5/6
74

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft



thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

In der vorliegenden Ausgabe stellen wir den Rheinstahl-Konzern und die Thyssen-Gruppe vor. Auch veröffentlichen wir die Kooperationsmöglichkeiten zwischen beiden Unternehmen und berichten über den Informationsaustausch leitender Angestellter beider Konzerne auf dem Thyssentag. Das mag auf den ersten Blick ein bißchen viel Rheinstahl in einer Ausgabe sein. Doch wenn man bedenkt, daß für die Thyssen-Gruppe – ein wichtiger Teil dieser Gruppe ist die Thyssen Niederrhein AG – nach den Worten vom Vorsitzenden des ATH-Vorstandes, Dr. Spethmann, auf der diesjährigen Hauptversammlung mit der Fusion Thyssen/Rheinstahl ein neuer Abschnitt in der Geschichte der Gruppe begonnen hat, so ist jede Information für die Mitarbeiter wichtig. Informationen stärken das Vertrauen in die gemeinsame Zukunft von Thyssen und Rheinstahl bei allen Belegschaftsmitgliedern.

Warum wir neben den zahlreichen Informationen über Rheinstahl auch noch die Thyssen-Gruppe in ihrer bisherigen Form vorgestellt haben, hat seinen Grund darin, daß wir glauben, ein Mitarbeiter wird dann das Vertrauen in eine gemeinsame Zukunft haben, wenn er auch die Möglichkeiten der eigenen Gruppe in dieser neuen Konstellation abschätzen kann. Das kann er nur, wenn er die einzelnen Unternehmen der Thyssen-Gruppe kennt, ihre Programme, ihre Aktivitäten. Wenn auch die Thyssen Niederrhein AG nun schon seit Jahren zu dieser Gruppe gehört, so haben wir unseren Lesern, den Belegschaftsmitgliedern des Werkes Oberhausen, bisher noch keinen geschlossenen Überblick über die Gruppe als Ganzes und über die einzelnen Unternehmen und ihre Stellung innerhalb der Gruppe gegeben. Auch das holen wir mit dieser Ausgabe nach.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

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

über die Betriebsversammlung in
Informationen aus einem weitgespannten Themenbogen 6–8

über die Jugendversammlung, den Internationalen Eisenhüttentechnischen Kongreß und über 20 Jahre Hans Böckler-Gesellschaft in
Kurz informiert 9

über den Feuerschutz im Werk Oberhausen in
Alarmübung und Überprüfung bestätigten stete Einsatzbereitschaft der Werksfeuerwehr 10

über vorsorgliche Maßnahmen für die Ferienzeit in
Was bei Krankheit im Urlaub zu tun ist 11+12

über eine erfreuliche Entwicklung in
Einreichungsrekord beim Betrieblichen Vorschlagswesen wurde überboten 13

über die Schwerpunkte der Arbeit des Maschinenbetriebes Stahlwerk in der Fortsetzung der Serie „Erhaltung", und zwar in
Auf kontinuierliche Betriebsweise des SM-Stahlwerkes eingespielt 14–19

über den Rheinstahl-Konzern und die Thyssen-Gruppe in
Rheinstahl – Schwerpunkte Verarbeitung, Grundstoffe und Handel 21–23

Thyssen – Schwerpunkte Stahlproduktion und Stahlhandel 24–27

über die ATH-Hauptversammlung, die Kooperationsmaßnahmen Thyssen/Rheinstahl und den Thyssentag '74 in
Nachrichten aus dem Thyssenbereich 28–30

über persönliche Daten in
Personalien 31

über die Ruhrfestspiele in
Programm mit Arbeiterstück und neu zugeschnittener Klassik 32+33

Neues Konzept für die Zukunft erarbeitet 33+34

über die Industrie-Messe Hannover in
Thyssen-Slogan auf TN-Klöpperboden 35

Unser Titelbild wurde im SM-Stahlwerk beim Strippen, d. h. beim Abziehen der Kokillen von den erstarrten rotglühenden Rohbrammen gemacht. Auf dem Rücktitel das Thyssen-Hochhaus in Düsseldorf, der Sitz der Thyssen-Handelsunion AG.

THYSSEN NIEDERRHEIN ECHO DER ARBEIT
Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

42 Oberhausen, Essener Straße 66, Ruf (0 21 32) 88 44 47

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Kübel

Redaktion und Gestaltung: Friedrich Schacke

Fotos: TN-Forschung (Seite 10); Rheinstahl (Seiten 20–23); ATH-Lange (Rücktitel); ATH-Steinmetz (Seiten 24–29); TN-Archiv (Seite 16); TN-Grosse (Titel und alle übrigen).

Grafik: E. G. Wuchold

Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

Zementinteressen der Thyssen-Gruppe durch Dr. Nürnberg vertreten

Der technische Vorstand, Dr. Nürnberg, wurde auf der Jahreshauptversammlung des Bundesverbandes der deutschen Zementindustrie in den Vorstand gewählt und vertritt damit die Zementinteressen der Thyssen-Gruppe in diesem Verband.

Diesjährige Übergangsschulung in der Nähe von Kassel

Die Übergangsschulung für die neueingestellten Auszubildenden wird vom 23. September bis zum 4. Oktober im Jugendhof Dörnberg bei Kassel stattfinden. Nach einer eingehenden Überprüfung entspricht das Haus allen Erwartungen, eine Übergangsschulung unter optimalen Bedingungen durchführen zu können. Wie schon im Vorjahr werden auch 1974 wieder kaufmännisch und technisch Auszubildende gemeinsam teilnehmen.

Geänderte Kassen- und Schalterstunden bei der BKK

Ab 1. Juni 1974 werden die Schalter- und Kassenstunden bei der Betriebskrankenkasse aus organisatorischen Gründen von 9.00 bis 12.00 und von 13.00 bis 15.00 Uhr festgesetzt.

Mehr Rohstahl, Roheisen und Walzstahl im ersten Viertel 1974

Im ersten Quartal 1974 sind in der Bundesrepublik 11,3 Prozent mehr Rohstahl erzeugt worden als in der gleichen Zeit des Vorjahres. Das teilte die Außenstelle Düsseldorf des Statistischen Bundesamtes mit. Die Herstellung von Roheisen erhöhte sich in der gleichen Zeit um 14,7 Prozent, die Produktion von Walzstahlfertigerzeugnissen um 12,9 Prozent. Erzeugt wurden im ersten Quartal 1974 insgesamt 13,3 Mill. t Rohstahl, 10,04 Mill. t Roheisen und 10,2 Mill. t Walzstahlfertigerzeugnisse.

Wichtig für alle Schwerbeschädigten im Werk Oberhausen

Das Gesetz zur Weiterentwicklung des Schwerbeschädigtenrechtes ist zum 1. 5. 1974 in Kraft getreten. Mit diesem Gesetz ist vor allem eine Ausdehnung des geschützten Personenkreises verbunden. Schwerbeschädigte im Sinne des neuen Gesetzes sind alle Mitarbeiter, die körperlich, geistig oder seelisch behindert und infolge ihrer Behinderung in ihrer Erwerbstätigkeit nicht nur vorübergehend um 50 Prozent gemindert sind.

Alle Belegschaftsmitglieder, die bisher nicht als Schwerbeschädigte oder Gleichgestellte geführt wurden, jedoch einen gültigen „Ausweis für Schwerbeschädigte" oder sonstige amtliche Nachweise mit einer bestätigten Minderung der Erwerbsfähigkeit von wenigstens 50 Prozent besitzen, werden gebeten, sich unter Vorlage der vorgenannten Unterlagen in der Personalverwaltung, Hauptverwaltung Eingang Tor 2, Zimmer 169, zu melden.

Nähere Einzelheiten sind auch aus der Bekanntmachung vom 10. 4. 1974 zu entnehmen, die in allen Pförtnerhäusern und an den schwarzen Brettern ausgehängt wurden.

Fragen der Information ausländischer Mitarbeiter im Mittelpunkt

Der Arbeitskreis der Werkredakteure hielt zum ersten Mal eine Tagung bei der Thyssen Niederrhein AG ab, um sich eingehender mit den Informationsmöglichkeiten ausländischer Mitarbeiter zu beschäftigen und den Einsatz audio-visueller Einrichtungen als Informationsmittel im BBZ kennenzulernen. Arbeitsdirektor Friedrich Kübel zeigte in seinen Begrüßungsworten die verschiedenen Informationsmittel auf, die im Werk Oberhausen für deutsche und ausländische Mitarbeiter zum Einsatz kommen. Hierbei sei es ein wesentliches Anliegen, die ausländischen Mitarbeiter in den Betrieb zu integrieren. Der Leiter der Abteilung „Betriebliche Information", Friedrich Schacke, untersuchte in einem Referat anhand der in Oberhausen eingesetzten Mittel die Frage: „Welche Möglichkeiten hat ein Betrieb, die ausländischen Arbeitnehmer umfassend zu informieren?" Hierbei wurden die einzelnen Informationsmittel einer kritischen Würdigung unterzogen. Den Abschluß der Tagung bildete die Besichtigung des Wohnheims für ausländische Mitarbeiter an der Waghalsstraße.

Rumänischer Botschafter zu technischen Gesprächen in Oberhausen



Das technische Vorstandsmitglied der Thyssen Niederrhein AG Dr. Nürnberg — auf unserem Bild links — empfing im Werk Oberhausen den rumänischen Botschafter Oancea — in der Bildmitte neben dem die Purofer-Anlage erklärenden Geschäftsführer der Purofer GmbH Dr. Pantke. Der Botschafter und seine Begleiter, Handelsrat Ghita und Dipl.-Ing. Magureanu, Direktor des technischen Büros Industrialexport — Maschinen-export — Bukarest, besichtigten die Puroferanlage und ließen sich eingehend über die Besonderheiten dieses Verfahrens informieren.

ThyssenKrupp Corporate Archives

Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen

Die Nachfrage nach Walzstahl war trotz skeptischer Beurteilung der Situation bei einzelnen inländischen Verbrauchergruppen aufgrund der relativ geringen Importe, die preislich nur unwesentlich von den deutschen Listen abwichen, und wegen des anhaltenden Nachfragesogs aus dem Ausland nicht nennenswert beeinträchtigt.

In der Bundesrepublik konnten die Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen im Durchschnitt der Monate Oktober 1973 bis Januar 1974 mit rund 2,7 Mio t im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum um fast ein Viertel erhöht werden. Der Inlandsversand nahm um 18 % auf rund 1,7 Mio. t zu. Rund 1,0 Mio t Walzstahlfertigerzeugnisse – das sind fast 22 % mehr als im Zeitraum Oktober/Januar 1972/73 – wurden exportiert. Infolge des etwa gleichen Anstiegs auf den regionalen Teilmärkten blieb der Exportanteil am Gesamtversand mit rund einem Drittel unverändert.

Mit der mengenmäßigen Zunahme der Lieferungen und der guten Auslastung der Anlagen war eine Verbesserung der Erlöse verbunden, insbesondere beim Export in Dritte Länder. Andererseits war ein erheblicher Anstieg der Personalaufwendungen und Sachkosten zu verzeichnen. Die zur Zeit vollen Auftragsbücher sichern auch für die nächsten Monate eine gute Kapazitätsauslastung.

16 Prozent mehr Walzstahlfertigerzeugnisse gegenüber entsprechender Vorjahrszeit 1972/73

In der Berichtszeit waren, wie bei den westdeutschen Werken der Eisen- und Stahlindustrie insgesamt, die Produktionsanlagen der Thyssen Niederrhein AG gut ausgelastet.

Die Roheisenerzeugung lag im Durchschnitt der Monate Oktober 1973 bis Februar 1974 mit 74 835 t um 50 % über der Vergleichszeit des Vorjahres, in der der Hochofen A zeitweise außer Betrieb war.

Die Rohstahlproduktion konnte mit 80 785 t im Monatsdurchschnitt um 28 % gesteigert werden; von der Rohstahlproduktion waren rund 34 % hochwertiger Vakuumstahl.

Die Erzeugung von Walzstahlfertigerzeugnissen insgesamt betrug im Monatsdurchschnitt 239 770 t. Das entspricht einer Zunahme von 16 % gegenüber der entsprechenden Vergleichszeit des Vorjahres. Hierbei wurde mit 260 786 t im Januar 1974 ein neuer Produktionsrekord seit Bestehen der TN erzielt; die bisherige Höchstproduktion wurde im Oktober 1973 mit 256 607 t erreicht.

Die Entwicklung der Beschäftigung der einzelnen Anlagen des Werkes Oberhausen wird in der nebenstehenden Übersicht im einzelnen dargestellt.

Auch die Lieferungen und Umsatz nahmen zu

Die TN-Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen nahmen im Zeitraum Oktober/Februar 1973/74 gegenüber den entsprechenden Monaten des Vorjahres um 13,5 % auf 216 948 moto zu. Dabei ging der Exportanteil von 35 % auf 33 % leicht zurück.

Wie die TN-Lieferungen im einzelnen aussahen, zeigt die Übersicht auf Seite 5 unten.

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

	Okt./Febr. 1972/73	Okt./Febr. 1973/74
Hochofenwerk	50 015	74 835
SM-Werk	63 360	80 785
Blockbrammenstraße	51 628	67 759
550er Straße	14 623	14 695
320er Straße	23 041	27 826
Drahtstraße II	39 627	42 480
Quartostraße	23 940	30 176
Warmbandscherenlinie	25 672	26 086
Preßwerk	470 a)	921 a)
Plattierwerk	246	488
Zementwerk	31 700	19 200
Steinfabrik in 1 000 Stück NF	2 791	2 408
Veränderung gegenüber entsprechendem Vorjahreszeitraum in %		
Hochofenwerk	+ 14,9	+ 49,6
SM-Werk	+ 10,3	+ 27,5
Blockbrammenstraße	+ 26,7	+ 31,2
550er Straße	+ 46,7	+ 0,5
320er Straße	+ 93,2	+ 20,8
Drahtstraße II	+ 52,1	+ 7,2
Quartostraße	+ 4,3	+ 26,0
Warmbandscherenlinie	+ 36,1	+ 1,6
Preßwerk	+ 19,6	+ 96,0
Plattierwerk	+ 48,2	+ 98,4
Zementwerk	+ 85,4	– 39,4
Steinfabrik in 1 000 Stück NF	– 17,9	– 13,7

a) ohne pass. Lohnarbeit

Der Umsatz der Thyssen Niederrhein AG im Zeitraum Oktober/Februar 1973/74 erhöhte sich um 37,1 % auf 877,7 Mio. DM oder im Monatsdurchschnitt auf 175,5 Mio. DM. Im Umsatzanstieg schlagen sich die erhöhten Liefermengen sowie die Erlösverbesserungen im In- und Ausland nieder.

Entsprechend den Marktverhältnissen verläuft die Ertragsentwicklung bei der Thyssen Niederrhein AG befriedigend.

Bei den vorhandenen Auftragsbeständen und der Auftragslage kann die zur Zeit übliche Arbeitsweise auch in den kommenden Monaten beibehalten werden.

Die Belegschaft des Werkes Oberhausen (ohne Dauerkranke, Werkstudenten, Praktikanten, Beurlaubte, Einberufene, einschließlich der Auszubildenden) erhöhte sich vom 30. 9. 1973 bis zum 28. 2. 1974 von 9 250 um 1,9 % auf 9 422, wobei der Schwerpunkt der Zunahme im Bereich der Lohnempfänger lag. Zu Beginn des Jahres 1974 hat aufgrund der allgemeinen konjunkturellen Situation die Zahl der Stellenbewerber erheblich zugenommen. Bei den in den letzten zwei Monaten eingestellten Belegschaftsmitgliedern war der Anteil der deutschen Arbeitnehmer wesentlich höher als in der vorangegangenen Zeit. Die Zahl der offenen Stellen für Lohnempfänger ist von 302 Ende Oktober 1973 auf 141 Ende Februar 1974 gesunken.

Belegschaftsentwicklung

Werk Oberhausen	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1973	6 986	2 264	9 250
Zugänge Okt./Febr. 1973/74	502	70	572
Abgänge Okt./Febr. 1973/74	337	63	400
Stand 28. 2. 1974	7 151	2 271	9 422

Die Zahl der ausländischen Lohnempfänger stieg im Berichtszeitraum von 925 um 81 auf 1 006 und erreichte damit 14,1 % (30. 9. 1973: 13,2 %) der Arbeiterbelegschaft.

Wie bereits im abgelaufenen Geschäftsjahr lag die Fluktuation auch im Berichtszeitraum unter den mehrjährigen Durchschnittswerten.

Die Zahl der Austritte auf eigenen Wunsch betrug im Zeitraum Oktober 1973 bis Februar 1974 monatsdurchschnittlich 17 bei den Lohnempfängern und 6 bei den Angestellten, während im Vergleichszeitraum des Vorjahres im Monatsdurchschnitt noch 23 Lohnempfänger und 11 Angestellte auf eigenen Wunsch ausgeschieden waren.

Die unverändert gute Beschäftigungslage zeigt sich auch in der Entwicklung der Mehrarbeit, die mit 19,8 Stunden je Lohnempfänger und Monat auch im neuen Geschäftsjahr auf dem hohen Niveau blieb, das in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres 1972/1973 erreicht worden war.

Im Berichtszeitraum war die Unfallhäufigkeit mit 8,3 auf 1 000 Beschäftigte erheblich höher als im Vergleichszeitraum des Vorjahres (6,4). Trotzdem konnte das Werk Oberhausen im Kalenderjahr 1973 den ersten Rang unter den vergleichbaren Hüttenwerken des BG-Bereichs halten, da in der gesamten Eisen- und Stahlindustrie die Unfallhäufigkeit aufgrund der Vollauslastung aller Anlagen und der damit verbundenen Beanspruchung der Belegschaften durch Mehrarbeit auf 11,3 anstieg.

Der durchschnittliche Krankenstand (einschließlich Heilverfahren) bei der BKK betrug im Berichtszeitraum 9,45 % gegenüber 9,15 % im Vergleichszeitraum des Vorjahres.

Beim Betrieblichen Vorschlagswesen gingen von Oktober 1973 bis Februar 1974 202 Vorschläge ein. Von 180 abschließend bearbeiteten Vorschlägen wurden 98 prämiiert. Der Gesamtbetrag dieser 98 Prämien erreichte 38 630,– DM, darunter als Höchstprämie ein Betrag von 3 280,- DM.

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

	Okt./Febr. 1972/73	Okt./Febr. 1973/74
Walzstahlfertigerzeugnisse	191 118	216 948
(darin: W. Oberhausen)	(125 175)	(138 101)
darin:		
Betonstahl	23 719	29 974
(darin: W. Oberhausen)	(14 256)	(18 699)
Walzdraht	97 639	111 743
(darin: W. Oberhausen)	(44 662)	(47 910)
Grobblech	36 401	42 023
Mittelblech	9 654	10 639
Preßwerkserzeugnisse	1 026	819
Veränderung in % gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum		
Walzstahlfertigerzeugnisse	+ 34,5	+ 13,5
(darin: W. Oberhausen)	(+ 37,9)	(+ 10,3)
darin:		
Betonstahl	+ 55,0	+ 26,4
(darin: W. Oberhausen)	(+ 54,5)	(+ 31,2)
Walzdraht	+ 34,8	+ 14,4
(darin: W. Oberhausen)	(+ 50,3)	(+ 7,3)
Grobblech	+ 9,6	+ 15,4
Mittelblech	+ 73,8	+ 10,2
Preßwerkserzeugnisse	+ 37,7	– 20,2

Auch Löhne und Gehälter stiegen

Die letzte Tarifrunde brachte eine Erhöhung der Tariflöhne und Tarifgehälter ab 1. 12. 1973 um 11 %, für den Bereich der Lohnempfänger zusätzlich eine Dynamisierung des bisher festen Basisfaktors von 2,4 Pf auf 0,41 % des Ecklohnes sowie eine Teildynamisierung der Prämien und Festlohnanteile in Höhe von 10 %.

Die Vergütung für Auszubildende wurde in allen Ausbildungsjahren ebenfalls ab 1. 12. 1973 um 50,– DM erhöht.

Im Bereich der Manteltarifverträge wurden ab 1. 1. 1974 folgende Erhöhungen der stahltypischen Zuschläge vereinbart:

Spätarbeit von 7,5 % auf 12,5 % des Ecklohnes
Nachtarbeit von 15 % auf 20 % des Ecklohnes
Samstagnachtarbeit von 50 % des Ecklohnes auf 50 % des durchschnittlichen Effektivverdienstes zuzüglich des normalen Nachtarbeitszuschlages
Samstagsspätschicht von 15 % des Ecklohnes auf 25 % des Ecklohnes

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

thyssenkrupp Corporate Archives

Informationen aus einem weitgespnten Themenbogen

Die letzte Betriebsversammlung begann mit dem Bericht der Kommission „Technischer Fortschritt" und damit mit dem für jeden im Betrieb Arbeitenden hochaktuellen Thema Ergonomie. Der Sprecher dieser Kommission, Karl-Heinz Oynhausen, belegte eingangs seiner Ausführungen anhand von statistischem Material die Notwendigkeit der Ergonomie, d. h. der Humanisierung der Arbeitsplätze. Es gehe um bessere und gesündere Arbeitsplätze. Anpassung der Arbeitsverhältnisse an den Menschen heiße die Parole. Nachdem Oynhausen die Vorstellungen des Betriebsrates für die Gestaltung eines Arbeitsplatzes dargelegt hatte, untersuchte er die bisherige Arbeit auf diesem Gebiet im Werk Oberhausen. Die Zahl der Anträge auf Überprüfung der Arbeitsplätze steige seit Einrichtung des Arbeitskreises „Ergonomie". Das geschehe in zunehmendem Maße auch über das Betriebliche Vorschlagswesen. Die Zahl der Arbeitsplätze, die verbessert worden seien, sei beträchtlich.

Mit der Entwicklung auf dem Gebiet des Betrieblichen Vorschlagswesens, mit der wir uns an anderer Stelle dieser Ausgabe ausführlicher befassen, und mit dem Hinweis auf die Bemühungen des Betriebsrates in Bonn um die Erhöhung des Steuerfreibetrages von DM 500 für Geldprämien bei einem Verbesserungsvorschlag wurde der Bericht der Kommission „Technischer Fortschritt" geschlossen.

Mit dem Entwurf, der als Verhandlungsbasis für einen neuen Manteltarifvertrag gedacht ist, machte Dieter Wieshoff als Sprecher der Lohn- und Gehaltskommission die Versammlung in kurzen Zügen bekannt. Als besonderen Punkt dieses Entwurfes hob er den Versuch hervor, den Geltungsbereich des Vertrages auf alle Arbeitnehmer auszudehnen, die unter das Betriebsverfassungsgesetz fallen. Das würde bedeuten, daß auch die AT-Angestellten in einen solchen Tarifvertrag einbezogen würden. Dadurch würde auch für diesen Personenkreis eine Reihe von Fragen, wie z. B. Bezahlung von Mehrarbeit oder Rufbereitschaft, automatisch geregelt. Auch befaßte er sich kurz mit der im Entwurf vorgesehenen Verdienstsicherung, nach der ein Arbeitnehmer, der das 45. Lebensjahr vollendet hat und mindestens 15 Jahre in einem Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie tätig war, bei einer Umsetzung als Folge einer gesundheitlich bedingten verminderten Leistungsfähigkeit einen gleichen Verdienst wie vorher erhalten soll. Dieter Wieshoff räumte ein, daß man aus Erfahrung wisse, daß das Ergebnis einer Verhandlung nicht mit dem Vorschlag des Entwurfs übereinzustimmen brauche.

