

DER DIREKTE DRAHT

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG (Werk Duisburg) und der Westfälischen Union AG

Nr. 2/1975

In dieser Ausgabe:



Prominente Besucher



Thyssentag 1975



**Die Plankostenrechnung
in der TWU**

5. JAN. 1976



Unser Werk in Oberhausen (VI):

Die 550er Profil-Mittelstahlstraße





TN-Vorstandsvorsitzender Dr. Karl-Heinz Kürten (links) begrüßt Bundeswirtschaftsminister Friderichs auf dem Stand der Thyssen-Gruppe in der Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland in Moskau.

Prominente Besucher auf dem Thyssen-Stand in Moskau

Moskau, Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland. Die Thyssen-Gruppe ist einer der größten Aussteller und präsentiert sich auf einem gemeinsamen Stand aller Thyssen-Unternehmen, die der Sowjetunion Waren anzubieten haben.

- Während der Ausstellung wird ein Vertrag über die Lieferung von Feinblech für die Automobilindustrie der UdSSR unterzeichnet.
- Zwei Multivisionsschauen, die das Unternehmen vorstellen, haben ungewöhnlichen Publikumserfolg. Die Besucher drängen sich vor den verschiedenen Leinwänden.
- Neben mehreren Fachministern besuchte auch der stellvertretende Vorsitzende

des Ministerrates der UdSSR, Nowikow, den Thyssen-Stand.

Die Messe in Moskau war ein runder Erfolg, darin sind sich Organisatoren und Beteiligte einig. Die Besucher standen schon morgens vor Ausstellungsbeginn in langen Schlangen vor den Kassen. Das Echo in der Öffentlichkeit war gut. Presse, Rundfunk und Fernsehen der UdSSR brachten positive Berichte. Und auf dem Thyssen-Stand waren neben prominenten Besuchern viele Fachleute der Außenhandelsgesellschaften, Ministerien, Institute und Betriebe zu Gast.

Der Thyssen-Angebotspalette entsprechend kamen die Gesprächspartner vorwiegend aus dem Eisenhüttenwesen, der Werkzeug- und Kunststoff-

maschinenbranche, aus dem Apparatebau und von den Werften. Sie wollten sich informieren, was die Thyssen-Gruppe zu bieten hat. Russisch sprechende ATH-Mitarbeiter und zusätzliche Dolmetscher machten Unterhaltungen in der Landessprache möglich.

Man vertiefte bestehende Kontakte und knüpfte neue, verhandelte abschließend über den Verkauf von Werkzeugmaschinen und Elektroblechen und suchte gemeinsam nach neuen Wegen geschäftlicher Zusammenarbeit. Hier nur einige Namen der Prominentenliste des Thyssen-Standes: das Mitglied des Zentralkomitees Frolow, der Minister für Chemie, Kostandow, der Minister für die Kohle-Industrie, Bratschenko, der Mini-

ster für das Fachgebiet Bau-, Straßenbau- und Kommunalmaschinen, Nowoselow, der Moskauer Bürgermeister Promyslow, der stellvertretende Vorsitzende des Staatskomitees für Wissenschaft und Technik, Aksejenko, und an der Spitze deutscher Prominenz Wirtschaftsminister Friderichs.

Das Interesse der Fachleute und der leitenden Persönlichkeiten aus Politik und Wirtschaft bestätigte, was einer der Thyssen-Messemacher als Fazit so zusammenfaßte: „Ebenso wie für die Bundesrepublik Deutschland insgesamt ist die UdSSR zu einem der bedeutendsten Handelspartner der Thyssen-Gruppe geworden, dem auch in Zukunft unser ganzes Interesse gelten wird.“ ■

Thyssentag 1975

360 leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe trafen sich Mitte März zum elften Mal zu dem traditionellen Thyssentag im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf. Drei Vorträge mit lebhaften Diskussionen und ein Podiumsgespräch waren Inhalt der Arbeitstagung.

Dr. Spethmann eröffnete die Tagung mit einem Willkommensgruß an alle Teilnehmer. Er wies darauf hin, daß die Thyssentage verbindendes Element zwischen den zahlreichen Gliedern der Thyssen-Gruppe seien und — losgelöst vom Tagesgeschehen — dem Dialog und persönlichen Kontakt dienen. Sodann gab er einen Überblick über die geschäftliche Entwicklung der Thyssen-Gruppe. Nach dem guten Geschäftsjahr 1973/74 — die Werkzeitung hat in der letzten Ausgabe ausführlich berichtet — sei auch das erste Quartal des laufenden Geschäftsjahres recht zufriedenstellend verlaufen. Das gäbe eine Basis, die im Hinblick auf den weiteren Verlauf von 1975 stabilisierend wirke.

Zur aktuellen Beschäftigungslage wies Spethmann darauf hin, daß in mehreren Werken



die Produktion der verringerten Nachfrage angepaßt werden muß und daß dies auch im Rahmen von angemeldeter Kurzarbeit geschähe. Es sei durchaus möglich, daß in der näheren Zukunft solche Anpassungsmaßnahmen weiter verstärkt werden müßten. Gleichzeitig stellte er aber heraus, daß die gegenwärtigen Schwierigkeiten — bis auf einige kleinere Bereiche — nicht struktureller, sondern ausschließlich konjunktureller Natur seien. „Sobald die allgemeine Rezession der Weltwirtschaft überwunden ist, werden sich auch unsere Auftragsbücher wieder füllen.“

Sodann wandte sich Spethmann Aufgaben der Zukunft zu: „Die heutige Thyssen-Gruppe ist im Verlauf von zwei Jahrzehnten entstanden. Sie ist in dieser Zeit nicht nur erheblich gewachsen, sie hat auch ihre Struktur verändert. Die neue Struktur beinhaltet Chancen, die neue Größenordnung bedeutet aber auch gesteigerte Verantwortung — nach innen wie nach außen.“ Mit der dezentralen Unternehmensführung in sich spezialisierter Bereiche habe die Thyssen-Gruppe gute Erfahrungen gemacht. Es werde ständige Aufgabe bleiben, nach diesem Grundsatz die Organisation der Gruppe und ihrer einzelnen Glieder lebendig weiter zu entwickeln.

Was das Erscheinungsbild der Thyssen-Gruppe in der

Öffentlichkeit angehe, so müsse jeder an seinem Platz dazu beitragen, das Vertrauenskapital des Unternehmens zu stärken. Dabei ging Spethmann besonders auch auf die Notwendigkeit einer weiteren Verbesserung der Information ein. „Hier müssen wir anfangen bei unseren eigenen Mitarbeitern. Informieren wir sie über die Zusammenhänge in der Thyssen-Gruppe, vermitteln wir ihnen die Überzeugung, daß jeder Bereich ein wichtiges Glied ist.“ Die Thyssen-Gruppe als „Einheit in der Vielfalt“ nach innen und nach außen deutlich zu machen, sei eine besonders wichtige Aufgabe für alle.

Dr. Kriwet befaßte sich in seinem Referat mit dem „Stahlmarkt im Wandel“. Dabei stellte er die großen Schwankungen im Marktgeschehen heraus, deren Ursachen er dann anschließend im einzelnen analysierte. Zu seinen Schlußfolgerungen gehörte die Feststellung, daß man mit der konjunkturellen Hektik des Stahlmarktes leben müsse und Hoffnungen auf eine Verstetigung bisher stets enttäuscht worden seien. Der Stahlmarkt sei anders, aber damit nicht besser oder schlechter als andere Märkte. Das müsse man als echte Chance erkennen und dementsprechend darauf reagieren. Anpassungsfähigkeit an das Marktgeschehen und ein festes Konzept des Handelns in labilen Marktsituationen

werde dabei unterstützt von einer leistungsfähigen Produktion. Denn im extrem transparenten Stahlmarkt sichere letztlich ein Kostenvorsprung den Wettbewerbsvorteil. In die gleiche Richtung zu mehr Flexibilität ziele die bei Thyssen verwirklichte Idee, dem konjunkturellen „Kurzstreckler“ Stahl Mittel- und Langstreckler beizugeben. Im Verbund der Märkte Chancen für das Unternehmen zu realisieren, sei die Aufgabe.

An die beiden Vorträge schlossen sich lebhafteste Diskussionen an, in denen vor allem Konsequenzen aus den Darlegungen der Referenten erörtert wurden.

Die Nachmittagssitzung war dem Thema „Werften in der Thyssen-Gruppe“ gewidmet. Nach einem einleitenden Referat des Vorstandssprechers der Rhein Stahl AG, Dr. Schaefer, diskutierten die Vorstände der Rhein Stahl Nordseewerke und von Blohm & Voss über Lage und Entwicklungschancen im Werftgeschäft. Hier schloß sich ebenfalls eine lebhafteste und fruchtbare Plenar-Diskussion an.

Den Abschluß des Thyssentages bildete auch in diesem Jahr ein geselliges Beisammensein, das Gelegenheit bot, sich näher kennenzulernen und die vielfältigen Kontakte zu vertiefen.

Der DIREKTE DRABT

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg und der Westfälischen Union AG in Hamm, Gelsenkirchen und Altena.

Herausgeber:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich:
Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion:
Inge Janssen

Fotos: J. H. Darchinger, Christa Gocke, Helmut Hahn, Bernd Kratz (Farbaufnahmen), P. Metzger, Kurt G. Papner, Daisy Steinbeck und Thyssenbild.

Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 10 10 67. Telefon-Direktwahl (021 31) 6 06 - 79 88 ist nur die Rufnummer der Redaktion. Andere Abteilungen des TN-Werkes Duisburg bitte über (021 31) 60 61.

Konjunkturbedingte Kurzarbeit bei Thyssen Niederrhein und bei der Thyssen Westfälische Union

Da sich am Ende der ersten Kurzarbeitsperiode die Auftragslage bei den Erzeugnissen der Walzdraht- und Feineisenstraßen noch nicht gebessert hat, sieht sich die Thyssen Niederrhein AG gezwungen, die Kurzarbeit in den genannten Teilbereichen für weitere vier Wochen fortzusetzen. Die erforderlichen Maßnahmen wurden mit den Betriebsräten abgestimmt.

Die notwendige Reduzierung der durchschnittlichen Arbeitszeit auf die Hälfte der tariflichen wird dadurch erreicht, daß die Produktion in den entsprechenden Betrieben vom 28. April bis zum 10. Mai ruht.

Im **TN-Werk Oberhausen** erstreckt sich die Kurzarbeit auf die Drahtstraße, die Feineisenstraße sowie die zugehörigen

Neben- und Erhaltungsbetriebe.

Im **TN-Werk Duisburg-Hochfeld** ist die genannte Regelung vorgesehen für die Drahtstraßen III und IV, das Feinstahlwalzwerk, die zugehörigen Nebenbetriebe (außer Streck- und Drillbetrieb sowie Beizelei), Erhaltungsbetriebe und technischen Stabsabteilungen mit Auswirkungen bis in die Verwaltung hinein.

Für die ausfallende Arbeitszeit wird im Rahmen der Bestimmungen des Arbeitsförderungsgesetzes bei den zuständigen Arbeitsämtern die Zahlung von Kurzarbeitergeld beantragt.

Die Zahl der kurzarbeitenden Beschäftigten in beiden Werken liegt bei knapp 2500 gegenüber einer Gesamtbelegschaft von circa 12500.

Kurzarbeit TWU

Auch im Werk Hamm der Thyssen Westfälische Union AG wird nach einer zwischen dem TWU-Vorstand und dem Betriebsrat getroffenen Betriebsvereinbarung in der Zeit zwischen dem 28. April und dem 23. Mai 1975 kurzgearbeitet. Von den insgesamt 17 Arbeitstagen in der 18. bis 21. Woche werden je nach Einzelbetrieb unterschiedlich zwischen vier und zehn Arbeitstage ausfallen. Betroffen sind die Mitarbeiter in der Fertigung Eisendraht, in der Maschinen- und Neubauabteilung sowie der zentralen Lagerverwaltung.

Von wenigen Ausnahmen abgesehen werden dabei jedoch die Betriebe nicht ganz stillgelegt, sondern meist durch-

gehend von nur einem Teil der Belegschaft gefahren. Ausgenommen von der Kurzarbeit bleiben die Belegschaftsmitglieder in der Stacheldrahtfertigung. In dieser Abteilung konnte die Kurzarbeit durch Umsetzen vermieden werden. Grund für die Kurzarbeit ist die schlechte Auftragslage bei der TWU im Bereich Eisendraht. Die Exportaufträge sind seit Oktober 1974 rückläufig, das Inlandsgeschäft stagniert bereits seit längerer Zeit. Den dadurch verminderten Beschäftigungsmöglichkeiten hatte der TWU-Vorstand durch verschiedene Maßnahmen zu begegnen versucht. Da eine erhoffte Besserung der Auftragslage jedoch noch nicht eingetreten ist, reichten diese Maßnahmen zur Abwendung der Kurzarbeit nicht mehr aus.

Personalien



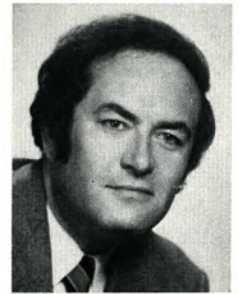
Theodor Boenigk, TWU-Werk Gelsenkirchen, beobachtete am 2. Januar 1975, daß ein Mitarbeiter stolperte und mit dem rechten Arm in den rotierenden Drahtführungsring einer Maschine geriet. Er schaltete geistesgegenwärtig die Maschine ab und bewahrte dadurch seinen Arbeitskollegen vor schwerem Schaden.



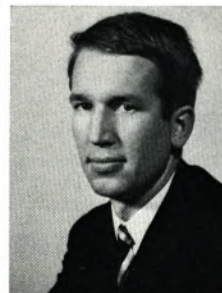
Dipl.-Ing. Franz-Josef Nagel, TN-Werk Oberhausen, wurde gemäß §§ 55 ff Bundes-Immissionsschutzgesetz zum Beauftragten für den Umweltschutz (BfU) bei Thyssen Niederrhein bestellt. Er ist zentral und federführend für den Umweltschutz in den TN-Werken Duisburg und Oberhausen zuständig — entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen und behördlichen Auflagen sowie der TN-Richtlinie Nr. 22.



Helmut Kasper, Personalabteilung TWU-Werk Hamm, wurde zum Sachgebietsleiter ernannt.



Wilhelm Rüther, Einkauf TWU-Werk Hamm, wurde zum Sachgebietsleiter ernannt und Handlungsvollmacht erteilt.



RA Friedel Kieserling, Rechtsabteilung TWU-Werk Hamm, wurde zum Hauptabteilungsleiter ernannt.



Dr.-Ing. Klaus Schlegel, Betriebsdirektor, wurde zum technischen Leiter des TWU-Werkes Gelsenkirchen bestellt. Die Leitung des TWU-Werkes Altena behält er bei.



Frank Lorey, Organisation TWU-Werk Hamm, wurde Handlungsvollmacht erteilt.



Günter Steenbrede, Einkauf TWU-Werk Hamm, wurde zum Sachgebietsleiter ernannt und Handlungsvollmacht erteilt.

Das Rehabilitationsangleichungsgesetz und seine Auswirkungen auf die Träger und die Anspruchsberechtigten

Im Oktober 1974 ist das Gesetz über die Angleichung der Leistungen zur Rehabilitation in Kraft getreten. Unter Rehabilitation versteht der Gesetzgeber alle medizinischen, berufsfördernden und ergänzenden Maßnahmen, die darauf gerichtet sind, körperlich, geistig oder seelisch Behinderte möglichst auf Dauer in Arbeit, Beruf und Gesellschaft einzugliedern.

Doch warum wurde diese gesetzliche Neuregelung geschaffen, wo doch allein die gesetzliche Krankenversicherung einen so vollständigen Leistungskatalog aufweist wie 78 Wochen Krankengeld (anschließend beginnt der Rentenversicherungsträger mit der Rentenzahlung), unbegrenzt stationäre Krankenhausbehandlung, Heil- und Hilfsmittel, Zahnersatz und dergleichen? Der Grund für die Neuregelung ist vor allem in den nach Art und Umfang unterschiedlichen Leistungen der einzelnen Sozialversicherungszweige wie Rentenversicherung, Unfallversicherung, Kriegsopferversorgung und Krankenversicherung zu suchen. Für den Betroffenen war es dabei häufig sehr schwierig, den zuständigen Leistungsträger zu finden, vor allem, wenn sich Zuständigkeiten überschneiden.

Der Gesetzgeber will das gegliederte System der Träger für die Rehabilitation nicht antasten. Aber die bisher schwerwiegendsten Nachteile des Systems, nämlich die unterschiedlichen Leistungen und die Zuständigkeitsschwierigkeiten, sollen durch das Gesetz beseitigt werden.

Für das Rehabilitationsverfahren gelten folgende einheitliche Grundsätze:

- Anspruch des Behinderten auf umfassende Beratung
- Verpflichtung der Rehabilitationsträger zur frühzeitigen Einleitung der gebotenen Maßnahmen, zur gegenseitigen Unterrichtung und zur sehr engen Zusammenarbeit
- Einheitlichkeit des Rehabilitationsverfahrens, so daß

möglichst ein Wechsel des leistungsverpflichteten Trägers vermieden wird

- in geeigneten Fällen Aufstellung eines Gesamtplanes zur Rehabilitation
- Benennung von vorleistungspflichtigen Rehabilitationsträgern zur Vermeidung von Kompetenzkonflikten
- Vorrang der Rehabilitation vor Rente

Die Leistungen der Krankenversicherung werden vor allem deswegen in die Angleichung einbezogen, weil durch die medizinischen Maßnahmen zur Rehabilitation eine enge Verzahnung besteht, insbesondere mit der gesetzlichen Unfall- und Rentenversicherung.

Die Unterhaltsleistungen während der Rehabilitation sind den Grundsätzen der Berechnung des Krankengeldes angeglichen. Damit soll erreicht werden, daß der Arbeitnehmer bei Krankheit und Erwerbsminderung, beginnend mit der Lohnfortzahlung, über die Krankenhausbehandlung, den Kuraufenthalt und das Heilverfahren bis zur beruflichen Umschulung und Wiedereingliederung Leistungen zum Lebensunterhalt in gleicher Höhe erhält.