Etwa 300 Anträge auf Umgruppierung behandelt

Aus der Arbeit der Kommission für Gehaltsfragen wurde hervorgehoben, daß seit Bestehen dieser Kommission im Januar 1973 in elf Sitzungen rund 300 Anträge zu einer Umgruppierung behandelt worden seien. Während es sich hier um Angelegenheiten eines einzelnen Angestellten gehandelt habe, habe man sich auch mit Fragen befaßt, die alle Angestellten angegangen seien, wie z. B. Fragen der Vertreterzulagen oder der Mehrarbeitspauschale. Auf der Lohnempfängerseite gab es in der Berichtszeit – drei Monate – vier Sitzungen der paritätischen Kommission, in denen neben einer Reihe von Fragen, die Einzelarbeitsplätze behandelten, u. a. die Bezahlung der Tagesvorarbeiter und die durch technische Veränderung bedingte Neueinstufung in der Drahtzurichterei abschließend geregelt wurden.

Hauptsaison bei der Urlaubsvermittlung ausgebucht

Über die Kommission des Sozialbereiches berichtete der Sprecher der Wohnungskommission, Karl-Heinz Meier. Obwohl in diesem Jahr das Angebot der werklichen Urlaubsvermittlung erweitert wurde, konnten Engpässe während der Hauptsaison, die restlos ausgebucht ist, nicht vermieden werden. Weiter teilte K.-H. Meier mit, daß in der Kindererholung im holländischen Nordwijkerhout vom 15. 8. 1974 bis 5. 9. 1974 noch einige Plätze frei seien. Auch können noch Anträge für Familienerholung gestellt werden. Hier ist eine Unterbringung am 20. 8. 1974 noch in Walkenried (Harz) und Willebadessen (Sauerland) möglich. Für das kommende Jahr will die werkliche Urlaubsvermittlung auch ein Seeziel anbieten.

Aus dem Bericht der Wohnungskommission war zu entnehmen, daß in den vergangenen drei Monaten 95 Belegschaftsmitgliedern eine Wohnung vermittelt werden konnte, 45 waren davon Ausländer. Trotzdem gibt es zur Zeit noch 1 036 Wohnungssuchende. Hierbei ist jedoch zu berücksichtigen, daß – abgesehen von den ausländischen Wohnungssuchenden – im Gegensatz zu den fünfziger und sechziger Jahren viele jetzt nur eine besser ausgestattete oder auch größere Wohnung suchen.

Um die Wohnraumwünsche der Suchenden genauer übersehen zu können, läuft im Augenblick eine Fragenbogenaktion, über die wir nach ihrem Abschluß berichten werden.

Von den 72 in Schmachtendorf errichteten Werkswohnungen können die letzten 24 Mitte Mai bezogen werden. Im zweiten Abschnitt ist bei 28 Wohnungen bereits der Innenausbau begonnen, während die restlichen 24 im Rohbau fertig sind.

Während in den ersten beiden Monaten dieses Jahres die Unfallhäufigkeit gegenüber dem letzten Quartal des Vorjahres zurückging, war im März ein Ansteigen zu beobachten. Es geht jedoch aus dem Bericht der Unfallkommission hervor, daß die Unfälle mit leichteren Verletzungen zugenommen haben. Unfälle durch Ausrutschen, Umknicken und Stolpern. Darum wies Karl-Heinz Meier darauf hin, doch mit erhöhter Aufmerksamkeit auf am Boden liegende Gegenstände zu achten.

Der Sprecher der Jugendkommission, Friedhelm Nangast, informierte im wesentlichen über den Verlauf der zwei Tage vor der Betriebsversammlung stattgefundenen Jugendversammlung, über die wir an anderer Stelle dieser Ausgabe berichten.

Der Inhalt der neuen Werksrentenordnung

Als wichtigster Punkt im Bericht der Personalkommission, den deren Sprecher Hans Meier erstattete, ist die eingehende Information über die neue Werksrentenordnung anzusehen. Nach $1^1/_2$jähriger Beratung und Verhandlung des Betriebsrates mit dem Vorstand und den zuständigen Verwaltungsabteilungen sind die letzten Gespräche über eine neue Werksrentenordnung für die Werksbereiche Oberhausen und Duisburg abgeschlossen worden. Der Betriebsrat hat kurz vor der Betriebsversammlung über diese neue Werksrentenordnung eingehend beraten und hat ihr, der Empfehlung der Personalkommission folgend, einstimmig seine Zustimmung gegeben. Da inzwischen auch die Zustimmung des Vorstandes vorliegt, kann die neue Werksrentenordnung ab 1. Januar 1974 rückwirkend in Kraft treten.

Zu dieser neuen Werksrentenordnung im allgemeinen und zu hervorragenden Einzelheiten sagte Hans Meier folgendes:

„Wenn auch nicht alle Vorstellungen des Betriebsrates verwirklicht werden konnten, insbesondere in bezug auf den Geldfaktor, so meinen wir, daß diese neue Werksrentenordnung ein wesentlicher Fortschritt gegenüber der bisherigen Pensionsordnung ist.

Aus einer Fülle von Verbesserungen gegenüber der bis jetzt bestehenden Pensionsordnung möchte ich hier einige herausstellen:

- Die bisherige unterschiedliche Staffelung der Steigerungssätze je Dienstjahr bis DM 2,50 beim Lohnempfänger und je nach Gehaltsgruppe bis DM 5,70 bei Angestellten entfällt. Für alle Belegschaftsmitglieder gelten in Zukunft die gleichen Steigerungssätze. DM 3,– für die ersten 20 Dienstjahre und für jedes weitere Dienstjahr je DM 4,–. Darüber hinaus erhöht oder erniedrigt sich der Rentensatz im Verhältnis des persönlichen pensionsfähigen Einkommens zum sogenannten Richtwert (der Richtwert ist der sogenannte Durchschnittsverdienst, d. h. der Durchschnittsverdienst aller Beschäftigten mit Ausnahme der Vorstandsbezüge und der Gehälter der außertariflichen Angestellten).

- Als höchst anrechnungsfähige Dienstzeit wird keine Begrenzung gesetzt, wobei angefangene Dienstjahre voll angerechnet werden.

- Die bisher nach Dienstjahren gestaffelte Maximierungsgrenze von 65 bis 75 Prozent wird generell auf 90 Prozent festgesetzt.

- Sofern Ansprüche auf Witwenwerksrente und Werksrente aus einem eigenen Beschäftigungsverhältnis bestehen, werden beide Werksrenten bezahlt (bisher Zahlung nur der jeweils höheren Werksrente).

- Die unverfallbare Anwartschaft des Werksrentenanspruchs wird bereits nach Ableistung von 20 Dienstjahren oder Vollendung des 50. Lebensjahres erreicht.

Im Zusammenhang mit der Neuregelung der Werksrentenordnung wurde beschlossen, daß die Werksrente unserer Altpensionäre ebenfalls ab 1. Januar 1974 um 15 Prozent angehoben wird und die Mindestrente von DM 2,– auf DM 2,50 erhöht wird."

Eingangs seiner Ausführungen hatte sich Hans Meier mit der Belegschaftsentwicklung im Berichtszeitraum befaßt, wie sie auch im Bericht des Vorstandes zur Lage des Werkes Oberhausen in dieser Ausgabe zu lesen ist.

Herbert Mösle zur Stahlkonjunktur und zur Verbesserung der Umweltfreundlichkeit

Die augenblickliche Hochkonjunktur in der Stahlindustrie aufgrund einer weltweiten Nachfrage, die Erwartungen an die nahe Zukunft und die daraus resultierenden Konsequenzen für die Thyssen Niederrhein AG standen im Mittelpunkt des ersten Teiles der Ausführungen vom Betriebsratsvorsitzenden Herbert Mösle. Man erwarte, so meinte der Betriebsratsvorsitzende, daß auch das laufende Geschäftsjahr wie das letzte mit einem Gewinn abschließen werde, während im Jahr davor die ATH einen Verlust in Höhe von rund DM 14 Mill. ausgeglichen habe. Der Betriebsrat vertrete die Meinung, daß ein Teil des Gewinnes der Belegschaft zukommen solle, und zwar in Form von Regulierungen der Lohn- und Gehaltsstruktur, der kostenlosen Stellung von Arbeitskleidung und Arbeitsschuhen, der besseren Ausgestaltung von Arbeitsplätzen u. a.

Nachdem sich Herbert Mösle mit den Vorstellungen der Zusammenarbeit zwischen Thyssen und Rheinstahl befaßt hatte, Vorstellungen, wie sie aus den Kooperationsmöglichkeiten hervorgehen, die wir unter der Rubrik „Nachrichten aus dem Thyssenbereich" in dieser Ausgabe veröffentlichen, wiederholte er die schon in früheren Versammlungen gemachte Feststellung, daß zur Stabilisierung des Werkes Oberhausen einiges getan worden sei, so der Ausbau der Grobblechzurichtung, die Neugestaltung des Preßwerkes und die Errichtung der Plattierung. Es seien aber, so meinte Herbert Mösle, noch weitere Maßnahmen zur Stabilisierung in Form von Modernisierungsinvestitionen nötig, beispielsweise im Berech der Drahtstraße und der 550er-Straße, um im Wettbewerb bestehen zu können.

Zum Schluß seiner Ausführungen wies der Betriebsratsvorsitzende wie schon in vorherigen Betriebsversammlungen auf die guten Voraussetzungen Oberhausens für größere Investitionen hin, Voraussetzungen, wie die Freiflächen im Werksbereich, die umweltfreundliche Lage, die gute Arbeitsmarktlage, die hervorragenden Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten und schließlich die qualifizierte Belegschaft. Die umweltfreundliche Lage könnte noch verbessert werden, wenn die schon vorhandene Halde zwischen Essener Straße und Hausmannbrücke aufgeschüttet und bepflanzt würde. Die Halde würde lärmhemmend und staubbindend wirken. Darüber hinaus gäbe es Möglichkeiten, das Werk sozusagen durch einen Grüngürtel von den Wohngebieten abzuschirmen. Hier könnten Werk und Stadt Oberhausen gemeinsam zum Wohle der Bevölkerung tätig werden.

Aktuelle Fragen der Personalpolitik aus der Sicht der Verwaltung

In dem Bericht der Verwaltung, den Personaldirektor Wilfried Geißler erstattete, wurde eingangs auf die veränderte Situation auf dem Arbeitsmarkt hingewiesen. Um in den letzten drei Monaten 216 Neueinstellungen vornehmen zu können, wurden rund 670 Bewerbungsgespräche geführt, d. h., daß mehr als dreimal soviel Bewerber als zu besetzende Stellen vorhanden waren. Charakteristisch für die veränderte Situation ist auch, daß mehr als die Hälfte der vorstellig gewordenen Bewerber Deutsche waren. Die Gründe liegen hier u. a. in der schwierigen konjunkturellen Situation in verschiedenen Industriezweigen und in dem von der Bundesregierung ausgesprochenen Ausländerstop. Man müsse, so fuhr Direktor Geißler fort, heute aber schon Überlegungen anstellen, wie der künftige Arbeitskräftebedarf gedeckt werden könne, wenn es in den zur Zeit von einer konjunkturellen Krise betroffenen Industrien wieder bergauf gehe. Eine Verknappung an Arbeitskräften verlange nicht nur technische, sondern auch personalpolitische Rationalisierung. Darum werde man im Personalbereich der Verwaltung ständig bemüht sein, einen Beitrag zur Arbeitsplatzsicherung zu leisten.

thyssenkrupp Corporate Archives

Natürlich könne auch jedes einzelne Belegschaftsmitglied dazu beitragen, indem es von dem reichhaltigen Angebot interner und externer Bildungseinrichtungen Gebrauch mache.

Die Bemühungen um die Humanisierung der Arbeitsplätze, wie sie bereits im Bericht der Technischen Kommission des Betriebsrates herausgestellt wurden, bestätigte auch der Personaldirektor, als er von der Tätigkeit des Arbeitskreises Ergonomie sprach. Dieser Arbeitskreis sei sozusagen die in die Praxis umgesetzte Form des Zusammenwirkens zwischen Unternehmensleitung und Betriebsrat. Die Tätigkeit dieses Arbeitskreises wäre aber kaum erfolgversprechend, wenn nicht eine grundsätzlich positive Einstellung von seiten aller Führungskräfte dahinterstände. Nur alle gemeinsam – Belegschaft, Vertrauensleute, Betriebsrat und Betriebsleitungen – könnten dazu beitragen, die Arbeitsplätze menschlicher zu gestalten.

Bei der Behandlung der Frage der Ausbildung Jugendlicher wurde klar herausgestellt, daß Thyssen Niederrhein der Jugendausbildung nach wie vor den ihr zustehenden Stellenwert einräumt und auch im Rahmen der Förderung der Erwachsenenbildung keine Abstriche vornimmt.

Zum Schluß seiner Ausführungen wies Personaldirektor Geißler auf die Neuregelung der Werksrenten hin und betonte, daß mit ihr erstmalig eine so wichtige Regelung in Kraft trete, die sowohl für die Belegschaftsmitglieder des Werkes Oberhausen als auch für die des Werkes Duisburg gelte. Hier werde das Zusammenwachsen der beiden Werke erkennbar, und zwar ein Zusammenwachsen bei voller Akzeptierung der Selbständigkeit der beiden Werke, wie sie bei der Fusion abgesprochen wurde. Ein Zusammenwachsen und ein gegenseitiges Sich-Stützen sei unerläßlich auch im Hinblick darauf, für Thyssen Niederrhein im Rahmen der Kooperation zwischen ATH und Rheinstahl den Stellenwert zu erreichen, der dem Unternehmen als Ganzem im Konzern zustehe.

Der Produktionsbericht, von Oberingenieur Jüde vorgetragen, deckte sich in den wesentlichen Punkten mit dem Bericht des Vorstandes zur Lage des Werkes Oberhausen, den wir auf den Seiten 4 und 5 dieser Ausgabe veröffentlichen.

Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten zu Fragen der Investitionspolitik

Die hervorstechendsten Fragen in der sich anschließenden Aussprache betrafen die Investitionen, im besonderen für den Ausbau der Zurichterei der 550er-Straße, und im allgemeinen solche im Hinblick auf die Humanisierung der Arbeitsplätze, aber auch auf eine Rationalisierung des Produktionsflusses. Auch wollte die Versammlung wissen, warum man den Bau eines Zementwerkes in Schwelgern plane, obwohl das Zementwerk in Oberhausen zur Zeit nur mit 50 Prozent ausgelastet sei. Ebenfalls interessierte man sich für die Kaufgründe einer ausländischen Kohlenzeche durch die Thyssen-Gruppe.

Grundsätzliche Entscheidung über Ausbau der Zurichtung 550er-Straße erwartet

Auf diese Fragen antwortete der Vorsitzende des Vorstandes Dr. Karl-Heinz Kürten. Er nahm die Gelegenheit wahr, einmal eingehender auch die Investitionspolitik der Thyssen-Gruppe und die von TN als Teil dieser Gruppe zu erläutern. Eingangs hob er hervor, daß man bei der Frage nach den Investitionen für die Thyssen Niederrhein AG die der Werke Oberhausen und Duisburg als eine Einheit ansehen müsse. Dr. Kürten wies darauf hin, daß die Planung für den Umbau der Zurichtung an der 550er-Straße fortgeschritten sei. Der technische Vorstand habe den Betriebsrat bereits vorab kurz informiert. Man hoffe, das Projekt, für das erhebliche Finanzmittel einzusetzen sind, in der nächsten Sitzung des Investitionsausschusses des Aufsichtsrates vorlegen zu können.

Dann nahm Dr. Kürten zu einigen grundsätzlichen Fragen der Investitionspolitik Stellung. Man müsse immer bedenken, daß die eingesetzten Geldmittel in einer angemessenen Zeit wieder zurückfließen müßten. Wenn dies nämlich nicht der Fall sei, würde eine zu große Finanzmasse zu lange gebunden. Dies würde sich nachteilig auf die ganze Gruppe auswirken und die Gesamtheit gefährden.

Zu der aktuellen Frage, daß die Sachanlagen der Thyssen Niederrhein AG in der Bilanz 1972/73 geringer geworden seien gegenüber der Bilanz des vorigen Geschäftsjahres, meinte der Vorsitzende des Vorstandes, daß eine Investitionssteuerung sich nach den wirtschaftlichen Notwendigkeiten eines Konzerns richten müsse und daß in Einzelbereichen die Abschreibungen zeitweilig höher sein könnten als die Investitionen, wodurch das Sachanlagevermögen geringer ausgewiesen werde. Man müsse hierbei aber bedenken, daß eines Tages auch bei der Thyssen Niederrhein AG Investitionen gemacht würden, die weit über die Finanzkraft von TN hinausgingen, und die dann von der Thyssen-Gruppe getragen würden. Dies sei in der Vergangenheit z. B. bei dem Bau der Drahtstraße IV in Duisburg geschehen. In einem solchen Jahr werde sich dann automatisch das Sachanlagevermögen wieder wesentlich mit Hilfe des Konzerns erhöhen.

Entwicklung von TN-Erzeugnissen für Großinvestitionen der Weltkonzerne

Dr. Kürten beleuchtete auch die Stellung der deutschen Industrie und speziell der Thyssen-Gruppe innerhalb der Weltwirtschaft und verwies auf die Finanzkraft und die Investitionsmöglichkeiten der Weltkonzerne, so z. B. die der Ölkonzerne bei der Suche nach Öl in der Nordsee. Nur Konzerne mit der Finanzkraft jener großen multinationalen Unternehmen seien in der Lage, solche großen Risikoinvestitionen durchzuführen. Es gebe in Deutschland kein Unternehmen, das ein solches Risiko auf sich nehmen könnte, weil einfach die Finanzkraft der deutschen Unternehmen zu gering sei. Die deutsche Industrie könnte nur als Zulieferer bei diesen Großinvestitionen der Weltkonzerne auftreten und sich damit an diesem Geschäft beteiligen. Gerade im Zusammenhang

thyssenkrupp Corporate Archives

mit dieser weltweiten Investitionstätigkeit sei es wichtig, daß auf unserer Seite Erzeugnisse entwickelt würden, die bei diesen Investitionen eingesetzt werden können. Hier denke er z. B. an die Entwicklung der wasservergüteten Qualitätsstähle der Thyssen Niederrhein AG.

Zu dem Vorhaben der Thyssen-Gruppe, sich an einer Kohlenzeche in Übersee zu beteiligen, erläuterte Dr. Kürten, daß die Sicherstellung einer preisgünstigeren Rohstoffbasis auch zur Sicherung der Arbeitsplätze in den heimischen Werken der Thyssen-Gruppe beitrage. In diesem Vorhaben könne in keiner Weise eine Frontstellung gegen die Ruhrkohle gesehen werden. Zum Rückgang der Zementproduktion wies Dr. Kürten auf die augenblickliche Lage auf dem Baumarkt hin, eine Lage, die nicht von Dauer sein würde.

Der Plan der ATH, in Schwelgern ein Zementwerk zu bauen, bestehe schon seit 10 Jahren. Bei der hohen Roheisenerzeugung der ATH falle – insbesondere seit Bau des neuen Hochofens in Schwelgern – soviel Schlackensand an, daß es keine andere umweltfreundliche Verwertung dieses Nebenproduktes gebe als die Vermahlung zu Zement in einem neuen Zementwerk.

Arbeitsdirektor Kübel: Maßnahmen zur Erhöhung der Umweltfreundlichkeit

Zum Schluß der Versammlung teilte Arbeitsdirektor Kübel mit, daß der Vorstand Maßnahmen zur Erhöhung der Umweltfreundlichkeit eingeleitet habe. Man wolle mit diesen Maßnahmen gleichzeitig einen Beitrag auch zur Lärmbekämpfung im Interesse der benachbarten Wohngebiete leisten.

Letzte Jugendversammlung vor der Neuwahl

In der letzten Jugendversammlung vor der Neuwahl der Jugendvertretung am 17. Mai wies der Jugendvertreter der IG Metall, Rolf Knauf, eingangs auf die Bedeutung der Jugendvertreterwahlen hin. Anschließend erstatteten die einzelnen Mitglieder der Jugendvertretung Tätigkeitsberichte, in denen u. a. zur diesjährigen Übergangsschulung unter dem Aspekt der Erfahrung der vorjährigen Schulung Stellung genommen wurde.

Bei der Behandlung der Frage von Lern- bzw. Arbeitsgruppen wurde auf die Schwierigkeit der Zusammensetzung solcher Gruppen hingewiesen. Die Ausbildungsleitung verteidigte die Aufteilung in den einzelnen Gruppen, wobei man Rücksicht auf das Leistungsniveau des einzelnen genommen habe. Der Wiso-Unterricht soll nach den Vorstellungen der Jugendvertretung im Stoffplan geändert werden und soll auf die Übergangsschulung aufbauen. An die Erstattung der Tätigkeitsberichte schloß sich eine Diskussion an.

Eisenhüttentechnischer Kongreß Ende Mai in Düsseldorf

Der Verein Deutscher Eisenhüttenleute, Düsseldorf, veranstaltet gemeinsam mit verschiedenen ausländischen Verbänden und Institutionen vom 27. bis 30. Mai in Düsseldorf den Internationalen Eisenhüttentechnischen Kongreß. An vier Sitzungstagen wird in zwei Hauptvorträgen über den gegenwärtigen Stand der Eisen- und Stahltechnologie sowie über Beiträge der Forschung zur Entwicklung der Eisenhüttentechnik berichtet. Außerdem sollen etwa 100 Berichte vorgetragen werden, deren Themen von Einsatz- und Hilfsstoffen für die Eisen- und Stahlerzeugung bis zur metallurgischen Sonderbehandlung bei Edelstählen reichen.

Das technische Vorstandsmitglied der Thyssen Niederrhein AG, Dr. Nürnberg, wird die Fachsitzung am 29. 5. 1974 leiten, auf der über verfahrenstechnische und anlagentechnische Maßnahmen zur Leistungssteigerung beim Sauerstoffaufblasverfahren in Verbindung mit metallurgischen Behandlungen außerhalb des Konverters berichtet wird.

20 Jahre Hans-Böckler-Gesellschaft

Anläßlich ihres 20jährigen Bestehens führte die Hans-Böckler-Gesellschaft, zu deren Vorstand auch Arbeitsdirektor Friedrich Kübel gehört, eine Jubiläumsveranstaltung in Düsseldorf durch, auf der der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Heinz-Oskar Vetter, in einem Grundsatzreferat eine Brücke schlug zwischen den ersten Anfängen der Mitbestimmung vor mehr als 25 Jahren in der Montanindustrie und der augenblicklichen auf dem Höhepunkt befindlichen Diskussion über ein neues Mitbestimmungsgesetz, das für die ganze Industrie gelten soll. Welchen Platz in diesem weiten Bogen von den Anfängen der Mitbestimmung bis heute die „Hans-Böckler-Gesellschaft zur Förderung der Mitbestimmung in Theorie und Praxis" – wie die am 23. April 1954 gegründete Gesellschaft mit vollständigem Namen heißt – einnimmt, umriß Arbeitsdirektor Dr. Heinz Leloneck, der Schatzmeister der Gesellschaft. Ihrer satzungsmäßigen Aufgabenstellung entsprechend wurde die Arbeit im wesentlichen auf folgende Weise geregelt: durch Informationsgespräche, durch Betreuung von Aufsichtsrats-Arbeitsgemeinschaften und einer Arbeitsgemeinschaft der engeren Mitarbeiter der Arbeitsdirektoren in der Eisen- und Stahlindustrie, durch Beratungstätigkeit für Mitbestimmungsträger, durch aktive publizistische Tätigkeit und schließlich durch die bereits 1969 eingerichteten Wochenendseminare. Für den Umfang dieser Arbeit ein Beispiel: 25005 Teilnehmer zählten die bereits 1954 eingerichteten Informationsgespräche. Sie werden zur Zeit zweimal jährlich in 32 Orten der Bundesrepublik durchgeführt und dienen der Information, der Fortbildung und dem Erfahrungsaustausch der Mitglieder.

Auch wurde bei dieser Jubiläumsveranstaltung die Bedeutung des Mannes herausgestellt, der der Gesellschaft den Namen gegeben hat, Hans Böckler. Gerade die Vorgängerin des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG, die HOAG, fühlte sich Hans Böckler als Mitglied des ersten Aufsichtsrates und als Initiator der Mitbestimmung in dem entflochtenen Oberhausener Hüttenwerk besonders verbunden. Die Bedeutung Hans Böcklers, so formulierte Dr. Heinz Leloneck, liege darin, daß er sehr früh bereits erkannt habe, daß eine Demokratisierung in der Wirtschaft notwendig sei und daß dies nicht nur als Dienst an der Arbeitnehmerschaft, sondern auch als Beitrag der Integration des gesamten Volkes in einer demokratischen Gesellschaft gesehen werden müsse. Seine Erkenntnisse in Gegenwart und Zukunft durch geeignete Mittel in die Praxis umzusetzen, gehörte mit zu den wesentlichsten Aufgaben der Gesellschaft, die den Namen Hans Böckler trägt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Alarmübung und Überprüfung bestätigten stete Einsatzbereitschaft der Werksfeuerwehr

„Sie sind auf dem besten Weg, einen echten Feuerschutz zu haben. Sie können stolz und zufrieden auf den betrieblichen Brandschutz sein", das sagte der Beauftragte des Regierungspräsidenten in Düsseldorf, Regierungs- und Brandrat Schnitzler, nach Überprüfung der Werksfeuerwehr Oberhausen den Verantwortlichen der Thyssen Niederrhein AG. Auf dieses Recht der Überprüfung war bereits hingewiesen worden, als der Regierungspräsident am 3. Januar 1973 die Werksfeuerwehr anerkannte und sie nach dem Gesetz über den Feuerschutz und die Hilfeleistung bei Unglücksfällen und öffentlichen Notständen innerhalb des Betriebsbereiches einer öffentlichen Feuerwehr gleichstellte.

Geprüft wurden die Werksfeuerwehr, der Einsatz des Krankenwagen- und des Unfalldienstes. Bestätigt wurde das gute Ergebnis der Prüfung durch eine sich anschließende Alarmübung, bei der das gute Zusammenspiel der Werksfeuerwehr – bestehend aus der Berufsgruppe und der freiwilligen Feuerwehr –, des Einsatzes von Krankenwagen, Heilgehilfen und Werkschutz deutlich wurde.

Wenn der Leiter der Abteilung Werkschutz/Werksfeuerwehr, Abteilungschef Heuser, bei der Erläuterung der Organistion der Ausrückordnung sagte, daß bei einem Brandalarm vor wenigen Wochen die Berufsgruppe der Werksfeuerwehr in der vorgeschriebenen Stärke innerhalb von zwei Minuten ausgerückt sei, so wurde diese Zeit bei der Alarmübung am Überprüfungstag noch unterboten.

Um 12.05 Uhr wurde aus dem Kraftwerk über Notruf folgender Alarm bei der Dauerwache Werkschutz/Werksfeuerwehr gegeben:

„EVK (also Einsatzort Energiebereich Kraftwerk) Bergung eines Verletzten aus der Ebene der Steuerbühne in Erdgleiche in gasverseuchter Atmosphäre."

Um 12.05 Uhr – noch innerhalb dieser ersten Minute – wurden durch die Dauerwache Vollalarm über Lautsprecher, Sirene, Funk gegeben und der Heilgehilfe Neu-Oberhausen verständigt und der Krankenwagen angefordert.

Um 12.06 Uhr rückte die Berufsgruppe aus und traf um 12.08 Uhr – also drei Minuten nach der Auslösung des Notrufes – am Einsatzort Kraftwerk ein.

Um 12.15 Uhr rückten die ersten vier freiwilligen Werksfeuerwehrmänner mit Ausrüstung und Fahrzeug aus. Im Laufe der nächsten zehn Minuten folgten weitere 17 Freiwillige mit Fahrzeug und zwei Funkwagen des Werkschutzes.

Nach dem Alarmplan des Werkes Oberhausen bestellt der Heilgehilfe den Krankentransportwagen und begleitet den Verletzten nach der Ersten Hilfe am Unfallort bis zum Krankenhaus. Auch steht noch ein zweiter Krankentransportwagen über Funk bereit, der von einem in Erster Hilfe ausgebildeten Werkschutzmann gefahren werden kann. Der Leiter der städtischen Feuerwehr Oberhausen, Oberbrandrat Rößel, sah es als eine sehr gute Maßnahme an, daß im Werk Oberhausen Werkschutz- und Feuerwehrmänner in Erster Hilfe ausgebildet werden. Übrigens müssen Führungskräfte vor ihrer Ernennung eine Ausbildung in Erster Hilfe nachweisen.

Doch zurück zum Kraftwerk, an dem auch nach kürzester Frist Krankentransportwagen und Heilgehilfe eingetroffen waren.

Die Bergung des Verletzten und das Abseilen mit einer Marinetrage aus etwa zehn Meter Höhe mußten die Feuerwehrmänner unter einem Atemschutzgerät vornehmen, da ja die Luft gasverseucht war. Nach der Bergung versorgte der Heilgehilfe den Verletzten mit Sauerstoff.

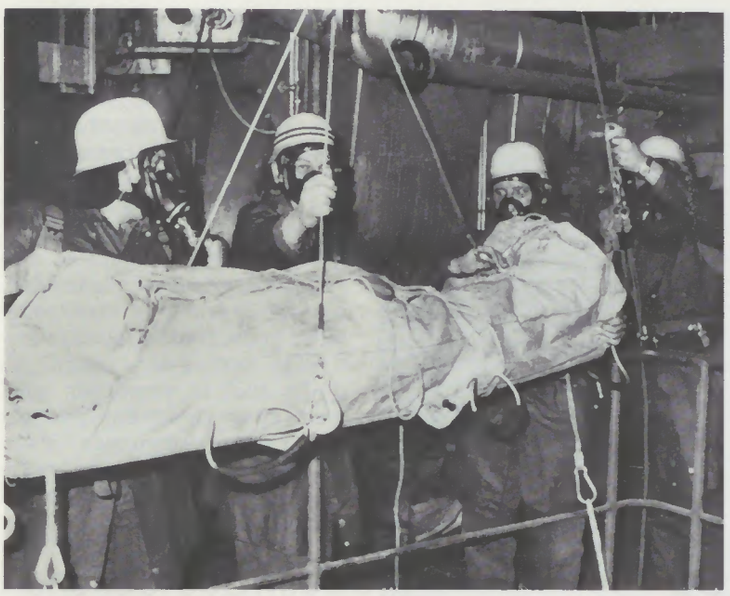
Um 12.17 Uhr – also zwölf Minuten nach Auslösung des Notrufes – konnte der Verletzte ins Krankenhaus gefahren werden.

In der Abschlußbesprechung äußerten der Vertreter des Regierungspräsidenten wie auch der Leiter der Oberhausener Städtischen Feuerwehr sich sehr zufrieden über Organisation und und Einsatz aller Beteiligten, der



Berufsgruppe und Freiwillige Feuerwehr bei einer Übung anläßlich einer Sitzung des Ausschusses für Arbeitssicherheit.

thyssenkrupp Corporate Archives



Alarmübung wie beim Ernstfall. Ein Verunglückter wird von einer gasverseuchten Bühne abgeseilt.

Berufsgruppe und der Freiwilligen der Werksfeuerwehr, des Heilgehilfen und des Werkschutzes.

Vor der Alarmübung hatte Abteilungschef Heuser mit der Organisation der Werksfeuerwehr bekannt gemacht, der ein Brandinspektor, vier Brandmeister, 12 Oberfeuerwehrmänner und 34 freiwillige Werksfeuerwehrmänner angehören. Beim Zusammenspiel zwischen Berufsgruppe und den Freiwilligen ist natürlich die Verfügbarkeit der Freiwilligen Feuerwehr rund um die Uhr sehr wichtig, denn das notwendige Auslösen eines Brandalarms läßt sich nun nicht auf die Arbeitszeit der Freiwilligen beschränken. Darum sind drei von ihnen außerhalb der Arbeitszeit in ständiger Bereitschaft, und darüber hinaus hält sich werktags von 18.00 bis 6.00 Uhr und samstags, sonntags, feiertags ein weiterer freiwilliger Werksfeuerwehrmann auf der Wache einsatzbereit. Auch werden alle Werkschutzmänner in den Grundbegriffen der Brandbekämpfung ausgebildet, so daß auch hier noch bei Notfällen eine Reserve zur Verfügung steht. Ferner ist eine Schulung durch die Gasschutzabteilung beabsichtigt.

Alle diese über den Rahmen des reinen Brandschutzes hinausgehenden Maßnahmen werden sich positiv auch bei einem eventuellen Katastropheneinsatz auswirken können. Wenn auch ein solcher Einsatz in der Praxis so gut wie nicht vorkommt, so muß man doch für einen solchen Fall gerüstet sein.

Bliebe zum Schluß über die erfolgreiche Überprüfung der Werksfeuerwehr durch den Beauftragten des Regierungspräsidenten noch auf den engen Kontakt mit den Fachleuten der Arbeitssicherheit hinzuweisen, denn auch hier gilt wie in der Medizin: Vorbeugen ist besser.

Alarmübung und Prüfung haben eindeutig gezeigt, daß die Feuerwehr des Werkes Oberhausen für den Ernstfall gerüstet und stets einsatzbereit ist.

Was bei Krankheit im Urlaub zu tun ist

In diesen Wochen beginnt die Reisezeit, die ihren Höhepunkt erreicht, wenn die TN-Mitarbeiter mit schulpflichtigen Kindern während der großen Ferien in Urlaub fahren. Aber ob man in der Vor-, Haupt- oder Nachsaison oder auch im Winter fährt, man sollte für alle Fälle gerüstet sein — vor allem aber für den Fall, daß man selbst oder einer der Familienangehörigen im Urlaub erkrankt. Unsere Betriebskrankenkasse gibt auch in diesem Jahr zu Beginn der Reisezeit Hinweise auf den Krankenversicherungsschutz, der bei Erkrankungen im Urlaub in der Bundesrepublik bzw. im Ausland von ihr geboten wird. Die BKK schreibt zur Information unserer Leser:

Wenn man im Urlaub in der Bundesrepublik krank wird . . .

Die Krankenscheine, die sich in den Krankenscheinheften für kassenärztliche Behandlung und kassenzahnärztliche Behandlung befinden, haben in der gesamten Bundesrepublik Deutschland Gültigkeit. Bei Erkrankungen außerhalb des Wohnortes kann somit dem Krankenscheinheft ein Krankenschein entnommen werden und dem Kassenarzt am Urlaubsort vor Beginn der Behandlung überreicht werden, zumal die Krankenscheine unserer Betriebskrankenkasse nicht mit bestimmten Quartalsvermerken versehen sind.

Da die ärztliche bzw. zahnärztliche Behandlung in der gesamten Bundesrepublik von den Kassenärzten und Kassenzahnärzten als Sachleistung vertragsgemäß zur Verfügung gestellt wird, ist die Behandlung für den Versicherten und seine Angehörigen kostenlos, so daß von Seiten des Arztes auch außerhalb des Wohnortes Zuzahlungen nicht gefordert werden können.

Die Krankenscheinhefte dürften daher bei Beginn der Urlaubsreise den Papieren zuzuordnen sein, die unbedingt mit in den Urlaub zu nehmen sind. Sollte aber ein Versicherter, da er einen Krankenschein nicht vorlegen kann, gezwungen sein, einen Kassenarzt privat in Anspruch zu nehmen, so kann der Versicherte die spezifizierte Rechnung für die Privatbehandlung der Betriebskrankenkasse zur Erstattung einreichen. Der gesetzlichen Krankenkasse, also auch unserer Betriebskrankenkasse, ist es jedoch nur möglich, die Kosten in Höhe der vertraglichen Sätze der geltenden Gebührenordnung zu erstatten, so daß teilweise nicht unerhebliche Beträge zu Lasten des Versicherten verbleiben.

Um diese unerfreulichen Zuzahlungen zu vermeiden, sollte das Krankenscheinheft zum Urlaubsgepäck gehören.

Versicherungsschutz beim Aufenthalt im Ausland

Zwischen der Bundesrepublik Deutschland und verschiedenen Ländern innerhalb Europas wurden in den letzten Jahren Sozialversicherungsabkommen abgeschlossen, die u. a. auch einen Krankenversicherungsschutz bei einem Aufenthalt im Ausland vorsehen.

Mit folgenden Ländern hat die Bundesrepublik Deutschland Sozialversicherungsabkommen ab-

thyssenkrupp Corporate Archives

geschlossen: Belgien, Dänemark, Frankreich, Griechenland, Großbritannien und Nordirland, Irland, Italien, Jugoslawien, Luxemburg, Niederlande, Österreich, Portugal, Spanien und Türkei.

In Großbritannien und Nordirland werden die Leistungen der Krankenversicherung durch den Nationalen Gesundheitsdienst erbracht, ohne daß eine Anspruchsbescheinigung vorzulegen ist. In allen anderen vorgenannten Staaten sind bei Beanspruchung von Leistungen der Krankenversicherung Anspruchsbescheinigungen vorzuweisen, die von den gesetzlichen Krankenkassen vor Antritt der Urlaubsreise auf Antrag ausgestellt werden.

Unter Vorlage dieser Anspruchsausweise stellt der ausländische Sozialversicherungsträger Behandlungsscheine für die ärztliche bzw. zahnärztliche Behandlung aus.

Für alle Auslandsabkommen gilt die Regelung, daß für die Höhe und Dauer der Gewährung der Sachleistungen das Recht des ausländischen Sozialversicherungsträgers gilt, während bei den Barleistungen das deutsche Recht zur Anwendung kommt.

Da die Sachleistungen der ausländischen Sozialversicherungsträger nicht immer als vollkostendeckende Leistungen erbracht werden, sind evtl. Zuzahlungen von den deutschen Versicherten bei Erkrankungen im Urlaub möglich, die jedoch gegebenenfalls nur in geringer Höhe zu erbringen sind.

Um die Versicherten unserer Betriebskrankenkasse über die Leistungsansprüche und über das Verhalten bei der Inanspruchnahme von Leistungen im Ausland zu unterrichten, werden zu den Anspruchsbescheinigungen Merkblätter ausgehändigt, die sehr ausführliche Informationen enthalten und somit den Informationswünschen unserer Versicherten entgegenkommen. Es dürfte unseren Versicherten zu raten sein, diese Merkblätter gut durchzulesen, da das abkommensmäßige Verhalten eine Voraussetzung für die Inanspruchnahme der Leistungen im Ausland ist.

Es kommt nicht selten vor, daß Versicherte im Urlaub den Weg zum ausländischen Versicherungsträger scheuen, da das Aufsuchen des Versicherungsträgers mit gewissen Umständen verbunden sein kann. Ein sofortiges Aufsuchen des Arztes, ohne den von der ausländischen Krankenkasse ausgestellten Behandlungsschein, löst natürlich eine Privatbehandlung aus, so daß eine vertragliche Leistung nach dem Sozialversicherungsabkommen vom ausländischen Arzt somit nicht erbracht wird. Es soll auch erwähnt werden, daß es ab und zu vorkommt, daß Ärzte das Abkommen ignorieren und dadurch den deutschen Urlaubern eine Privatbehandlung aufzwingen. Es liegt nicht in der Macht der deutschen Krankenkasse, diese Mißachtung der Abkommen zu verhindern. Es ist vielmehr Aufgabe der Regierungen der Abkommensstaaten, derartige Mißverhältnisse auszuschalten. Die Regierung der Bundesrepublik Deutschland ist bereits in dieser Hinsicht, besonders im Falle des Staates Österreich, tätig geworden; jedoch scheinen gewisse ausländische Staaten Schwierigkeiten zu haben, die Ärzte ihres Landes zu einem vertragsgemäßen Verhalten zu bewegen.

Damit jedoch die Versicherten bei der Inanspruchnahme einer Privatbehandlung, gleich aus welchen Gründen sie in Anspruch genommen wurde, nicht letztlich mit den Gesamtkosten der privaten Behandlung belastet bleiben, erstattet unsere Betriebskrankenkasse den Versicherten die Beträge, die der Betriebskrankenkasse abkommensgemäß entstanden wären. Voraussetzung ist jedoch, daß spezifizierte und quittierte Rechnungen vorgelegt werden, da für jede einzelne Leistungsposition bestimmte vertragliche Sätze bei Errechnung des Erstattungsbetrages gegenüberzustellen sind.

Da Privatrechnungen naturgemäß höhere Honorare aufweisen als sie bei vertragsgemäßer Behandlung entstanden wären, verbleibt immer ein Restbetrag zu Lasten des Versicherten, der mehr oder weniger hoch sein kann, je nach Art und Dauer der Behandlung und nach der Einschätzung der sozialen Stellung des Versicherten durch den Arzt.

Bei Urlaubsreisen in Länder, mit denen die Bundesrepublik Deutschland kein Sozialversicherungsabkommen abgeschlossen hat, kann kein Versicherungsschutz durch die gesetzlichen Krankenkassen gewährt werden. Unsere Betriebskrankenkasse ist jedoch bereit, nach Lage des eingetretenen Krankheitsfalles sich in Höhe der Kosten zu beteiligen, die bei Eintritt des Krankheitsfalles in der Bundesrepublik vertraglich entstanden wären. Es dürfte aber zu empfehlen sein, hier den Versicherungsschutz der Privatversicherungen in Anspruch zu nehmen, der bei mehrwöchigen Urlaubsreisen preiswert angeboten wird.

Einreichungsrekord beim Betrieblichen Vorschlagswesen wurde überboten

Wir berichteten in der Ausgabe 3/74, daß das Betriebliche Vorschlagswesen im Februar mit 68 eingereichten Verbesserungsvorschlägen einen bis dahin noch nicht erreichten Rekord erzielen konnte. Erfreulicherweise hat es sich hier nicht um einen einmaligen Erfolg gehandelt, der ja durch einen Zufall zustande gekommen sein könnte, sondern im folgenden Monat hat sich der Aufwärtstrend so energisch fortgesetzt, daß der Februarrekord überboten werden konnte. Wie die Entwicklung im Betrieblichen Vorschlagswesen, mit dessen Sinn und Aufgabe wir uns in unserer Februar-Ausgabe eingehend beschäftigt haben, in den letzten Jahren verlaufen ist, macht unsere Grafik deutlich. Hoffen wir, daß die Tendenz der stärker werdenden Beteiligung der Belegschaft anhält.

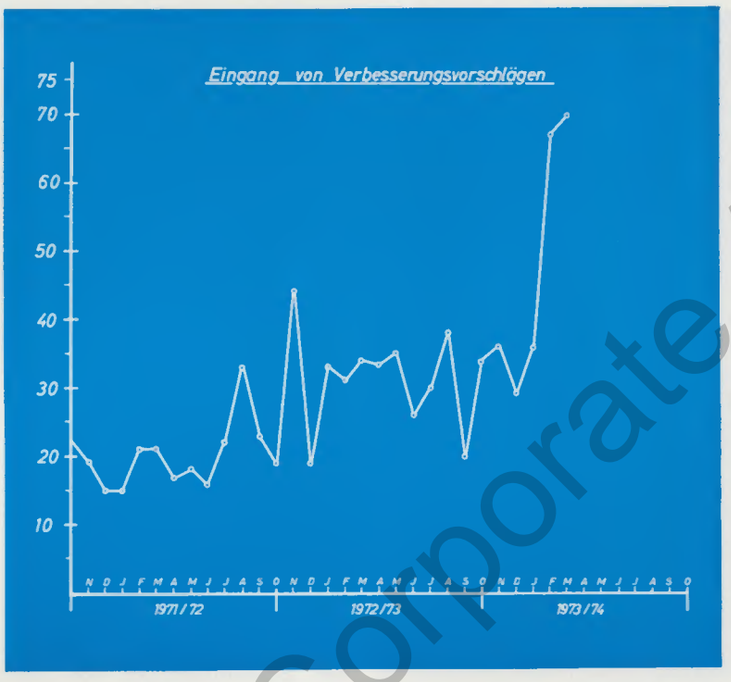
Natürlich lohnt es sich auch, nachzudenken und einen oder auch mehrere Verbesserungsvorschläge zu machen. Wurden doch in den letzten Sitzungen des Bewertungsausschusses insgesamt 48 prämiiert, dabei lagen die Höchstprämien bei DM 2000 bzw. 1080 DM. Insgesamt wurden Prämien von DM 14280 vergeben. Es entfiel also im Durchschnitt auf jeden Verbesserungsvorschlag eine Prämie von DM 300. Wenn man zu diesen Prämienbeträgen noch evtl. Arbeitserleichterungen, Erhöhung der Sicherheit für den Einreicher, aber auch für seine Arbeitskollegen einrechnet, so lohnt sich eine Beteiligung im Betrieblichen Vorschlagswesen in jedem Fall.

Prämiiert wurden in den letzten Sitzungen des Bewertungsausschusses die Verbesserungsvorschläge nachfolgender Belegschaftsmitglieder des Werkes Oberhausen:

Bach, Wolfgang, SoBe, Anfertigen eines Fahrradmontageständers in SoBe
Beck, Rolf, MLP, Einsatz einer fahrbaren Pumpe zum Umfüllen von Öl an der Drahtstraße II.
Bosa, Horst, MF, Geänderte Lagerbüchsen für die Absetzkipper des Fahrbetriebes NO
Bucklitsch, Jürgen / Paß, Eugen, EWA, Geänderte Schaltung für die Energiesteuerung der Tieföfen in WSP

thyssenkrupp Corporate Archives

Unsere nebenstehende Grafik macht deutlich, daß die Beteiligung der Belegschaft am Betrieblichen Vorschlagswesen vor allen Dingen in den ersten Monaten des Jahres 1974 sehr stark angestiegen ist und im März ihren Höchststand erreicht hat.