Das Gesetz beschreibt zwar die Aufgaben der Rehabilitation, dem Gesetzestext läßt sich jedoch nicht entnehmen, wer „behindert“ ist. Beginnt für die Krankenversicherung die Pflicht, Rehabilitation zu betreiben, schon bei Blinddarmentzündung oder Magenentzündung? Ist eine Leberentzündung in ihrem Anfangsstadium bereits geeignet, Rehabilitation zu betreiben, oder muß erst eine Leberschrumpfung vorliegen? Diese Fragen ließ der Gesetzgeber offen.

In der BKK des TN-Werkes Duisburg meint man, man sollte bezüglich des Begriffs Rehabilitation zunächst so weitermachen wie bisher. Denn durch unsere Nähe zum Betrieb und zum Werksärztlichen Dienst waren wir in entsprechenden Fällen immer

bemüht, eine Umvermittlung des Betroffenen an einen geeigneten Arbeitsplatz innerhalb des Betriebes einzuleiten. Damit ist die BKK im TN-Werk Duisburg eigentlich schon über die der Krankenversicherung vom neuen Gesetz vorgegebenen Aufgaben hinausgegangen und hat berufliche Rehabilitation betrieben.

Nach dem neuen Gesetz stehen den Behinderten diejenigen gleich, denen eine Behinderung droht. Auch muß die BKK im Sinne der medizinischen Rehabilitation umfassend tätig werden und die Träger, die berufliche Rehabilitation betreiben (Sozialversicherung, Rentenversicherung, Arbeitslosenversicherung und dgl.), rechtzeitig einschalten.

Die BKK hat den Rehabilitanden umfassend und vollständig zu informieren und zu beraten. Die Bediensteten der BKK trifft hierdurch eine hohe Sorgfaltspflicht.

Das Gesetz schreibt ferner vor, daß alle Maßnahmen zur Rehabilitation der Zustimmung des Behinderten bedürfen. Aber eine Prüfung, wie weit der Rehabilitand den eingeleiteten Maßnahmen auch nachkommt, ist kaum möglich, und es stehen auch keine Zwangsmittel zur Verfügung, um diese Pflicht durchzusetzen. Es wird immer schwierig bleiben, wenn der zu Rehabilitierende nicht mit den Rehabilitationsmaßnahmen einverstanden ist, wenn etwa ein Trinker, der bereits eine Leberverfettung oder eine Leberschrumpfung hat, sich nicht bereit erklärt, in eine Trinkerheilanstalt zu gehen. Das ist kein Einzelfall! Hier wird vom Rehabilitationsfachbearbeiter der BKK ein großes Geschick verlangt, um auf den Erkrankten so positiv einzuwirken, daß dieser die empfohlenen Maßnahmen als zu seinem Vorteil annimmt.

Die BKK trifft auch die Verantwortung dafür, daß der für die berufliche Rehabilitation zuständige Träger in den Fällen erfährt, in denen die Prüfung geboten ist, ob solche

Maßnahmen einzuleiten sind. Vor allem wenn das Rehabilitationsverfahren mehrere Maßnahmen umfaßt oder mehrere Träger und Stellen daran beteiligt sind, soll ein Gesamtplan gewährleistet, daß die notwendigen Rehabilitationsmaßnahmen in ihrer zeitlichen Folge und Verzahnung so festgelegt werden, daß das Verfahren ohne Unterbrechung so zweckmäßig wie möglich und ohne Überforderung des zu Rehabilitierenden durchgeführt wird.

Der zuständige BKK-Sachbearbeiter trägt hier eine große Verantwortung und hat auch den engen menschlichen Kontakt zu den Rehabilitanden zu pflegen.

Das Gesetz vertritt den Grundsatz, daß Rehabilitation Vorrang vor Rente hat. Aufgabe des BKK-Sachbearbeiters ist hier, den Behinderten vom Rentendenken abzubringen und ihn dorthin zu lenken, daß er sich rehabilitieren läßt.

Die Krankenhilfe ist durch Einführung neuer Sachleistungen und durch Verbesserung des Umfangs der Sachleistungen erweitert worden. Sie umfaßt jetzt vom Beginn der Krankheit an:

- ärztliche und zahnärztliche Behandlung,
- Versorgung mit Arznei-, Verband-, Heilmitteln und Brillen,
- Körperersatzstücke, orthopädische und andere Hilfsmittel,
- Zuschüsse zu den Kosten für Zahnersatz und Zahnkronen oder Übernahme der gesamten Kosten,
- Belastungserprobung und Arbeitstherapie.

Im Gesetz wird diese Aufzählung eingeleitet durch das Wort „insbesondere“, wodurch zum Ausdruck gebracht werden soll, daß Anspruch auch auf solche Mittel und Maßnahmen besteht, die der Katalog noch nicht enthält, die aber z. B. aufgrund neuer

Lesen Sie bitte weiter auf Seite 20

Probleme und Praxis der Personalplanung am Beispiel des TN-Werkes Duisburg

Entgegen vielen anderslautenden Voraussagen gewinnt die menschliche Arbeitskraft auch im Zeitalter der Automaten immer noch an Bedeutung. Über längere Zeitabschnitte anhaltende Verknappung auf dem Arbeitsmarkt – unbeschadet vorübergehender konjunkturbedingter Einbrüche – und die im Zuge des technischen Fortschritts steigenden Anforderungen an die Qualifikation der Mitarbeiter bestätigen das.

Diesem Trend, dem die Entwicklung auf dem Gebiet des Arbeits- und Sozialrechts entspricht, muß die betriebliche Personalwirtschaft Rechnung tragen. So setzt zum Beispiel § 92 des Betriebsverfassungsgesetzes von 1972 neue Schwerpunkte bei der Personalplanung, der Anwendung arbeitswissenschaftlicher Erkenntnisse und der beruflichen Aus- und Fortbildung.

Die Probleme der Personalplanung unterscheiden sich grundsätzlich nicht nach den Arbeitnehmergruppen Gehalts- oder Lohnempfänger. Was über die allgemeinen Voraussetzungen und Grundlagen der Personalplanung zu sagen ist, gilt für die personelle Seite des Unternehmens allgemein, unabhängig davon, ob es sich um leitende Angestellte, außertarifliche Angestellte, Tarifangestellte oder Lohnempfänger handelt.

Grundlagen und Methoden der Personalplanung

Es gibt viele Erklärungen des Planungsbegriffes. Folgende Gesichtspunkte scheinen für praktische Erfordernisse wichtig zu sein: Planung ist eine menschliche Aktivität, die künftige Zustände und Gegebenheiten zu bestimmen und festzulegen versucht. Im Gegensatz zur unvorbereiteten Tätigkeit (= Improvisation) bedient sich der Mensch bei der Planung bestimmter Hilfen, die es ermöglichen, Reaktionen auf zu erwartende Zustände im voraus festzulegen, und die ihn davor bewahren, auf unvorherseh-

bare Umstände unvorbereitet zu reagieren.

Unter Personalplanung wird in erster Linie die Personalbedarfsplanung verstanden. Darüber hinaus werden weitere Planungen von Maßnahmen, Aufgaben und Zuständen im gesamten Personalbereich unter diesem Begriff zusammengefaßt, die man im einzelnen wie folgt gliedern kann: Beschaffungsplanung, Einsatzplanung, Entwicklungsplanung, Bildungsplanung und Personalkostenplanung.

Ganz allgemein gesagt hat die Personalplanung die Aufgabe, Grundlagen dafür zu schaffen, daß die erforderlichen Mitarbeiter zu einem bestimmten Zeitpunkt in der gewünschten Qualifikation dem Unternehmen zur Verfügung stehen.

Die Personalplanung hat darüber hinaus dafür zu sorgen, daß der personelle Aspekt in allen Phasen der Unternehmensplanung beachtet wird, und zwar so, daß dabei sowohl die Belange des Unternehmens als auch die der einzelnen Mitarbeiter bzw. der gesamten Belegschaft Berücksichtigung finden. Schließlich werden auch übergeordnete gesellschaftliche Aspekte wie Bildungssektor, Struktur- und Regionalpolitik berührt.

Die entscheidende Voraussetzung für ein funktionsfähiges Personalplanungssystem ist das Vorhandensein einer Unternehmensplanung. In dieser sind alle Teilplanungen wechselseitig voneinander abhängig. Das Personalplanungssystem muß Bestandteil dieser gesamten Unternehmensplanung sein.

Dem Autor ist allerdings noch kein Unternehmen bekannt, in dem schon ein integriertes Planungssystem einschließlich Personalplanung aufgebaut ist und zufriedenstellend funktioniert.

In der Praxis wird in der Regel so vorgegangen, daß die Planungsaktivitäten in den einzelnen Unternehmensbereichen entwickelt werden und dann eine Abstimmung der Teilpläne erfolgt. Vielfach ge-

schieht aber auch das nicht, so daß häufig die Teilpläne isoliert nebeneinander stehen. Diese Aussage gilt vor allem für die Personalplanung. Die Eingliederung der Personalplanung in die gesamte Unternehmensplanung muß heute noch als wichtige Aufgabe angesehen werden.

Personalplanung muß wie jede andere Planung von bestimmten Voraussetzungen ausgehen. Diese sind betriebswirtschaftlicher, volkswirtschaftlicher und sozialpolitischer Art.

Für die Methoden (= gangbare Wege, Vorgehensweisen) der Personalplanung fehlen allerdings noch einheitliche Modellvorstellungen. In der immer umfangreicher werdenden Literatur ist eine sehr starke Theoretisierung des Themas Personalplanung festzustellen. Die vielen Veröffent-

lichungen geben nur zum geringsten Teil praktische Hinweise zur Durchführung von Personalbedarfs- und anderen Planungsrechnungen.

Dieser Mangel ist erkannt. Auch die politischen Instanzen bemühen sich hier um Abhilfe. Seit dem Inkrafttreten des neuen Betriebsverfassungsgesetzes im Jahre 1972 laufen verschiedene Forschungsaufträge mit der Zielsetzung, praktikable Modelle und Methoden zur Personalplanung zu entwickeln.

Nach dem, was sich heute übersehen läßt, wird es weniger darum gehen, komplizierte mathematische Rechenmethoden anzuwenden, vielmehr müßten Vorstellungen zum zukünftigen Personalbestand, dessen Veränderungen und Struktur erarbeitet, festgehalten und überzeugend dargestellt werden.

Personalbilanz für ein Geschäftsjahr

Personalbedarf	Bedarfsdeckung
1. Nachholbedarf am 30. 9. 1974	1. Arbeitsmarkt Einstellungen
2. Ersatzbedarf Kündigungen (durch Arbeitgeber, Arbeitnehmer, im gegenseitigen Einvernehmen, Sozialplan) Pensionierungen (Alter, Invalidität, Krankheit) Sterbefälle Einberufungen zur Bundeswehr Übernahmen ins Angestelltenverhältnis (nur, soweit dadurch Arbeitsplätze frei werden) Übernahmen in Dauerkrankenstand (nach 3 Monaten Krankheitsdauer)	2. Bundeswehr Rückkehrer 3. Ausbildung Jungfacharbeiter/ Jungangestellte 4. Rückkehr aus Dauerkrankenstand 5. Innerbetriebliche Umsetzungen Wegfall von Arbeits- plätzen, Stilllegungen, Umschulungen etc.
3. Neubedarf	6. Nachholbedarf am 30. 9. 1975

Ein grundlegender methodischer Ansatz zur Personalbedarfsrechnung ist es beispielsweise, Belegschaftsoll und -ist am Beginn und am Ende einer Planungsperiode darzustellen. Bei einer solchen Methode teilt sich der gesamte Deckungsbedarf, wie er zur Erreichung eines geplanten Personalbestandes erforderlich ist, in die Hauptkomponenten Nachholbedarf, Ersatzbedarf und Neubedarf. Diese sind jeweils noch weiter aufgegliedert.

Personalbedarfs- und Bedarfsdeckungsseite können dann zu einer Personalbilanz zusammengefaßt werden, wie sie bereits als Grundlage für die Personalplanung bei TN dient.

Wie kommt man nun zu halbwegs realistischen Zahlen für die einzelnen Komponenten? Diese Frage spricht ein Kernproblem der Personalplanung an, nämlich Auffinden und Einsatz geeigneter Prognosemethoden (= Wege der Vorhersage). Aus der Volks- und Betriebswirtschaftslehre sowie der Statistik bieten sich verschiedene Prognosemethoden an, die auch bereits in anderen Planungsbereichen erfolgreich angewandt werden. Es liegt auf der Hand, daß bei dem jungen Entwicklungsstand der Personalplanung vorerst verhältnismäßig einfache Prognosemethoden vorherrschen. Ein Beispiel ist die Fortschreibung von Daten aus der Vergangenheit in die Zukunft (Trendextrapolation). Dieses Verfahren ist genau und durchsichtig, wenn man auf umfangreichem Datenmaterial aus der Vergangenheit aufbauen kann. Die Treffsicherheit der Voraussage ist um so höher, je breiter das erfaßte Gebiet und je länger die Zeitreihe (gleichartige Daten für mehrere Zeitpunkte oder Zeiträume) ist.

Die Personalplanung hat also – bevor überhaupt Prognosezahlen angesetzt werden können – möglichst für alle Komponenten der Bedarfs- und Deckungsseite Zeitreihen über die Entwicklung in der Vergangenheit darzustellen und aufzugliedern.

Organisatorische Voraussetzungen und Hilfsmittel

Jedes Unternehmen, das eine wirkungsvolle Personalpla-

nung betreiben will, wird nicht umhin kommen, Spezialisten mit dieser Aufgabe zu betrauen. Es handelt sich um eine neue Funktion, die quer durch die herkömmlichen Abteilungen des Personalbereiches geht. Unter herkömmlicher Gliederung des Personalbereiches wird eine Organisation nach den Arbeitnehmergruppen Gehalts- und Lohnempfänger verstanden.

Das Betriebsverfassungsgesetz von 1972 brachte eine Fülle neuer Aufgaben mit sich. Um diese besser bewältigen zu können, wurden im engeren Personalbereich des TN-Werkes Duisburg an die Stelle der früheren Personalabteilungen für Arbeiter und für Angestellte die Bereiche Personalplanung und Entlohnung (= PPE) und Personalverwaltung (= PV) gesetzt (siehe dazu DDD Nr. 5/1973, Seiten 17/19). Entscheidende Gliederungsgesichtspunkte sind nunmehr die in Bezug auf die personelle Ausstattung des Werkes wahrzunehmenden Aufgaben oder Funktionen. Das ermöglicht eine bessere Lösung von Einzelaufgaben im Sinne einer modernen Personalwirtschaft.

Das Hauptaufgabengebiet von PPE umfaßt die beiden Bereiche Personalplanung, Personalentwicklung, Personalorganisation und Personalbeschaffung einerseits sowie Lohn- und Gehaltsfindung andererseits.

Im Bereich Personalplanung/Personalentwicklung/Personalorganisation – und nur dieser ist in unserem Zusammenhang interessant – geht es darum, die zur Erfüllung der Unternehmensaufgabe notwendige personelle Ausstattung zu ermitteln und die je nach Ausgangssituation erforderlichen personellen Maßnahmen festzulegen und einzuleiten. Dabei muß in der Planungsphase versucht werden, auf der Basis des oben beschriebenen methodischen Ansatzes und unter Verwendung bestimmter Arbeits- und Hilfsmittel dieser Aufgabenstellung gerecht zu werden. Bei der sogenannten Einjahresplanung wird beispielsweise eine Personalprognose für das ganze Geschäftsjahr

jeweils von Oktober bis September versucht. Der Planung werden bestimmte Annahmen zu Grunde gelegt, zum Beispiel über die Entwicklung der Arbeits- und Betriebsweise in den einzelnen Betriebsbereichen, über personelle Auswirkungen von Rationalisierungsmaßnahmen, über Kapazitätserhöhungen usw.

Für die Prognose des Bedarfs und der Bedarfsdeckung werden alle verfügbaren Daten analysiert und in die Zukunft fortgeschrieben. Eine Abweichungsanalyse, das heißt die Gegenüberstellung der Plan-Daten mit den Ist-Daten, wird monatlich vorgenommen und ermöglicht eine ständige Kontrolle der Treffsicherheit der Planung.

Ergibt sich aus der Planung Personalbedarf, so sind entsprechende Beschaffungs- oder Werbemaßnahmen zu planen und einzuleiten. Diese können von der innerbetrieblichen Stellenausschreibung über die Anforderung beim Arbeitsamt bis zur Stellenanzeige in der Tageszeitung reichen. Soweit Maßnahmen zur Verbesserung der Qualifikation vorhandener Mitarbeiter (Personalentwicklung, Personalförderung) oder die Nachwuchsausbildung berührt werden, arbeitet PPE eng mit dem Bereich Aus- und Fortbildung zusammen.

Die Arbeits- und Hilfsmittel der Personalplanung seien nur stichwortartig genannt: Organisationspläne, Stellenbesetzungspläne, Tätigkeitsbezeichnungen/Lohnkatalog, Personalstatistik, Kranken- und Fehlzeitenstatistik, Altersgliederung der Belegschaft, Fluktuationsstatistik, Kennziffern des Arbeitsmarktes, Arbeitsplatzbeschreibungen, Personalbeurteilungen, Investitionspläne, Produktionspläne, Pläne über organisatorische Veränderungen, Stilllegungen oder Rationalisierungsmaßnahmen.

Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat

Seit dem Inkrafttreten des neuen Betriebsverfassungsgesetzes werden entsprechend den Vorschriften über die Informations- und Beratungspflicht des Arbeitgebers gegenüber dem Betriebsrat

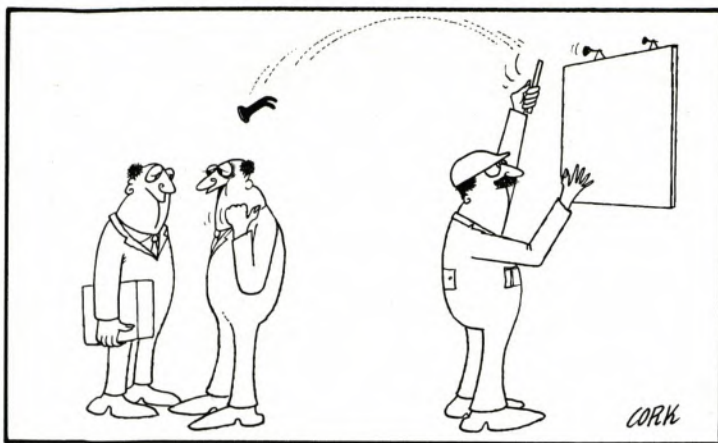
monatlich Unterlagen erstellt, die über den gegenwärtigen Personalstand, über die Belegschaftsstruktur und über den jeweiligen Personalbedarf sowie beabsichtigte Deckungsmaßnahmen Auskunft geben. Diese Unterlagen sowie die Jahresplanung werden dem Betriebsrat zur Verfügung gestellt und zwischen dem Personalplanungsausschuß des Betriebsrates und Vertretern von PPE und PV in regelmäßigen Sitzungen beraten. Dabei werden die sich aus den Unterlagen und sonstigen Informationen zur personellen Situation und überschaubaren Entwicklungen ergebenden Folgerungen diskutiert und Maßnahmen zur Personalbeschaffung, Ausbildungsplanung und zum Personaleinsatz besprochen. Nach Möglichkeit werden entscheidungsreife Besprechungsergebnisse angestrebt. Die jeweiligen Einzelmaßnahmen werden dann unter Berücksichtigung der betriebsverfassungsrechtlichen Bestimmungen eingeleitet und abgewickelt.

Über Sonderaktionen von größerem Umfang (betriebliche Einschränkungen mit Personalfreisetzen oder Ausweitungen mit größerem Personalbedarf) werden nach Bedarf spezielle Planungen erstellt und beraten.

Das dargestellte Verfahren hat sich in mehr als zwei Jahren praktischer Anwendung als gangbar erwiesen. Die Beteiligten wissen jedoch um viele Mängel und Probleme, die nur durch ständige Verbesserung der Methoden und den allseitigen Willen zur guten Zusammenarbeit überwunden werden können. Allerdings ist man sich auch der Grenzen jeder Planung und damit der Personalplanung bewußt. Besonders die mit der Länge des Planungszeitraumes rapide steigende Unsicherheit von Prognosen zwingt zur Beschränkung. Das lehrt nicht zuletzt der jüngste Beschäftigungseinbruch in unserer Branche, der noch vor wenigen Monaten in dieser Heftigkeit nicht vorhergesehen werden konnte.

Zur qualitativen Personalplanung ist ein Folgeartikel vorgesehen.

Jürgen Deffke



Der trägt schon seinen Helm, wenn er ein Bild aufhängt . . .

Wer keinen Schutzhelm trägt, muß mit bösen Folgen rechnen

Von Konrad Noack, Sicherheitsmeister im TN-Werk Duisburg

In letzter Zeit ereigneten sich zwei Unfälle, die nur deshalb nicht zu schweren Verletzungen führten, weil in beiden Fällen die betroffenen Belegschaftsmitglieder einen Schutzhelm trugen.

In dem einen Fall wurde in der Fertigstraße der Drahtstraße III beim Schrottentfernen eine Schiebetüre aus der Sicherung gerissen. Die umkippende 40 Kilogramm schwere Tür traf den in gebückter Haltung arbeitenden Mitarbeiter am Kopf.

Im zweiten Fall sollte ein Fenster in der Kfz.-Werkstatt verglast werden und mußte zu diesem Zweck um 180 Grad gedreht werden. Dabei brachen die Scharniere ab, und das 18 Kilogramm schwere Stahlrahmenfenster traf aus eineinhalb Meter Höhe mit der Kante den Kopf des Handwerkers. In beiden Fällen wurden die Helme durchgeschlagen. Die betroffenen Belegschaftsmitglieder erlitten jedoch keine Kopfverletzungen.

Durch technische Verbesserungen wurden die Anlagen so gesichert, daß eine Gefährdung durch gleiche Ursachen für die Zukunft ausgeschlossen wird.

Diese und viele andere Vorkommnisse, bei denen durch den Helm Verletzungen vermieden wurden, beweisen, wie wichtig es ist, den Schutzhelm zu tragen. Wenn Kopfverletzungen auch nur drei Prozent aller Unfälle ausmachen, so haben sie doch, wird kein Helm getragen,

immer überdurchschnittlich schwere Verletzungen zur Folge. Helmtragen ist bei den meisten unserer Mitarbeiter daher schon zur Selbstverständlichkeit geworden.

Leider glauben einige Leichtsinnige, gelegentlich auf den Helm verzichten zu können. Unfälle sind aber nicht voraussehbar und treten meist dann auf, wenn niemand damit rechnet. Die Kopfverletzungen sind dabei schon schlimm genug. Die Betroffenen müssen aber auch noch mit weiteren Folgen rechnen. Zum Beispiel mit Entzug der Lohnfortzahlung, denn laut Lohnfortzahlungsgesetz ist ein Verletzter mitschuldig, wenn das Nichttragen des Helms ursächlich für einen Unfall ist.

Geldbuße: Die Nichtbefolgung einer Unfallverhütungsvorschrift kann nach dem Ordnungswidrigkeitengesetz mit einem Bußgeld bis zu 20000 DM (§ 710 RVO) geahndet werden.

Verweis: Nach der TN-Arbeitsordnung ist jeder Mitarbeiter verpflichtet, die für seinen Arbeitsplatz festgelegten Körperschutzartikel zu tragen. Bei Nichtbeachtung muß er mit einem Verweis rechnen. Der Gesetzgeber zwingt nämlich nicht allein den Unternehmer und die betrieblichen Vorgesetzten, an bestimmten Arbeitsplätzen geeignete Körperschutzmittel zur Verfügung zu stellen, er verpflichtet auch den Arbeitnehmer, die ihm zur Verfügung gestellten Körperschutzmittel zweckentsprechend zu tragen. ■

Nachgedacht—besser gemacht

Das Vorschlagwesen im I. Quartal 1975
im TN-Werk Duisburg

Die Beteiligung am betrieblichen Vorschlagwesen zeigte im ersten Quartal 1975 einen deutlichen Rückgang gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres. Gingen noch im ersten Quartal 1974 28 Verbesserungsvorschläge in der Abteilung PPE/Vorschlagwesen ein, so hat sich diese Zahl um 39 Prozent auf 17 Vorschläge in diesem Jahr verringert. Die Anzahl der Einreicher ging von 43 im ersten Quartal 1974 um 42 Prozent auf 25 Einreicher im ersten Quartal 1975 zurück.

Trotzdem wurden im ersten Quartal dieses Jahres 18 Verbesserungsvorschläge bearbeitet und abschließend bewertet. 33 Prozent dieser Vorschläge, also ein Drittel, wurden abgelehnt. Für die restlichen zwölf Vorschläge ergab sich eine Gesamtprämiensumme in Höhe von 2639 DM. Auch diese Summe liegt deutlich unter dem Vorjahresniveau von 9570 DM.

Im einzelnen wurden in den ersten drei Monaten 1975 folgende Vorschläge bewertet:

Helmut Weiser, Franz Schmidt (Drahtstraße III): Anbringen von Abschiebern am Warmbett Drahtstraße III.

Ferdinand Schröer (Drahtstraße III): Neuartige Befestigung der Kühlstrecke Drahtstraßen III und IV.

Werner Lütje, Ernst Janz (Drahtstraße III): Verringerung von Störungen im Bereich des 18. Gerüsts der Drahtstraße III.

Otto Buhlmann, Walter Brückner (Walzendreherei): Konstruktion einer Abziehvorrichtung zum Entfernen von Kugellagern.

Anton Böll (Drahtstraße III), Friedhelm Kempken (MB I): Sichern der Ablaufkanäle durch Gitterroste an der Drahtstraße III.

Georg Hoffmann (Drahtstraße III): Beseitigung von Unfall-

gefahren beim Einbau von Oberwalzen.

Norbert Liersch (El.-Betrieb): Neue Kenntlichmachung der Not-Aus-Schalter für die F- und G-Kranbahn.

Georg Schmidt, Heinz Neuhäus (El.-Neub.-Kolonne): Reinigung des Sinterkanals im Zyklon Drahtstraße IV.

Wilhelm Mölders (EKW): Veränderungen an den Scherengittern der Drillmaschinen 8 bis 11.

Heinz v. d. Wart, Werner Matthaei (EKW): Richten der Einsatzdorne der Glühöfen durch eine Öldruckpumpe.

Wolfgang Meter (Mech.-Werkstatt): Beseitigung von Unfallgefahren beim Transportieren der Rollentreiber Drahtstraße IV.

Johann Germann (Lokbetrieb): Neuartige Halterung am Kühlwasserschlauch der Diesel-lokomotiven.

Allen bisher aufgeführten Einreichern ist eine angemessene Prämie für aktive Mitarbeit an Verbesserungen, Vereinfachungen und bei der Beseitigung von Unfallgefahren zugesprochen worden.

Auch denen, die bisher nicht am Vorschlagwesen teilgenommen haben, sei dies ein Anreiz, auch weiterhin mit offenen Augen durch den Betrieb zu gehen. ■

Jürgen Nirmsee

† Unsere Toten

**Thyssen
Niederrhein AG**

Max Scheithauer
Bauabteilung
27. März 1975

**Thyssen Westfälische
Union AG**

Werk Hamm
Rainer Luere
Schweißdrahtzug
26. März 1975



Neuer Betriebsrat für das TN-Werk Duisburg

Am 16. April 1975 konstituierte sich der am 9. und 10. April 1975 von der Belegschaft des TN-Werkes Duisburg gewählte Betriebsrat. Die Wahlbeteiligung war verhältnismäßig hoch und betrug 81,5 Prozent bei den Gehaltsempfängern und 80 Prozent bei den Lohnempfängern. Unser Bild zeigt die Mitglieder des neuen Betriebsrates: Max Plohm (1), Werner Hirsch (2), Horst Matysik (3), Helmut Hoffmann (4), August Meyer (5), Wilfried Renfert (6), Dieter Kunkel (7), Kurt Müller (8), Willi Schäfer (9), Fritz Tenner (10), Leni Biergans (11), Willi Rohenroth (12), Karl-Heinz Lettau (13), Paul Hafemeister (14), Willi Verwey (15), Hans Sturm, 1. Betriebsratsvorsitzender (16), Hans Schäfer (17), Johannes Hülswitt (18) und Friedhelm Bogatka (19).

Freigestellt sind davon die Betriebsratsmitglieder Johann Sturm (1. Betr.-Rats-Vors., Tel.: 7070), Willi Rohenroth (Geschäftsführer, Tel.: 7816), Friedhelm Bogatka (Lohnkommission, Tel.: 7070), Kurt Müller (Sozial- und Wohnungs-

kommission, Tel.: 7534) und Wilfried Renfert (Unfallkommission, Tel.: 7534).

Besetzung der Ausschüsse (die Sprecher sind jeweils zuerst genannt):

Wirtschaftsausschuß: Hans Sturm, Friedhelm Bogatka, Dieter Kunkel, Kurt Müller, Willi Rohenroth.

Betriebsausschuß: Hans Sturm, Friedhelm Bogatka, Helmut Hoffmann, Dieter Kunkel, Kurt Müller, Wilfried Renfert, Willi Rohenroth.

Unfallverhütungsausschuß: Wilfried Renfert, Paul Hafemeister, Werner Hirsch, Johannes Hülswitt, Karl-Heinz Lettau, August Meyer, Max Plohm, Hans Schäfer, Willi Schäfer.

Personalplanungsausschuß: Friedhelm Bogatka, Dieter Kunkel, Hans Schäfer, Fritz Tenner, Willi Verwey.

Lohnkommission: Friedhelm Bogatka, Werner Hirsch, Helmut Hoffmann, Fritz Tenner, Max Plohm.

Angestellten- und Gehaltsausschuß: Dieter Kunkel, Leni



Biergans, Friedhelm Bogatka, Karl-Heinz Lettau.

Ausschuß für Personalfragen: Dieter Kunkel, Kurt Müller, Wilfried Renfert.

Sozial- und Wohnungskommission: Kurt Müller, Leni Biergans, Paul Hafemeister, Johannes Hülswitt, Willi Verwey.

Beschwerdeausschuß: Paul Hafemeister, August Meyer, Max Plohm, Willi Schäfer, Willi Verwey.

Jugend- und Ausbildungsausschuß: Leni Biergans, Horst Matysik, August Meyer, Wilfried Renfert, Willi Schäfer.

Paritätischer Ausschuß (LRTV): Friedhelm Bogatka, Helmut Hoffmann.

Redaktionsausschuß: Karl-Heinz Lettau, Willi Rohenroth, Willi Schäfer, Fritz Tenner, Willi Verwey.

Interne-Externe Weiterbildung: Friedhelm Bogatka, Dieter Kunkel, Horst Matysik, Willi Verwey.

Pensionsausschuß: Friedhelm Bogatka, Hans Sturm; Vertretung: Leni Biergans, Helmut Hoffmann.

Begabtenförderung: Dieter Kunkel, Hans Sturm; Vertretung: Johannes Hülswitt, Karl-Heinz Lettau.

Beirat Unterstützungskasse: Johannes Hülswitt, Dieter Kunkel; Vertretung: Leni Biergans, Willi Verwey.

Paritätischer Ausschuß: Helmut Hoffmann, Karl-Heinz Lettau.

Vorschlagwesen: Horst Matysik, Kurt Müller, Hans Schäfer.

Ergonomleausschuß: Friedhelm Bogatka, Helmut Hoffmann, Wilfried Renfert. ■

Unser Werk in Oberhausen (VI): Die 550er Profil-Mittelstahlstraße

Von Betriebschef Ing. grad. Dieter Rohner

Das Wort „Profil“ kommt aus dem Italienischen und bedeutet „Seitenansicht“. In der Eisen- und Stahlindustrie versteht man darunter einen geformten Stahl mit einem in der ganzen Länge gleichbleibenden Querschnitt.

So sind beispielsweise Eisenbahnschienen ebenso Profile wie Träger und Winkel im Stahlbau und Wulstflachstähle im Schiffbau. Der Einsatz in allen Bereichen unserer arbeitsteiligen Wirtschaft ist so zahlreich, daß eine ausreichende Aufzählung der Anwendungsgebiete und Verwendungszwecke nicht möglich ist.

Profile lassen sich nach verschiedenen technischen Verfahren herstellen. Sie können einhitzig oder zweihitzig gewalzt sein, im kontinuierlichen oder offenen Walzverfahren hergestellt, stranggepreßt, im Einstichwalzwerk erzeugt, kalt gezogen oder gebogen werden.

Bei der Auswahl des richtigen Verfahrens entscheidet die Forderung der Eisenhüttenleute: eine gute Ware möglichst wirtschaftlich herzustellen.

Profilwalzwerke, zu denen auch die 550er Profil-Mittelstahlstraße im TN-Werk Oberhausen gehört, werden in die vier Hauptgruppen schwere Profil- und Grobstraßen, mittlere Profil- oder Mittelstahlstraßen, feine Profil- oder Feinstahlstraßen und Drahtstraßen gegliedert.

Die Unterscheidung wird einmal vom möglichen Walzprogramm, zum anderen vom verwendeten Fertigwalzendurchmesser bestimmt. So liegt der übliche Walzendurchmesser für Mittelstahlstraßen bei 450 bis 600 Millimeter, die Metergewichte der Fertigprodukte zwischen vier und dreißig Kilogramm je Meter. Der Begriff „550er“ ist also ein Zusatz, der den Fertigwalzendurchmesser dieser Straße beschreibt.

In der Thyssen-Gruppe gibt es drei offene Mittelstahlstraßen, die bei zweischichtiger Arbeitsweise 36 000

Tonnen im Monat, das sind 17 Prozent der bundesdeutschen Mittelstahlerzeugung, produzieren. Der Anteil der 550er TN-Mittelstahlstraße an der Konzernerzeugung beträgt dabei 44 Prozent.