Burgdorf, Uwe, QAb/W, Einsatz einer Spannvorrichtung zum schnelleren Bearbeiten von Proben für die Spannungsrißkorrosionsprüfung in QAb/W

Feller, Bruno, MEBI, Geänderte Schaltung für die Steuerung des Blechklemmwagens im Blechwalzwerk

Gajda, Alfred / Wodoris, Richard, BVPr, Meßvorrichtung an der Rollmaschine im Preßwerk

Glantschnig, Rudolf, WLP, Verschieben der Fertigwalzen an der Drahtstraße II mit Hilfe einer luftgetriebenen Bohrmaschine

Grunewald, Helmut, MZ, Kleben von Bremsbändern für die Drehlaufkrane im Zementwerk

Hensel, Walter, BIGZ, Geändertes Brennverfahren an der Plasma-Brennanlage in BIGZ

Herres, Klaus, DVBI, Geänderter Standort für die Sortiermaschine IBM 083 in DVBI

Herwald, Karl, BV-AV/PI, Auftragen des Planmonats auf die Blechbegleitkarten für die Plattierungswerkstatt

Homburg, Willi / Kaufmann, Hans-Jürgen, MLP, Möglichkeit zum Arretieren der Spannrolle für die Gurtbänder an den WS-Betten der Drahtstraße II

Jugowitz, Heinrich, WS, Einbau eines elektrischen Heizlüfters im Pförtnerhaus Tor 15

Kolodziej, Edmund, WMittel, Starres Geländer an der Schrottgrube der Warmsägen / 550er-Straße

Kuhlmann, Johannes, BauS, Vergrößern des Auflagetisches an der Kreissäge in der Schreinerei NO

Mleczak, Helmut, BIGZ, Zusätzliche Beleuchtungseinrichtung im Bereich Blechwalzwerk

Monka, Josef, WZu, Anbringen einer Blinkanlage an einem gefährlichen Betriebsbereich in der 550er-Zurichtung

Müller, Artur, So-Arzt, Möglichkeit zum schnelleren Einsatz des Pulmotors im Krankenwagen

Neuhard, Ernst, WLP, Schutzbleche im Bereich der Schrottscheren / Drahtstraße II

Nowatzki, Günter, H II, Zusätzliche Warnanlage im Bereich der Formbühne / Hochofen A

Oberkötter, Aloys, MME, Geänderter Vollstandsanzeiger für die Silos im Zementwerk

Panzok, Rudi, StoWi, Bessere Auswertung der Zentralographenstreifen in der StoWi / Geändertes Formular für die Datenerfassung in der StoWi

Rapecki, Hermann, MZ, Anbringen eines Ausstellfensters am Führerhaus des Drehlaufkrans I / Zementwerk

Richter, Josef, WFZ, Beseitigung einer Störungsursache im Bereich der Sundmaschinen / Drahtstraße II

Rosenkranz, Karl-Heinz, MSP, Anbringen einer Arbeitsbühne im Sinterbecken / MSP

Schaub, Friedhelm, MBI, Einsatz eines besseren Regelgetriebes für die Bandschleifmaschine II in BVPI

Schmidt, Wilhelm, WZu, Hürden für unbenutzte Unterlagen im Bereich 550er-Zurichtung

Schmitz, Johann, WZu, Zusätzliche Schaltmöglichkeit für die Signalanlage in der 550er-Zurichtung

Schröder, Kurt, MW, Abdeckbleche an den Enden der Siebmatten im Siebgebäude / Erzaufbereitung Walsum

Schulz, Helmut, WZu, Änderung in der Einlaufrinne für die Flämmschlacke in der Brammenadjustage

Schwemin, Paul-Heinz, MSP, Warnanlage im Bereich der Verladung / 550er-Zurichtung

Skotschke, Alfons, WZu, Verlegen einer Gegensprechanlage im Bereich WZu

Theiß, Ingo / Zurek, Romuald, MLP, Einsatz von vorgesteuerten Druckreglern an den Bindeköpfen der Großbundpresse / Drahtstraße II

Verkoyen, Hans-Josef, MSP, Anbringen von Scharnieren an der Abdeckung des Sägewasserschachtes / 550er-Straße

Vorrath, Heinz, MES, Änderung der Magnetsteuerung auf den Schrottladekränen in SM II / Standzeiterhöhung der Magnete für die Schrottkrane in SM II

Weber, Horst, QV, Abdichten der Verkleidung an der Pausmaschine in QV / Anbringen einer Notleiter im Aufzugskorb des Gebäudes der Qualitätswirtschaft

Welsch, Kurt, EFW, Anbringen von Begrenzungen an den Rollensupporten der Muldenbockwaagen in SM II

Windheuser, Helmut / Lohschelder, Karl-Heinz, SoBe, Anfertigen einer Wickelvorrichtung zum Verschnüren von Blechwinkeln in SoBe

Witt, Wolfgang, MLP, Preßluftanschlüsse an den Sundmaschinen zum Säubern der Bindevorrichtungen/Drahtstraße II.

Wozniak, Günther, BIGV, Geänderte Absperrung im Bereich des Flickplatzes / Quartostraße / Anbringen eines Demag-Zuges in der Deckenkonstruktion am Westeingang der Halle 5 / Blechwalzwerk

Wozniak, Günther / Falk, Otto, BIGV, Beseitigung einer Unfallgefahr im Bereich des Herdwagenofens / Blechwalzwerk

thyssenkrupp Corporate Archives

Auf kontinuierliche Betriebsweise des SM-Stahlwerkes eingespielt

Von den 234 Mitarbeitern des Maschinenbetriebes SM-Stahlwerk sind 112 Maschinisten, also Männer, deren Hauptaufgabe nicht in der Wartung, sondern in der Bedienung von Maschinen — im wesentlichen Krane — liegt. Das zeigt, daß die Maschinenbetriebe auch das Bedienungspersonal für die von ihnen betreuten Maschinen stellten. Das ist in den beiden ersten Folgen unser technischen Serie „Erhaltung" nicht so deutlich geworden wie in der nachfolgenden Fortsetzung, die sich mit der Arbeit des Maschinenbetriebes SM-Stahlwerk befaßt. Im Oberhausener Siemens-Martin-Stahlwerk gibt es eine Vielzahl der verschiedensten zum Teil in der Bedienung komplizierten Krane, die von den Mitarbeitern des Maschinenbetriebes gefahren werden. Die Schilderung ihrer Tätigkeit nimmt einen breiten Raum in der dritten Folge unserer technischen Serie „Erhaltung" ein.

Von weitem kündigt sich das Oberhausener Siemens-Martin-Stahlwerk durch die Reihe von fünf gleich großen gemauerten und von zwei in Stahlkonstruktion ausgeführten Abgasschornsteinen an. Dem Fachmann zeigen sie, daß hier sieben Siemens-Martin-Öfen vorhanden sind. Es stehen dort fünf Öfen von je 120 t, zwei von je 250 t Füllgewicht. Sie bilden den Kern der Gesamtanlage, um den herum sich alle anderen Einrichtungen des Stahlwerkes gruppieren.

Die Erzeugungskapazität liegt bei rund 95 000 t Stahl im Monat. Hauptrohstoffe sind Schrott und Roheisen im durchschnittlichen Einsatzverhältnis von 70 zu 30. Die Anteile von Schrott und Roheisen sind jedoch verschiebbar. Eine Erzeugung von Stahl nur aus Schrott ist möglich. Rund um die Uhr, in dreischichtigem Betrieb, läuft die Stahlproduktion. Das heißt, alle nötigen Roh- und Zuschlagstoffe müssen ebenfalls rund um die Uhr herangebracht und die Öfen mit ihnen beschickt werden. Nach dem Umwandlungsprozeß muß der Stahl in Kokillen zu Blöcken oder Brammen vergossen und diese weitertransportiert werden.

Die Einsatzbereitschaft aller für eine ungestörte Produktion notwendigen Maschinen muß der Meisterbereich Hellmann mit 112 Maschinisten, 69 Triebwerkswärtern, 47 Schlossern und sechs Vorarbeitern gewährleisten.

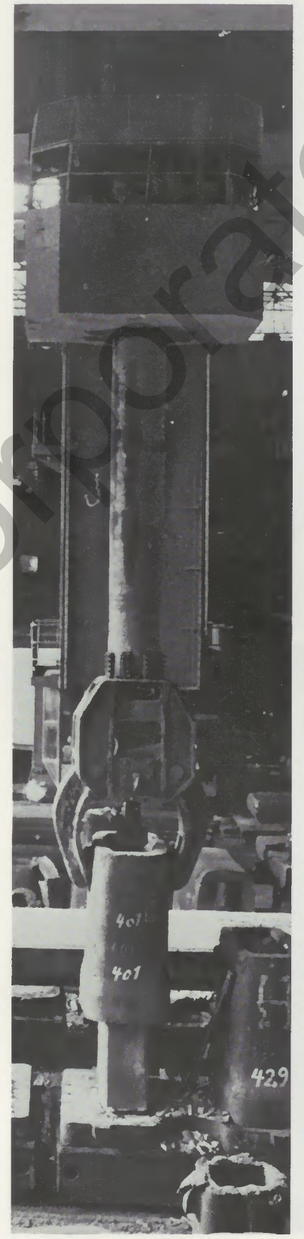
Kranführer müssen eine Reihe von Voraussetzungen mitbringen

Der erste große Umschlagplatz im Stoffffluß des Stahlwerkes ist der Schrottplatz. Auf ihm beginnt auch der Einsatz des Maschinenbetriebes.

Aus Eisenbahnwaggons und von den mit Schmalspurbahn oder Schwerlastern angefahrenen Schrotthaufen füllen drei von Maschinisten des Maschinenbetriebes gefahrene Schrottladekrane mit angehängten Elektromagneten die Schrottmulden. Über den Schrottladekran fahren die Muldenaufsetzkrane, die die gefüllten Schrottmulden über zwischengeschaltete Waagen auf die Muldenbänke der Ofenbühne setzen. Vor allem im Bereich vor den SM-Öfen 1 bis 5 erfordert der Schrotttransport von den Kranführern größte Aufmerksamkeit, da hier die Krane sozusagen in zwei „Stockwerken" fahren.

Von den Muldenbänken der Ofenbühne übernehmen die Beschickungs-, auch Chargierkrane genannt, die Mulden und entleeren sie in den Herd. Diese Krane verfügen über Bewegungsmöglichkeiten nach allen Richtungen. Der Ausleger an der unteren Plattform z. B., der die Mulden faßt, kann gedreht, in der Höhe verstellt, auf und ab bewegt und im Kreise zusammen mit der Plattform geschwenkt werden. Nicht jeder Mitarbeiter kann diese Krane fahren. Schwindelfreiheit ist bei dem „Karussellfahren" mit dem Chargierkran Voraussetzung. Die Arbeit der Maschinisten wird dadurch noch erschwert, daß beim Beschicken der Öfen von vorne Hitze auf den Mann einwirkt, während dieser mit dem Rücken, vor allem im Winter, sozusagen der Kälte ausgesetzt ist.



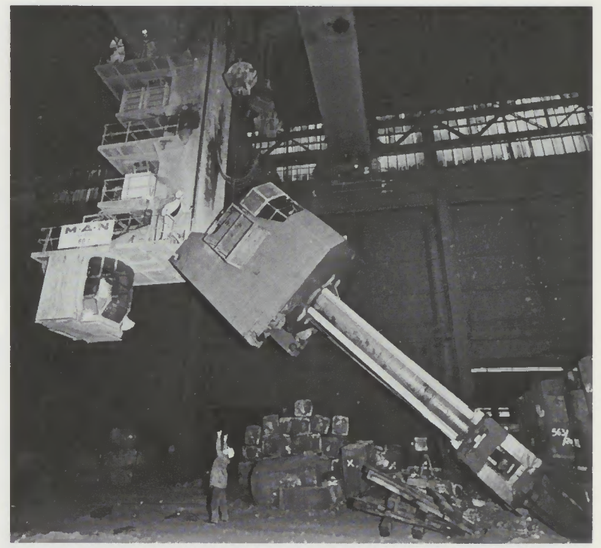


Unsere Bilder

Rechts: Wechsel des Baumes eines 60 t Stripperkrans. Ein solcher Baum hat ein Gewicht von 60 t. Die Wechselzeit vom Stillstand des Krans bis zur Wiederaufnahme der Arbeit beträgt ca. vier Schichten. Wegen der starken Inanspruchnahme der Krane werden solche Arbeiten vorwiegend an Feiertagen durchgeführt. So wurde unser Bild am 1. Weihnachtstag gemacht.

Links: Und so sieht ein Stripperkran bei der Arbeit aus.

Auf der nebenstehenden Seite unten: Sozusagen in „zwei Stockwerken" fahren Schrottladekrane und Muldenaufsetzkrane über dem Schrottplatz des SM-Stahlwerkes, wie auf unserem Bild deutlich wird. Der Schrotttransport erfordert von dem Kranführer besondere Aufmerksamkeit.



Außer dem Roheisen, das durch Ofenlaufkrane mit Tragfähigkeiten von 50, 90 und 150 t von dem auf der Schiene vom Hochofen herangefahrenen Torpedopfannenwagen in Stahleisenpfannen übernommen und in die SM-Öfen gekippt wird, gehen Schrott und Zuschläge über den Beschikkungskran. Nach Anweisung der Ofenleute des Produktionsbetriebes werden z. B. Schrott, Kalk, Dolomit, Erz und Kohle, Legierungselemente, wie Nickel, Chrom, Molybdän, Niob, Silizium und Mangan, mit einem bestimmten Gewicht und in einer festgelegten Reihenfolge in die SM-Öfen gefahren. Im brodelnden Schmelzbad und der durch Ölbrenner erzeugten Ofenhitze von ca. 2000 °C werden dem Element Eisen durch die „Stahlkocher" die Eigenschaften verliehen, die den Begriff Qualitätsstahl rechtfertigen.

Gießkran muß auf den Zentimeter genau gefahren werden

Nachdem der Umwandlungsprozeß der Charge im SM-Ofen beendet ist, fließt der etwa 1600 °C heiße Stahl durch das aufgebrannte Abstichloch in die in einem Gießkran hängende Pfanne. Für die SM-Öfen 1 bis 5 stehen 120-t-Gießpfannen, für die Öfen 6 und 7 solche für 270 t zur Verfügung. Dem Schmelzgewicht plus Pfannengewicht entsprechend fahren in der Gießhalle der Öfen 1 bis 5 drei Gießkrane mit einer Tragkraft von je 170 t, in der an den Öfen 6 und 7 ein einziger mit einer Tragkraft von 375 t.

Der Fahrer eines Gießkrans muß ein gutes räumliches Sehvermögen, gute Nerven und Fingerspitzengefühl besitzen. Beim Abgießen der Schmelze aus der Pfanne in die Kokillen im Trichtergußverfahren muß er nämlich nach Anweisung der Gießgrubenleute auf den Zentimeter genau den Pfannenausguß über den Trichtermund fahren und dort auch halten. Das ist mit einer Last von 170 bzw. 350 t bei der Blendung durch den flüssigen Stahl und der Rauchentwicklung beim Abguß gar nicht einfach.

Den Gießkranen gilt auch die besondere Aufmerksamkeit des Maschinenbetriebes innerhalb der Wartung und Kontrolle. Das Hubwerk mit Bremsen, Getrieben, Seiltrommeln, Seilen, Umlenkrollen, Unterflaschen und Lasthaken wird häufiger überprüft als bei den anderen Kranen. Die Folge nachlässiger Arbeit könnten hier verheerend sein.

Die vollgegossenen Kokillen auf den Gießwagen werden mit Diesel- oder E-Loks in den Arbeitsbereich der drei 60-t-Stripperkrane geschoben.

thyssenkrupp Corporate Archives



Nach einer Abkühlzeit ziehen die Stripperkrane mit ihrem Zangenbaum die Kokillen von den erstarrten, aber noch rotglühenden Blöcken ab. Man sagt, der Kran strippt. Das geht so vor sich, daß die Kokille von den beiden Zangenschenkeln gehalten und nach oben gezogen wird, während der Stripperstempel zwischen den Zangenschenkeln den Block nach unten drückt. Gespannplatten, Trichter und Kokillen werden übrigens auch mit dem Stripperkran auf die Gießwagen gesetzt.

Die notwendige Zangenkraft wird bei einem solchen Kran durch das Spannen von Tellerfederpaketen erzeugt und muß mit einer Druckmeßdose in Abhängigkeit vom Federweg regelmäßig überprüft werden. Die Wartung und Kontrolle erfolgt auch bei ihnen durch die Triebwerkswärter wie bei den meisten Anlagen.

Die kontinuierliche Arbeitsweise des SM-Stahlwerkes bedeutet für den Maschinenbetrieb, daß die Krane dauernd besetzt und einsatzbereit sein müssen. Darum erfolgt auch die Ablösung der Kranführer in ihrer Pause durch Springer.

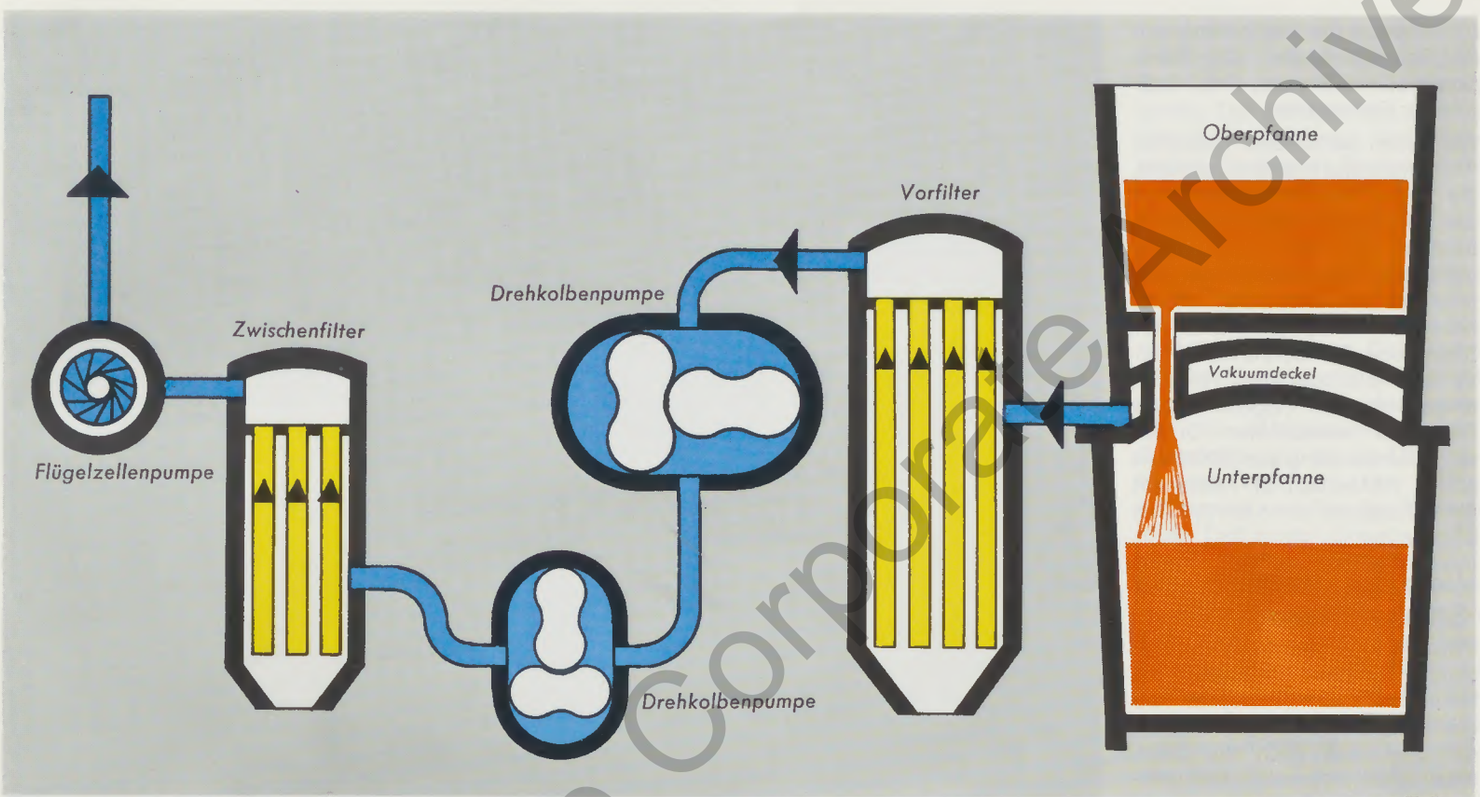
Warten, prüfen, Schäden beheben

Die Triebwerkswärter kontrollieren an Kranen und Öfen Winden, Ketten, Seile, Bremsen, Getriebe, Rollen und Laufräder auf Verschleiß und Laufgeräusche, prüfen Ölstände, füllen Öl und Fett nach, ziehen Schrauben an, stellen Bremsen ein. Die Liste ihrer Arbeiten würde Seiten füllen, wollte man sie alle genau aufführen. Stellen sie Schäden oder Fehler fest, die sie nicht selber im Produktionsfluß beheben können, melden sie sie dem Gruppenführer oder Vorarbeiter ihrer Schicht. Die





thyssen Krupp Corporate Archives





Unsere Bilder

Oben links: Ein Kran mit Bewegungsmöglichkeit nach allen Richtungen ist der Chargierkran, den wir auf unserem Bild während des Beschickens eines SM-Ofens festgehalten haben.

Darunter: Ein Gießkran beim Abgießen der Schmelze aus der Pfanne in die Kokillen. Hier auf den Zentimeter genau den Pfannenausguß über den Trichtermund zu fahren, verlangt vom Kranführer Geschicklichkeit und ruhige Nerven.

Daneben: Blick auf die Pumpen und Filter der Stahlentgasungsanlage.

Links: Bei Reparaturarbeiten an einer Drehkolbenpumpe.

Unsere Zeichnung oben gibt eine schematische Darstellung der Stahlentgasung in der Vakuumanlage des Oberhausener SM-Stahlwerkes.

Meldungen der drei Schichten laufen beim Meister zusammen. Mit dem Produktionsbetrieb wird dann festgelegt, wann ein Kran oder eine andere Anlage für längere Reparaturen stillgesetzt werden kann.

Das Hauptziel des Erhaltungsbetriebes ist es, Störungen des kontinuierlichen Betriebsablaufes zu vermeiden, die auftretenden Schäden, bevor sie zu einer Störung führen, mit vorgeplantem Termin, Zeit-, Materialaufwand und Personaleinsatz zu beseitigen.

Die Reparaturen werden genau mit den daran beteiligten Abteilungen, in der Hauptsache dem Elektrobetrieb Stahlwerk, den Maschinenbetrieben,Fahrbetrieb, Stahlbau-, Rohrschlosserei und den Gerüstbauern abgesprochen.

Trotz dieser Überprüfung und Wartung überzeugt sich der Kran-

ThyssenKrupp Corporate Archives

führer bei Arbeitsaufnahme von der Betriebsicherheit aller Funktionen seines Kranes, einschließlich der Endschalter.

Wir haben bei diesem Überblick noch nicht alle Krane vorgestellt, die im Stahlwerksbereich von den Mitarbeitern des Maschinenbetriebes gefahren, gewartet und instandgehalten werden, nämlich jene nicht, die in den Stahlwerksnebenbetrieben, z. B. in der Stein- und Pfannenhalle, in der Verladehalle oder dem Fallwerk eingesetzt sind. Insgesamt sind bei einer monatlichen Durchschnittserzeugung von 80 000 bis 85 000 t SM-Stahl 31 Krane mit einer Tragkraft von 5 bis 375 t im Einsatz.

Wartungsarbeiten an der Stahlentgasungsanlage

Etwa 30 000 t des pro Monat erzeugten Stahles durchlaufen als besondere Qualitätsstähle die Stahlentgasungsanlage. Auch sie erfordert, wie auch die Öfen, eine durchgehende Betriebsweise.

Auf eine unter einem Vakuum von etwa 1 Torr (Druckeinheit, besonders bei Vakuummessungen, ein Torr gleich 0.00132 atm) stehende Unterpfanne wird eine zweite gesetzt, die mit der Qualitätsschmelze gefüllt ist. Öffnet der Gießer nun den Stopfenverschluß der Oberpfanne, so bahnt sich der Gießstrahl selbst seinen Weg durch eine Blechmembrane in die Unterpfanne. Der Gießstrahl und der steigende Stahlbadspiegel werden durch den herrschenden Unterdruck entgast. Alle gelösten Gase, wie z. B. Stickstoff und Wasserstoff, werden zum größten Teil herausgezogen und über eine Rohrleitung abgesaugt.

Das Vakuum wird von drei Drehschieber- und fünf Drehkolbenpumpen erzeugt, die abhängig von bestimmten Unterdrücken zu- oder abgeschaltet werden. Die im Gasstrom mitgerissenen Staubteilchen werden in drei Filtern von je 90 qm und zwei Filtern von je 20 qm Fläche ausgeschieden. Wäre das nicht der Fall, würden die Pumpen in kurzer Zeit durch Anlaufschäden und Verschleiß ausfallen. Deshalb werden die Ölkreisläufe der Pumpen ständig auf Schmutzeinbrüche kontrolliert. Steigt der Verschmutzungsgrad des Öles, so kann mit Sicherheit auf beschädigte Filtersäcke geschlossen werden. Die gesamte Anlage mit einer Vielzahl von Ventilen, Flanschverbindungen, Steuerzylindern, Kompensatoren, Kontaktmanometern, Schmieröl- und Kühlkreisläufen wird ständig überwacht, vor allem auf Undichtigkeiten überprüft, die Filter selbst mindestens alle zwei Wochen kontrolliert. Beschädigte Filtersäcke werden gegen neue gewechselt.

Einmal im Jahr wird die gesamte Stahlentgasungsanlage außer Betrieb genommen und alle Anlagenteile ausgebaut und kontrolliert. Verschlissene Teile werden nachgearbeitet oder gewechselt, Dichtungen, gleich welcher Art, grundsätzlich gewechselt. Das kleinste Leck macht sich später durch einen geringeren Unterdruck bemerkbar. Je besser das Vakuum, desto besser die Entgasung und damit die Qualität des Stahles.

Ist es schon schwierig, Anlagenteile für eine oder zwei Schichten bei voller Produktion herauszunehmen, vor allem wenn ein Ausweichen auf andere Maschinen



Unsere Bilder

Oben: Zu den Wartungsarbeiten der Mitarbeiter des Maschinenbetriebes Stahlwerk gehört auch die Überprüfung des Zangendruckes beim 60 t Stripperkran. Um den Block mit der Zange transportieren zu können, muß diese einen bestimmten Anpreßdruck an den Block haben. Dieser beträgt bei dem 60 t Stripperkran max. 300 t.

Rechts: Wechsel der Filtersäcke im Vorfilter der Stahlentgasungsanlage.

thyssenkrupp Corporate Archives



nicht möglich ist, so wird es unmöglich, wenn Reparaturen über drei oder mehr Schichten gehen. Der Wechsel von großen Hubwerksgetrieben, Seilrollensätzen, Radsätzen, Baumwechsel an Stripperkranen, das Ausrichten von Kranbahnen, das Verlegen wichtiger Versorgungsleitungen, deren Arbeitsumfang meistens über drei Schichten hinausgeht, ist oft nur an hohen Feiertagen möglich. Dann sind manchmal mehr als 70 Prozent der Schlosser des Maschinenbetriebes SM-Stahlwerk vor Ort. Das gleiche gilt für die Mitarbeiter des Stahlbaus, der Rohrschlosserei und für die Zimmerleute. Daß dieser Einsatz an Tagen, an denen alle anderen feiern, nicht immer leicht fällt, ist verständlich. Doch die notwendigen Reparaturen müssen durchgeführt werden, und zwar möglichst in Zeiten, in denen der kontinuierliche Betrieb des Stahlwerkes sowieso unterbrochen ist.

Das Bestreben des Maschinenbetriebes SM-Stahlwerk geht dahin — und das ist aus dem bisher Dargestellten erklärlich —, die Standzeiten der Maschinenteile durch Konstruktion- und Werkstoffänderungen zu steigern, durch Hilfsmittel und Vorrichtungen leichtere und schnellere Wechselmöglichkeiten zu schaffen. Jedes kleinste Nachlassen des Produktionsdruckes, z. B. bei der Neuzustellung, Zwischen- oder Gewölbereparatur eines Ofens, wird ausgenutzt, um Reparaturen an den Anlagen durchzuführen. So sind alle Mitarbeiter des Maschinenbetriebes bestrebt, sich den Erfordernissen eines kontinuierlich arbeitenden Betriebes, wie des SM-Stahlwerkes der Thyssen Niederrhein AG in Oberhausen, anzupassen.

Wir werden uns im nächsten Heft mit einer weiteren Aufgabe der „Erhaltung" im SM-Werk beschäftigen, nämlich mit der Zustellung eines SM-Ofens.

Hans Joachim Volkmann

thyssenkrupp Corporate Archives

Rheinstahl – Schwerpunkte Verarbeitung, Grundstoffe und Handel

Wir berichteten in unserer Märzausgabe, daß für den Zusammenschluß Thyssen/Rheinstahl durch das Bundeskartellamt grünes Licht gegeben wurde, nachdem bereits im Dezember die EG-Kommission den Zusammenschluß genehmigt hatte. Über die Maßnahmen einer Kooperation berichten wir unter der Rubrik „Nachrichten aus dem Thyssenbereich" in dieser Ausgabe. Mit den beiden folgenden Beiträgen wollen wir unsere Leser darüber informieren, was Rheinstahl ist, welche Stellung es mit welchen Produkten im Binnen- und im Weltmarkt einnimmt. Wir wollen aber auch – und zwar in dem zweiten Beitrag – einen Überblick über die Thyssen-Gruppe geben, um so unseren Lesern den Hintergrund für die Möglichkeiten und die bereits getroffenen Maßnahmen der Kooperation von Rheinstahl und Thyssen aufzuhellen. Diese Zusammenarbeit in Zukunft mit Leben zu erfüllen, ist eine wichtige Aufgabe der insgesamt 154000 Mitarbeiter. Mit der Vorstellung von Rheinstahl und Thyssen wollen wir eine erste Voraussetzung für eine gute Zusammenarbeit schaffen, nämlich das Kennenlernen der beiden Unternehmen, die den Weg in eine gesicherte Zukunft für beide gemeinsam gehen wollen.

Rheinstahl – ein Unternehmen mit 62000 Mitarbeitern und einem Umsatz von 6,8 Mrd. DM – steht vor einem neuen Abschnitt in seiner wechselvollen Geschichte. Die Zusammenarbeit mit der Thyssen-Gruppe kann beginnen. Große Erwartungen knüpfen sich an dieses Zusammengehen. Auf beiden Seiten. Die verarbeitende Industrie ist der Bereich, der seit Jahren einen Schwerpunkt der Rheinstahlbetätigungen darstellt. Hier treffen sich die Interessen beider Unternehmen: Thyssen macht einen großen Schritt in die Verarbeitung, und Rheinstahl kann sein Potential schneller verstärken und ausbauen. Kooperationsmöglichkeiten gibt es im Stahlbereich, im Handel und auf anderen Gebieten. Darin liegt zugleich ein volkswirtschaftlicher Nutzen. Doppelinvestitionen werden vermieden, Vorteile aus enger Verbundwirtschaft ergeben sich auf beiden Seiten, und die Leistungsfähigkeit im internationalen Maßstab wird verbessert.

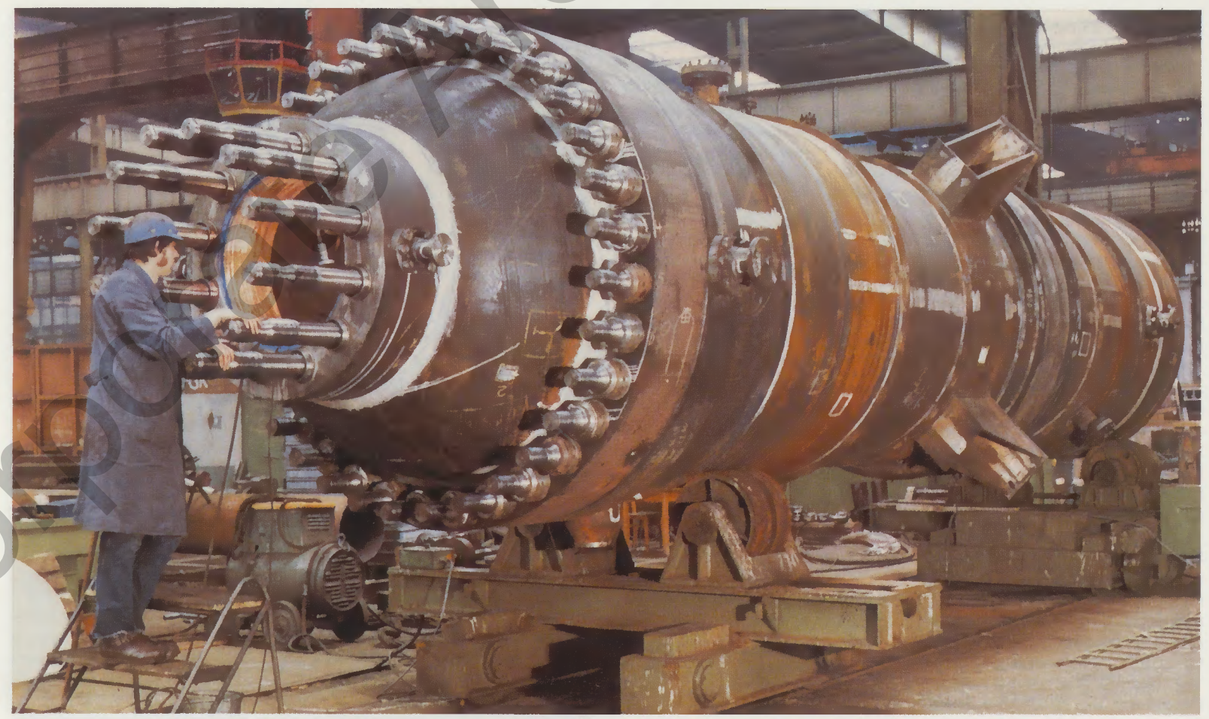
Verarbeitung – Sammelbegriff für viele verschiedenartige Erzeugnisse

Verarbeitung, das ist ein Sammelbegriff für viele ganz verschiedenartige Erzeugnisse. In der nüchternen Sprache der Statistik zählt Rheinstahl hierzu seine Bereiche Maschinenbau, Schiffbau, Stahl- und Waggonaufbau, Fahrzeugbau und Stahlverformung. Auch hinter dieser Gliederung verbirgt sich noch eine Vielfalt an einzelnen Produkten. Wir wollen sie hier mit einigen typischen Beispielen vorstellen.



Unser Bild oben zeigt die Arbeit an einem Wärmeaustauscher, wie er in Kernkraftwerken gebraucht wird. Rheinstahl ist aber nicht nur auf diesem zukunftsträchtigen Sektor mitführend am Markt, sondern auch auf anderen Gebieten, wie zum Beispiel im Bereich der Kunststoffmaschinen.

Für den 520 m langen Stahlbau der Hochbrücke über den Köhlbrand, der den südlichen Teil des Hamburger Hafens mit der Unterelbe verbindet, hatte Rheinstahl die Federführung. Die Westfälische Union, eine Tochter der Thyssen Niederrhein AG, lieferte die auf unserem Bild links deutlich erkennbaren Seile.



Ein vertrautes Bild auf Deutschlands Schienen sind die schnellen Lokomotiven der Deutschen Bundesbahn, Baureihe E 103. Viele unserer Leser sind sicher schon mit Zügen gefahren, die von einer solchen Lok gezogen wurden. Aber nur wenige wissen vielleicht, daß die E 103 eine Entwicklung von Rheinstahl ist. Mit dem Erwerb der Henschel-Werke im Jahr 1964 kam die traditionsreiche Lokomotiv-Fertigung zu Rheinstahl. Sie wurde ergänzt, als Rheinstahl den Lokomotivbau von Klöckner-Humboldt-Deutz übernahm. Henschel-Lokomotiven fahren überall in der Welt. Sie bewähren sich täglich aufs neue. Ob unter schwerer Belastung in den riesigen Weiten Chinas oder unter härtesten tropischen Bedingungen in Ceylon, um nur zwei Beispiele zu nennen. Schienengebundener Verkehr bleibt für Rheinstahl weiter ein wichtiger Markt. Durch Mitarbeit an neuen Verkehrssystemen richtet Rheinstahl sich auf die Lösung von Verkehrsproblemen der Zukunft ein. Der Lokomotivbau ist nur eine von vielen Sparten des Rheinstahl-Maschinenbaus. Er macht 20 Prozent der Produktion dieses Rheinstahl-Bereichs aus. Hierzu gehört selbstverständlich auch der Maschinenbau im engeren Sinne des Wortes. Darin ist Rheinstahl u. a. vertreten mit einem Werkzeugmaschinenprogramm. Einen guten Ruf besitzen die Ringwalzwerke und Transferstraßen von Rheinstahl. Aber auch Pumpen, Schrottscheren, Flughafengeräte und numerischgesteuerte Bearbeitungszentren sind hervorzuheben.

Dem Bereich Kunststoffmaschinen kommt durch das starke Vordringen der Kunststoffe, verbunden mit einer raschen Entwicklung von Technik und Verfahren, große Bedeutung zu. Die Marktstellung von Rheinstahl in diesem zukunftsträchtigen Sektor wurde weiter ausgebaut. Vor allem der Kestermann Doppelschnecken-Extruder ist eine anerkannte Spezialität dieser Branche.

Rheinstahl ist durch seine breite Betätigung im Maschinenbau ein vielseitiger Partner von Unternehmen in unterschiedlichsten industriellen Sparten. Für die ständige Entwicklung verbesserter und neuer Konstruktionen leistet das Forschungszentrum für Fertigungstechnik und Erzeugnisuntersuchung in Kassel wertvolle Beiträge.

thyssenkrupp Corporate Archives

Rheinstahl auf den Baustellen der Welt

Auf Schritt und Tritt begegnet man heutzutage Baustellen. Öfter als einem manchmal lieb ist. Aber Bauen bedeutet Fortschritt. Dazu leistet Rheinstahl gewichtige Beiträge. Baustellen werden mit den vielfach bewährten, umsetzbaren Stahlhochstraßen aus typisierten Elementen nach eigenem System überbrückt. Damit bleibt der Verkehr auch dort flüssig, wo er sonst ins Stocken geraten würde.

An Großbaustellen kann man noch mehr von Rheinstahl sehen, z. B. aus dem Hanomag-Programm Radlader, Lade- und Planierraupen sowie Hydraulikbagger oder die Mobil- und Autokrane im Einsatz an Hochbauten.

Stahl-Hochbauten erstellt Rheinstahl übrigens auch selbst. Als Generalunternehmer durch seinen Komplettbau sogar schlüsselfertig, wie beim Landesbank-City-Center in Hamburg.

Überhaupt, wer hoch hinaus will, fährt gut mit Rheinstahl-Aufzügen. Hier ist Rheinstahl nicht nur in der Bundesrepublik gut im Markt. Das zeigt der Moskauer Fernsehturm. Er ist mit 533 m das höchste freistehende Bauwerk der Erde. Rheinstahl hat die Aufzüge geliefert. Aufwärts geht's mit sieben Metern pro Sekunde, abwärts sind sie schneller als ein Fallschirmspringer. Um der wachsenden Nachfrage nach Aufzügen gerecht zu werden, hat Rheinstahl seine Produktionsstätten um ein neues Werk in der Nähe von Stuttgart ausgebaut und erweitert.

Rheinstahl-Fahrtreppen findet man häufig dort, wo das Auf und Ab im Leben erleichtert werden soll: in Kaufhäusern, Bahnhöfen und auf Flugplätzen, kurz, an allen Brennpunkten des Fußgängerverkehrs. Jede dritte Fahrtreppe in der westlichen Welt wird von Rheinstahl oder seinen Lizenznehmern gebaut. Gut fährt man auch mit den Rheinstahl-Fahrsteigen, z. B. im neuen Messegelände in Düsseldorf. Neben 22 Fahrtreppen sorgt hier ein 218 m langer Doppelfahrsteig dafür, daß 10000 Besucher pro Stunde in beiden Richtungen befördert werden können.

Sie erinnern sich: Wir begannen mit der Großbaustelle, um Rheinstahls Bedeutung für die Bautätigkeit darzustellen. Wir können das hier nicht umfassend tun. Aber zwei Dinge müssen wir noch erwähnen.

Das eine ist der Stahlbrückenbau. Deutlicher als eine Aufzählung der vielen Brückenbauwerke im In- und Ausland ist der jüngste Leistungsbeweis in Hamburg. Das Bild der Köhlbrandbrücke ging vor wenigen Wochen durch die Presse. Sie verbindet die Unterelbe mit dem südlichen Teil des Hamburger Hafens. Rheinstahl baute die beiden 135 Meter hohen Pylone und die Stahlkonstruktion.

Das andere ist der Stahl-Wasserbau. Auch hierfür ein Beispiel. Der Eiderstaudamm in Schleswig-Holstein dient der Sturmflutsicherung. Sein 224 m langes Sielbauwerk wurde von Rheinstahl entworfen und ausgeführt. Kernstück sind zehn gewaltige stählerne Klappen, mit denen die Gezeitenströme reguliert werden.

Die Rheinstahl-Werft in Emden zählt zu den leistungsfähigen deutschen Großwerften. Ihr abgewogenes Mischprogramm aus bewährten Standardschiffen und hochqualifizierten Spezialschiffen trägt vielen Marktbedürfnissen Rechnung.

Mit der Waggon Union in Berlin hat Rheinstahl seinen traditionellen Waggonbau wesentlich erweitert. Neben Spezial-Güterwagen ergänzen nun Personen- und Triebwagen das vielfältige Angebot.

Bei Rheinstahl ist die Verarbeitung ein Schwerpunkt – so hieß es eingangs. Längst nicht alle Erzeugnisse konnten wir hier vorstellen. So bleiben die bergbautechnische Produktion, der Motorenbau, Getriebe und Achsen, Fahrzeugzubehör und vieles mehr unerwähnt. Vielleicht lernen Sie die eine oder andere Rheinstahl-Betätigung in der Verarbeitung demnächst noch besser kennen.

Kurzer Rückblick auf 103 Jahre

Mit dem Grundstoffsektor hat Rheinstahl seine unternehmerische Tätigkeit begonnen. Das war 1871 in Duisburg-Meiderich, in unmittelbarer Nähe des Ruhrorter Hafens. Zunächst beschränkte sich die industrielle Fabrikation auf ein Bessemer-Stahlwerk mit Nebenanlagen und eine Fabrik für feuerfestes Material. Die Bearbeitung des Rohstahls erfolgte in einem Schienenwalzwerk und in einem Hammerwerk. Aus diesen recht bescheidenen Anfängen hat sich Rheinstahl rasch entwickelt.

Wer weiß heute noch, daß Rheinstahl damals das Thomas-Verfahren in Deutschland eingeführt hat? Doch über die Stahlerzeugung hinaus verbreiterte sich schon bald die Basis des Unternehmens durch den Erwerb eigener Eisenerzfelder und eigener Kohlenzechen.

Bis zur Gründung der Vereinigten Stahlwerke im Jahr 1926 prägte die Betätigung im Montansektor das Unternehmensprofil von Rheinstahl. Thyssen und Rheinstahl gehörten zu den Gründern der Vereinigten Stahlwerke. Nach ihrer Entflechtung in den 50er Jahren erhielt Rheinstahl eine Grundstoffbasis, die in ihrem Kern bis in die heutige Zeit unverändert bleib. Sie wurde zugleich ergänzt durch den ehemaligen Verarbeitungsbereich der Vereinigten Stahlwerke, den Rheinstahl bis in die Gegenwart konsequent ausgebaut hat. Wichtig ist aus jener Zeit noch der Einstieg in die Edelstahlbranche mit einer Mehrheitsbeteiligung am Edelstahlwerk Witten.

Die Hauptprodukte des Hüttenbereiches sind vor allem Bleche aus Qualitäts- und Edelstahl, Schmiedestücke, Kümpelteile und rollendes Eisenbahnzeug. Eine anerkannt gute Marktstellung hat Rheinstahl als Anbieter von Spezial-Roheisen.

Bedeutende Position im Gießereisektor

Auch im Gießereisektor hat sich Rheinstahl eine bedeutende Position erarbeitet. Für jedes Gußproblem findet es die richtige Form. Für „kleine Fische" und „dicke Brocken". Denn es werden Stücke von 1,5 g bis 300 t Rohgewicht gegossen. Auch allen Qualitätsansprüchen wird das vielfältige Programm gerecht. Es umfaßt Eisen-, Stahl-, Temper- und NE-Metallguß.

Mit der August Thyssen-Hütte besteht seit Jahren ein enger Verbund bei Stahlwerkskokillen. Das Rheinstahlwerk Meiderich erhält Roheisen aus den benachbarten Hochöfen der ATH und

▶

Die Hauptverwaltung von Rheinstahl am Essener Hauptbahnhof.

thyssenkrupp Corporate Archives



stellt daraus Kokillen für die ATH und Thyssen Niederrhein her. Im Rahmen dieses bewährten Verbundes wurden inzwischen mehr als 1,5 Millionen t Sonderroheisen vergossen.

Gußerzeugnisse liefert Rheinstahl in verschiedenste Märkte, z. B. Walzen für die Stahlindustrie oder Heizungsaggregate und Gußrohre für die Bauwirtschaft. Als konkurrierender Werkstoff zum Guß ist seit Jahren Kunststoff auf Teilgebieten im Vormarsch. Was Rohre angeht, so hat sich Rheinstahl frühzeitig darauf eingestellt. Das Kunststoffwerk Anger verfügt über eine Spitzenstellung im Markt. Lizenzvergaben in alle Welt bestätigen dies.

Kürzlich wurde der Elbtunnel in Hamburg fertiggestellt. Auf einer Länge von 3325 Metern können 30 Meter unter der Elbe täglich mehr als 70000 Kraftfahrzeuge den Tunnel passieren. Rheinstahl hat hierfür gußeiserne Tunnelringe geliefert, die bis zu den größten Abmessungen hergestellt werden.

Maschinenbau und Automobilindustrie sind weitere wichtige Abnehmer für Rheinstahl-Seriengußerzeugnisse. Wir können sie hier nur erwähnen. Aber vielleicht denken Sie beim Autofahren einmal an Rheinstahl: Irgend etwas stammt bestimmt auch an Ihrem Wagen aus diesem Bereich.

Mit dem Handel möchten wir die Vorstellung der Rheinstahl-Schwerpunkte abschließen. Hier betätigt sich das Unternehmen weit über den Rahmen der eigenen Programmpalette hinaus: Von Mineralölerzeugnissen, festen Brennstoffen und Baustoffen über Stahlhandel bis zu Anlagen und schlüsselfertigen Fabriken, die wiederum die breite Spanne von der Grundstoff- bis zur Konsumgüterindustrie umfassen. Für zukunftsträchtige Gebiete wie Umwelttechnik und Offshoretechnik ist Rheinstahl mehr als ein wichtiger Handelspartner. Denn hierfür stehen den Kunden das Rheinstahl-know-how in vielen Fertigungsverfahren und die gut ausgerüsteten Produktionsstätten zur Verfügung.