Nach der Profilbereinigung innerhalb der Thyssen-Gruppe werden auf der 550er Straße im TN-Werk Oberhausen zur Zeit folgende Profile gewalzt:

Breitflanschträger 100 bis 120 Millimeter

Europaträger 120 bis 160 Millimeter

Normalträger 80 bis 200 Millimeter

Wulstflachstahl 80 bis 240 Millimeter

ungleichschenklige Winkel 75/50 bis 150/100 Millimeter

Als Austauschprogramm zum Belegungsausgleich unter den Konzernstraßen können folgende Profile übernommen werden:

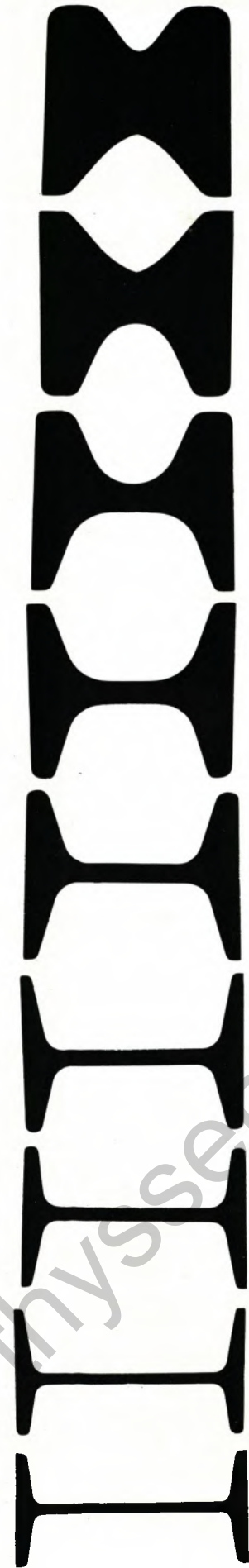
U-Stahl 80 bis 180 Millimeter
Grubenträger 100 bis 120 Millimeter

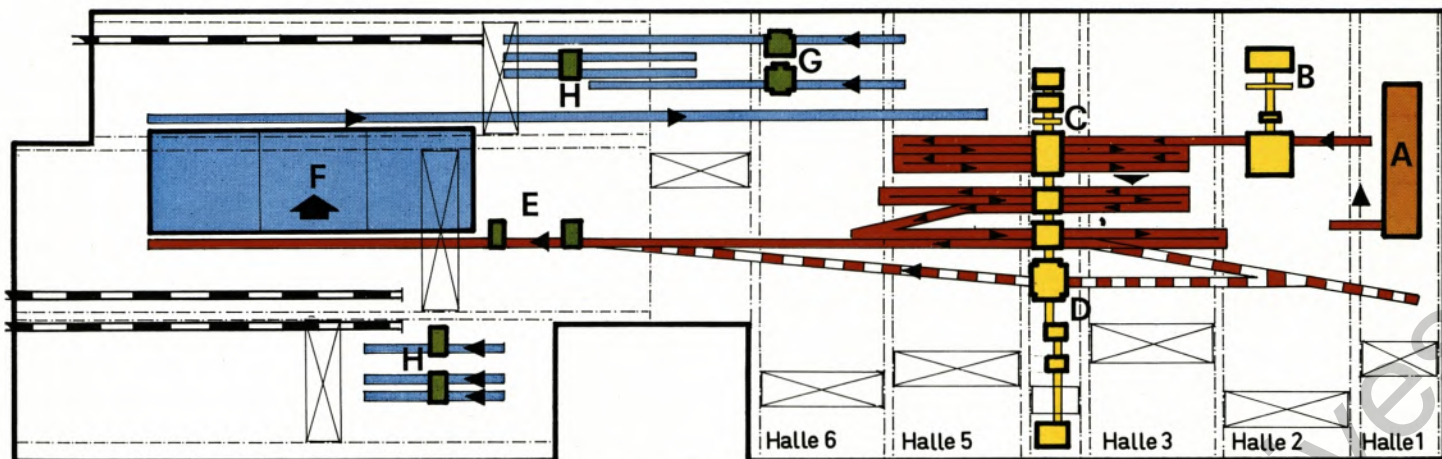
gleichschenklige Winkel 70/70 bis 130/130 Millimeter

Flachstahl 70 bis 150 Millimeter breit.

Die 550er Profil-Straße im TN-Werk Oberhausen wurde im Jahre 1935 erbaut, wobei ihr noch eine 450er Doppelduostraße zur Feinstahlerzeugung angegliedert war. Es wurde also wahlweise Mittel- oder Feinstahl gewalzt. Nach dem Neubau einer kontinuierlichen Feinststraße konnte die 450er Straße stillgelegt werden. 1960 wurde an dieser Stelle unter Ausnutzung des vorhandenen Antriebes ein Universalfertiggerüst zum Auswalzen parallelfanschiger Träger erbaut.

Die Halbzeugversorgung der Straße erfolgt zu neunzig Prozent durch die ATH. Die restlichen zehn Prozent werden zur Zeit aus eigenem Stahl abgedeckt. Die Vorblockabmessungen reichen von 100 bis 200 Millimeter Vierkant und drei bis 4,5 Meter Länge, wobei quadratische und rechteckige Querschnitte zum Einsatz kommen.





Schematische Darstellung der 550er Profil-Mittelstraße.

Die hieraus resultierenden Einsatzgewichte liegen zwischen 270 und 1300 Kilogramm.

Von den Vorblockplätzen in den Hallen 1 und 2 wird das Halbzeug mit Zangenkränen in den Ofen eingesetzt. Die Abmessungen des Durchstoßofens (auf der beigefügten Zeichnung mit „A“ gekennzeichnet) betragen außen 29,4 Meter Länge und sechs Meter Breite, innen 25,7 Meter Länge und fünf Meter Breite = 128,5 Quadratmeter nutzbare Herdfläche. In der Aufheizzone rutschen die Vorblöcke über vier wassergekühlte Gleitrohre und gelangen über den Festherd der Ausgleichszone zum Ausstoß. Die Brennereinrichtung besteht im Oberofen aus fünf Stirn- und zwölf Seitenbrennern, im Unterofen aus sechs Unterbrennern in zwei Kammern. Der Ofen hat eine Nennleistung von 65 Tonnen in der Stunde.

Eine Ausstoßmaschine übernimmt das einzelne Ausdrücken der auf Walztemperatur erwärmten Blöcke. Über Abschieber, Querschlepper und Rollgang gelangt der Block zum 650er Vorgerüst (B). Dieses Gerüst arbeitet als Triogerüst mit Walzen von 650 Millimeter Nenndurchmesser und 2000 Millimeter Ballenlänge mit einer Wippe hinter dem Gerüst und einem Rinnenkanter vor dem Gerüst. Die Antriebsleistung des Gleichstrommotors beträgt 700 Kilowatt bei 93 Umdrehungen in der Minute. Auf dem 650er Vorgerüst wird der zur Profilwalzung benötigte Anstichquerschnitt erzeugt, d. h. daß die Straße vom Halbzeug her querschnittsunabhängig,

also nur gewichtsabhängig arbeitet. Das Halbzeuggewicht ergibt sich in der Regel aus dem Produkt von Metergewicht des Fertigprofils und der maximalen oder optimalen Auslauflänge.

Nach drei, fünf oder sieben Stichen gelangt das Walzgut über einen Zufuhrrollgang zum 550er Strang (C), der aus drei nebeneinanderstehenden Trio-Gerüsten mit Walzen von 550 Millimeter Nenndurchmesser und 1600 Millimeter Ballenlänge besteht. Die Gerüste werden von der Antriebsseite aus mit „1. Vorgerüst“, „2. Vorgerüst“ und „Fertigerüst“ bezeichnet. Die günstigste Stichverteilung zwischen den Gerüsten liegt bei vier zu drei zu zwei. Dabei sind alle Gerüste durch das immer länger werdende Walzgut zeitlich annähernd gleich ausgelastet. Der obere Einlauf des Walzgutes, zwischen Mittel- und Oberwalze, erfolgt beim 1. Vorgerüst über einen Wipptisch, beim 2. Vorgerüst und Fertiggerüst über Hochlaufrutschen. Das Querschleppen zwischen den Gerüsten wird von Daumenschleppern übernommen. Den Antrieb bildet eine sogenannte Krämerkaskade, die sich aus einem Drehstrom-Vordermotor mit 2400 Kilowatt und einem Gleichstrom-Hintermotor mit 1050 Kilowatt zusammensetzt. Die Art dieses Antriebes ermöglicht eine Steuerung der Walzgeschwindigkeit zwischen drei und fünf Metern in der Sekunde.

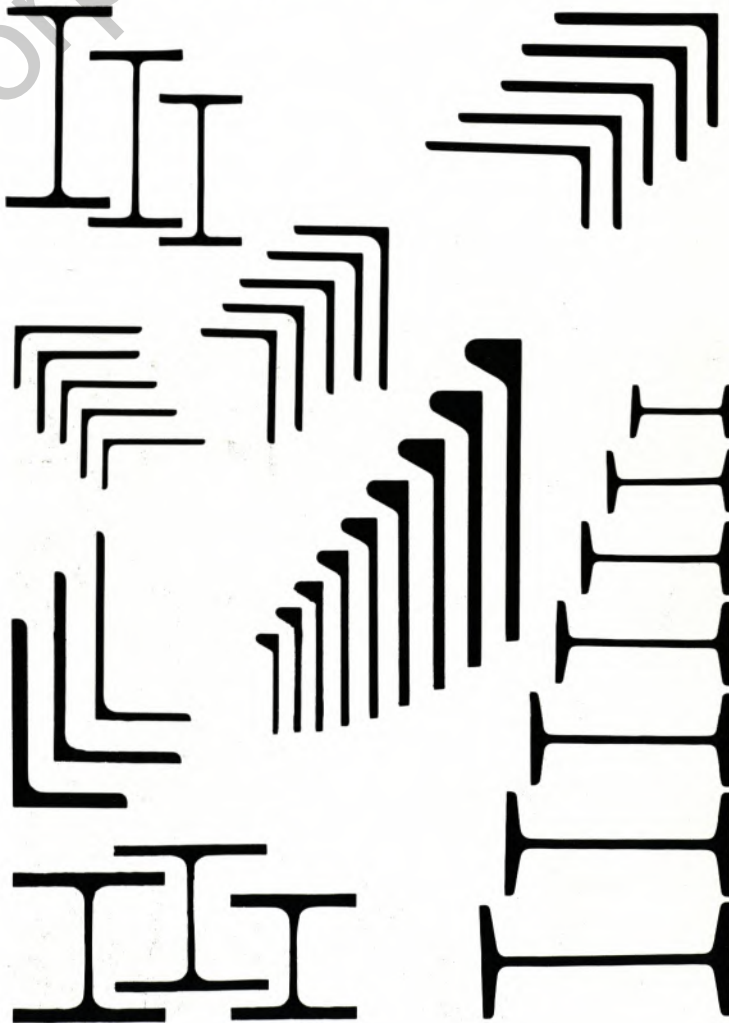
In der Verlängerung des 550er Stranges befindet sich das Universalfertiggerüst (D), auf dem die parallelflanschigen Trägerprofile fertiggewalzt werden. Bei diesem

Gerüsttyp wird der Walzspalt von vier Walzen gebildet, und zwar von 835er Horizontal- und 650er Vertikalwalzen. Der Antrieb wurde von der alten 450er Straße übernommen, wobei die ursprüngliche Drehzahl durch ein Untersetzungsgetriebe reduziert wurde. Beim Walzen der parallelflanschigen Träger wird auf dem Fertiggerüst des 550er Stranges nur ein Stich, der sogenannte Stauchstich, ausgeführt. Statt der üblichen

drei Walzen sind dann nur zwei Walzen im Gerüst eingebaut.

Über einen siebzig Meter langen Auslaufrollgang gelangt der fertiggewalzte Profilstab zur Sägestation (E), die aus zwei verfahrbaren Warmsägen und einem beweglichen Vorstoß besteht. Diese Konzeption ermöglicht auch bei mehreren Walzstäben zwei Sägeschnitte zur gleichen Zeit; eine Vielzahl von Kom-

Standardprofilprogramm der 550er Straße nach der Programmbereinigung innerhalb der Thyssen-Gruppe.





Teilansicht des Halbzeuglagers in Halle 1 und Stirnwand des Durchstoßofens (A) mit den fünf Brennern.



Ofen (A) beim Ausstoßen und Querschleppen eines Vorblockes zum 650er Vorgerüst (B).

missionslängen wird also gleichzeitig gesägt.

Über drei Abkühlbetten (F) mit circa 900 Quadratmeter Abkühlfläche gelangt das Walzgut auf einem Rollgang zu den Taschen, in denen es zu Paketen von je fünf Tonnen gebunden wird. Die Ablage des ungerichteten Materials erfolgt in den Hallen 5 und 6.

Das Zurichten und Kommissionieren des Wazgutes geschieht bisher losgelöst vom Walztakt der Straße (= diskontinuierlich). Die abgelegten Walzstäbe werden erst ein bis zwei Tage später vor die Richtmaschinen (G) gelegt und nach dem Entwirren einzeln gerichtet. Das gerichtete Walzgut wird paketi

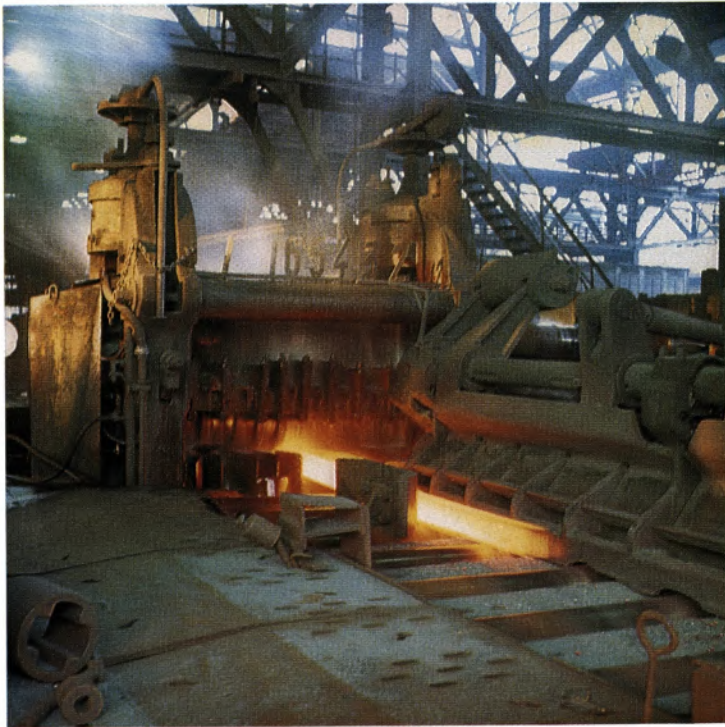
gewogen und den Kaltscheren (H) zum Schneiden und Sortieren vorgelegt. Ein kleinerer Teil wird bereits an den Richtmaschinen fertiggelegt und kann nach Abnahme und Versandfreigabe verschickt werden. Alle Entwirr-, Sortier- und Stapelvorgänge werden jetzt noch manuell durchgeführt. Das bedeutet für die

hier arbeitende Belegschaft eine starke körperliche Belastung. Durch den Neubau einer mechanisierten Fließadjustage sollen diese Beeinträchtigungen und die hohen Lagerbestände an ungerichtetem Material beseitigt werden. Wie im „Bericht zur wirtschaftlichen Lage“ in DDD Nr. 6/1974, Seite 4, bereits

Auswalzen eines Vorblockes zu einem U-Stahl an den drei Gerüsten der 550er Straße (C). Die günstige Stichverteilung vier zu drei zu zwei und das Querschleppen vom 1. zum 2. Vorgerüst sind zu erkennen.

Stofffluß hinter den drei Gerüsten der 550er Straße (C) mit der üblichen Stichverteilung. Der obere Einlauf zwischen Mittel- und Oberwalze erfolgt über Wippe und Hochlaufrutschen.





Vorwalzen eines Blockes am 650er Vorgerüst (B) zwischen Unter- und Mittelwalze.



Vorwalzen eines Blockes am 650er Vorgerüst (B) zwischen Mittel- und Oberwalze. Auffangen des Blockes durch die Kantvorrichtung.

berichtet, genehmigte der TN-Aufsichtsrat u. a. mit einem Kapital von 31 Millionen DM den Umbau der Zurichtung der 550er Mittelstahlstraße im TN-Werk Oberhausen. Dadurch wird die Kapazität der Straße gesteigert, die Umlaufbestände werden verringert und die oben beschriebenen Arbeitsplatzbedingungen erheblich verbessert.

Nach dem Umbau werden die Walzstäbe in voller Walzlänge über ein 62,5 Meter langes und 18 Meter breites Kühlbett

im Walztakt zur Richtmaschine transportiert, die dann die Stäbe im kalten Zustand richtet. Über ein vier Meter breites Sammelbett gelangen die ungeteilten Walzstäbe zur Kaltsägestation und werden dort auf Kommissionslängen gesägt.

Zwei anschließende automatische Stapelrichtungen übernehmen das versand-

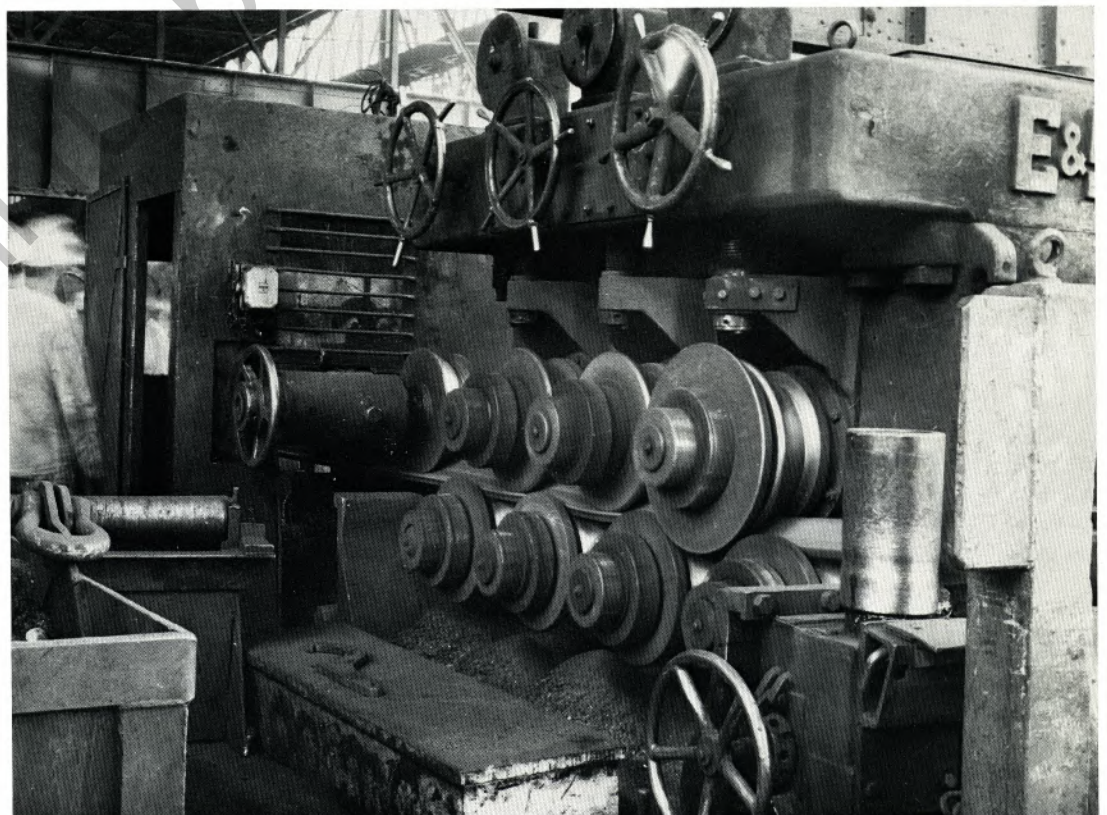
fertige Bündeln und Binden der Profilstäbe. Die Restlängen werden in Taschen abgeworfen und entsprechend nachbearbeitet. In drei weiteren Zurichtungshallen wird die Zwischenlagerung des adjustierten Materials bis zum Versand vorgenommen.