Rheinstahl richtet sich am Markt aus

Mit Verarbeitung, Grundstoffen und Handel haben wir die Schwerpunkte Rheinstahls aufgezeigt. Natürlich war es nur ein erstes Bekanntmachen. Und das auch nur, weil wir die vielseitigen Betätigungen Rheinstahls auf drei Schwerpunkte konzentriert haben. Allein für abrechnungstechnische Zwecke unterscheidet Rheinstahl über 250 Produktgruppen. Sie alle zu kennen, ist schon schwierig. Sie alle im Griff zu haben, ist noch schwieriger. Rheinstahl hat deshalb zunächst gleichartige Produkte zusammengefaßt. „Gleichartig" kann sein: Gemeinsamer Markt oder Kundenkreis, aber auch verwandte Merkmale in der Technologie. Daraus entstanden die sogenannten Produktbereiche. Die Produktbereiche sind ihrerseits sogenannten Geschäftsbereichen zugeordnet.

Rheinstahl ist auf vielen Märkten zu Hause. Und Märkte waren auch bestimmend für die heutige Organisation. Märkte aber sind dynamisch. Sie stellen immer höhere Anforderungen an die technische und wirtschaftliche Leistungsfähigkeit der Unternehmen. Für Thyssen und Rheinstahl geht es vereint besser. Die gemeinsame Zukunft hat bereits begonnen. Die Vorstände von ATH und Rheinstahl haben umfassende Kooperationsmaßnahmen vereinbart, die nun baldmöglich verwirklicht werden sollen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Thyssen – Schwerpunkte Stahlproduktion und Stahlhandel

Thyssen – hinter diesem Namen steht die Thyssen-Gruppe mit den Unternehmen

- August Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn
- Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen
- Westfälische Union AG, Hamm
- Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld
- Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf
- Aug. Klönne GmbH, Dortmund
- Thyssen Handelsunion AG, Düsseldorf

sowie zahlreiche weitere Konzern- und Beteiligungsgesellschaften im In- und Ausland.

Thyssen – das bedeutete bisher vor allem Stahlproduktion und Stahlhandel. In der Verarbeitung dagegen war die Thyssen-Gruppe nur in wenigen Bereichen engagiert.

Thyssen – dahinter steht die Verantwortung für über 90 000 Arbeitsplätze in 62 Konzerngesellschaften der bisherigen Gruppe. 35 000 sind es bei der August Thyssen-Hütte, fast 18 000 im Thyssen Niederrhein-Kreis und über 15 000 bei den Deutschen Edelstahlwerken. Die Thyssen Handelsunion beschäftigt zusammen mit ihren zahlreichen Tochtergesellschaften mehr als 10 000 Mitarbeiter.

Thyssen – damit verbindet sich das unternehmerische Prinzip, die Leistungsfähigkeit des Ganzen durch Einsatz der jeweils kostengünstigsten Technologie auf allen Stufen sicherzustellen. Dieses Prinzip hat die Thyssen-Gruppe zu dem gemacht, was sie heute ist: das größte Stahlunternehmen des europäischen Kontinents.

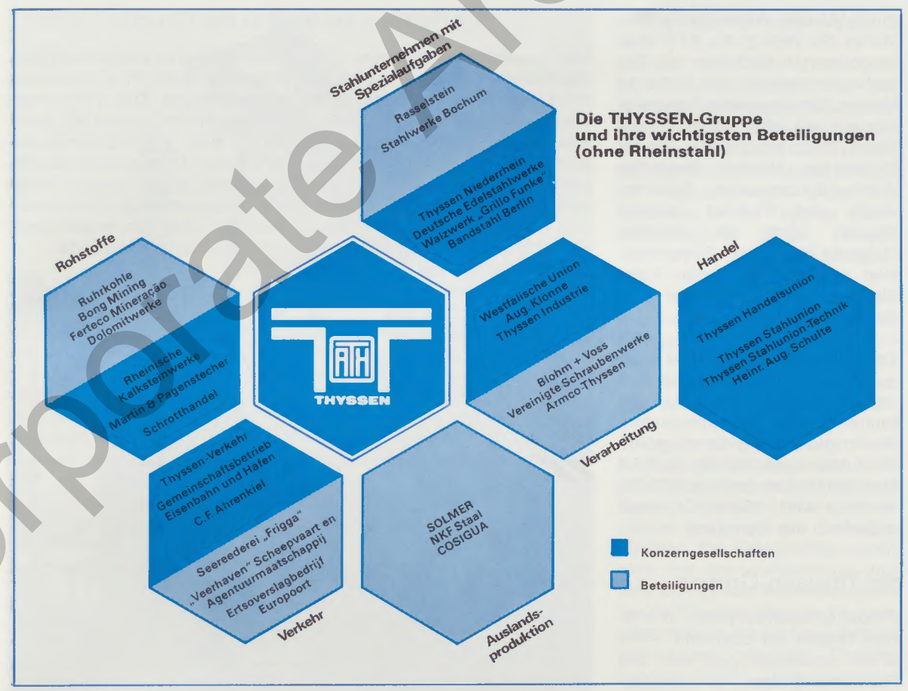
Von bescheidenen Anfängen zur Thyssen-Gruppe

Dabei hatte die August Thyssen-Hütte – Kernunternehmen und Holding der heutigen Gruppe – 1952/53 nach ihrer Wiedergründung bescheiden angefangen. Vorbei war die Epoche der Vereinigten Stahlwerke mit der engen Zusammenarbeit von Thyssen und Rheinstahl in einem damals noch weiter gespannten Unternehmensverbund. Kriegszerstörungen und Demontage hatten aus den Werksanlagen der ATH einen Torso gemacht. So konnte man am Ende des ersten Geschäftsjahres zufrieden sein, mit der Tatkraft von rund 50 000 Mitarbeitern doch wieder 380 000 Tonnen Rohstahl erzeugt und einen Umsatz von etwa 250 Millionen DM erreicht zu haben.

Dann begann der Wiederaufbau. Neue Werkskomplexe entstanden. Bald konnte die ATH ebenso wie die übrige deutsche Stahlindustrie darangehen, Schritt für Schritt die nachkriegsbedingten Entflechtungsschäden zu überwinden. Die Marksteine auf diesem Weg waren in den 50er und Anfang der 60er Jahre die Zusammenschlüsse der ATH mit der Niederrheinischen Hütte, mit den Deutschen Edelstahlwerken, mit der Handelsunion und schließlich mit der seinerzeitigen Phoenix-Rheinrohr. Die Thyssen-Gruppe entstand planvoll und mit dem Ziel, durch ein sinnvolles Ineinandergreifen der Geschäftsbereiche von dezentral geführten Unternehmen einen leistungsfähigen Organismus zu bilden. Seine Schwerpunkte lagen auf allen Produktions- und Handelsstufen des Stahlbereichs.

Der Produktionsschwerpunkt der Thyssen-Gruppe liegt beim Stahl. Größter Produzent ist die ATH, vor allem durch ihre leistungsstarken Oxygenstahlwerke. Unser Bild unten zeigt das Oxygenstahlwerk Bruckhausen, das mit zwei computergesteuerten 380-t-Konvertern ausgerüstet ist. Im Vordergrund links die Hauptverwaltung der Thyssen-Gruppe.





Gesicherte Rohstoffe – Basis der Produktion

Weit vor der Stahlproduktion liegt die Sicherstellung der Rohstoffversorgung. Dazu dient die Beteiligung an den Erzgruben der Bong Mining Company in Liberia und der brasilianischen Ferteco Mineração. Rund ein Fünftel des Erzbedarfs der Gruppe wird heute aus diesen Vorkommen gedeckt. Partner ist neben anderen Hüttenwerken auch die Rheinstahl AG, so daß sich auf diesem Gebiet schon seit langem Berührungspunkte zwischen beiden Unternehmen ergaben.

Wer Eisen und Stahl herstellen will, braucht mehr als Erz – nämlich vor allem Kokskohle sowie andere Rohstoffe und Zuschlagsmaterialien. In der Nachkriegszeit begann die ATH ohne eigenen Zechenbesitz. Das änderte sich nach den Unternehmenszusammenschlüssen mit Phoenix-Rheinrohr und vor allem nach der 1968 erfolgten Übernahme der HOAG.

Heute gehören diese Zechen – ebenso wie die von Rheinstahl – zur Ruhrkohle AG, an der die Thyssen-Gruppe mit 7 Prozent beteiligt ist.

Die für die Stahlherstellung benötigten Zusatzstoffe stammen vor allem von den Rheinischen Kalksteinwerken GmbH, Wülfrath – auch hier war Rheinstahl schon bisher unser Beteiligungspartner –, Martin & Pagenstecher GmbH, Köln, und den Dolomitwerken GmbH, Wülfrath. Diese Firmen liefern für unsere Hochofen- und Stahlwerke Kalk und Kalksteine, feuerfeste Auskleidungen und Dolomite. Die Schrotthandel vorm. A. Sonnenberg GmbH, Duisburg, ist das größte Schrotthandelsunternehmen Deutschlands und trägt in erheblichem Umfang zur Versorgung unserer Stahlwerke mit diesem Einsatzstoff bei.

Sichere Bezugsquellen für Rohstoffe sind nicht alles, soll die Produktion reibungslos und kontinuierlich laufen. Das richtige Material in der richtigen Menge zum richtigen Zeitpunkt am rechten Ort – diese Aufgabe wird von einem weitverzweigten Transportwesen gelöst. Den Erztransport aus Übersee führt zu einem guten Teil die Seereederei „Frigga" AG, Hamburg, durch, an der Rheinstahl ebenfalls beteiligt ist.

Umgeschlagen von See- auf Binnenfrachtern werden die Erze in Rotterdam-Europoort bei einem Gemeinschaftsunternehmen deutscher Hüttenwerke. Der Rheintransport erfolgt seit 1973 in einem kostengünstigen Pool- und Pendelschiffahrtssystem mit Schubschiffeinheiten. Ab Hafen Schwelgern übernimmt der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen GmbH, Duisburg-Hamborn, den Weitertransport. Diese Tochtergesellschaft ist für das dichte Verkehrsnetz – rund 600 km Gleise – in und zwischen den einzelnen Werksbereichen der ATH und Thyssen Niederrhein verantwortlich.

ATH – größte Produktionsgesellschaft und Holding

Der Produktionsschwerpunkt Stahl stützt sich vor allem auf drei leistungsstarke Oxygenstahlwerke der ATH. 1972/73 entfielen 86 Prozent der Rohstahlerzeugung im Konzern auf diesen Produktionsweg. Das Oxygenstahlwerk Bruckhausen – seit Ende 1969 in Betrieb – ist mit zwei computergesteuerten 380-t-Konvertern ausgerüstet. Angegliedert sind Halbzeug- und Profilstraßen, eine 59-Zoll-Warmbreitbandstraße sowie nachgeschaltete Flachstahlbetriebe.

Im Oxygenstahlwerk Beeckerwerth – es entstand Anfang der 60er Jahre als völlig neuer Werksteil sozusagen auf der grünen Wiese – arbeiten drei 260-t-Konverter im Taktverfahren. Auf einer Universal-Brammenstraße können Rohbrammen mit einem Gewicht von 40 t gewalzt werden. Eine 88-Zoll-Warmbreitbandstraße, ein Kaltwalzwerk und Oberflächenveredlungsanlagen schließen sich an. In diesem

thyssenkrupp Corporate Archives

Werksbereich ist eine zweisträngige Hochleistungs-Brammenstranggießanlage im Bau.

Das Werk Ruhrort besitzt zwei Stahlwerke. Ein Oxygenstahlwerk mit vier 120-t-Konvertern und ein Siemens-Martin-Stahlwerk mit fünf 180-t-Öfen. Den auf Halbzeug und Profilstahl spezialisierten Walzwerken vorgeschaltet ist eine einsträngige Brammenstranggießanlage. Der Bau einer weiteren Stranggießanlage, mit der auch ein Ausbau des Oxygenstahlwerks verbunden ist, steht bevor.

Die Zusammensetzung der hier beispielhaft aufgeführten Produktionsstätten macht ein Prinzip deutlich: abgestufte Dimensionierung der Anlagen. Sie hält das Unternehmen beweglich, den jeweils kostengünstigsten Produktionsweg einzuschlagen. Das gilt in gleicher Weise für die Vorstufen. So verfügt die ATH über insgesamt 15 Hochöfen mit Gestelldurchmessern von 5 bis 14 Metern. Die abgestufte Dimensionierung gilt aber auch für die breite Walzwerkspalette. Die im Duisburger Norden liegenden Werke Bruckhausen, Beeckerwerth und Ruhrort werden ergänzt durch die Betriebe Duisburg-Süd und Finnentrop. Hier werden Grobblech, Feinblech, Breitflachstahl und verzinktes Blech hergestellt.

Das alles zeigt: Die ATH ist nicht nur Holding des Konzerns, bei der die Nervenstränge der gesamten Gruppe zusammenlaufen. Sie ist gleichzeitig deren größte Produktionsgesellschaft. Auf 5,6 Mrd. DM Umsatz kam sie 1972/73, davon 4 Mrd. DM mit Kunden außerhalb des Konzerns.

Die Stahlspezialisten der Thyssen-Gruppe

Doch nicht nur bei der ATH steht der Stahl im Mittelpunkt, auch einige andere Glieder der Thyssen-Gruppe sind in diesem Bereich verankert. Das zweitgrößte Produktionsunternehmen mit Betrieben in Oberhausen und Duisburg-Hochfeld ist TN – die Thyssen Niederrhein. Walzdraht, Stabstahl und Grobblech – überwiegend in Qualitätsgüten – sind die wichtigsten Erzeugnisse. Das Unternehmen verfügt über drei leistungsstarke Drahtstraßen sowie ein Grobblech-Walzwerk mit besonderen Verarbeitungsbetrieben. Der Walzstahlversorgung in Oberhausen ist ein SM-Stahlwerk sowie eine Hochofenanlage vorgeschaltet, die teilweise auch an der Roheisenversorgung der ATH-Stahlwerke beteiligt ist. Umgekehrt werden die TN-Walzwerke von der ATH mit Halbzeug mitbeliefert.

Ähnliche produktionsmäßige Verzahnungen bestehen auch zwischen ATH und DEW – den Deutschen Edelstahlwerken mit Produktionsschwerpunkt in Krefeld. Dieses auf Edelstahl – vor allem rostbeständige Flach- und Profilerzeugnisse – spezialisierte Thyssen-Unternehmen war in den letzten Jahren aus Kosten- und Währungsgründen einer Beeinträchtigung seiner Wettbewerbsfähigkeit ausgesetzt. Mit einem Programm struktureller Anpassungsmaßnahmen werden die Zukunftschancen dieses Unternehmens zur Zeit wieder gestärkt.

Ebenfalls Spezialaufgaben werden vom Walzwerk „Grillo Funke" GmbH, Gelsenkirchen, – hier mit der Fertigung von Elektroblech – sowie von der Bandstahl Berlin GmbH, Berlin, wahrgenommen. Auch die Stahlwerke Bochum AG, Bochum, sowie die Rasselstein AG, Neuwied, – zwei größere Beteiligungsgesellschaften der Thyssen-Gruppe – haben ein fest umrissenes Aufgabengebiet. Sie verarbeiten vor allem ATH-Warmbreitband zu Feinblech und Weißblech.

Die Stahlverarbeiter in der Gruppe

Das Herstellungsprogramm der Westfälischen Union – auf Walzdraht von Thyssen Niederrhein basierend – umfaßt Draht, Drahterzeugnisse und Schweißzusatzwerkstoffe. Einige Fertigungszweige, die international nicht mehr konkurrenzfähig sind, werden eingestellt. Gleichzeitig erfährt das Leistungspotential der WU durch eine neue Elektrodenfabrik eine Verstärkung.

Die Konzerngesellschaft Thyssen Industrie, die zur Zeit ebenfalls strukturelle Anpassungsmaßnahmen durchführt, hat ihren Schwerpunkt in der Stahlblechverarbeitung. In fünf Werken werden Brennstoffbehälter, Transporteinrichtungen und Hochbauelemente gefertigt. Im Brücken- und Stahlbau liegt dagegen die Domäne der Aug. Klönne GmbH, Dortmund, – ein Gruppenunternehmen, das an zahlreichen Bauprojekten auch im ATH-Bereich mitgewirkt hat. Das Werftunternehmen Blohm + Voss AG, Hamburg, eine Beteiligungsgesellschaft der Thyssen-Gruppe, hat sich in den letzten Jahren ähnlich wie entsprechende Rheinstahl-Bereiche eine fortgeschrittene Offshore-Technik erarbeitet.

Kundennaher Handel durch Thyssen Handelsunion

Das Zusammenspiel der Produktionsbereiche in der Thyssen-Gruppe wäre unvollständig, schlösse sich nicht ein kundennaher Handelssektor an: die Thyssen Handelsunion. Nach ihrer Neugliederung im Jahre 1972 liegen die unmittelbaren Marktaktivitäten arbeitsteilig bei



thyssenkrupp Corporate Archives



Zu einem weithin sichtbaren Wahrzeichen für den größten Stahlproduzenten des Kontinents, nämlich die Thyssen-Gruppe, wurde der neue Hochofen Schwelgern der ATH, der zu den größten in der westlichen Welt gehört und der eine Tageskapazität von rd. 10000 t Roheisenerzeugung besitzt.

In Berlin ist die Thyssen-Gruppe durch die Bandstahl Berlin GmbH vertreten, deren Vormateriallager unser Bild links zeigt. Im Hintergrund das Verwaltungshochhaus.

Thyssen in aller Welt

Stärker als zur Zeit noch der Produktionssektor ist der Thyssen-Stahlhandel schon heute im Ausland vertreten. Allein die Thyssen Stahlunion besitzt mehr als 150 Niederlassungen in über 100 Ländern der Erde. Als Spezialist ist die Thyssen Stahlunion-Technik GmbH, Düsseldorf, mit Projekten des Anlagenbaus im Ausland befaßt, und zwar als Planer und Generalunternehmer für rohrintensive Anlagen wie Raffinerien, Hütten- und Walzwerke, Anlagen zur Gewinnung, Aufbereitung und zum Transport von Rohstoffen.

Anlagenprojektierung im Ausland gehört auch zu den Aufgaben der Thyssen International GmbH, Düsseldorf. Hier geht es jedoch nicht um die Auftragstätigkeit für Fremdfirmen, sondern um die Vorbereitung und Abwicklung von Auslandsprojekten der Thyssen-Gruppe. Thyssen International arbeitet auf diesem Gebiet eng mit der Thyssen Purofer GmbH, Düsseldorf, zusammen. Diese Gesellschaft befaßt sich mit dem Verkauf, der Errichtung und Inbetriebnahme von Direktreduktionsanlagen nach dem von Thyssen entwickelten Purofer-Verfahren.

Die Tendenz zur weltweiten Ausrichtung auch des Produktionsbereichs hat in einigen Fällen schon Gestalt angenommen. Spezialist für Draht ist die Thyssen-Beteiligung NKF Staal in Alblasserdam (Niederlande). Die 1971 mit einer Thyssen-Beteiligung gegründete brasilianische Gesellschaft COSIGUA verfügt über ein Küstenstahlwerk verbrauchernah bei Rio de Janeiro. Der Ausbau des Werkes auf eine Kapazität von 500 000 Jahrestonnen Stahl steht bevor. Das Thyssen-Engagement am Großhüttenwerk der SOLMER in Fos bei Marseille ist derzeit auf 5 Prozent angelegt, kann aber weiter aufgestockt werden. Die Walzstraßen der Hütte sind angelaufen. Stahlwerke und Hochofen werden in Kürze folgen. 1975 soll die volle Leistung der ersten Ausbaustufe erreicht sein. Ein weiterer Baustein fügt sich dann in das Aktionsfeld des Konzerns.

den Tochtergesellschaften Thyssen Stahlunion AG, Düsseldorf, und Heinr. Aug. Schulte AG, Düsseldorf. Die Thyssen Stahlunion liefert Walzstahl an in- und ausländische Verarbeiter und Händler und unterhält neben den Verbindungen zu den Produktionsgesellschaften der Thyssen-Gruppe Lieferkontakte zu allen bedeutenden Stahlunternehmen der Welt. Heinr. Aug. Schulte als bedarfsorientierte Gesellschaft mit mehr als fünfzig Niederlassungen in der Bundesrepublik führt neben Haushaltseinrichtungen ein umfangreiches Werkstoffprogramm im Sortiment, das speziell auf die örtlichen Verhältnisse abgestimmt ist.

Thyssen und Rheinstahl gemeinsam auf Kurs in die Zukunft

Die Vorstellung der beiden Unternehmen Rheinstahl und Thyssen in ihren Schwerpunkten zeigt nicht nur das nachfolgend ganz kurz zusammengefaßte Ergebnis, sondern ermutigt auch zu der Schlußfolgerung, die aus dem Überblick gezogen werden kann.

Die Spannweite der Thyssen-Aktivitäten reicht vom Erz über Stahl bis zu Verarbeitung und Handel – doch sind die Gewichte unterschiedlich. Bei Rheinstahl steht die Verarbeitung eindeutig im Vordergrund. Der Zusammenschluß beider Unternehmensgruppen ist also keine einfache Addition gleichstrukturierter Unternehmen, sondern ein sinnvolles Ineinandergreifen. In Teilbereichen sind die Berührungspunkte eng – Ansatz für rationelles Zusammenarbeiten. In anderen steht die Ergänzung im Vordergrund – darunter aussichtsreiche Fertigungen bei Rheinstahl, die es auszubauen gilt. Spezialisiert im einzelnen, abgerundet im ganzen – mit dieser Struktur bietet der Zusammenschluß zwischen Thyssen und Rheinstahl eine feste Basis für den gemeinsamen Weg in die Zukunft.

thyssenkrupp Corporate Archives

ATH-Hauptversammlung bestätigt erfreuliche Entwicklung

Die Hauptversamlung der August Thyssen-Hütte AG in der Duisburger Mercatorhalle stand im Zeichen eines guten Geschäftsjahres 1972/73. Das drückte sich nicht nur im Vorschlag von Aufsichtsrat und Vorstand aus, die Dividende für die DM 50,– Aktie von DM 3,50 auf DM 5,– zu erhöhen, sondern das kam auch in der Zufriedenheit zum Ausdruck, wie sie von den meisten Aktionärssprechern geäußert wurde.

Vor etwa 3000 Aktionären und Gästen – es waren etwa 78 Prozent des 1,01 Mrd. DM betragenden Kapitals vertreten – gab der Vorsitzende des ATH-Vorstandes Dr. Dieter Spethmann eingangs eine Übersicht über die geschäftliche Entwicklung eines – wie er es nannte – ereignisreichen Zeitraumes. Zu Beginn seines Referates, bei dem Geschäftsablauf, Entwicklungen und Trends erstmalig auch für das Auge durch plakativ wirkende Dias sichtbar gemacht wurden, stellte Dr. Spethmann als Wichtigstes voraus:

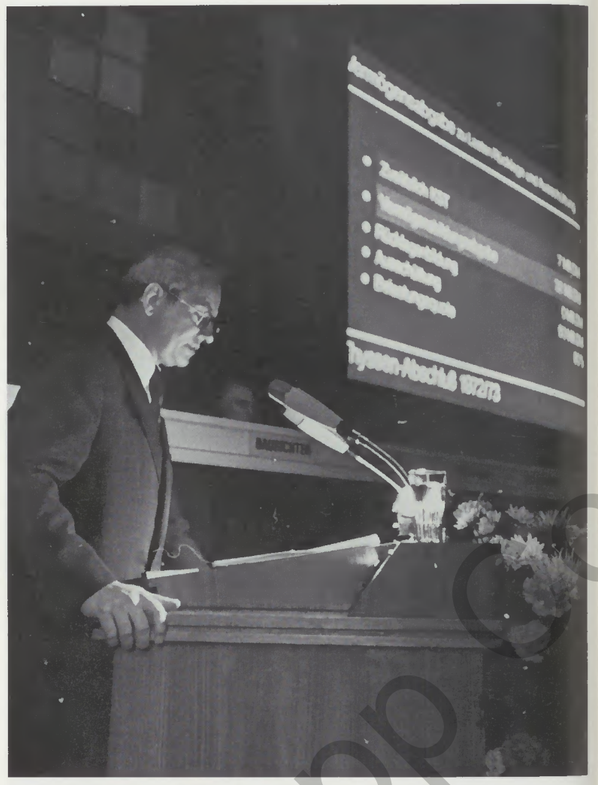
■ „Das Geschäftsjahr 1972/73 war insgesamt erfolgreich. Es brachte deutliche Fortschritte in Produktion, Absatz und Ertrag. Diese Entwicklung hält erfreulicherweise auch im laufenden Geschäftsjahr an. Gleichzeitig hat sich allerdings der Kostenauftrieb erneut beschleunigt.

■ Unsere neuen Auslandsaktivitäten in Europa und Übersee gewinnen Gestalt. Die erste Ausbaustufe der COSIGUA in Brasilien ist abgeschlossen. Auch beim französischen Küstenstahlwerk der SOLMER ist die Produktion inzwischen angelaufen. Außerdem stehen wir unmittelbar vor einer ersten Beteiligung an einem Kokskohlevorkommen in Übersee. Schließlich erweitern wir unsere Erzgewinnung. Denn nach unserem Konzept beginnt die unternehmerische Aufgabe im Stahl mit dem Aufsuchen und Fördern von Rohstoffen.

■ Der Zusammenschluß mit Rheinstahl ist vollzogen. Damit verfügt die Thyssen-Gruppe nunmehr über eine wesentlich breitere Unternehmensbasis. Unsere diesjährige 20. Hauptversammlung steht am Anfang eines neuen Abschnitts in der Geschichte der Thyssen-Gruppe."

Daß sich die zuerst genannte günstige Entwicklung im Geschäftsjahr 1972/73, über die wir ausführlich in der Ausgabe 12/73 und im „Sonderheft Geschäftsbericht 1972/73" unserer Werkzeitschrift berichtet haben, auch im laufenden Geschäftsjahr fortsetzt, war eine auch für alle Mitarbeiter besonders erfreuliche Feststellung in der Rede von Dr. Spethmann. Hierzu sagte er auf der Hauptversammlung:

„Aus einer Abschwächung des gesamtwirtschaftlichen Wachstums ergab sich bisher regelmäßig ein scharfer Rückgang der Stahlproduktion. Diesmal ist es anders. Das Ausbleiben des berüchtigten Lagerzyklus hat den sonst üblichen Einbruch der Inlandsnachfrage verhindert. Die andere und noch wichtigere Ursache liegt in der anhaltenden Hochkonjunktur auf den internationalen Stahlmärkten. Sie führte zu einer Zurückhaltung der Auslandskonkurrenz in der Bundesrepublik und ist zugleich Grundlage unserer eigenen Vollbeschäftigung. Was sind die Gründe? Vorübergehende Produktionsausfälle in einigen Stahlländern liefern nur einen Teil der Erklärung. Man muß das Problem wohl längerfristig sehen, wenn man den Ursachen der derzeitigen Marktlage auf den Grund kommen will. Im Brennpunkt steht dabei der seit einigen Jahren rückläufige Investitionstrend in der Weltstahlindustrie. Die Gründe liegen auf der Hand: eingeengter Finanzierungsspielraum, stark erhöhte Preise für Ausrüstungen, vermehrte Kosten für Umweltschutz, in Deutschland zusätzlich die ungelöste Kohlefrage. Schlußfolgerung: Der wachsende Stahlbedarf eilte den Kapazitäten voraus. Der Markt pflegt hierauf empfindlich zu reagieren – und zwar mit dem Preis. Nur so kann der Stahl sich den komparativen Ertrag holen, der für bedarfsgerechte Investitionen notwendig ist. Die gegenwärtigen Preisbewegungen auf den internationalen Stahlmärkten sind allerdings auch von der allgemeinen Rohstoff-Hausse mitbeeinflußt. Hier liegt bei der inzwischen erreichten hohen Exportquote ohne Frage ein erhebliches Zukunftsrisiko.



ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann während seiner Ansprache auf der diesjährigen Hauptversammlung. Besonders informativ wirkten die den Vortrag begleitenden Dias – auf unserem Bild oben rechts.

Niemand vermag zur Zeit eine Aussage darüber zu machen, wann die weltweite Stahlnachfrage konjunkturell ihren Höhepunkt überschreitet. Vom Auftragsbestand und von den jüngsten Auftragseingängen her können wir für unsere Werke jedenfalls bis Jahresmitte eine gesicherte Beschäftigung unterstellen. In der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres konnten wir die Rohstahlerzeugung in der Thyssen-Gruppe noch einmal leicht steigern – gegenüber dem Vorjahr beträgt der Zuwachs im Durchschnitt sieben Prozent. Damit sind wir praktisch an der gegenwärtigen Kapazitätsgrenze – das gilt auch für fast alle Walzstahlerzeugnisse. Aufgrund der gleichzeitig verbesserten Verkaufserlöse verlief der Umsatztrend zuletzt steiler als die Produktion. Die Umsatzentwicklung allein sagt allerdings noch nichts über den Geschäftserfolg des laufenden Jahres. Er hat seine zweite Komponente in den Kosten, die sich in den letzten Monaten rasant nach oben bewegt haben. Den seit dem Frühjahr 1973 im Schnitt um 15 Prozent gestiegenen Inlandserlösen für Stahlerzeugnisse stehen gleichzeitig durchschnittliche Kostensteigerungen von 20 Prozent gegenüber. Die Arbeitskosten nehmen von Jahr zu Jahr zu, beim Erz müssen wir im Kalenderjahr 1974 mit mehr als 30prozentigen Preissteigerungen fertig werden. Der Schrottmarkt – immer schon mit Neigung zu hektischen Ausschlägen nach oben oder unten – ist fast völlig aus den Fugen geraten. Revisionsbedürftig auch bei uns wurden die Kalkulationen in bezug auf den Einstandspreis für Schweröl. Hatten wir 1973 noch durchschnittlich rund 80 DM/t gezahlt, so stellte sich dieser Preis im März auf 180 DM. Damit entfiel natürlich auch der frühere Anreiz, durch Einsatz von Schweröl im Hochofen den Anteil von teurem Ruhrkoks zu senken. Im Dezember vorigen Jahres haben wir trotz anfänglich erheblicher Umstellungsschwierigkeiten damit begonnen, den Ölverbrauch stark zu reduzieren. Dabei stand zunächst die Entlastung der allgemeinen Versorgungslage bei Mineralöl im Vordergrund. Dieser Prozeß wurde durch die Ölpreisexplosion der letzten Monate beschleunigt."

Zu den Auslandsaktivitäten der Thyssen-Gruppe, die sich in Veröffentlichungen über das Stahlwerk COSIGUA und über die ATH-Beteiligung am französischen Küstenstahlwerk SOLMER in früheren Ausgaben unserer Werkzeitschrift widerspiegelten und die der zweite wichtige Punkt in den Ausführungen von Dr. Spethmann waren, meinte er abschließend und für die Mitarbeiter der Inlandsunternehmen der Thyssen-Gruppe beruhigend:

„Wir haben immer betont, daß man im Ausland nur Fuß fassen kann, wenn die im Inland vorhandene Basis gesund und leistungsstark gehalten wird – und dabei soll es natürlich auch künftig bleiben. Im hiesigen Stahlbereich stehen Rationalisierung und Qualitätsverbesserung im Vordergrund."

Den neuen Abschnitt in der Geschichte der Thyssen-Gruppe, an dessen Anfang man nach den Ausführungen von Dr. Spethmann steht und der bedingt ist durch den Zusammenschluß mit Rheinstahl, umriß der Vorsitzende des Vorstandes der ATH mit den Worten: „Spezialisiert im einzelnen, abgerundet im ganzen – das ist die Konzeption für den Weg der neuen Thyssen-Gruppe in die Zukunft."

Als Fazit aus der Entwicklung im vergangenen Geschäftsjahr und im ersten Halbjahr 1973/74 konnte Dr. Spethmann folgende Feststellung für Gegenwart und Zukunft treffen und schloß damit sein Referat vor der 20. Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG:

„Für das Geschäftsjahr 1972/73 konnte sich die Thyssen-Gruppe mit einem deutlich verbesserten Jahresabschluß präsentieren. Nach dem Verlauf der ersten Hälfte von 1973/74 und unserer Einschätzung für die nächsten Monate sind wir auch für das laufende Geschäftsjahr zuversichtlich. Auf dieser Grundlage kann die neue Thyssen-Gruppe gefestigt an den Ausbau des bisher Erreichten herangehen.

Die Welt braucht Stahl. Dieses Land braucht immer intelligentere Produkte. Thyssen ist dabei und wird dabei bleiben. Thyssen bemüht sich, ein guter und leistungsfähiger Partner zu sein – für seine Kunden, seine Mitarbeiter und ebenso für seine Aktionäre."

Maßnahmen der Kooperation Thyssen-Gruppe und Rheinstahl

Nachdem inzwischen die Untersuchungen über Kooperationsmöglichkeiten weitgehend abgeschlossen werden konnten, haben die Vorstände der August Thyssen-Hütte AG und der Rheinstahl AG die nachfolgend aufgeführten Maßnahmen vereinbart, die nach Beratung und Beschlußfassung in den zuständigen Gremien baldmöglich durchgeführt werden sollen. Dabei wird von dem Grundsatz ausgegangen, sämtliche Verarbeitungsaktivitäten der Rheinstahl AG zuzuordnen und den Stahlbereich bei der ATH zusammenzufassen.

■ Im Stahlbereich soll zur Realisierung der vorhandenen Rationalisierungsmöglichkeiten die Henrichshütte in Hattingen mit dem Stahlbereich der Thyssen-Gruppe organisatorisch verbunden werden.

■ Auf dem Verkehrssektor ist im Interesse einer rationellen Disposition vorgesehen, die Aktivitäten in der Binnenschiffahrt zusammenzufassen und Rheinstahl zuzuordnen.

■ Die Stahlbau-Aktivitäten beider Unternehmen im Dortmunder Raum werden zusammengeführt. Ebenso ist eine Konzentration der Fertigung im Bereich Grubenausbau beabsichtigt.

■ Zwischen den Werften in Emden und Hamburg soll eine Kooperationsvereinbarung mit dem Ziel der Spezialisierung abgeschlossen werden.

■ Die beiden Werkshandelsorganisationen sollen zu einer einheitlichen Organisation im Thyssen-Handelsbereich zusammengefaßt werden. Ebenso ist im Bereich des Anlagengeschäfts eine Zusammenarbeit vorgesehen.

■ Die Aktivitäten auf dem Gebiet der Gesenkschmieden sollen zusammengeführt werden. Außerdem ist beabsichtigt, die Gießereien der Deutschen Edelstahlwerke organisatorisch mit der Rheinstahl Gießerei AG zu verbinden.

■ Die Überlegungen zur Kooperation im Edelstahlbereich sind noch nicht abgeschlossen.

■ Es ist vorgesehen, die Thyssen Industrie GmbH in den Rheinstahl-Bereich zu überführen.

■ Die Vorstände haben Vereinbarungen über die Erhaltung des sozialen Besitzstandes und über das Angebot von Arbeitsplätzen bei Rationalisierungsmaßnahmen getroffen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Thyssentag 1974 im Zeichen der Zusammenarbeit mit Rheinstahl

Dreihundert leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe – darunter erstmals auch aus dem Rheinstahl-Bereich – trafen sich zum zehnten Mal zu einer Arbeitstagung, um gemeinsam aktuelle Probleme und Grundsatzfragen zu diskutieren. Die Zusammenkunft fand erstmals im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf statt.

Der diesjährige Thyssentag stand im Zeichen der Zusammenarbeit der Thyssen-Gruppe mit Rheinstahl. Bereits in seinen einleitenden Worten ging der Vorsitzende des Vorstandes der ATH, Dr. Spethmann, auf diesen wichtigen unternehmenspolitischen Schritt ein und richtete einen herzlichen Willkommensgruß an die nunmehr zu Thyssen gehörenden Mitarbeiter und Kollegen von Rheinstahl.

In seinem grundlegenden Referat über „Strukturen der Thyssen-Gruppe im Wandel" befaßte sich Dr. Spethmann zunächst mit den historischen Anfängen der ATH und erläuterte die Motive, die für das industrielle Engagement des Firmengründers August Thyssen im Duisburger Norden Ende des vorigen Jahrhunderts ausschlaggebend waren. Die nächste wichtige Wegmarke sei 1926 die Gründung der Vereinigten Stahlwerke gewesen, die Thyssen und Rheinstahl erstmals unter das gemeinsame Dach eines damals allerdings noch umfassenderen Verbundes geführt habe.

Im weiteren Verlauf seiner Ausführungen stellte Dr. Spethmann die wichtigsten unternehmenspolitischen Schritte der Nachkriegsentwicklung dar und erläuterte den Weg von der ATH zur heutigen Thyssen-Gruppe. Rückschauend könne man heute feststellen, daß die Herausbildung der neuen Thyssen-Gruppe immer unter der Zielsetzung einer sinnvollen Neuordnung, einer besseren Wirtschaftlichkeit und einer größeren Wettbewerbsfähigkeit gestanden habe.

Im zweiten Teil seines Referates ging Dr. Spethmann auf die aktuelle Geschäftslage ein. Im Stahlbereich sei die Beschäftigung bis etwa Jahresmitte gesichert, allerdings gehe die gute Auftragslage fast ausschließlich auf die unverändert lebhafte internationale Stahlnachfrage zurück. Die Besserung der Ertragslage sei deshalb mit einer immer größer werdenden Abhängigkeit von der Weltmarktentwicklung gekoppelt. Dr. Spethmann schloß seine Ausführungen mit einem Appell an alle Mitarbeiter von Thyssen und Rheinstahl, die Kooperation beider Unternehmen zum Erfolg zu führen. Es ginge darum, einen engen technisch-wirtschaftlichen Verbund der jeweils spezialisierten Unternehmensbereiche herzustellen, alle Rationalisierungsvorteile auszuschöpfen, aussichtsreiche Fertigungen weiter nach vorne zu bringen und die Auslandsaktivitäten zu verstärken.

Im Anschluß an den Vortrag Dr. Spethmanns berichtete der Vorstandsvorsitzende von Rheinstahl, Schmücker, in einem umfassenden Referat über „Entwicklung und Aufbau des Rheinstahl-Konzerns". Auch in diesen Ausführungen stand zunächst der sehr wechselvolle historische Werdegang des Unternehmens im Vordergrund, aus dem heraus sich gerade im Duisburger Raum schon sehr frühzeitig Berührungspunkte zur Thyssen-Gruppe ergeben hätten.



Zum ersten Mal nahmen auch leitende Mitarbeiter von Rheinstahl am Thyssentag teil. Durch die „enge Tuchfühlung", wie sie auch unser Bild zeigt, gab es einen regen Informationsaustausch. In der zweiten Reihe ganz links vom Vorstand der Thyssen Niederrhein AG Arbeitsdirektor Kübel, Dr. Nürnberg und Dr. Jansen.

thyssenkrupp Corporate Archives

In den weiteren Teilen seines Referates ging Schmücker auf die Nachkriegsentwicklung von Rheinstahl ein und gab einen Überblick über die heutige Organisationsstruktur sowie über die Produktions- und Absatzschwerpunkte des Unternehmens. Rheinstahl stehe jetzt vor einer neuen Phase. Die Chancen der Zusammenarbeit müßten zum Wohle des Ganzen genutzt werden.

Die Nachmittagsvorträge standen im Zeichen der gegenseitigen Information über die Aufgabenstellung der einzelnen Tätigkeitsgebiete in der um Rheinstahl vergrößerten Thyssen-Gruppe. Dr. Zimmermann vom ATH-Vorstand sprach zu dem Thema „Stahlbasis der Thyssen-Gruppe – Entwicklung und Stand". Dabei wurde insbesondere die produktionstechnische Verzahnung zwischen der ATH und den übrigen stahlerzeugenden Unternehmen der Gruppe herausgestellt und gezeigt, wie dieser Verbund im Laufe der Jahre unter dem Druck der technischen Entwicklung und des verschärften internationalen Wettbewerbs entstanden war. Anschließend gab Dr. Hucks vom Rheinstahl-Vorstand einen Überblick über die Schwerpunkte dieses Unternehmens im Maschinenbau. Weitere Vorträge von Dr. Gschwend von der Thyssen Stahlunion-Technik und Dipl.-Ing. Adams von Rheinstahl befaßten sich mit dem technischen Auslandsgeschäft und den Zukunftchancen der Offshore-Entwicklung. (Unter Offshore-Käufen versteht man Warenlieferungen, die die USA bezahlen, die aber nicht die amerikanische Küste berühren, sondern die von amerikanischen Vergabestellen getätigten Einkäufe kommen anderen Ländern zugute.)

Im Anschluß an die Vorträge wurden Einzelfragen lebhaft diskutiert.

Zum Oberingenieur ernannt

Dipl.-Ing. Wolfgang Ködding, der am 1. Januar 1974 die Leitung der Technischen Betriebswirtschaft übernommen hatte und den wir aus diesem Anlaß in der Ausgabe 1/74 unseren Lesern vorstellten, ist zum Oberingenieur ernannt worden.

Auf eine 25jährige Tätigkeit blickten zurück:

Heirich Abromeit, SoBFW; Walter Arendt, AS; Heinrich Backhuys, SoBFW; Heinz Baumeister, SM; Karl-Heinz Begale, LM; Walter Blaschke, LW; Hermann Bleckmann, BIMZ; Werner Bogaczyk, MES; Hans Brinks, WStab; Edmund Brusikowski, VkE; Günter Czekalla, BIGV; Johann Ebbers, SoBe; Herbert Eichmann, BIGV; Günter Engels, Vw/Fspr; Karl Gallina, SM; Willi Gebel, Vw/HM/EO; Hans-Dieter Geil, BVPr; Heinz Gerth, BIGV; Helmut Hahn, WSP; Emilie Hampe, SoBe; Karl Hennig, MBI; Günter Herrmann, SM; Wilhelm Hölter, BIG; Hermann Horstkamp, EV; Karl-Heinz Hotz, BIG; Walter Hundacker, BVPr; Franz Kaczmarek, BIGZ; Fritz Katzor, BVPr; Josef Kluwig, BauS; Johannes Kujawa, BauS; Kurt Lennartz, BIW; Peter Lenz, SM; Hubert Löhrer, BIWZ; Helma Mattheis, MV; Heinrich Müsken, EM; Rudolf Niemerg, BauS; Werner Nitka, MS; Alfred Passreiter, WDreh; Otto Plauschinat, SoBFW; Franz-Josef Plicht, MBI; Johannes Rahier, SoBe; Helmut Redemann, Q; Friedrich Reinders, Vw/HM/EO; Alfons Rohling, SoArzt; Franz Scheffler, BauS; Heinrich Schmenk, BIWZ; Alfred Schröder, BIGZ; Alfred Schulz, Q; Margarete Siempelkamp, VAb; Hans Siemes, SM; Werner Spill, Pur; Helmut Tekaat, WZu; Alfred Thier, MAV; Theodor Unterbäumer, Pur; Peter Weber, SM; Ernst Weih, MS; Willi Werner, BauS; Friedrich Wiemer, Q; Rolf Wierich, BIGZ; Siegfried Wilangowski, MMS; Erich Wohlfarth, E.

40 Jahre im Werk Oberhausen waren:

Paul Blaszczyk, S; Helmut Borgemeister, AW; Hermann Breil, BauS; Hans Dresenkamp, MS; Hans Frensch, BKK; Kurt Görlich, WLP; Johannes Hoffmann, Q; Franz Hübel, VkE; Wilhelm Kaster, VkEW; Theodor Köhnen, Vk; Anton Nitka, EVK; Bernhard Obberg, F; Josef Ott, M/TNP; Herbert Pauly, MES; Bernhard Pulcyn, SoBFW; Walter Radeke, FI-WK; Walter Rongen, PAF; Heinrich Salewski, SM; Theodor Schürmann, BI; Alfred Stubbe, LAb; Johannes Überbach, VkMtA; Helmut Weber, MH; Alfred Weis, PAF; Josef Wilhelms, KE; Heinrich Windheuser, PV.

In den Ruhestand traten:

Bernhard Bäcker, SoBe; Josef Bannenberg, SoBeK; Johann Bilke, VK/W; Johannes Buttenbruck, SoBF/W; Peter Diebels, Vk/K; Max Fulle, WS; Walter Gambke, SoBeK; Hans Gödde, MW; Wilhelm Gotthard, SoBe/K; Heinrich Hartog, SoBe; Franz Kempf, H; Heinrich Klein, SoBe/K; Eugen Kommescher, SoBeK; Wilhelm Küpper, Vk/K; Johannes Lucassen, VkHW; Theodor Maas, Vw; Rudolf Marquardt, Fin; Konrad Mühlenbeck, SoBF/W; Franz Müller, SoBe/K; Paul Odrosek, SoBeK; Franz Rochlitzer, Vk/K; Günther Schwecht, FIWK; Johann Siderczyk, Vk/K; Hans Trimborn, SoBe/K; Helene Turnbach, WG; Josef Ueberbach, SoBe/K; Walter Wölk, SoBF/W.