Räumlich gesehen wird der Neubau in umgekehrter Rich-

tung zu der jetzigen Adjustage ausgeführt. Dadurch werden Behinderungen und Produktionseinbußen während der Bauzeit weitgehend vermieden. Ebenso günstig dürfte sich die Einfahrphase gestalten, weil bei den üblichen Anfangsstörungen kurzfristig auf die derzeitige Adjustage zurückgegriffen werden kann.

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 18

Bild rechts: Kaltrichtmaschine (G) beim Richten eines Wulstflachstahles. Bild unten: Unser Titelbild. Es zeigt die Sägestation (E) beim Trennen von zwei nebeneinanderliegenden Wulstflachstählen.



Die Plankostenrechnung bei Thyssen Westfälische Union

Von Abteilungsleiter Dipl.-Volksw. Dr. rer. pol. Norbert Cramer, Leiter der TWU-Hauptabteilung Rechnungswesen

Die Plankostenrechnung wurde am 1. Oktober 1972 im Werk Hamm und am 1. Oktober 1974 im Werk Gelsenkirchen der TWU eingeführt. Die Arbeitsgruppe Plankostenrechnung, die aus erfahrenen Technikern und Kaufleuten der TWU besteht, trifft zur Zeit Vorbereitungen, dieses Verfahren auch auf das Werk Altena auszudehnen.

Die folgenden Ausführungen sollen einen Einblick geben in das Wesen, das Verfahren und die Ziele der Plankostenrechnung.

Das Wesen der Plankostenrechnung

Während das Rechnungswesen sich früher hauptsächlich mit Zahlen zurückliegender Zeiträume (zum Beispiel Monate, Quartale, Jahre) beschäftigte, treten heute die gegenwarts- und zukunftsbezogenen Aufgaben mehr in den Vordergrund. Dabei gewinnt das interne Rechnungswesen zunehmend an Bedeutung. Die Aufgaben des internen Rechnungswesens bestehen unter anderem in der Kostenkontrolle und der Bereitstellung von Unterlagen für unternehmerische Entscheidungen. Die bisherigen Verfahren der Kostenrechnung konnten diesen Aufgaben nicht in vollem Umfang gerecht werden. Die Aufgaben der Plankostenrechnung sind:

- Vorgabe von Kosten; dabei sind die wesentlichen Faktoren zu berücksichtigen, von denen die Kosten bestimmt werden, zum Beispiel die Produktionsbedingungen, die Kapazität, der Beschäftigungsgrad, die Preise für Material, Energie usw., die Lohnhöhe sowie die Zusammensetzung des Produktionsprogramms.
- Vergleich der Plankosten mit den tatsächlichen Kosten
- Ermittlung der Abweichungen, aufgeteilt nach den unter „Vorgabe von Kosten“ genannten Bestimmungsfaktoren

- Feststellung der Ursachen dieser Abweichungen.

Das Verfahren der Plankostenrechnung bei der TWU

Die Fabrikateerfolgsrechnung der TWU beschränkte sich ursprünglich darauf, die Verkaufserlöse und die Kosten für jede der rund zwanzig Fabrikategruppen gegenüberzustellen und so das Ergebnis zu ermitteln. Diese Rechnung gab keinen Aufschluß darüber, ob der Verkauf oder der Betrieb für das (gute oder schlechte) Ergebnis verantwortlich war. Seit 1963 hat die TWU die Standarderfolgsrechnung eingeführt. Danach wird das Ergebnis aufgeteilt

in rund dreißig Betriebsergebnisse, für die grundsätzlich der zuständige Betriebsleiter, und in rund dreißig Verkaufsergebnisse, für die grundsätzlich der zuständige Verkaufsleiter verantwortlich ist. Mit Hilfe der Plankostenrechnung wird das Betriebsergebnis nach den Kostenbeeinflussungsfaktoren aufgeteilt in die Preisabweichung (je Vorrätekonto), die Verbrauchsabweichung (je Kostenstelle und Kostenart), die Beschäftigungsabweichung (je Kostenstelle) und die Intensitäts- und Verfahrensabweichung (je Betrieb). Zur Erläuterung: Unter Verbrauchsabweichungen versteht man beispielsweise den

Einsatz von mehr oder weniger Mitarbeitern oder Materialien, unter Intensitätsabweichung das Mehr oder Weniger an Produktion in einer bestimmten Zeit und unter Verfahrensabweichungen die Fertigung auf anderen Maschinen.

Das beigefügte Schaubild gibt einen Überblick über die Veränderungen der Kosten- und Erfolgsrechnung durch die Plankostenrechnung im Vergleich zu den früheren Verfahren.

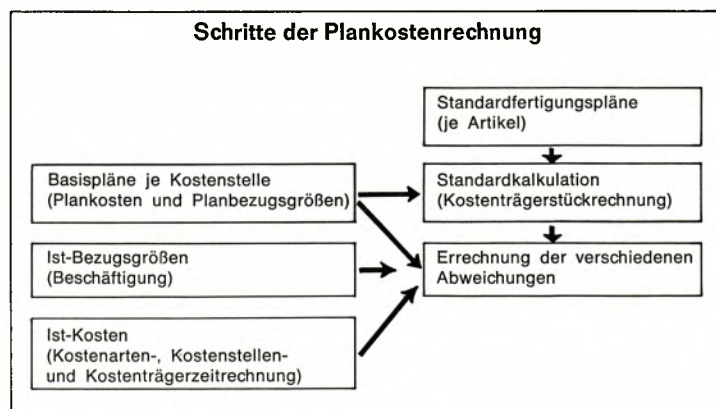
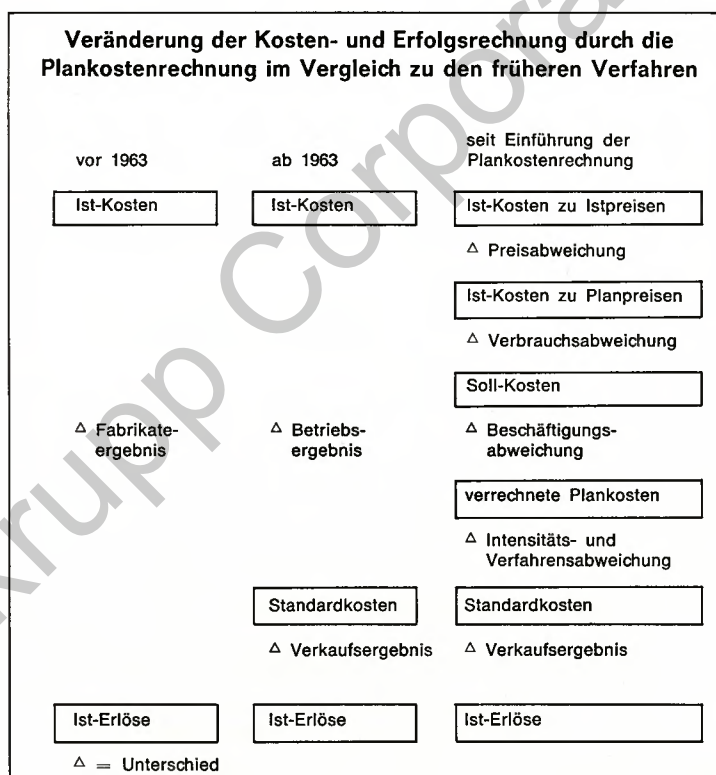
Die Ausgangswerte für die Errechnung der Abweichungen werden wie folgt ermittelt:

Sollkosten = fixe Plankosten plus proportionale Plankosten mal Beschäftigungsgrad.

Verrechnete Plankosten = proportionale Plankosten mal Beschäftigungsgrad plus fixe Plankosten mal Beschäftigungsgrad.

Standardkosten = Standardkostensatz (gemäß Kalkulation) je Artikel mal erzeugte Menge.

Die Ermittlung der Abweichungen in der geschilderten Weise hat gegenüber dem bisherigen Abrechnungsverfahren wesentliche Vorteile: Im Betriebsabrechnungsbogen wurden bisher die Ist-Kosten des Monats mit den Durchschnittskosten des vergangenen Geschäftsjahres verglichen. Jetzt werden die Ist-Kosten mit den vorgegebenen Plankosten verglichen, die ein wesentlich besserer Maßstab für die Beurteilung der Ist-Kosten sind. Bisher wurde nur mit einer Bezugsgröße je Kostenstelle gerechnet, in der Regel die Produktionsmenge beziehungsweise der Fertigungslohn. Im Rahmen der Plankostenrechnung können wir mit maximal fünf Bezugsgrößen je Kostenstelle rechnen, die nach dem Verursachungsprinzip ermittelt werden. Die wichtigsten Bezugsgrößen sind: die Vorgabezeit, die Maschinenstunde, das Gewicht der



Erzeugung, die Oberfläche der erzeugten Drähte. Ferner werden fixe (feste, von der Beschäftigung unabhängige) und proportionale (bewegliche, von der Beschäftigung abhängige) Kosten unterschieden. Dadurch wird die Zuständigkeit und Verantwortlichkeit für die einzelnen Abweichungen genau abgegrenzt.

Die Plankostenrechnung wird in mehreren Schritten durchgeführt, die im Schaubild auf Seite 14 dargestellt sind. Zunächst werden die Basispläne für jede Kostenstelle aufgestellt. Dabei wird jede einzelne Kostenart untersucht und geplant und die Planbeschäftigung festgelegt. Die Arbeitsgruppe Plankostenrechnung führt die Planung in enger Zusammenarbeit mit dem jeweiligen Kostenstellenleiter durch; denn die Vorgabe soll nicht diktiert, sondern mit dem Verantwortlichen als erreichbares Ziel vereinbart werden. Danach werden die Standardkosten je Artikel kalkuliert. Grundlage dafür sind die vorhandenen Standard-Fertigungspläne, die den Materialeinsatz und die Arbeitsgänge enthalten, die zur Herstellung der Artikel erforderlich sind. Das Material wird mit Festpreisen und die einzelnen Arbeitsgänge werden mit Plankosten bewertet. Damit ist die Kostenplanung abgeschlossen.

Monatlich werden nun die tatsächlichen Kosten, die wie üblich ermittelt werden, mit den Plankosten verglichen und die Abweichungen errechnet. Dazu ist es zunächst erforderlich, je Kostenstelle die Ist-Mengen für die einzelnen Bezugsgrößen zu erfassen, aus denen sich der Beschäftigungsgrad ergibt, der wiederum die Grundlage für die Ermittlung der Sollkosten ist. Im Betriebsabrechnungsbogen werden alle diese Daten ausgewiesen. Hier wird auch die Verbrauchsabweichung als Unterschied zwischen Soll- und Ist-Kosten und die Beschäftigungsabweichung als Unterschied zwischen Plan- und Soll-Kosten errechnet. Abweichungen, die eine vorher fest-



Monatliche Kostenvorbesprechung eines Mitarbeiters der Plankostengruppe in einem Betriebsbüro. Von links nach rechts Kostenauswerter Rolf Schuchardt, die Meister Klaus-Dieter Trillken und Max Lücke und die Betriebsleiter Dieter Quadflieg und Hans-Günter Schröder.

gelegte Grenze nach oben oder unten überschreiten, werden besonders gekennzeichnet. Dadurch wird die Auswertung sowohl für den Kostenstellenleiter als auch für die Abteilung Kostenauswertung erleichtert.

Größere Abweichungen werden im gemeinsamen Gespräch zwischen Kostenauswerter und dem für die Abweichung zuständigen Mitarbeiter geklärt. Ziel der Auswertungen ist es weniger, Verantwortliche für Fehler zu finden, als vielmehr die Ursachen für die Abweichungen zu ermitteln, sie abzustellen und so die Wirtschaftlichkeit des Unternehmens zu verbessern.

Ziele der Plankostenrechnung

Die TWU will mit der Plankostenrechnung folgende Ziele erreichen:

● Kosteneinsparungen durch Kostenplanung

Schon während des Planungsstadiums hat die gründliche Untersuchung der Kosten

durch die Arbeitsgruppe Plankostenrechnung zu Einsparungen geführt.

● Stärkung des Kostenbewußtseins

Das Verständnis und die Verantwortlichkeit der Kostenstellenleiter für ihre Kosten wird durch die Mitwirkung bei der Planung und durch die laufende Besprechung der Abweichungen gestärkt. Bei der Planung stellte die Arbeitsgruppe häufig fest, daß die Kostenstellenleiter über die hohen Kosten der in ihrem Bereich verwendeten Materialien erstaunt waren.

● Bessere Kostenüberwachung

Wie schon bei der Darstellung des Verfahrens geschildert, führt die Plankostenrechnung zu einer besseren Übersicht über die Kosten und macht dadurch eine genauere Analyse und Kontrolle von Kosten und Erfolg möglich.

● Genauere Kalkulation der Preisuntergrenze

Die Grenzkosten der Plankostenrechnung ermöglichen

eine genauere Bestimmung der Preisuntergrenze, die für eine richtige Preis- und Geschäftspolitik von großer Bedeutung ist.

● Schaffung von Unterlagen für Planung und Entscheidungen

Die Plankosten sind ein wertvolles Hilfsmittel für Planungsaufgaben der verschiedensten Art, sei es im Verkauf, in der Produktion, im Personalwesen oder im Finanzwesen. Sie dienen als Basis für viele unternehmerische Entscheidungen, für die sonst keine oder weniger brauchbare Unterlagen zur Verfügung ständen.

Die bisherigen Erfahrungen mit der Plankostenrechnung sind positiv. Es ließen sich viele Beispiele für Kostensenkungen im Betrieb und in der Verwaltung aufzählen, die mit Hilfe dieses Verfahrens erreicht wurden. Der Aufwand, den die Plankostenrechnung erfordert und der nur durch die elektronische Datenverarbeitung in vertretbaren Grenzen gehalten wird, ist gerechtfertigt durch die bereits erzielten und noch zu erwartenden Erfolge. ■



Die Thyssen-Gruppe wird ihre Chancen nutzen

In der 21. ordentlichen Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG, die am 25. April 1975 in der Duisburger Mercatorhalle stattfand, gab ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann Bericht über einen Zeitraum, der von zahlreichen organisatorischen Maßnahmen in der Thyssen-Gruppe und von starken Kontrasten in der geschäftlichen Entwicklung gekennzeichnet war. Daraus das Wichtigste:

- 1973/74 war das bisher erfolgreichste Geschäftsjahr der Thyssen-Gruppe. Es brachte erneut Fortschritte in der Produktion, im Absatz und Ertrag.

- Zugleich wurde das Unternehmen auf eine breitere Basis gestellt. Mit der Integration von Rheinstahl hat das Aktionsfeld der Thyssen-Gruppe eine größere Spannweite erhalten.

- Seit dem Herbst vorigen Jahres ist die Nachfrage auf den internationalen Stahlmärkten deutlich abgefallen. Die Folge: rasches Abschmelzen der zuvor recht hohen Auftragsbestände. Einbruch bei den Exporterlösen. Starker Rückgang der Inlands-erlöse. Verminderung der Stahlproduktion und damit weltweit akute Beschäftigungsprobleme im Stahl; davon ist zur Zeit der ATH-Stahlbereich nicht ausgenommen.

Als wesentliche Kennziffern zum letzten Geschäftsjahr nannte Spethmann u. a.: Die

Werke und Fertigungsstätten der Thyssen-Gruppe waren 1973/74 überwiegend gut beschäftigt. Die gesamte Produktionsleistung wurde real um 6,4 Prozent gesteigert. Die Rohstahlerzeugung erreichte 16,9 Millionen Tonnen, die Walzstahlproduktion 13,8 Millionen Tonnen. Der Kundenumsatz — Maßstab für die Summe aller geschäftlichen Aktivitäten — vergrößerte sich um fast ein Drittel auf 22,8 Milliarden DM. Überdurchschnittlich stiegen die Exporte. Hierzu trugen vor allem die günstigen Erlöse auf dem Weltstahlmarkt bei. Der Anteil der Ausfuhr am Kundenumsatz erreichte für die ganze Gruppe 34 Prozent. Der Jahresüberschuß im Konzernabschluß betrug 1973/74 rund 340 Millionen DM. Zur Verstärkung der Eigenkapitalbasis wurden hieraus den freien Rücklagen 170 Millionen DM zugeführt. Der Bilanzgewinn der ATH stellt sich auf rund 151 Millionen DM.

In Ergänzung zu den leistungsfähigen Stahlbereichen und seinem weltweiten Handel ist Thyssen jetzt auch in zahlreichen, vor allem auf Investitionsgüter ausgerichteten Verarbeitungssektoren tätig. Diese Verbreiterung der Basis des Unternehmens wurde durch den Zusammenschluß mit Rheinstahl verwirklicht.

Die Thyssen-Gruppe ist flexibler geworden. Sie kann sich an die im ständigen Wandel begriffenen Bedürfnisse und

Strukturen der Weltmärkte anpassen. Chancen und Risiken kommen damit für die Thyssen-Gruppe in ein ausgeglicheneres Verhältnis — und zwar auch in Zeiten, in denen eine ungünstige konjunkturelle Gesamtentwicklung auf einzelne Thyssen-Märkte übergreift.

Zur Entwicklung in unserem Lande führte Spethmann aus: „Das Industrieland Bundesrepublik hat seit 1971 sein Produktionspotential vernachlässigt. Wir sind in Gefahr, auf Kosten dringend erforderlicher Investitionen über unsere Verhältnisse zu leben. Das Konjunkturprogramm der Bundesregierung setzt im quantitativen Bereich an der richtigen Stelle an. Offen bleibt die qualitative Flanke: die nachhaltige Wiederherstellung eines stabilen Investitionsklimas, auf das wir angesichts der weltwirtschaftlichen Strukturveränderungen dringend angewiesen sind.“

Zur Entwicklung der Thyssen-Gruppe im bisherigen Verlauf des Geschäftsjahres 1974/75 machte Spethmann folgende Angaben: In den ersten vier Monaten 1974/75 nahm der Umsatz noch stark zu. Danach hat sich das Geschäftsvolumen verringert. Dennoch blieb für die erste Hälfte des laufenden Geschäftsjahres im Vergleich zum Durchschnitt 1973/74 ein Umsatzplus von vier Prozent. Die im Vorjahr um sechs Prozent gestiegene Produktionsleistung der Thyssen-Werke konnte bis einschließlich November 1974 gehalten werden. Im Dezember wurden Produktionskürzungen notwendig, die neben Feiertageinflüssen auch erste Anpassungsmaßnahmen an die veränderte Nachfragesituation widerspiegeln. Ab Januar mußte die Produktion — vor allem im Stahlbereich — Schritt für Schritt weiter zurückgenommen werden. Insgesamt verringerte sich dadurch das Produktionsvolumen des ersten Halbjahres gegenüber 1973/74 im Schnitt um fünf Prozent.

Ende März waren in der Thyssen-Gruppe rund 144 000 Mitarbeiter beschäftigt — verglichen mit 147 000 zu Beginn des neuen Geschäftsjahres. Die Verringerung erklärt sich vor allem daraus, daß die vom

Nachfragerückgang betroffenen Bereiche keine Neueinstellungen vorgenommen haben. Die weitergehende Anpassung der Beschäftigten erfolgte zunächst durch den Abbau von Mehrarbeitszeit, durch vorgezogenen Tarifurlaub und durch innerbetriebliche Umsetzungen. Diese Maßnahmen betrafen vor allem den Stahlsektor. Sie reichen inzwischen aber nicht mehr aus. So mußte in Abstimmung mit den Betriebsräten für mehrere Werke Kurzarbeit angemeldet werden. In der gesamten Thyssen-Gruppe arbeiten zur Zeit (Ende April. Anm. der Red.) 14 000 Mitarbeiter verkürzt, das sind knapp zehn Prozent der Belegschaften.

Zusammengefaßt stellte sich der Geschäftsverlauf 1974/75 folgendermaßen dar: Im ersten Quartal ist die Thyssen-Gruppe gut über die Runden gekommen. Das zweite Quartal war schwächer. Die Aussichten für Absatz und Beschäftigung der nächsten Monate sind für einige Bereiche der Gruppe nicht günstig. Angesichts der völlig unzureichenden Erlöse im Stahlbereich wird zur Zeit im Verkauf und in der Produktion sehr kurzfristig und selektiv disponiert, um bei einem Marktwandel sofort mit dabei zu sein.

Die beiden letzten Geschäftsjahre haben die Thyssen-Gruppe erfreulich weiter nach vorn gebracht. Die Erträge wurden gefestigt. Neue Aktionsschwerpunkte entstanden — einmal durch die internationale Ergänzung der Thyssen-Stahlproduktion und zum anderen durch den Zusammenschluß mit Rheinstahl. Das alles dokumentiert mehr als konjunkturellen Aufwind — es ist wesentlich auch die konsequente Fortsetzung einer über zwei Jahrzehnte bewährten Unternehmenspolitik. Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter, Handel und Anlagentechnik — mit diesem Leistungsangebot stellt sich die Thyssen-Gruppe heute den vielfältigen Anforderungen der modernen Industrielwelt.

Im Geschäftsjahr 1973/74 wurden für Investitionen 871 Millionen DM eingesetzt —
Lesen Sie weiter auf Seite 19



Probe zur Eigeninszenierung „Im Räderwerk“ mit Nicole Heesters und Günter Mack.

DIE RUHRFESTSPIELE 1975

Die „Ruhrfestspiele 1975“ werden am 22. Mai 1975 im Ruhrfestspielhaus in Recklinghausen mit der Eigeninszenierung „Im Räderwerk“ eröffnet. Das Stück basiert auf einem Film-szenarium von Jean Paul Sartre und wurde von Theo van Alst und Günter Fleckenstein für die Bühne umgeschrieben. Es geht dabei um einen Volksbefreier, der sich, um seine politischen Ziele zu erreichen, immer mehr in Schuld verstrickt und die, die er befreien wollte, zu Opfern seiner Gewaltakte macht.

Als weitere Eigeninszenierung zeigen die Ruhrfestspiele „Moral“ von Ludwig Thoma, eines der besten Lustspiele der deutschen Bühne. Die 1908 in Berlin uraufgeführte Komödie wurde zwar unter anderen gesellschaftlichen Voraussetzungen geschrieben, aber die Wahrheit des Stückes über die Verlogenheit bürgerlicher Moral behauptet sich noch heute.

Zu drei Gastspielen kommt das „Berliner Ensemble“ aus der DDR nach Recklinghausen. Gezeigt werden „Die Mutter“ von Bertolt Brecht nach dem Roman von Maxim Gorki; „Zement“ von Heiner Müller nach dem Roman von Fjodor Gladkow und die bereits 1906 uraufgeführte Kindertragödie „Frühlingserwachen“ von Frank Wedekind, in der es in

19 Szenen um die Liebe zweier Vierzehnjähriger geht, die durch die Verstocktheit einer in Konventionen erstarrten Erwachsenenwelt tödlich endet.

Weitere Veranstaltungen sind ein Konzert mit Werken von Wagner, Rachmaninow, Weill und Strawinsky. Ausführende: Westfälisches Sinfonieorchester unter Leitung von Siegfried Landau. Solistin ist die Pianistin Annerose Schmidt (Leipzig).

Das Opernstudio des Staatstheaters Braunschweig bringt „Die Vier-Ton-Oper“ von Tom Johnson, „Die Schlange“ von Bent Lorentzen und „Besichtigung, Versteigerung und Beseitigung von fünf Künstlern“ von Ingomar Grünauer zur Aufführung.

Die Freie Volksbühne Berlin kommt mit Shakespeares „Romeo und Julia“ in einer Inszenierung von Kurt Hübner.

Die Kunstaussstellung wurde unter der Leitung von Thomas Grochowiak dem Thema „Der einzelne und die Masse“ gewidmet. Die verschiedenartige Stellung des Künstlers zu dieser Thematik, wie etwa sozialkritische Gesichtspunkte, das Aufzeigen von Schicksalen, die Verlorenheit des einzelnen, der Appell an die Mitverantwortung und andere Aspekte werden an Werken von Bonnard, Dix, Dufy, Grosz,



Probe zur Eigeninszenierung „Moral“ mit Peer Schmidt und Hans Caninenberg.

Kollwitz, Leibl, Liebermann, Masereel, Monet, Pissarro, Weber und anderen Künstlern vorgestellt.

Eine zweite Ausstellung heißt „Kunst der Volksschaffenden aus der Sowjetunion“ und zeigt 150 Gemälde, Zeichnungen und Druckgrafiken von Werktätigen, die sich in ihrer Freizeit mit Malen und Zeichnen beschäftigen.

Im Ikonenmuseum wird die Sammlung frühchristlich-koptischer Kunst erstmals für die Öffentlichkeit zugänglich gemacht.

Die „Woche der Wissenschaft“ findet vom 10. bis 13. Juni statt und behandelt die Themen Grenzen der Bildung – Grenzen der Demokratie? – Bildungspolitik in der Bundesrepublik Deutschland – Oberstes Ziel des Bildungswesen in der Bundesrepublik Deutschland: Gleichheit oder Freiheit – Bildungsinvestitionen und privater Konsumverzicht – Numerus clausus.

Das XXIV. Europäische Gespräch zieht Zwischenbilanz

der Sozialpolitik in Europa: a) Zur Situation der Frau in Europa.

b) Die Verbesserung der Beschäftigungssituation in der Europäischen Gemeinschaft als ständige Aufgabe.

Programm „Junges forum '75“

„Ein Abend für junge Hörer“ zum Thema „Jugendarbeitslosigkeit“. „Gemeinsam sind wir stärker“ Gewerkschaftliche Songgruppen stellen sich vor. „ran-Fete '75“, Pop & Jazz, Kabarett & politisches Lied, Folk-Music, Film, Information & Diskussion. „Lieder – wie Wolken, wie Feuer, wie Salz“ Vera Oelschlegel-Ensemble 66 (DDR). „Die Leute von der Gewerkschaft . . .“ Öffentliche Abschlußveranstaltung eines Filmwettbewerbs in Verbindung mit „Szene '75“.

Den Ruhrfestspielen in Recklinghausen war erstmals eine „Woche der Ruhrfestspiele“ vorausgegangen, die im März in Salzgitter mit der Eigeninszenierung „Moral“ zu einem großen Erfolg wurde.



Bei den geschweißten Knotenpunkten der Unterkonstruktion für die Forschungsplattform Nordsee hat Krupp Industrie- und Stahlbau calciumbehandelte Sonderstähle der Thyssen Niederrhein AG eingesetzt.

Thyssen Niederrhein auf der Hannover-Messe 1975

Thyssen Niederrhein zeigt vor und in dem attraktiven Messehaus der Thyssen-Gruppe an praxisnahen Beispielen seine Leistungsfähigkeit vor allem auf den Gebieten der Qualitätsstahl-, der Preßwerks- und Plattierwerkserzeugnisse.

Als größter deutscher Walzdrahterzeuger stellt Thyssen Niederrhein selbstverständlich auch Muster verschiedener Walzdrahtprofile aus.

Der große einteilig kalt gerollte Behälterboden (siehe DDD Nr. 3/1974, Seite 3) war wieder Blickfang vor dem Thyssen-Messehaus. Auch die anderen Ausstellungsstücke wie beispielsweise der plattierte Behälterboden von 2,5 Meter Durchmesser und der Abschnitt eines zylindrischen Schusses mit etwa 1,4 Meter Durchmesser und einer Wanddicke von neunzig Millimeter, kalt gebogen auf der neuen schweren Vier-Walz-Biegemaschine, und kantenbearbeitete plattierte Bleche zeigen den interessierten Messebesuchern die vielfältigen Fertigungsmöglichkeiten der Preß- und Plattierbetriebe von Thyssen Niederrhein.

Anhand von Biege- und Schweißproben sowie Schliffen demonstriert die Thyssen Niederrhein AG die Palette ihrer Qualitätsstähle. Einige neuere Anwendungsbeispiele seien hier genannt:

So wurde jetzt erstmalig in Deutschland ein wasservergüteter Stahl im Druckrohrleitungsbau eingesetzt. Bei

dem kürzlich angelaufenen Pumpspeicherwerk Waldeck II mit einer Leistung von 2x220 Megawatt sind der höchstbeanspruchte Teil der Druckleitung sowie die Verteilung aus N-A-XTRA 70 von Thyssen Niederrhein hergestellt worden. Die hohe Streckgrenze dieses wasservergüteten Stahles ermöglichte eine Verminderung von Wanddicke und Gewicht und beeinflusste dadurch entscheidend die Kosten für die Erstellung. Auch das Transportieren und Handhaben auf der Baustelle wurde einfacher; die Rohrleitungen mit einem Durchmesser von 5500 Millimeter und Wanddicken zwischen 25 und sechzig Millimeter liegen immerhin etwa 800 Meter im Bergesinneren.

Speziell im Bauwesen haben die wetterfesten TN-Stähle COR-TEN und PATINAX 37 zu interessanten Anwendungen geführt. In Oberhausen kennt man sie ja bereits nicht nur vom TN-Forschungsinstitut und vom Berufsbildungszentrum an der Essener Straße, sondern auch von der neuen Klockes-Brücke und dem Brückenbauwerk über die Stadtbahnstraße an der Richard-Wagner-Allee. Wie bereits berichtet, sollen im Mai und Juni dieses Jahres die beiden Werksbahnbrücken über die Essener Straße und die Werthfeldstraße montiert werden.

Die Ausstellungsbeteiligung von Thyssen Niederrhein ist innerhalb des Thyssen-Messe-

hauses Teil einer Gesamtchau, die unter dem Motto steht „Wer ist Thyssen?“. Anlaß dazu bot vor allem die Einbeziehung des Rheinstahl-Konzerns in die Thyssen-Gruppe. Den Fachleuten und dem reinen Seh-Publikum wird durch einen lebendig gestalteten PR-Teil und durch die Einzelstände der großen Thyssen-Gesellschaften eindrucksvoll nahegebracht, daß die Thyssen-Gruppe heute von Stahl und Edelstahl über Investitionsgüter bis zum Handel und Anlagengeschäft reicht.

Die Verwendung höherer Temperaturen und größerer Drücke im Druckbehälter- und Dampfkesselbau erfordert gut schweißbare Stähle mit hoher Warmstreckgrenze und großem Verformungsvermögen. Für das kürzlich bei der Energieversorgung Oberhausen fertiggestellte Heliumturbinen-Kraftwerk hat Thyssen Niederrhein Preßteile aus dem warmfesten Sonderstahl WEL-MONIL 43 geliefert.

Ein weiteres interessantes Anwendungsgebiet sind Transport- und Lagerbehälter für verflüssigtes Erdgas. Für den Lagertank einer Erdgasverflüssigungsanlage bei Thyssen-Gas hat Thyssen Niederrhein glatte und gebogene Bleche aus dem kaltzäh-nickellegierten Sonderbaustahl DUKTEN 900 geliefert, die beim Bau eines 27 Meter hohen Behälters mit 34,65 Meter Innendurchmesser verarbeitet wurden. Die Blechdicken betragen im unteren Bereich 14,2 Millimeter und im oberen Teil 6,35 Millimeter.

Bohrinseln unterliegen aufgrund der herrschenden Arbeitsbedingungen – kurze Wellenfrequenzen, hoher Wellengang und oftmals große Wassertiefen – hohen Belastungen, die an die verwendeten Stähle, hauptsächlich an kritischen Knotenpunkten der Schweißkonstruktionen, besondere Anforderungen stellen. Durch eine bei der Thyssen Niederrhein AG entwickelte und angewandte Sonderbehandlung mit Calcium können Stahlschmelzen soweit beeinflusst werden, daß sie zur Herstellung von Grobblech mit nahezu gleichmäßigen Verformungseigenschaften geeignet sind. Wegen ihrer hervorragenden Eigen-

schaften in Dickenrichtung wurden diese calciumbehandelten Sonderbaustähle kürzlich bei den geschweißten Knotenpunkten der Unterkonstruktion für die Forschungsplattform Nordsee eingesetzt. Die 750 Tonnen schwere Fachwerk - Schweißkonstruktion aus Stahlrohren von 1,4 Meter Durchmesser ist fest auf dem achteckigen Stahlbeton-Fundamentkasten mit siebzig Meter Durchmesser und vier Meter Höhe verankert und nordwestlich von Helgoland abgesenkt worden. Das Ober-teil der Forschungsplattform soll in diesem Frühjahr aufgesetzt werden.

Die 550er Profil-Mittelstahlstraße

Fortsetzung von Seite 13

Das derzeitige Programm der 550er Straße besteht zum größten Teil aus unsymmetrischen Profilen, die sich auf modernen kontinuierlichen Mittelstahlstraßen nur schwer walzen lassen. Da üblicherweise symmetrische Vorblockquerschnitte eingesetzt werden, wird der Walzstab bei unsymmetrischer Verformung naturgemäß versuchen, seitlich auszubrechen. An offenen Walzenstraßen läßt sich dieses Säßbliegen durch Abweiser und Daumenschlepper soweit korrigieren, daß ein Einlauf in den nächsten Stich möglich ist. Beim Abkühlen dieser unsymmetrischen Profile kommt es dann wiederum zu seitlichen Verwerfungen, die man durch besondere Tricks, etwa durch Übereinanderfahren, zu verhindern sucht. Das Walzen und Richten derartiger Profile erfordert hohe Sachkenntnis und viel Erfahrung der gesamten Bedienungsmannschaft. Daß diese Voraussetzungen vorhanden sind, zeigt die sehr gute Leistungsentwicklung der Straße. Obwohl nach der Profilbereinigung in der Thyssen-Gruppe die walztechnisch schwierigen Profile von der 550er Straße übernommen wurden, konnte die Leistung dennoch gesteigert werden. Sie liegt derzeit bei zweischichtiger Arbeitsweise um 330 Tonnen je Schicht, entsprechend 16000 Tonnen im Monat. Die Kapazität bei dreischichtiger Auslastung betrüge demnach ca. 24000 Tonnen im Monat. ■

stimmt nicht!
Prima 9.1.76

Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das TN-Werk Duisburg

Die konjunkturelle Lage der **Weltwirtschaft** hat sich noch nicht gebessert. Die in vielen Ländern eingeleiteten Maßnahmen zur Belebung der Konjunktur zeigen bisher noch nicht die erhoffte Wirkung. Vielmehr wird das Bild weiterhin bestimmt durch die schwache Nachfrage, rückläufige Industrieproduktion, durch unausgelastete Kapazitäten sowie eine hohe Zahl von Arbeitslosen und Kurzarbeitern. Der Preis- und Kostenauftrieb hat sich allerdings merklich abgeschwächt.

Die **Stahlindustrien** wichtiger Länder sind vom konjunkturellen Abschwung voll erfaßt worden. Infolge Nachfragemangels und starken Erlösverfalls mußte in vielen Ländern die Produktion – u. a. auch durch Kurzarbeit – der Ungunst der Marktverhältnisse angepaßt werden. Im Zeitraum Januar bis April 1975 waren im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum zum Beispiel folgende prozentuale Einbußen bei der Rohstahlproduktion zu verzeichnen:

Belgien	– 19,8 %	Luxemburg	– 17,3 %
Frankreich	– 14,0 %	BR Deutschland	– 13,8 %
Japan	– 11,7 %	USA	– 9,0 %

Die Lage der **Stahlindustrie in der Bundesrepublik** hat sich bei dem stark verminderten inländischen Stahlverbrauch, vorsichtigen Lagerdispositionen der Abnehmer und der nur sehr schwachen Exportnachfrage weiter verschlechtert. Ausländische Wettbewerber drängen gleichzeitig mit Niedrigpreisangeboten auf den deutschen Markt. Zur Behauptung unseres Marktanteils und zur Sicherung der Beschäftigung treten wir, sofern es die Kostensituation erlaubt, in diese Angebote ein. Die anhaltende Auftragsschwäche und die schrumpfenden Auftragsbestände haben die deutschen Werke zur Drosselung der Produktion gezwungen. Nach dem Stande von Ende Mai 1975 sind rund 16 Prozent oder 55 000 Belegschaftsmitglieder in der deutschen Stahlindustrie von Kurzarbeit betroffen.

Im Zeitraum Oktober 1974 bis April 1975 waren die gesamten Auftragsgänge an Walzstahlfertigerzeugnissen einschließlich Edelstahl bei den deutschen Werken mit monatsdurchschnittlich 1,92 Millionen Tonnen um rund 35 Prozent geringer als in den vergleichbaren Monaten des Vorjahres, die Auslandsaufträge waren mit monatsdurchschnittlich 593 000 Tonnen sogar um rund 47 Prozent rückläufig. Der geringere Versand, verbunden mit Mindererlösen im In- und Ausland, führte zu beträchtlichen Umsatzeinbußen, denen erhöhte Sach- und Personalkosten gegenüberstehen. Hinzu kommt der Kostenanstieg infolge Minderauslastung der Anlagen.

*

Bei der **Thyssen Niederrhein AG** standen Produktion, Absatz und Beschäftigung gleichfalls im Zeichen der ungünstigen Marktverhältnisse. Im **TN-Werk Duisburg** lag die **Erzeugung an Walzstahlfertigerzeugnissen** im Durchschnitt der Monate Oktober 1974 bis Mai 1975 mit 76 924 Tonnen um 22,6 Prozent niedriger als in der vergleichbaren Zeit des Vorjahres. Die stärksten Produktionseinbußen waren seit Beginn des zweiten Quartals 1974/75 zu verzeichnen.

Erzeugung der Thyssen Niederrhein AG einschl. Edelstahl im Monatsdurchschnitt in Tonnen

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	April/Mai* 1975	Okt./Mai* 1974/75
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	232 527	198 739	154 439	200 334
darin Werk Duisburg	93 434	74 916	55 172	76 924
Walzdraht	128 154	101 168	71 905	103 972
darin Werk Duisburg	81 367	62 633	46 951	65 738
Betonstahl	19 448	20 277	23 165	20 688
darin Werk Duisburg	8 614	8 774	6 797	8 220
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in Prozent				
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	+ 0,3	– 22,3	– 35,9	– 17,6
darin Werk Duisburg	– 3,3	– 28,7	– 41,9	– 22,6
Walzdraht	– 1,4	– 27,9	– 45,7	– 22,7
darin Werk Duisburg	– 1,2	– 29,4	– 41,7	– 22,0
Betonstahl	– 32,9	– 39,7	– 14,4	– 31,6
darin Werk Duisburg	– 22,6	– 32,7	– 39,0	– 30,6

* Mai 1975 vorläufig

Die Untersuchung über die Bereinigung der Programme der Profilstraßen der Thyssen-Gruppe ist noch nicht abgeschlossen.

Die Versandentwicklung entsprach etwa dem Produktionsverlauf. Die **Lieferungen an Walzdraht** lagen im Monatsdurchschnitt Oktober/Mai 1974/75 mit 51 920 Tonnen um 19,4 Prozent unter dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres. Die Absatzschwierigkeiten der inländischen Automobilindustrie und der Bauindustrie sowie das – vor allem mit den USA – zum Erliegen gekommene Exportgeschäft sind die wesentlichen Ursachen für diesen Rückgang. Die Fried. Krupp Hüttenwerke erhielten mit 14 998 Tonnen/Monat 28,2 Prozent weniger als im Zeitraum Oktober/Mai 1973/74.

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

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	April/Mai* 1975	Okt./Mai* 1974/75
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	220 094	175 354	156 225	187 349
darin Werk Duisburg	79 150	60 227	51 595	65 165
Walzdraht	117 440	80 875	67 751	91 306
darin Werk Duisburg	66 214	46 844	38 091	51 920
Betonstahl	18 123	19 798	23 582	20 116
darin Werk Duisburg	9 548	9 964	10 814	10 021
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in Prozent				
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	+ 5,6	– 25,8	– 27,4	– 15,1
darin Werk Duisburg	+ 2,8	– 29,9	– 30,8	– 18,3
Walzdraht	+ 7,2	– 32,7	– 39,0	– 19,8
darin Werk Duisburg	+ 6,5	– 32,8	– 36,5	– 19,4
Betonstahl	– 34,8	– 44,3	– 9,5	– 33,5
darin Werk Duisburg	– 16,6	– 22,4	– 1,8	– 15,5

* Mai 1975 vorläufig

Umsatzentwicklung der Thyssen Niederrhein AG im Monatsdurchschnitt in 1000 DM

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	April/Mai* 1975	Okt./Mai* 1974/75
Gesamtumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	240 078	187 086	155 765	199 129
Exportumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	82 597	50 484	44 320	60 985
Exportanteil in %	34,4	27,0	28,5	30,6
Exportanteil im Vorjahreszeitraum in %	26,3	25,0	22,4	24,7
Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	6 540	7 157	5 629	6 543
Prozent-Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum				
Gesamtumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	+ 46,0	– 6,6	– 25,8	+ 5,2
Exportumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	+ 91,2	+ 0,6	– 5,6	+ 30,4

* Mai 1975 vorläufig

Seit Oktober 1974 verkauft die Thyssen Niederrhein AG die Kümpeleierzeugnisse und geschweißten Bauteile des Werkes

Hattingen. Diese Umsätze sind aus Vergleichsgründen gesondert aufgeführt.

Die Umsatzentwicklung wird nun zunehmend gezeichnet durch den Minderversand, den Erlösverfall im Export und die Erlöseinbußen durch den Eintritt in niedrigere Preisangebote der ausländischen Konkurrenz.

*

Die **Belegschaft** des Werkes Duisburg umfaßte am 31. Mai 1975 2582 Mitarbeiter, davon 1948 Arbeiter und 634 Angestellte. Im Zeitraum Oktober 1974 bis Mai 1975 standen 75 Zugängen 186 Abgänge gegenüber, so daß sich eine Abnahme der Beschäftigtenzahl von 111 = 4,1 Prozent ergab.

**Belegschaft (ohne Praktikanten, Werkstudenten, Dauerkranke,
langfristig Beurlaubte, Angehörige der Bundeswehr,
einschl. Auszubildender)**

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. September 1974	2 050	643	2 693
Zugänge Oktober 1974/ Mai 1975	49	26	75
Abgänge Oktober 1974/ Mai 1975	151	35	186
Stand 31. Mai 1975	1 948	634	2 582

Die Zahl der **ausländischen Arbeiter** sank von 294 (30. September 1974) auf 274 (31. Mai 1975). Der Anteil an der Arbeiterbelegschaft verringerte sich von 14,3 Prozent (30. September 1974) auf 14,1 Prozent (31. Mai 1975).

Im Durchschnitt des Berichtszeitraumes ereigneten sich 17,1 **meldepflichtige Unfälle** (vorjähriger Vergleichszeitraum 21,3). Das sind 6,5 Unfälle auf 1000 Beschäftigte (vorjähriger Vergleichszeitraum 8,0). Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft betrug von Oktober 1974 bis Mai 1975 9,6 (Vorjahr 11,2).

Der **durchschnittliche Krankenstand** einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) lag im Berichtszeitraum mit 7,95 unter dem Vergleichswert des Vorjahres (8,49).

132 technisch-gewerbliche und 49 kaufmännische Auszubildende wurden Ende Mai 1975 zur **beruflichen Ausbildung** beschäftigt.

Hinzu kommen zwei Fachoberschulpraktikanten und 15 Jugendliche des Arbeitsamtslehrganges. Im Berichtszeitraum konnten 19 Auszubildende ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen; 16 Auszubildende wurden von uns in ein Arbeitsverhältnis übernommen.

Im Bereich der **Erwachsenenbildung** wurden im Berichtszeitraum 21 interne Lehrgänge mit 584 Teilnehmern und zwei Filmvorführungen mit 556 Teilnehmern durchgeführt. Zu externen Fortbildungsveranstaltungen wurden 198 Belegschaftsmitglieder entsandt.

Im Rahmen des Seminarzyklus für Führungskräfte unseres Unternehmens nahmen aus dem Werk Duisburg an 13 Seminaren 46 Belegschaftsmitglieder teil.

Beim **Betrieblichen Vorschlagswesen** gingen im Berichtszeitraum sieben Verbesserungsvorschläge ein; in derselben Zeit wurden 84 abschließend bearbeitet. Es ergab sich eine Prämiensumme von DM 44384 für sechzig angenommene Vorschläge und eine Höchstprämie von DM 7560.

Ende Mai 1975 betrug der Bestand an **werksverbundenen und werkseigenen Wohnungen** 2009, hinzu kommen 178 werksgeförderte Eigenheime. Der Wohnungsbestand verringerte sich durch den Abbruch des Behelfshauses Hochfeldstraße 144 um eine Wohnungseinheit. Ende Mai 1975 suchten 100 Belegschaftsmitglieder eine Wohnung, darunter sechzig ausländische Arbeitnehmer. Von den 142 Plätzen des Ledigen- und Gastarbeiterwohnheimes waren zum Ende des Berichtszeitraums neunzig belegt.

*

Die anhaltend schlechte Auftragslage bei Walzdraht und Stabstahl zwang im Berichtszeitraum zu Anpassungsmaßnahmen in der Beschäftigung. Nach Vereinbarung zwischen Vorstand und Betriebsrat wurde Kurzarbeit verfahren und zwar mit folgenden Stillstandsperioden: 24. März bis 4. April 1975, 28. April bis 10. Mai 1975, 30. Mai 1975 und 13. bis 20. Juni 1975. Die Stillstände umfaßten sämtliche Produktionsbetriebe außer Streck- und Drillbetriebe und Beizereien, alle Hilfs- und Nebenbetriebe, die gesamte Erhaltungsseite einschließlich Werkstätten, technische Stabsabteilungen sowie weitgehend auch den Verwaltungsbereich. Beim Arbeitsamt waren jeweils rund 1500 Lohnempfänger und 300 Angestellte als Kurzarbeiter gemeldet.

*

Der Vorstand dankt allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die geleistete Arbeit und bittet um Verständnis für die leider noch notwendigen Produktionseinschränkungen.

Der Vorstand



Schülerinnen und Schüler des Pariser Lycée technique besuchten am 12. März 1975 das TWU-Werk Hamm. Die jungen Franzosen befanden sich im Rahmen eines Schüler-Austauschs in ihrer deutschen Patenschule in Hamm, dem staatlichen Internatsgymnasium „Landschulheim Schloß Heessen“. Unsere Bilder zeigen (oben) die Besucher vor dem TWU-Verwaltungsgebäude, in dem sie durch einen Dia-Vortrag zunächst über den organisatorischen Aufbau und das Produktionsprogramm der TWU unterrichtet wurden, und bei der anschließenden ausführlichen Werksbesichtigung, die in kleineren Gruppen stattfand.



Im Rahmen des Winterprogramms des Jubilarenvereins im TN-Werk Duisburg fand am 5. März 1975 im Werkskasino ein „Bunter Nachmittag“ für Mitglieder des Vereins und deren Angehörige statt. Es hatten sich rund dreihundert Besucher eingefunden. Die Ausführenden waren der „Quartettverein 1925“ Thyssen Niederrhein Werk Duisburg und die Kapelle Volmer unter der Gesamtleitung von Chorleiter Klaus Muders. Unser Bild zeigt den Werkschor bei einem Liedvortrag.



Thyssen Westfälische Union AG

Die Hauptversammlung der WU hat am 14. April 1975 die Änderung der Firma in

Thyssen Westfälische Union Aktiengesellschaft

beschlossen. Die neue Firma mit dem erweiterten Firmenzeichen



soll die Zugehörigkeit zur Thyssen-Gruppe noch deutlicher als bisher erkennbar werden lassen.

Der gewählte Vertrauensmann

für Schwerbehinderte im TWU-Werk Altena und sein Stellvertreter



Helmut Kringe



Klaus Benno Chiarelli
(Stellv.)

Die Thyssen-Gruppe wird Ihre Chancen nutzen

Fortsetzung von Seite 16

sechzig Millionen DM mehr als im Vorjahr.

Im laufenden und für das nächste Geschäftsjahr sind Investitionen in Höhe von jeweils rund 1,2 Milliarden DM geplant.

Zur Zeit erhalten 6400 junge Mitarbeiter in den Unternehmen der Thyssen-Gruppe eine Ausbildung.

Spethmann schloß: „Die Thyssen-Gruppe steht im Spannungsfeld vielseitiger Interessen. Aktionär und Kunde, Mitarbeiter und Öffentlichkeit, Gemeinde und Regierungen – sie alle stellen Ansprüche, häufig mit unterschiedlicher Zielrichtung.

- Fast 150 000 Aktionäre erwarten Erhalt und beständige Verzinsung des Kapitals.
- 144 000 Thyssen-Mitarbeiter vertrauen auf Sicherheit der Arbeitsplätze bei angemessenem Lebensstandard.

● Unsere Kunden fordern qualitativ hochwertige Produkte zu marktgerechten Preisen.

● Staat und Gesellschaft erwarten Beiträge zur Lösung

der Gemeinschaftsaufgabe – hohe Steuerzahlungen, Verbesserung des Umweltschutzes, zusätzliche Bildungseinrichtungen.

Die Thyssen-Gruppe stellt sich diesen Ansprüchen. Wir wollen ihnen ausgewogen und beständig Rechnung tragen. Die Leistungsfähigkeit unseres Unternehmens steht auf einer sicheren Grundlage. Unsere gegenwärtigen Probleme im Stahlbereich sind konjunktureller und nicht struktureller Natur. Die Weltwirtschaft wird aus ihrer Rezession herausfinden. Sie können sicher sein, daß die Thyssen-Gruppe Chancen hat und sie nutzen wird.“

Neue Postfachnummer für TN-Werk Duisburg

Die Deutsche Bundespost hat die Postfachnummer des TN-Werkes Duisburg geändert. Sie lautet ab 1. Juni 1975:

10 10 67

Es ist besonders auf die Schreibweise zu achten. Die neue Postfachnummer besteht aus Zweiergruppen. Zwischen den Gruppen sollen sichtbare Abstände (Leeranschlag) sein.

Hervorragendes Testergebnis für neue TWU-Stabelektroden

Mit der Inbetriebnahme der neuen Stabelektrodenfabrik im TWU-Werk Hamm wurden von der Thyssen Westfälische Union AG auf diesen neuen Anlagen auch Stabelektroden einer „neuen Generation“ nach neuen Rezepturen gefertigt. Da sich die Stabelektroden aus dieser neuen Generation von den bisher gefertigten qualitativ recht deutlich unterscheiden, stellte die TWU-Werbeabteilung aus dem großen Programm der TWU-Schweißzusatzwerkstoffe die Stabelektroden vom Typ „Phoenix Blau“ und „Phoenix Grün T“ in einer besonderen Aktion dem Handel und den Verbrauchern vor.

Phoenix Blau

Der Auftakt bei „Phoenix Blau“ war der Versand von Werbebriefen an Verbraucher mit der Bitte, die neue Stabelektrode zum Test anzufordern. Als Antwort kamen rund eintausend Wünsche nach Bemusterung. Davon wiederum sandten 250 Empfänger die beigefügten Testbogen bis zu einem bestimmten Stichtag zurück. Das aus dem Durchschnitt aller eingesandten Einzelbewertungen ermittelte Ergebnis erbrachte nach der üblichen Schulbenotung (1 = sehr gut, 2 = gut, 3 = befriedigend) die Note 2,055. Das gleichzeitige Angebot an den Handel, Musterelektroden anzufordern, wurde ebenfalls gut

aufgenommen. Viele tausend Musterpäckchen kamen innerhalb kürzester Zeit zum Versand. Über Beilagen und Coupon-Anzeigen in Fachzeitschriften wurden weitere Muster angefordert, so daß, nimmt man die Verteilung von Musterelektroden auf deutschen und ausländischen Messeplätzen hinzu, mehr als zehntausend Verbraucher bis Ende 1974 die Stabelektrode „Phoenix Blau“ getestet haben. Das notariell beglaubigte Testergebnis der Note 2,055 wurde in vielen Fachzeitschriften veröffentlicht. Der Auftragseingang zeigt bei „Phoenix Blau“ nicht zuletzt durch Einsatz des TWU-Außendienstes und der Händler eine steigende Tendenz.

Phoenix Grün T

Kernpunkt der Testaktion war die breite Streuung von Musterelektroden mit der Bitte um Beantwortung der im Testbogen aufgeworfenen Fragen. Am Tage der Erstellung des notariellen Gutachtens lagen 588 Testergebnisse vor. Daraus ermittelte der Notar eine Bewertungsnote von 1,712. Diese beachtlich gute Note gab Veranlassung, auch den Handel in diese Aktion mit einzubeziehen. Es kamen bis Mitte Januar 1975 in Verbindung mit mehr als einhundert Händlern über 23000 Briefsendungen mit dem Angebot nach Bemusterung zum Ver-

sand. Die hohe Antwortquote ermunterte die TWU-Werbeabteilung, die Direktwerbung mit weiteren Händlern im In- und Ausland fortzusetzen, um

nahezu jeden möglichen Verbraucher von der hohen Qualität der „Phoenix Grün T“ zu überzeugen. ■

Otto Dübel

Thyssen in Caracas auf der Deutsch-Venezolanischen Partnerschaftsausstellung

Vom 7. bis zum 16. März fand in Caracas die Deutsch-Venezolanische Partnerschaftsausstellung statt. Neben der in Venezuela tätigen Thyssen Venezuelana C. A. präsentierten die August Thyssen-Hütte AG, die Thyssen Stahlunion AG und die Thyssen Rheinstahl Technik GmbH auf dieser Ausstellung ihr Leistungsprogramm.

Die ATH hatte 1972 im Rahmen eines Beratungsvertrages mit dem staatlichen venezolanischen Stahlwerk SIDOR eine enge Zusammenarbeit begonnen. Aufgrund dieses Know-How-Vertrages stellt die ATH ihre Erfahrungen für die Ausbildung der venezolanischen Techniker zum Betreiben des neuen Flachstahl-Walzwerkes der SIDOR zur

Verfügung. In der ersten Phase wurden rund 150 Ingenieure und Techniker der SIDOR in Werken der Thyssen-Gruppe ausgebildet. Zur Zeit sind noch eine Reihe deutscher Techniker für die SIDOR in Venezuela tätig. Das Handelsunternehmen Thyssen Stahlunion AG bietet am venezolanischen Markt vor allem Großrohre, Ölfeldrohre und sonstige Rohrzeugnisse an.

Das Engineering-Unternehmen Thyssen Rheinstahl Technik GmbH hat sich auf das internationale Anlagengeschäft spezialisiert. In Venezuela geht ein Projekt dieses Unternehmens bei der staatlichen Gold-Bergwerksgesellschaft MINERVEN zur Zeit der Vollendung entgegen. ■

Thyssen-Gleisbremsen für den neuen Rangierbahnhof Hamburg-Maschen

Im Süden Hamburgs entsteht zur Zeit auf einer Fläche von über drei Quadratkilometer der größte vollautomatisierte Rangierbahnhof Europas. Als Drehscheibe für das Güteraufkommen in Nord/Süd- und Süd/Nord-Richtung sollen nach dem Gesamtausbau in beiden Richtungen täglich rund 11000 Wagen „abgefertigt“ werden. Für das gesamte Projekt wendet die Deutsche Bundesbahn rund 800 Millionen DM auf.

Sämtliche Gleisbremsen für den Rangierbahnhof liefert die August Thyssen-Hütte in Duisburg. Noch in diesem Monat sollen die ersten zwölf Thyssen-Gleisbremsen in Hamburg eingebaut werden, nachdem sie jetzt in Duisburg von der Deutschen Bundesbahn abgenommen worden sind.

Weitere 48 Thyssen-Gleisbremsen werden ab Juni 1975 nach Hamburg geliefert. Für die zweite Ausbaustufe werden zusätzlich 76 Gleisbremsen benötigt. ■

Das Rehabilitationsangleichungsgesetz

Fortsetzung von Seite 5

wissenschaftlicher Erkenntnisse entwickelt werden und die der Erkrankung, Heilung oder Besserung einer Krankheit dienen.

Die Krankenpflege umfaßt nunmehr die Versorgung mit Heilmitteln ohne Kostenbegrenzung und ohne Unterscheidung zwischen kleinen und großen Heilmitteln, die sich bisher nach einer in der Satzung festgelegten Kosten-grenze richteten.

Die Versorgung mit Körperersatzstücken, orthopädischen und anderen Hilfsmitteln werden als Sachleistungen der Krankenpflege in vollem Umfang gewährt. Hierzu zählen z. B. elektrische Fahrstühle oder die myoelektrischen Prothesen, bei denen durch die

Muskelbewegung Impulse erzeugt und dadurch elektrische künstliche Finger bewegt werden können.

Der Anspruch richtet sich auf die Ausstattung mit Körperersatzstücken, orthopädischen und anderen Hilfsmitteln, die „notwendig“ sind, um einer drohenden Behinderung vorzubeugen, den Erfolg der Heilbehandlung zu sichern oder eine körperliche Behinderung auszugleichen.

Der Rehabilitationsträger soll sonstige Leistungen erbringen, die unter Berücksichtigung von Art oder Schwere der Behinderung erforderlich sind, um das Ziel der Rehabilitation zu erreichen oder zu sichern. ■

Günter Görgen



Besuch in der Sellaerel.

Erste Eindrücke von der Arbeitswelt

Grundschüler besuchten das TWU-Werk Gelsenkirchen

Der Frager war ein Knirps von zehn Jahren: „Macht Ihnen Ihre Tätigkeit Spaß? Beschäftigen Sie sich mit Ihren Kindern, wenn Sie abends von der Arbeit nach Hause kommen?“ Der Befragte, ein Mann um die vierzig, gab amüsiert Antwort. Und so wie er wurden noch weitere Belegschaftsmitglieder des TWU-Werkes Gelsenkirchen über technische Vorgänge, aber auch zum Thema Mensch in der Arbeitswelt von Mädchen und Jungen befragt, die erst zwischen neun und elf Jahre alt waren. Kinder in einem Industriebetrieb? Heinz Schepers, Rektor der Katholischen Grundschule an der Ahornstraße in Gelsenkirchen-Resse, hatte die Idee zu diesem Experiment. Das Schulfach, das manchem DDD-Leser aus eigener Schulzeit noch als „Heimatkunde“ in Erinnerung ist, heißt heute „Sachunterricht“, umfaßt da-

bei mehrere Sachgebiete, darunter eines, das sich auch mit dem Wirtschaftsraum der engeren Heimat der Schüler beschäftigt. Nun ist vielen Kindern im rheinisch-westfälischen Raum die äußere Kulisse von Industriebetrieben wohlvertraut. Aber was harte Arbeit ist und wieviel Arbeit die Maschine dem Menschen abnimmt, davon haben die meisten der Kinder ebenso wenig eine Vorstellung, wie es ihnen oft unbegreiflich erscheint, daß Vater, von der Arbeit heimkehrend, manchmal eine Weile brummig ist. Und es sind nicht nur die Schülerinnen und Schüler allein, auch die Lehrer selbst haben häufig kaum eine Ahnung, wie es in einem Industriebetrieb wirklich aussieht.

So hatte also Rektor Schepers die Idee, den Unterricht praxisnah zu gestalten, und seine Kollegen nahmen diese Anregung begeistert auf.

Allerdings zeigte sich sehr bald, daß die Durchführung eines solch praxisnahen Unterrichts, das heißt eine Werksbesichtigung, recht schwierig war. Die Industriebetriebe, die Rektor Schepers daraufhin ansprach, erteilten ihm rundweg eine Abfuhr: „Hauptschüler gerne, Grundschüler: nein“. Man fürchtete wohl betriebliche Störungen durch eine unruhige Horde Kinder.

Im TWU-Werk Gelsenkirchen fand Schepers dann endlich ein offenes Ohr für seine Argumente. Dort war man sich dabei sehr wohl im klaren, daß mit der Zusage für eine Werksbesichtigung auch eine größere Verantwortung als bei Werksbesichtigungen durch Erwachsene übernommen werden mußte. Für die Führung der Kinder wurde eigens eine Gruppe von Betreuern zusammengestellt und eingeübt. Ingenieure, Meister und Werkschutzleute sollten

nicht nur erklären und führen, sondern auch und vor allem über die Sicherheit der Kinder wachen. Das war mit der Ausgabe von Sicherheitshelmen allein nicht getan. Es galt Wege zu sichern, vor den Maschinen entsprechend abzusperren, auf jedes einzelne Kind stets ein waches Auge zu haben. Hinterher waren alle Beteiligten dieses Experiments schlauer geworden. Es hatte sich gezeigt, daß Kinder in diesem Alter weitaus disziplinierter, erheblich aufmerksamer und durch einen Betrieb besser zu führen sind als ältere Schüler.

Bei ihren Betreuern und den Belegschaftsmitgliedern, die sie so munter und unbefangen befragt hatten, hinterließen die hellwachen Steppkes den allerbesten Eindruck. Allerdings waren die Kinder dieser Entlaßklasse (viertes Schuljahr) von ihrem Lehrer Hans Poprawa auf den Besuch des Werkes gründlich vorbereitet



Die Erklärungen des Ingenieurs werden sorgfältig notiert. Bild unten: Ein Flachseil wird genäht. Die Kinder sind von der Arbeit beeindruckt. Links Rektor Schepers, rechts Lehrer Poprawa.



worden. Mit einem ausgedienten Ziehstein und Drahtstücken verschiedener Stärken, die man sich zuvor aus dem TWU-Werk Gelsenkirchen besorgt hatte und die während des Unterrichts im Klassenzimmer von Hand zu Hand gingen, wurde der Ziehvorgang demonstriert. Auch das Thema Mensch in der Arbeitswelt war durchgesprochen worden. Fragen dazu, die der Lehrer aus eigener Kenntnis nicht beantworten konnte, hatten sich die Schüler und Schülerinnen notiert, und mit diesen Fragen hielten sie ja während der Besichtigung durchaus nicht schüch-

tern zurück. Sie fragten nach Seillängen und Bundgewichten, nach Durchmesser der gezogenen Drähte, rechneten blitzschnell Kilogramm in Tonnen um, interessierten sich für die Geschwindigkeiten und die Leistungen der Maschinen, fragten danach, wie sich der eine oder andere der Männer am Drahtzug oder in der Seilerei denn bei seiner Arbeit fühle, wie es mit der Rente stehe und auch, was man denn so, in Mark und Pfennig ausgedrückt, verdiene.

Der Besichtigung war aber nicht nur ein vorbereitender

Unterricht vorausgegangen. Einige Tage nach der Besichtigung wurde das gemeinsam Erlebte im Klassenzimmer durchgesprochen. Schließlich wurde aus dem Austausch der Erlebnisse und den auf die Fragen notierten Antworten ein Aufsatz geschrieben (Ausschnitte aus den Originalaufsätzen zeigen wir nebenstehend und auf dem Rücktitel dieser DDD-Ausgabe in Faksimile). Neben der in allen dieser Aufsätze wiederkehrenden Schilderung des zeitlichen Ablaufs der Besichtigung zeigen sich doch fast in einem jeden Aufsatz ganz persönliche andere Eindrücke und Verarbeitungen des Erlebten.

War nun diese Werksbesichtigung nur eine willkommene Abwechslung vom Schultag, lediglich ein Abenteuer für die Kinder gewesen oder wurde erreicht, was sich die Lehrer von dieser praktischen Anschauung erhofften? Schepers und Poprawa bejahen den Erfolg, wenn auch zu ihrer eigenen Überraschung für manche der Kinder die Eindrücke ganz anderer Art waren, als man zuvor angenommen hatte. So beispielsweise war es ja eines der Anliegen, daß die Kinder sehen sollten, wie schwer Geld verdient wird. Aber nur beim Nähen eines Flachseiles

waren sie von der körperlichen Arbeit beeindruckt. Sonst schienen sie die Arbeit leichter anzusehen als sie ist. „Alles machte die Maschine. Der Mann stand nur daneben und tat ein paar leichte Handgriffe.“ Oder: „Die haben dabei rauchen können.“ Ein Junge erinnerte sich: „Sogar Kaffee trank der während der Arbeit, weil die Maschine alles machte.“

Zusammenhänge der Art, daß hier die Leistungen der Ingenieurarbeit dem Menschen das Schwitzen abgenommen hat, daß in der modernen Arbeitswelt Intellekt immer mehr gebraucht wird als Muskelkraft, erschließen sich Kindern dieses Alters noch nicht. Sie sehen lediglich die Wirkung: „Die Maschine macht alles.“

Wie für Besucher üblich, erhielten alle Kinder einen Schutzhelm. Sie merkten sehr rasch, daß die im TWU-Werk Gelsenkirchen Beschäftigten nicht bei jeder Tätigkeit einen Helm tragen müssen, und vermerkten das durchweg in ihren Aufsätzen. Daß aber in der Seilerei Gehörschutz getragen werden muß, weil Lärm auf die Dauer gesundheitsschädlich sein kann, beeindruckte sie überhaupt nicht. Kinder finden Krach eher schön als störend. Sie schrien mit Vergnügen gegen den Lärm der Maschinen an und schienen es fast zu bedauern, daß es beim Nähen der Flachseile so geräuschlos vor sich ging.

Verflechtung zwischen Markt und Bedarf, Lagerhaltung und Auftragslage sind für dieses Schulalter noch nicht darstellbar. Die intellektuelle Aufnahmefähigkeit und Reife ist bei Grundschulern auch noch viel stärker unterschieden als später einmal in Hauptschule, Realschule oder Gymnasium. Trotzdem, auch wenn manches noch nicht in seinen Zusammenhängen erfaßt wurde, die Werksbesichtigung war für alle Kinder mehr als nur ein Abenteuer. Der Unterricht in der Grundschule ist propädeutisch angelegt, das heißt, es wird auf Fachgebiete vorbereitet, die in weiteren Unterrichtsstufen immer wieder neu und dann ausführlicher behandelt wer-



Nach der Besichtigung im TWU-Werk Gelsenkirchen: Besprechung des gemeinsamen Erlebnisses im Klassenzimmer. In Kolonnen werden die einzelnen Beobachtungen auf die Tafel notiert. Bild links: Nach so viel Erlebtem geht das Aufsatzschreiben flott voran. Rechte Seite: Textausschnitte aus den Aufsätzen.



den. Auch dieses Erlebnis wird lange in den Kindern wach bleiben, und an irgendeinem späteren Zeitpunkt wird das Erlebte aus der Erinnerung hochgeschwemmt und dann in erweiterten Zusammenhängen neu gesehen und verarbeitet. Poprawa

meint, daß bei vielen Kindern von der Arbeit der Eindruck blieb, daß es doch einfacher sei, als sie zuvor dachten. Er hält auch dieses Ergebnis für positiv: „Achtung vor der Arbeit bekommen und die Angst davor verlieren, das ist auch schon etwas.“

Bei der Werksbesichtigung dem eigenen Vater bei der Arbeit zuschauen zu dürfen, ist schon ein besonderes Erlebnis. Hier Barbara Porbatzki mit ihrem Vater im Drahtzug des TWU-Werkes Gelsenkirchen.



Drahtzieherei. Bevor wir sie besichtigten erzählte uns ein Ingenieur, wo der Draht herkommt. Endlich führte er uns in die Drahtzieherei. Da sahen wir viele Maschinen aber sehr wenig Leute die arbeiteten. Es gab nur wenige, die die Maschinen überwachten, ohne viel zu sehen gim-

die sie verrichten mußten. Wir sahen auch kaum Arbeiter mit Schutzhelmen. Vielleicht war es in den 3 Hallen, in denen wir waren, nicht so gefährlich. Wir wunderten uns auch, daß die Arbeiter mal eine große Pause machten, einfach so. Wir sahen nur selten Gastarbeiter. Obwohl es in dem Werk auch Frauen gab, sahen wir keine. Bei einer kühlen Cola

Als die Arbeiter Maschinen alle liefen, konnten die Arbeiter Kaffee trinken. Dannach sind wir wieder in das Verwaltungsgelände gegangen. Hier mußten wir die Schutzhelme abgeben und

Wir haben uns noch einmal die Maschinen angesehen. Sie waren sehr groß und laut, aber auch gefährlich. Der Mensch muß sie überwachen, aber dabei gut aufpassen, sonst hat er plötzlich nur noch neun Finger. Es sind nur wenige Arbeiter, aber sie verrichten meistens leichte und schwere Arbeiten.

Arbeiter vorgestellt er zählte 1000 Arbeiter. Ich habe einen Arbeiter gefragt: „Machst du die Arbeit Spaß?“ Da antwortete er: „Nein, es macht mir keinen Spaß, denn es ist so langweilig.“ Ich fragte ihn: „Woher fragst du die Arbeiter ihre Berufe?“ „Die Arbeiter kriegen ihre Berufe erst mit 65 Jahren“, antwortete er.

nen. Manche davon waren sehr laut. Viele Maschinen erleichtern dem Menschen die Arbeit. Trotzdem werden die Arbeiter froh sein, wenn nach acht Stunden die Arbeit beendet ist.

und auch für den Bergbau wichtig sind. In der Teilnäherei sahen wir Männer die diese Teile mit den Händen nähten. Dafür gibt es noch keine Maschinen. Diese Männer erzählten uns, daß die Arbeit gerne machen machten und wieviel Lohn sie dafür bekamen. In dem Werk gab es viele Maschinen, aber wenig Arbeiter. Die Maschinen ersetzen einen großen Teil der Leute zum

hergestellt. Einige von den 900 Fabrikarbeitern erzählten uns: „Mir einige von uns brauchen Schutzhelme. Wir haben leichte körperliche Arbeit, die aber oft sehr langweilig ist.“

Es steht fest, daß der Draht für uns Menschen unentbehrlich geworden ist.

mit Teer eingeschnitten wurden. Die vielen Maschinen, die im Drahtwerk waren, sind sehr gefährlich. Und die Männer, die die Maschinen überwachen, müssen sehr viel aufpassen. Aber dafür wird durch die Maschinen den Menschen viel Arbeit abgenommen. In so

erfuhr, daß es eine andere Arbeitsstelle hat. Von 6 Arbeitern war ein Gastarbeiter beschäftigt, der mir sehr sympathisch war. Die Maschinen nehmen den Arbeitern viel Arbeit ab. Die Arbeit ist in 3 Schichten eingeteilt sie heißen: Morgenschicht, Mittagschicht und Nachtschicht. Die Arbeit ist für die Arbeiter un gefährlich, wenn sie sich richtig verhalten.

Ein Besuch im Drahtwerk

Mit zwei Klassen unserer Schule fuhren wir nach Schalke zum Gelsen Drahtwerk. Wir wollten uns erkundigen, wie schwer einige unserer Väter arbeiten müssen. Auf dem Werksgelände mußten wir sofort Schutzhelme tragen. Zuerst gingen wir in die Beizerei. Es stank und dampfte so, daß wir uns die Nasen zuhielten. Dann kamen wir in die Drahtzieherei. Da wird der Draht durch einen Ziehstein gezogen. Dabei wird er länger und fester. Plötzlich sah ich meinen Vater. Ich rannte hin und schaute ihm bei der Arbeit zu. Er zeigte mir die große Maschine die er bediente. Ein Fotograf machte Aufnahmen, die in die Werkszeitung kommen sollen. In der Drahtseilerei war es sehr laut, und es fuhren viele Gabelstapler herum. Dort wurden Drähte zu einem Seil gedreht. In einem Seil ist entweder eine Hanf- oder eine Metallseil. Jetzt gingen wir in die Seilnäherei. Dort wurden acht Seile zu einem Flachseil zusammenge näht. Es wird für den Bergbau gebraucht. In den Hallen sind mehr Maschinen als Menschen. Die Maschinen sind sehr gefährlich, wenn man nicht aufpaßt. Die Menschen tragen dort kaum noch Schutzhelme. In dem Werk sind fast keine Frauen. Die älteren Herren ab 60 Jahren bekommen schon Rente. Am Ende der Besichtigung bekamen wir jeder noch ein Erfrischungsgetränk.