Es verstarben:

3. 2. 1974 Wilhelm Fritz, 59 Jahre; 3. 2. 1974 Paul Gabrecht, 73 Jahre; 3. 2. 1974 Walter Kullewei, 50 Jahre; 7. 2. 1974 Wilhelm Zyber, 60 Jahre; 9. 2. 1974 Heinrich Herrig, 79 Jahre; 14. 2. 1974 Friedrich Frank, 72 Jahre; 16. 2. 1974 Theodor Lüger, 65 Jahre; 20. 2. 1974 Konrad Herz, 80 Jahre; 22. 2. 1974 Wihelm Hüben, 56 Jahre; 22. 2. 1974 Wilfried Schmitz, 33 Jahre; 23. 2. 1974 Erich Müller, 64 Jahre; 23. 2. 1974 Edmund Walter, 60 Jahre; 26. 2. 1974 Karl Ringleb, 66 Jahre; 26. 2. 1974 Wilhelm Steinhaus, 73 Jahre; 3. 3. 1974 Artur Schmidt, 76 Jahre; 4. 3. 1974 Friedrich Müller, 67 Jahre; 4. 3. 1974 Franz Zander, 72 Jahre; 7. 3. 1974 Otto Schulz, 66 Jahre; 10. 3. 1974 Johann Radtke, 77 Jahre; 10. 3. 1974 Franz Sanders, 70 Jahre; 13. 3. 1974 Johann Kraus, 69 Jahre; 13. 3. 1974 Kurt Meier, 69 Jahre; 14. 3. 1974 Wilhelm Wolff, 56 Jahre; 15. 3. 1974 Bruno Dohle, 65 Jahre; 16. 3. 1974 Heinrich Pfilps, 79 Jahre; 17. 3. 1974 Matthias Arndts, 62 Jahre; 17. 3. 1974 Johann Hoffmann, 60 Jahre; 17. 3. 1974 Anton Krengel, 78 Jahre; 18. 3. 1974 Hermann Helmig, 93 Jahre; 18. 3. 1974 Josef Plöger, 80 Jahre; 20. 3. 1974 Wilhelm Lattekamp, 81 Jahre; 21. 3. 1974 Josef Seiler, 57 Jahre; 22. 3. 1974 Adolf Bergau, 73 Jahre; 22. 3. 1974 Erich Bestgen, 71 Jahre; 23. 3. 1974 Paul Knappertsbusch, 88 Jahre; 24. 3. 1974 Karl Keukenhoff, 66 Jahre; 24. 3. 1974 Franz Ratajczak, 71 Jahre; 25. 3. 1974 Wilhelm Damaske, 69 Jahre.

thyssenkrupp Corporate Archives

Programm mit Arbeiterstück und n zugeschnittener Klassik

Im Mittelpunkt der diesjährigen Ruhrfestspiele, die vom 16. Mai bis zum 14. Juli in Recklinghausen stattfinden, stehen wieder zwei Eigeninszenierungen, und zwar „Macbeth“ und „Tag für Tag“.

Das Programm weist aus, daß es sich bei dem für Recklinghausen inszenierten „Macbeth“ um ein Werk nach William Shakespeare von Heiner Müller handelt. Wie eine Reihe anderer Werke der Klassik auf dem Theater ist auch diese grausam-blutige Tragödie des Ehrgeizes entsprechend der Brechtschen Forderung nach politischem Theater in der DDR bearbeitet worden, wobei das, was Heiner Müller aus dem „Macbeth“ gemacht hat, weit über den Rahmen einer üblichen Bearbeitung oder Neuübersetzung hinausgeht. Die Zeitung der Ruhrfestspiele schreibt dazu:

„Sie (die Macbeth-Bearbeitung) unterscheidet sich vor allem durch vier Akzente von der historischen Vorlage: durch Sprache, durch gesteigerte Brutalität, durch stärkere Einbeziehung des Volkes und durch den ins Gegenteil verkehrten Schluß.

Müllers Sprache stellt sich klar gegen die heutige Sprachverflachung und macht somit ein intensives Hinhören nötig. Nichts mehr von gefälliger Nachdichtung. Knapp, rauh, schroff ist diese Sprache.

Die barbarische Welt soll erschreckend und befremdend wirken. Morde und Verbrechen, in diesem Stück die Väter aller Dinge, sind ganz konkrete Folgen des terroristischen Systems. Der Mensch ist so schlecht wie die Welt, in der er lebt.

Brechts Frage aufgreifend, wo denn das Volk in den Königsdramen bleibe, zeigt Müller es gequält, geschunden, zu willkürlichen Zwecken mißbraucht, sozial schlechter, moralisch jedoch keinen Deut besser als seine Unterdrückung. Demgemäß gibt es bei Müller auch nicht wie bei Shakespeare einen optimistischen Schlußaspekt.“

Die zweite Eigeninszenierung bringt mit „Tag für Tag“ das Mittelstück einer Trilogie, in der der englische Dramatiker Arnold Wesker das Leben und das Bewußtsein zweier Proletarierfamilien, einer in der Großstadt und einer auf dem Lande, darstellt. Wie auch in seinen anderen Stücken zeigt Wesker der Arbeiterklasse ihre Schwächen und Grenzen, aber auch ihre Stärken und Möglichkeiten, indem er ihnen ihre Wurzeln bewußt macht. Er lehnt es aber ab, Heilslehren zu verkünden und die eigene Ratlosigkeit durch Spruchbänder zu verschleiern. Er will Mut machen, aber keine Illusionen.

Übrigens hat Arnold Wesker 1961 in England mit einigen Freunden auf eigene Faust eine Aktion ins Leben gerufen, die den Ruhrfestspielen ähnelt, das „Centra 42“, Kulturwochen der Arbeiter in verschiedenen Städten. Da sich keine Träger fanden, verlief das Unternehmen nach einigen Jahren im Sande.

„Tag für Tag“ könnte für die Ruhrfestspiele geschrieben sein, eine Feststellung, die wir in der Zeitschrift der Ruhrfestspiele finden.

Gastspiele wie in jedem Jahr

Zu den Ruhrfestspielen 1974 wird das Volkstheater Rostock mit den Inszenierungen „Hölderlin“ von Peter Weiss und „Die Matrosen von Cattaro“ von Friedrich Wolf erwartet. Das Deutsche Schauspielhaus Hamburg kommt mit dem Stück des englischen Dramatikers Peter Shaffer „Equus“ (Das Pferd). Das Schiller-Theater Berlin bringt „Die Vögel“ von Aristophanes. Die Bühnen der Stadt Essen zeigen neben der Ruhrfestspielinszenierung „Tag für Tag“ von Arnold Wesker vom gleichen Autor das Stück „Die Küche“.

An ausländischen Gastspielen werden eine Folkloregruppe mit Tänzern und Sängern aus Tula (UdSSR) und der tschechische Pantomime Dusan Parizek erwartet.

Das musikalische Programm wird bestritten vom Westfälischen Sinfonieorchester unter der Leitung von Siegfried Landau und vom großen Unterhaltungsorchester des Westdeutschen Rundfunks unter der Leitung von Werner Müller. Vorgesehen sind im Programm der Konzerte die Werke klassischer und zeitgenössischer Komponisten.

Kunstausstellung unter dem Motto „Was war — was ist?“

In diesem Jahr soll den Besuchern der Städtischen Kunsthalle ein Überblick über 25 Jahre Ausstellungen der Ruhrfestspiele gegeben werden. Man wird 250 exemplarische Kunstwerke zu sehen bekommen, Gemälde, Zeichnungen, Skulpturen und Objekte aus drei Jahrtausenden, alles Stücke aus den Ausstellungen der Ruhrfestspiele von 1950 bis heute. Der letzte Teil der Ausstellung gilt der Gegenwart. Er hat den Titel „Von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz“ und soll Kunstwerke zeigen, die während der Zeit der Ausstellung entstehen. Maler und Bildhauer gehen in die Betriebe, um mit den Werktätigen künstlerisch zu arbeiten. Ebenso gehen Arbeiter zu den Künstlern in die Ateliers. So kann jeder den Arbeitsplatz des anderen kennen und verstehen lernen.

ran-Fete auch beim jungen Forum 74

Die diesjährige ran-Fete, die wiederum in Zusammenarbeit mit dem DGB-Jugendmagazin gestaltet wird, will umfangreiche Informationen über aktuelle Fragen der Jugendpolitik und der Jugendarbeit geben, sowie ein breites, kulturelles Angebot. Diese am 1. Juni 1974 rund um das Festspielhaus in Recklinghausen stattfindende Veranstaltung wird von 14.00 bis 24.00 Uhr ein Non-stop-Programm mit politischem Kabarett, Lehrlings- und Jugendtheater, Jazz und Popmusik usw. bringen.

Daneben wird im Rahmen des jungen Forums vom Norddeutschen Rundfunk ein Abend für junge Hörer veranstaltet.

Das diesjährige Europäische Gespräch — es ist das 23. und findet am 29. und 30. Mai 1974 im Haus der Ruhrfestspiele statt — behandelt das Thema „Demokratisierung der Wirtschaft in Europa“.

Wenn man das diesjährige Programm der Ruhrfestspiele betrachtet, und zwar nur nach den Titeln des Gebotenen, wie wir es links für unsere Leser aufgezeigt haben, so mag der kritische Beobachter — auch der letzten Jahre — sich fragen, ob das Konzept, das nun 25 Jahre bestimmend war, auch noch für heute Geltung haben kann. Diese Frage hat sich auch eine Programmkommission vorgelegt. Zu welcher Antwort und zu welchen aus dieser Antwort zu ziehenden Konsequenzen die Kommision gekommen ist, teilen wir unseren Lesern im nachfolgenden Artikel mit.

Neues Konzept für die Zukunft

Wenn eine Programmkommission nach zweijähriger Arbeit Vorschläge für die mittelfristige Programmplanung der Ruhrfestspiele vorlegt, so kommt das einem Vorschlag für eine tiefgreifende Änderung des bisherigen Konzeptes in Recklinghausen gleich. Damit soll nicht etwa zum Ausdruck gebracht werden, daß die Ruhrfestspiele — von Hans Böckler und Hamburgs Bürgermeister Hans Brauer mit dem ersten Gastspiel Hamburger Künstler in Recklinghausen auf der Basis Kunst gegen Kohle, beides lebensnotwendig in einer Welt der Trümmer, als erstes Bildungswerk für den arbeitenden Menschen an der Ruhr ins Leben gerufen und von Otto Burmester zu glanzvollen Höhepunkten dieser Idee geführt — ein falsches Konzept gehabt hätten. Der Auftrag, der den Ruhrfestspielen von der Gewerkschaft gestellt ist, hat sich nicht geändert und war von den Verantwortlichen anläßlich der 25. Ruhrfestspiele 1971 ganz klar mit folgenden Sätzen umrissen, deren Gültigkeit auch heute noch unumstößlich ist.

Die Ruhrfestspiele bleiben ein Zeichen des arbeitenden Menschen für seinen Anspruch auf Kultur und für seinen Willen zur Kultur. Sie verstehen ihren Beitrag zur sozialen politischen Befreiung des Menschen daher als einen kulturellen Auftrag.

Im einzelnen werden u. a. als Aufgaben präzisiert:

- *Beitrag zur Bewußtmachung der persönlichen und gruppenbedingten Situation des Arbeitnehmers in der Gesellschaft, Selbstverwirklichung des Menschen im Erlebnis eines Kunstwerkes;*
- *Vermittlung aktueller und geschichtlicher Informationen zum Verständnis der gesellschaftlichen Gegebenheiten und der eigenen Rolle in der Gesellschaft;*
- *Vermittlung bzw. Stärkung des Bewußtseins um die Notwendigkeiten einer freiheitlichen und demokratischen Gesellschaftsordnung als Voraussetzung für die individuelle Selbstverwirklichung des Menschen.*

Bisheriger Aussagestil entsprach den Erfordernissen seiner Zeit

Schon 1971, als man diese nur in groben Umrissen wiedergegebenen Aufgaben aufgestellt hatte, wurden die ersten Überlegungen angestellt, ob man als Folge des einschneidenden Wandels der Verhältnisse in den letzten 25 Jahren nicht die Mittel ändern müsse, um auch in Zukunft diesen Aufgaben gerecht werden zu können. Erstes Ergebnis dieser Überlegungen war die Bildung einer Programmkommission, die nun in zwei Jahren ihre Arbeit mit Vorschlägen für eine Programmplanung zum Abschluß gebracht hat.

Zunächst wird festgestellt, daß die Ruhrfestspiele sich zum Theater als eine der wichtigsten künstlerischen Möglichkeiten bekennen, den Menschen und die Gesellschaft kritisch darzustellen. In Recklinghausen wurde bisher so verfahren, daß man ein Ensemble für die jeweilige Festspielzeit für eine oder zwei Eigeninszenierungen engagierte, das künstlerische Niveau durch die Verpflichtung bedeutender Regisseure und Schauspieler möglichst hochschraubte und auch mit dem Ganzen einen attraktiven Glanz gab. Dazu

Der Spielplan 1974

„Macbeth“
nach William Shakespeare
von Heiner Müller
Eigeninszenierung der Ruhrfestspiele

Fr. 17. 5.	So. 26. 5.
Sa. 18. 5.*	Di. 4. 6.
So. 19. 5.	Do. 6. 6.
Di. 21. 5.	So. 9. 6.
Mi. 22. 5.*	Di. 11. 6.
Do. 23. 5.*	Mi. 19. 6.
Fr. 24. 5.	Do. 20. 6.
Sa. 25. 5.	Sa. 22. 6.
	Sa. 29. 6.

„Folklore-Abend“
Tänzer und Sänger aus Tula (UdSSR)

Do. 30. 5.
So. 2. 6.
Mo. 3. 6.

„Tag für Tag“
von Arnold Wesker
Eigeninszenierung der Ruhrfestspiele

Di. 28. 5.	Fr. 5. 7.
Mi. 29. 5.	Sa. 6. 7.
Fr. 31. 5.	So. 7. 7.
Mi. 5. 6.*	Mo. 8. 7.*
Fr. 21. 6.	Mi. 10. 7.
Fr. 28. 6.	Do. 11. 7.
Mi. 3. 7.	Fr. 12. 7.
Do. 4. 7.	So. 14. 7.

* Beschränkter Kartenverkauf

„Hölderlin“
von Peter Weiss
Volkstheater Rostock

Do. 13. 6.
Fr. 14. 6.
Sa. 15. 6.

„Die Matrosen von Cattaro“
von Friedrich Wolf
Volkstheater Rostock

So. 16. 6.
Mo. 17. 6.
Di. 18. 6.

„Equus“ (Das Pferd)
von Peter Shaffer
Deutsches Schauspielhaus Hamburg

So. 23. 6.
Mo. 24. 6.

„Die Vögel“
von Aristophanes
Schiller-Theater Berlin

Mi. 26. 6.
Do. 27. 6.

„Die Küche“
von Arnold Wesker
Bühne der Stadt Essen

Mo. 1. 7.
Di. 2. 7.

Alle Vorstellungen finden im Festspielhaus statt und beginnen um 19.30 Uhr.

„Pantomime-Abend“
mit Dusan Parizek
Fr. 5. 7. 20.00 Uhr (Festsaal)

Westfälisches Sinfonieorchester
Leitung: Siegfried Landau
So. 9. 6. 20.00 Uhr (Saalbau)

Unterhaltungsorchester des WDR
Leitung: Werner Müller
Mi. 3. 7. 20.00 Uhr (Saalbau)

thyssenkrupp Corporate Archives

kamen die Gastspiele bedeutender Bühnen des In- und Auslandes. Diese Form des ausgesprochenen Festspieltheaters hatte über viele Jahre seine Berechtigung. Man wollte in der Zeit der allgemeinen Zerstörung und des Wiederaufbaues nach 1945 für die damaligen Verhältnisse optimal künstlerische Leistungen dem arbeitenden Menschen an der Ruhr bieten. Man wollte den Nachholbedarf nach der geistigen Abschnürung durch den Nationalsozialismus wieder ausfüllen, wollte auch wieder die Konfrontation mit Stücken möglich machen, die die allgemeinen humanitären Grundlagen und Einzelprobleme eines demokratischen Gemeinschaftswesens zum Inhalt hatten. Das Milieu dieser zu ihrer Zeit wichtigen und erfolgreichen Bemühungen der Ruhrfestpiele waren zerstörte Städte mit zerstörten oder behelfsmäßig arbeitenden Theatern und vielen Theaterschaffenden, die künstlerische Wirkungsmöglichkeiten suchten. Dieses Milieu, so stellte auch das Mitglied der Planungskommission, der Kulturdezernent der Stadt Recklinghausen Gerhard Holmann, in seinen Erläuterungen vor der Presse fest, hat sich inzwischen gewandelt.

In den wiederaufgebauten Städten sind technisch perfektionierte Theater entstanden, welche hochqualifizierten Ensembles die Möglichkeiten eines langfristigen Zueinanderwachsen bieten können. Experimente ohne Zeitdruck ermöglichen in zunehmendem Maße künstlerische Beweglichlichkeit und Entwicklung.

Unter diesen Voraussetzungen ist der ursprüngliche Vorsprung der Arbeitsbedingungen, die die Ruhrfestspiele ihrem Ensemble bieten konnten, langsam eingeebnet worden. Hinzu kommt, daß die notwendigen hierarchischen Arbeitsweisen eines Ensembles auf Zeit — hierunter versteht man, daß nur eine künstlerische Persönlichkeit, der Regisseur, den Stil der Aufführung bestimmt —, nicht mehr die Möglichkeit bietet, sich dem spezifischen Ruhrfestspielpublikum stilbildend zuzuwenden. Und sicherlich haben in den letzten Jahren viele Besucher auch aus der Oberhausener Belegschaft bei Aufführungen in Recklinghausen das Gefühl gehabt, daß hier eine für sie unverständliche künstlerische Sprache gesprochen worden ist, während man bei Gastspielen weniger berühmter Theater sich sofort angesprochen fühlte, weil man spürte, daß die künstlerische Aussage auf der Arbeit einer festgefügten Gemeinschaft basiert. So entstand beim Publikum in den letzten Jahren oft der Eindruck, daß die begleitenden Gastspiele einer Spielzeit attraktiver und bedeutungsvoller waren als die Eigeninszenierungen.

Eigene Theatertruppe mit langfristig verpflichteten Künstlern

Rechnet man noch dazu, daß die zeitlich und weitgehend räumliche Eingrenzung des Theaters auf Zeit den Ruhrfestspielen weitere entscheidende wichtige Entwicklungsmöglichkeiten nimmt und daß die Bildung qualifizierter Ensembles auf Zeit und die Gewinnung entsprechender Regisseure immer schwieriger wird, so ist es verständlich, daß die Programmkommission sich entschloß, den Trägern der Ruhrfestspiele die Einrichtung einer permanent bestehenden Theatergruppe dringlich vorzuschlagen. Eine solche Theatergruppe — personell mit etwa 50 Mitgliedern einschließlich der Technik — soll eine feste Einrichtung der Ruhrfestspiele sein, soll also aus Künstlern bestehen, die mehrjährige Verträge erhalten und so zu einer echten Gemeinschaftsleistung zusammenwachsen können. Die Truppe soll ohne unzumutbaren Produktionszwang hinreichend Vorbereitungszeit haben, um für die Festspielsaison geeignete Stücke in geeigneten Inszenierungen einzustudieren. Da dann ja mehr Stücke auf dem Programm stehen als heute, sind auch die Folgen eines Mißerfolges besser zu verkraften als in der jetzigen Form, bei der auch ein Stück auf dem Festspielplan bleiben muß, wenn es nicht beim Publikum ankommt.

Festspiele sollen auch auf Reisen gehen

Diese feste Theatertruppe gibt aber auch die Möglichkeit, die Idee, aus der sich die Ruhrfestspiele entwickelt haben, weit über die Grenzen des Ruhrgebietes hinauszutragen, denn nach Abschluß der jeweiligen Festspielsaison spielt die Theatertruppe an bestimmten Orten des Bundesgebietes, an denen zusammen mit den Gastspielen andere bildende Veranstaltungen im Sinne der Ruhrfestspiele als Gesamtunternehmung stattfinden.

Da eine solche Theatertruppe mindestens ein Jahr als Vorbereitungszeit nach ihrer Aufstellung braucht, kann sie sicherlich erst 1976 voll zum Einsatz kommen. Bis dahin wird man eine Übergangslösung von der bisherigen zur zukünftigen Form finden.

Auch ist die Pflege des Musicals mit gesellschaftsnahen Librettis und künstlerisch niveauvoller Musik vorgesehen. Hierfür wird sich erst ein eigenes Ensemble im Laufe der Zeit bilden können. Mit dem Musical will man dem Wunsch der Arbeitnehmerschaft nach unterhaltenden Darbietungen im Theaterprogramm der Ruhrfestspiele Rechnung tragen.

Autorenwerkstätten vorgeschlagen

Eine andere geplante Einrichtung soll helfen, daß die Ruhrfestspiele in Zukunft Stücke erhalten, die alle den Vorstellungen entsprechen, die sich Publikum und Verantwortliche machen. Es sollen Autorenwerkstätten eingerichtet werden, in denen die Autoren einerseits mit ihrem Publikum, andererseits mit den Theaterfachleuten produktiv konfrontiert werden.

Während das Ausstellungswesen, wie es bisher in Recklinghausen gepflegt wurde, diesem neuen Konzept schon weitgehend entspricht, und man daher auf diesem Gebiet keine Änderungen erwarten kann, widmet der Vorschlag der Programmkommission einen breiten Raum den Vorstellungen, wie Kreativität sich zugunsten der Erfüllung dieses neuen Konzeptes entwickeln kann. Da heißt es: Die Ruhrfestspiele bemühen sich um eine Überwindung der bisherigen scharfen Grenzen zwischen Darbietenden und Publikum, z. B. durch Berücksichtigung künstlerischen Laienschaffens und -werkens als Anregung für die Theaterarbeit. So ist es vielleicht einmal möglich, durch Einschaltung von Autoren zusammen mit den Laien in kollektiver Arbeit zu einem Stück zu kommen, oder aber die Anregungen als Autorenvorentwurf für ein professionelles Stück zu nutzen.

Wir haben aus dem Programmvorschlag nur einige, aber nach unserer Meinung wesentliche Punkte herausgegriffen und erläutert. Die Möglichkeit, die eine eigene Theatertruppe bietet, nämlich weit über das Ruhrgebiet hinaus die Idee der Ruhrfestspiele zu tragen, und des Einflusses, den das Publikum, also die Frauen und Männer aus den Betrieben, auf Form und Inhalt ausüben kann, ist ein bestechendes Merkmal dieser neuen Konzeption für die Ruhrfestspiele.

thyssenkrupp Corporate Archives

Thyssen-Slogan auf TN-Klöpperboden



„Thyssen in der Welt zu Hause." Der Slogan der Thyssen-Gruppe auf der diesjährigen Hannover-Messe stand weithin sichtbar über einer Erdkarte in einem Klöpperboden von 6,6 m Durchmesser vor dem Thyssenhaus in der Stahlstraße. Daß dieser riesige Boden schon beim ersten Blick auf die Thyssen-Gesamtschau darauf aufmerksam machte, daß die Thyssen Niederrhein AG, nach der ATH das größte produzierende Unternehmen im Konzern, in der Thyssen-Gruppe eine Rolle spielt, erfreute den Besucher aus Oberhausen besonders. Aber auch im Innern des Messehauses, in dessen Mittelpunkt als Symbol der grenzüberschreitenden Unternehmenspolitik der Nachrichtensatellit „Symphonie" der Messerschmitt, Bölkow, Blohm GmbH, einer Thyssenbeteiligung, gezeigt wurde, stieß man auf praxisnahe Beispiele der Leistungsfähigkeit von Thyssen Niederrhein, vor allem auf dem Gebiet der Qualitätsstahlerzeugnisse. Da gab es Produkte aus Preßwerk und Plattierung zu sehen, es wurde auf die hochfesten wasservergüteten TN-Sonderbaustähle mit einem Korbbogenboden und auf Bildern aufmerksam gemacht, es wurde auf interessante Anwendungen von wetterfesten TN-Stählen im Bauwesen hingewiesen. Und das alles eingebettet in den großen Rahmen einer Leistungsdemonstration der Thyssen-Gruppe mit besonderer Blickrichtung auf die vielfältigen internationalen Aktivitäten der Gruppe zur Verstärkung ihrer Position im weltweiten Wettbewerb. Man ging aber über die rein sachliche Information hinaus, für die ein Service von Fachleuten zur Verfügung stand, und vermittelte den Besuchern des Thyssenhauses Impressionen über Menschen und ihre Länder, in denen Thyssen vertreten ist.

thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives