

8
72

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

In dieser Ausgabe setzen wir die Vorstellung neuer und bedeutender technischer Anlagen mit einem bebilderten Bericht über das neue Plattierwerk fort. Wer sich noch an die Vorstellung der Wasserwirtschaft in Oberhausen, der Grobblechadjustage, der Produktionsanlagen im Walzdrahtbereich in Duisburg und Oberhausen und der Wiegetechnik in unserem Hüttenwerk erinnert, der weiß vielleicht noch, daß wir uns sehr ausführlich mit dem Produktionsfluß und mit interessanten technischen Details in diesem Fluß beschäftigt haben. Vielleicht dem einen oder anderen technisch weniger interessierten Leser manchmal zu ausführlich.

Wer sich schnell informieren will, ohne zu sehr in die dem Verständnis dienende Breite und in Einzelheiten gehen zu wollen, kann sich einen oberflächlichen Überblick dadurch verschaffen, daß er sich auf das Studium des in größeren Buchstaben gedruckten Vorspanns und der Bildunterschriften und auf das genaue Betrachten des verständlich dargestellten Produktionsflußschemas beschränkt, das wir bei allen Vorstellungen von in sich geschlossenen Produktions- oder Dienstleistungsanlagen gebracht haben. Das gilt auch für die Vorstellung des neuen Plattierwerks in der vorliegenden Ausgabe. Übrigens wenden viele Tageszeitungen und Wochenzeitschriften die gleiche Methode für eilige Leser an. Natürlich sollen da, wie auch in unserer Werkzeitschrift, der kurzgefaßte, in fetten oder in größeren Buchstaben gedruckte Vorspann und evtl. die Bilder mit den textlichen Erläuterungen den Leser dazu anregen, den gesamten Artikel zu lesen, weil er dann erst umfassend und damit gut informiert wird.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten:

über erfolgreiche Teilnehmer am betrieblichen Vorschlagswesen, über Ereignisse und Ergebnisse aus dem wirtschaftlichen und sozialen Bereich in

TN-aktuell 3

über den Fortschritt bei der Errichtung von 72 Mietwohnungen und 24 Eigentumswohnungen in Schmachtendorf, über eine Aktion der Arbeitssicherheit und über den Besuch junger Engländer im BBZ in

Nachrichten mit und ohne Bild 4+5

über eine nachdenklich stimmende Statistik und den Einsatz von Körperschutzmitteln in

Ein vielsagender „Mann in Grau“ 6+7

über Geschehnisse diesseits und jenseits des „Werkzauns“ und über den Rückgang des Staubniederschlags in Oberhausen in

Kurz informiert 8

über die Herstellung plattierter Stahlbleche im Werk Oberhausen von TN in

Das neue Plattierwerk 9–15

über das Programm 1972/73 der Erwachsenenbildung in

Eine breit gefächerte Angebotspalette an Bildungsmöglichkeiten 16–19

Unser Titelbild wurde in der Schleifhalle des neuen Oberhausener Plattierwerkes gemacht. Wie feinkörnig der Auflagewerkstoff geschliffen wurde, zeigt die Spiegelung im Blech – auf dem Rücktitel sehen wir einen Boden, der aus einem Oberhausener plattierten Blech im neuen Preßwerk hergestellt wurde.

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: Selhof (Seite 5); ATH (Seiten 6 und 10); TN-Schacke (Seite 10); TN/FI (Rücktitel); TN-Steinbrink alle übrigen.
Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen

thyssenkrupp Corporate Archives

Stahlaufträge stark rückläufig

Der starke Rückgang an Neuaufträgen bei den Stahlwerken der Bundesrepublik im Monat Juli um 404 000 t gegenüber dem Vormonat auf 1,831 Mill. t zeigt, daß die sich in den letzten beiden Monaten des zweiten Quartals dieses Jahres anbahnende Konjunkturwende nicht angehalten hat. Besonders gingen die Inlandsbestellungen zurück, und zwar um 343 000 t auf 1,123 Mill. t. Auch die Auftragseingänge aus anderen Montanunionsländern verringerten sich von 231 000 t im Juni auf 189 000 t im Juli. Die Bestellungen aus Drittländern lagen mit 519 000 t noch auf einer beachtlichen Höhe, wenn auch hier gegenüber dem Vormonat ein leichter Rückgang von 19 000 t zu verzeichnen war.

Bei den fast konstant hoch bleibenden Bestellzahlen aus Drittländern macht sich die anhaltende Belebung auf dem Weltstahlmarkt bemerkbar. Für den starken Rückgang auf dem Inlandsmarkt werden der frühe Beginn der Ferienzeit, das relativ hohe Bestellvolumen der Vormonate und der immer noch hohe Importanteil von 37 Prozent an der deutschen Marktversorgung gegenüber 20 bis 22 Prozent in Normaljahren verantwortlich gemacht.

Im Juli lagen die Auslieferungen der bundesrepublikanischen Stahlwerke mit 1,868 Mill. t erstmals wieder über dem gleichzeitigen Auftragseingang. Das bedeutet, daß die Auftragsbestände nicht weiter gewachsen sind.

Die Entwicklung der Walzstahlbestellungen im zweiten Monat des dritten Quartals dieses Jahres – genaue Zahlen lagen noch nicht vor – läßt nach einem ersten Überblick zu wünschen übrig. Wenn aber mit Herbstbeginn eine Auftragssteigerung eintreten soll, dann ist dazu eine stärkere Wiederbelebung der Konjunktur in der wichtigen Verbrauchergruppe der Investitionsgüterindustrie notwendig.

Was für die deutsche Stahlindustrie insgesamt zutrifft, spiegelt sich auch in der Auftragsentwicklung der einzelnen Unternehmen – wie eben der Thyssen Niederrhein AG – wider.

EWG weiter an Puroferforschung interessiert

Für 15 technische Forschungsvorhaben auf dem Stahlsektor will die Kommission der Europäischen Gemeinschaften finanzielle Beihilfe gewähren. Sie hat den EWG-Ministerrat und den beratenden Ausschuß der Montanunion um ihre Stellungnahme gebeten. Zu den 15 Forschungsobjekten in den verschiedenen Ländern der Gemeinschaft gehört auch das Oberhausener Vorhaben der Direktreduktion von Eisenerzen nach dem Purofer-Verfahren.

Die 13 wurde dieses Mal Glückszahl

Daß die 13 nicht immer eine Unglückszahl zu sein braucht, wurde in der letzten Sitzung des Bewertungsausschusses für das betriebliche Vorschlagswesen im Werk Oberhausen unter Beweis gestellt. Als man nämlich am Schluß der Sitzung die prämiierten Vorschläge zusammenzählte, waren es 13. An 14 Belegschaftsmitglieder, die sich nicht umsonst den Kopf zerbrochen haben und von denen eines sogar zwei Vorschläge eingereicht hatte, wurden insgesamt 3940 DM verteilt. Der höchste Prämienbetrag war 720 DM.

Und so sehen die Vorschläge aus, für die die nachfolgenden Belegschaftsmitglieder ausgezeichnet wurden:

Fiege, Herbert, MS, geänderter Traversenschutz an den Gießkranen in SM II

Geiermann, Josef, MAV, Meßvorrichtung an der Trennschleifmaschine in MMW

Graez / Groß, Leonhard, BIG / MBauBl, wassergekühlte Stürze an den Stoßöfen 1 und 3 / Blechwalzwerk

Groß, Leonhard, Bau, Einbau von Abweisern und geänderte Befestigung der Formsteine im Grobblech-Vergüteofen

Hennig, Karl, MBl, geteilte Schleißleiste an der Halldenschere in der Warmbandscherenlinie / Blechwalzwerk

Könnings, Rolf, Bau, geänderter Abtransport der Abfälle im Bereich Blechwalzwerk

Könnings, Rolf, Bau, Sicherheitseinrichtung unter der Saumschere / Quartostraße

Lebede, Herbert, WSP, verbesserte Lagerkühlung an den Walzgerüsten der 550er-Straße

Monka, Josef, WZu, geänderte Auflageböcke an der Richtmaschine 2 / 550er-Zurichtung

Senk, Horst / Kerkhoff, Heinz-Günter / Wesselmecking, Detlef, MBl, Abweiser an den Stützen für Kühlbett II / Grobblech

Schmitz, Edmund, TBW, Beseitigung einer Unfallgefahr im Gebäude TBW

Zirwes, Bernhard, MS, Einsatz des Wuma-Gerätes beim Seilwechsel an den Gießkranen in SM II

Zwing, Klaus, FI-PH, bessere Ausnutzung des Transportwagens für die Werkstoffprüfungen der Abt. FI-PH

Verbesserungen bei der vorgesehenen flexiblen Altersgrenze

Durch Beschlüsse der Regierungskoalition soll die ab 1. 1. 1973 vorgesehene flexible Altersgrenze in der Rentenversicherung noch verbessert werden, und zwar durch Herabsetzung um ein weiteres Jahr für Schwerbeschädigte, Berufsunfähigkeits- und Erwerbsunfähigkeitsrentner. Diese Vorteile werden insbesondere den im Arbeitsleben aus Gesundheitsgründen benachteiligten Arbeitnehmern zugute kommen. In der in Aussicht genommenen Regelung wird von Gewerkschaftsseite ein erster maßgeblicher Schritt zu der von ihr geforderten Herabsetzung der Altersgrenze auf das 60. Lebensjahr gesehen.

Bundesverdienstkreuz für TN-Aufsichtsratsmitglied

Das Mitglied des Aufsichtsrates der Thyssen Niederrhein AG, Dr. Richard Risser, der zum Vorstand der August Thyssen-Hütte gehört, wurde für seine Verdienste um die Nachkriegsentwicklung der Eisen- und Stahlindustrie mit dem Großen Verdienstkreuz der Bundesrepublik ausgezeichnet. Bei der Überreichung durch den Minister für Wirtschaft, Mittelstand und Verkehr des Landes NRW Dr. Riemer wies dieser auf die besonderen Verdienste Rissers in zahlreichen Fachkreisen beim Wiederaufbau der internationalen Handelsbeziehungen hin.

thyssenkrupp Corporate Archives



Rohbauten für 96 Wohnungen in Schmachtendorf gehen rüstig voran

... und nicht zu vergessen: Neben 72 Mietwohnungen auch 24 Eigentumswohnungen

Am 4. April 1972 wurde der erste Spatenstich zum Bau von 72 Mietwohnungen an der Oranienstraße in Schmachtendorf gemacht. Wer sich nach 4½ Monaten diese Baustelle ansieht, der stellt mit besonderer Freude für alle die fest, die aus den fast 900 zählenden Wohnungssuchenden des Werkes Oberhausen das Glück haben, eine Wohnung in Schmachtendorf zu bekommen, daß die Bauleute tüchtig in diesen Wochen vorangekommen sind und die Rohbauten zusehends aus der Erde in die Höhe wachsen. Hier im Nordwesten von Oberhausen entstehen ein achtgeschossiges und ein sechsgeschossiges Wohnhaus und je zwei fünf- und viergeschossige Wohnhäuser. Daneben hatte die Wohnungsgesellschaft Dümpten, die als Bauträgerin für die Thyssen Niederrhein AG hier baut, bereits im März den Bagger zum Aushub für vier dreigeschossige Wohnhäuser ansetzen lassen, die 24 Eigentumswohnungen aufnehmen werden. Interessenten für eine solche Eigentumswohnung müssen leider zur Zeit enttäuscht werden, denn diese 24 Wohnungen sind bereits alle an Belegschaftsmitglieder des Werkes Oberhausen vergeben.

Weitere 64 Wohnungen in der Planung

Tröstlich aber für alle Enttäuschten – gleichgültig ob es sich um Mietwohnungssuchende oder Bewerber um Wohnungseigentum handelt – ist die Tatsache, daß wir es hier mit einem ersten Bauabschnitt zu tun haben, dessen Fertigstellung Mitte nächsten Jahres vorgesehen ist, und daß schon bald ein zweiter Bauabschnitt mit 52 Mietwohnungen und 12 Eigentumswohnungen in Angriff genommen wird. So wenigstens versichert die Leitung der Wohnungsgesellschaft Dümpten, und die muß es ja wissen. Auch ist die Finanzierung für den zweiten Bauabschnitt gesichert.

Daß die Grundrisse in den Miet- und auch Eigentumswohnungen modernen Wohnformen entsprechen und auch die Ausstattung den Anforderungen, die man an ein neuzeitliches Wohnen stellt, gerecht wird, bedarf wohl keiner besonderen Erwähnung.



Schmachtendorf – Ortsteil mit neuem Gesicht

Diese insgesamt 160 Wohnungen, die im nächsten und übernächsten Jahr bezugsfertig werden, gehören zur Stadtkernbebauung des Ortsteils Schmachtendorf. Hier wächst im Nordwesten Oberhausens ein Ortszentrum heran, dessen Mittelpunkt gemäß der kommunalen Planung, für die ein eigener Bebauungsplan aufgestellt ist, eine Marktplatzanlage mit größeren Ladenzeilen ist. Unmittelbar daneben soll auf einem größeren Gemeindegrundstück eine Schul- und Kindergartenanlage gebaut werden.

Für die zukünftigen Bewohner Schmachtendorfs aus der Oberhausener Belegschaft ist es sicher von Interesse, daß drei Schulanlagen an der Oranien- und der Tenterstraße bestehen. Weiterführende Schulen können im Stadtgebiet in Sterkrade besucht werden. Autobuslinien

thyssenkrupp Corporate Archives

lösen hier das Wegeproblem nach O-Sterkrade oder Oberhausen. In gut erreichbarer Entfernung zum zukünftigen Ortskern mit den Wohnungen für die Belegschaftsangehörigen von Thyssen Niederrhein liegen bereits Kirchen beider Konfessionen.

Um diese gewerblichen und kommunalen Bauten werden sich die Bauten aus den Neuplanungen, zu denen die Wohnungsbauvorhaben von Thyssen Niederrhein gehören, in unterschiedlicher Größe gruppieren. Die vorhandenen Altbebauungen sind in diese Konzeption mit einbezogen worden.

Es ist also zu erwarten, daß bei zeitgerechter Durchführung der vorgesehenen Neubauabschnitte bzw. der Sanierung der Altbaugebiete in absehbarer Zeit sich das jetzige Stadtbild zu seinem Vorteil stark verändern wird. Es wird ein modernes, nach einer städtebaulichen Gesamtkonzeption ausgerichtetes Ortszentrum entstehen.

Verkehrstechnisch günstig

Daß dieses neue Zentrum Schmachtendorf verkehrstechnisch günstig liegt, ist für die zukünftigen Bewohner mit Rücksicht auf den Weg zum Arbeitsplatz und auch auf den Schulweg beruhigend. Wer nicht die Autobusverbindung benutzen will, sondern ein eigenes Fahrzeug besitzt, kann über gut ausgebaute Fern- und Ortsstraßen die Stadtzentren von O-Sterkrade und Oberhausen in kürzester Zeit erreichen. Auch besteht in relativ naher Entfernung der direkte Auffahrtsanschluß an die Autobahn Köln – Hannover mit Anschluß an die Hollandautobahn.

So wird das, was heute Großbaustelle der Wohnungsgesellschaft Dümpten ist, einmal begehrtes Wohngebiet auch für die Belegschaftsangehörigen der Thyssen Niederrhein AG und ihre Familien.

Die „Arbeitssicherheit" ging auf die Straße



Im wahrsten Sinne des Wortes gingen vor ein paar Tagen Leiter und Mitarbeiter der Abteilung Arbeitssicherheit und die Mitglieder der Arbeitssicherheitskommission des Betriebsrates auf die Straße, um mit steckbriefartig aufgemachten Handzetteln für die Hilfeleistung für unfallgefährdete Kollegen zu werben. Daß demjenigen, der sich so für den anderen am Arbeitsplatz einsetzt, eine Belohnung von 300,– DM winkt, ist eine schöne Beigabe zu einer guten Tat.



Jugend aus englischer Patenstadt im BBZ

Eine Jugendgruppe aus Teesside, seit 20 Jahren Partnerstadt Oberhausens in England, setzte mit ihrem 14tägigen Besuch den schon zur Tradition gewordenen Jugendaustausch zwischen den beiden Städten fort.

Auf dem Besuchsprogramm stand auch eine Besichtigung des Berufsbildungszentrums von Thyssen Niederrhein. Vor allem das Lernstudio mit den Anlagen für den audio-visuellen Unterricht, in dem auch unser Bild gemacht wurde, beeindruckte die jungen Engländerinnen und Engländer sehr.

thyssenkrupp Corporate Archives

Ein vielsagender „Mann in Grau"

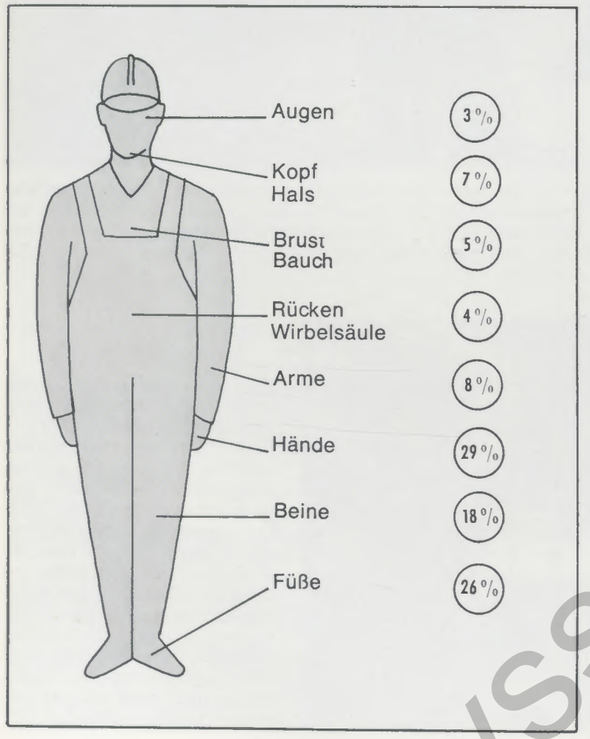
Geheimnisvoll scheinen die Zahlen in den Kreisen zu sein, die in irgendeinem Zusammenhang mit den neben ihnen aufgeführten Körperteilen der etwas stilisiert wirkenden Mannesfigur auf unserer Zeichnung unten stehen müssen. Wir wollen dieses Geheimnis schnell aufklären. Die Zahlen in den Kreisen zeigen, wie hoch der Anteil der verletzten Körperteile durch Betriebsunfälle im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG im Jahr 1971 war.

Von 100 Verletzungen bei Betriebsunfällen im vergangenen Jahr waren 29 Verletzungen an Händen oder, in absoluten Zahlen ausgedrückt, von 729 Verletzungen betrafen 210 die Hände. Aber nicht nur im Werk Oberhausen nehmen die Handverletzungen den traurigen Ruhm für sich in Anspruch, den höchsten Anteil an der erfreulicherweise niedrigsten Unfallziffer (bezogen auf 1000 Beschäftigte) gegenüber vergleichbarer Hütten- und Walzwerke zu stellen, sondern auch in allen Betrieben, für die die Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft zuständig ist, zeigt die Zahl der Handverletzungen eine erschreckende Höhe und läßt 1971 mit 42,4 Prozent die Oberhausener Zahl weit hinter sich. Auch die Zahlen einzelner Erzeugungsgruppen, wie Hochofenwerke, SM-Werke oder Walzwerke, übersteigen mit 34,4 Prozent, 35,1 Prozent bzw. 38,7 Prozent in der zusammengefaßten Statistik der Berufsgenossenschaft ebenfalls die Oberhausener Zahlen.

Wenn wir uns die Prozentzahlen ansehen, die in den Kreisen stehen, so unterscheiden sich die dort für das Oberhausener Werk angegebenen Werte nur unbedeutend von den entsprechenden Angaben der Berufsgenossenschaft. Was Oberhausen jedoch an Handverletzungen weniger hat, hat es an Beinverletzungen mit 18 Prozent gegenüber 13,2 Prozent und an Fußverletzungen mit 26 Prozent gegenüber 19,5 Prozent mehr.

Sicherlich hätte sich ein beachtlicher Prozentsatz dieser relativ vielen Hand- und Fußverletzungen durch konsequentes Tragen von Schutzkleidung vermeiden lassen. Das wird von Sicherheitsingenieuren bei der Kommentierung der oben angeführten Zahlen festgestellt. Vor Schnittverletzungen, Rissen, Verbrennungen und Verätzungen der Hände kann sich jeder weitgehend durch einen entsprechenden Handschutz schützen. Und es ist nicht etwa so, daß ein Belegschaftsmitglied in Oberhausen nicht den für seinen Arbeitsplatz notwendigen Handschutz besitzt, denn den erhält er, wenn er zum ersten Mal an diesem Arbeitsplatz seine Arbeit aufnimmt. Wenn sich auch Arbeitssicherheitsfachleute und die Hersteller bemühen, Handschutzmittel in verstärktem Maße einem bestimmten Tragekomfort anzupassen, so können sie trotzdem nicht so bequem sein, wie etwa die Arbeit mit ungeschützten Händen. Man sollte sich aber nicht verführen lassen, aus Bequemlichkeitsgründen auf den Handschutz bei der Arbeit zu verzichten, denn die Zahlen beweisen, wie gefährdet die Hände ohne entsprechenden Handschutz sind.

Man sollte sich immer daran erinnern, was man gleich zu Beginn der Arbeit bei der Aushändigung der Körperschutzartikel gesagt bekommen hat, daß nämlich die gesetzliche Unfallverhütungsvorschrift jeden verpflichtet, die zur Verfügung gestellten Körperschutzmittel auch zu tragen. Das wird zwar durch die Mitarbeiter der Abteilung Arbeitssicherheit und die Führungskräfte des betreffenden Betriebes überprüft, es scheinen aber immer noch einige wenige Belegschaftsmitglieder die Möglichkeit zu finden, bei verschiedenen Arbeiten den Handschutz auszuziehen.





Diese Schutzbrille verhinderte einen schweren Unfall. Ohne den Augenschutz hätten die Schlackenspritzer so ernsthafte Verletzungen verursacht, daß der Träger der Brille heute blind wäre. Wie wichtig das Tragen von Körperschutzmitteln ist, beweist dieser Fall deutlich.



Eine Wand der Arbeitssicherheitsausstellung im Werk Oberhausen zeigt, mit welchen Mitteln ein Belegschaftsmitglied seine Hände vor Verletzungen schützen kann. Wie die Ausstellungsstücke verraten, gibt es für jeden Arbeitsplatz auch den entsprechenden Handschutz. Doch nicht nur über den Schutz der Hände gibt die Arbeitssicherheitsausstellung Auskunft, sondern sie stellt alle im Werk zu verwendenden Körperschutzartikel aus und macht mit ihrer Anwendung bekannt. Wer sich hierüber in seinem eigenen Interesse informieren und sich auch über die vielen Möglichkeiten zur Erhöhung der eigenen Sicherheit am Arbeitsplatz aufklären lassen will, sollte diese Ausstellung unbedingt besuchen.

Was für den Handschutz gilt, ist natürlich für alle Körperschutzmittel obligatorisch, die das Belegschaftsmitglied von seinem Meister ausgehändigt erhält. Da ist zunächst einmal der Schutzhelm, den alle bekommen, gleichgültig wo sie arbeiten. Dazu gibt es entsprechend dem Arbeitsplatz neben dem bereits erwähnten Handschutz eine Reihe von Artikeln, die z. B. die Augen, den Rumpf, die Beine, die Füße usw. schützen. Alle die Körperschutzartikel müssen aufgrund der schon eben erwähnten Unfallverhütungsvorschrift vom Arbeitgeber zur Verfügung gestellt werden.

Der Mitarbeiter im Betrieb kann darüber hinaus auch noch von sich aus etwas tun, um sich z. B. vor Fuß- und Zehenverletzungen zu schützen. Da der Arbeitgeber nur dort eine schützende Fußbekleidung zur Verfügung stellt, wo sie vom Arbeitsplatz her notwendig ist, muß der Sicherheitsschuh gekauft werden, und zwar im Magazin. Er ist aber nicht teurer als ein üblicher Arbeitsschuh, weil nämlich das Unternehmen jenen Teil des Schuhs bezahlt, der vor Verletzungen schützt. Außerdem stellt das Werk an Arbeitsplätzen mit einem besonders starken Schuhverschleiß einmal im Jahr ein Paar Arbeitssicherheitsschuhe kostenlos zur Verfügung. Das sind im Werk Oberhausen etwa 1200 Arbeitsplätze.

Der eine oder andere unter den Belegschaftsmitgliedern, die bisher unfallfrei geblieben sind oder die durch das Tragen von Körperschutzmitteln noch mal einem Unfall entgangen sind, wird vielleicht fragen, wie denn der Erfolg von Körperschutzmitteln überprüfbar ist. Wer in der Arbeitssicherheitsausstellung des Werkes Oberhausen war — übrigens eine Dauereinrichtung, deren Besuch wir jedem Belegschaftsmitglied, vor allem dem neuen empfehlen —, kann sich vielleicht an zwei Schaubilder erinnern, die den Erfolg von Arbeitsschutzartikeln schlagend beweisen.

Als das Tragen von Körperschutzartikeln noch nicht zwingend Vorschrift war und man erst allmählich den einzelnen Mitarbeiter zum Sicherheitsdenken anregen konnte, wurden Verletzungszahlen festgestellt, die für heute einfach unvorstellbar sind. Die günstige Entwicklung steht in einem direkten Zusammenhang mit der immer größer werdenden Zahl von Belegschaftsmitgliedern, die Körperschutzartikel tragen. Zwei typische Beispiele dafür.

Im Jahr 1956 wurden bei einer um etwa die Hälfte größeren Belegschaft als heute 2419 Sicherheitsschuhe verkauft. Die Zahl der Zehenverletzungen lag pro 1000 Mann Belegschaft bei 4. Die Zahl der verkauften Sicherheitsschuhe wuchs von Jahr zu Jahr bis etwa auf 8500 im Jahr 1961. Entsprechend ging die Zahl der Zehenverletzungen zurück, und zwar auf 0,17 pro 1000 Mann Belegschaft, eine Zahl übrigens, die bis heute in etwa konstant geblieben ist.

Auch das starke Absinken der absoluten Zahlen der Kopfverletzungen hängt mit dem verstärkten Tragen von Schutzhelmen zusammen. 1956, als Schutzhelm tragen noch nicht eine Sache aller war, wurden auf 1000 Belegschaftsmitglieder 2,7 Kopfverletzungen verzeichnet, im Jahr 1969 — alle Belegschaftsmitglieder mußten einen Schutzhelm tragen — nur noch 0,17.

Wenn sich alle die, die es angeht — und das ist jeder in der Belegschaft —, unseren grauen Mann mit seinen Aussagen nachdenklich ansieht und aus den Zahlen auch Konsequenzen für sich zieht, gelingt es vielleicht, bei den Hand- und Fußverletzungen die absoluten Zahlen (1971 waren es 210 bzw. 190) herunterzudrükken. Der graue Mann sagt uns nämlich deutlich, welche Körperteile besonders gefährdet sind, weil hier und da aus Bequemlichkeit auf Körperschutzmittel verzichtet wird. Man sollte die Zahlen ernst nehmen im Interesse der Sicherheit am Arbeitsplatz.

thyssenkrupp Corporate Archives

Kurz informiert

Weniger Staubniederschlag in Oberhausen

Der Rückgang des Staubniederschlages, der im Ruhrgebiet im Jahre 1970/71 um 20,5 Prozent niedriger lag als in der Zeit vom 1. 10. 1969 bis 30. 9. 1970, ist in Oberhausen noch größer im gleichen Zeitraum gewesen als im gesamten Revier. Ging doch die Staubmenge von 13300 t auf 10800 t zurück und beträgt nicht ganz ein Drittel der Menge, die auf Dortmund fiel, das an erster Stelle steht, dicht gefolgt von unserer Nachbarstadt Duisburg. Diesem Rückgang wird das Bemühen der Oberhausener Industrie, zu deren größten Werken die Thyssen Niederrhein AG gehört, um eine Verbesserung der Luft deutlich.

Die Industrie- und Handelskammer für die Stadtkreise Essen, Mülheim-Ruhr und Oberhausen hat unter den ansässigen Firmen in den Jahren 1969 bis 1971 Erhebungen über die Maßnahmen der Luftreinhaltung gemacht. 41 Mill. DM wurden von den Unternehmen dieses Industrie- und Handelskammerbereiches in den Jahren ausgegeben, also knapp 14 Mill. DM jährlich. Damit liegen die Beträge um 25 Prozent höher als bei der Erhebung in den Jahren 1966 bis 1968. An erster Stelle in den Ausgaben für die Luftreinhaltung lagen die Unternehmen der eisen-, stahl- und metallerzeugenden und -verarbeitenden Industrie. Sie gaben in den Jahren 1969 bis 1971 18 Mill. DM aus, der Bergbau 9 Mill. DM und die chemische und Mineralölindustrie 5 Mill. DM.

Dazu kommt, daß das Bemühen um die Luftreinhaltung nicht allein einmalige Investitionen verlangt, sondern daß der Unterhalt der installierten Geräte doch erhebliche Betriebskosten verursacht. Es wurden nämlich 58 Prozent dieser Summe von 41 Mill. DM in Anlagen für Luftreinhaltung investiert. Eine Mill. DM wurde für Forschung bzw. für Versuchsanlagen ausgegeben, so daß die Betriebskosten sich auf 16 Mill. DM beliefen. Hier handelt es sich um jährlich auftretende Kosten, die sich mit jeder Neuanlage noch erhöhen.

Die Abnahme des Staubniederschlages, die im Gebiet der Industrie- und Handelskammer zu Essen, also in Essen, Oberhausen und Mülheim, zum Teil über dem Revierdurchschnitt lag, zeigt, daß sich die Investitionen auf diesem Gebiet doch gelohnt haben.

Kapazitätserweiterung des Erzumschlagbetriebes Europoort in Rotterdam dient schnellerer Versorgung der Hüttenwerke am Rhein

In Rotterdam wird beim Erzumschlagbetrieb Europoort, der von einer Kommanditgesellschaft betrieben wird, an der die Thyssen-Gruppe 50 Prozent, Mannesmann 30 Prozent und die Friedrich Krupp-Hüttenwerke AG 20 Prozent der Anteile halten, die Entladekapazität durch den Bau einer dritten Entladebrücke vergrößert. Die Tagesleistung der Anlage in Europoort wird nach Fertigstellung dieser dritten Entladebrücke von 60000 t auf 80000 t erhöht werden können.

In Rotterdam werden Erzfrachter aus Schweden, deren Verladung über den norwegischen Hafen Narvik geht, aus Westafrika, Brasilien und Venezuela gelöscht, wobei gleichzeitig zwei Frachter mit 100000 t Ladung an der Pier anlegen können. Vom Lagerplatz, der zur Zeit eine Kapazität von 1,8 Mill. t Erz besitzt und an dessen Erweiterung bereits gedacht ist, wird das für die Thyssen-Gruppe bestimmte Erz in Schubschiffen rheinaufwärts in die Häfen Schwelgern oder Walsum gebracht.

Die Bedeutung des Erzumschlagbetriebes in Rotterdam und des Erztransportes auf der Rheinschiene geht aus einigen Zahlen hervor. Im laufenden Jahr wird der Erzumschlag beim Betrieb Europoort erstmals die 11-Mill.-t-Grenze überschreiten. Fast die Hälfte des gesamten Bergverkehrs auf dem Rhein und ein Viertel des Gesamtverkehrs, der Emmerich passiert, gelten dem Erztransport. Seit 1950 hat sich die Menge des auf dem Rhein transportierten Erzes versechsfacht, ein Zeichen dafür, wie stark die Roheisen- und Rohstahlproduktion in den Hüttenwerken am Rhein gewachsen ist, an dem mit der ATH der größte Eisen- und Stahlerzeuger des Kontinents liegt.

Kfz.-Beleuchtungsaktion 1972 noch vor dem Winter

Die Abteilung Arbeitssicherheit macht alle Belegschaftsmitglieder, die ein Kraftfahrzeug benutzen, darauf aufmerksam, daß in der Zeit vom 25. bis 31. Oktober die Internationale Kfz.-Beleuchtungsaktion 1972 durchgeführt wird. Um die Werkstätten in die Lage zu versetzen, den zu erwartenden starken Andrang zu bewältigen, ist eine Anlaufzeit und eine Auslaufzeit von je 4 Wochen vorgesehen, so daß die gesamte Aktion den Zeitraum zwischen dem 18. September und dem 30. November umfaßt.

An alle Belegschaftsmitglieder ergeht die Aufforderung, die Beleuchtungsanlage — insbesondere die Einstellung der Scheinwerfer — ihrer Fahrzeuge ab 18. September 1972 in den Kraftfahrzeugwerkstätten kostenlos überprüfen zu lassen. Instandsetzungsarbeiten werden zu den üblichen Handwerkssätzen berechnet.

Wenn die Beleuchtungsanlage in Ordnung ist, wird ein Aufkleber für die Windschutzscheibe ausgehändigt. Auf Grund einer Vereinbarung mit der Deutschen Verkehrswacht wird sich das Kfz.-Handwerk mit seinen rund 19000 Betrieben an der Aktion beteiligen.

Die Polizei wird in der Woche vom 20. bis 26. Oktober 1972 bei ihren Verkehrskontrollen hauptsächlich auf den ordnungsgemäßen Zustand der Beleuchtungsanlage achten. Von dieser Überprüfung sollen die Fahrzeuge ausgenommen werden, deren Windschutzscheibe bereits den Aufkleber trägt.

Erzhalde wurde staubfest gemacht

Die Erzhalde im Schwelgern-Hafen, die bei Westwind häufig feinen Erzstaub nach Marxloh und Walsum schickte, ist jetzt nach vielen Versuchen mit einem Bodenfestiger staubfrei gemacht worden. Mit Druckspritzen wurde die neuartige Beschichtung auf die etwa 120000 Tonnen schwere Erzhalde geblasen. Dieser Bodenfestiger hält die Oberfläche des an sich sehr losen Staubs fest und elastisch zusammen.

Fenster aus wetterfesten TN-Stählen

Aus dem wetterfesten TN-Stahl PATINAX 37 werden Stahlfenster System Vogel hergestellt. Während die tragende Grundkonstruktion aus verzinkten Stahlrechteckrohren besteht, sind die außenliegenden Lisenen, die Fensterprofile und der nach außen zeigende Teil der Deckenverkleidungspaneele aus PATINAX-Stahl. Auch zur Befestigung der Fenster- und der Paneelelemente wird wetterfester TN-Stahl verwendet.

thyssenkrupp Corporate Archives

Das neue Plattierwerk

„Das in enger produktionsmäßiger Verbindung mit dem Blechwalzwerk und dem Preßwerk stehende Plattierwerk ist termingemäß fertiggestellt worden und hat im März 1972 die Produktion aufgenommen. Nach Installierung von zwei weiteren Schleifmaschinen und Inbetriebnahme einer neuen Vacu-Blast-Entzunderungsanlage im Frühjahr 1973 wird die volle vorgesehene Kapazität des Plattierwerkes zur Verfügung stehen." Mit diesen Worten wies der Bericht des Vorstandes zur Lage des Unternehmens in den ersten acht Monaten des laufenden Geschäftsjahres auf einen neuen Betrieb in Oberhausen hin, der kapazitätsmäßig ab kommendem Jahr wohl zu den größten Plattierwerken Europas zählt. Wir wollen unseren Lesern heute nicht nur dieses neue Werk — sichtbares Zeichen die große neue Halle hinter der Hauptverwaltung — vorstellen, sondern wollen auch seine Stellung in der Thyssen-Gruppe aufzeigen. Daß wir darüber hinaus über das Verfahren, plattierte Bleche herzustellen, berichten und auch auf die Bedeutung plattierten Materials hinweisen, gehört zur Information über das neue Oberhausener Plattierwerk.

Ein plattiertes Stahlblech — nur solche werden im Oberhausener Werk der Thyssen Niederrhein AG hergestellt — ist ein Mehrlagenblech, bestehend aus einem handelsüblichen Stahlblech, welches auf einer oder auf beiden Seiten (letzteres kommt nur in seltenen Fällen vor) mit einer gleichmäßigen und nicht ablösbaren Oberflächenschicht eines korrosions- oder hitzebeständigen Werkstoffes verbunden ist, dessen Dicke einen wesentlichen Anteil an der Gesamtdicke ausmacht. So definiert der Betriebschef des Plattierwerkes, Dipl.-Ing. Heinrich Brandenburg, den Begriff „plattiertes Stahlblech". Das heißt, man nimmt ein Grobblech z. B. eines TN-Stahles mit hoher Zugfestigkeit als Grundwerkstoff und bringt auf die Oberfläche mit Hilfe eines bestimmten technischen Verfahrens, über das wir noch sprechen werden, ein korrosionsbeständiges Edelstahlblech oder auch eines aus Nichteisenmetall als Auflagewerkstoff so auf, daß aus beiden ein echter Verbundwerkstoff entsteht. Dieser vereinigt dann die besonderen Eigenschaften des Grundwerkstoffes mit den speziellen Eigenschaften des Auflagewerkstoffes. Nur so ist man in der Lage, bestimmte Anforderungen mancher Konstruktionen zu erfüllen. Denken wir nur an Kessel, die hohen Temperaturen und Drücken ausgesetzt sind, die also einen warmfesten Stahl als Wand verlangen, deren Innenwände aber aus korrosionschemischen Gründen einen korrosionsbeständigen Auflagewerkstoff haben müssen. Ohne plattierte Bleche und die daraus gepreßten Böden könnte ein solcher Kessel nicht gebaut werden. Aber auch in den Fällen, in denen man theoretisch auf den Grundwerkstoff Stahl verzichten und nur hochlegierte Edelstähle oder Nichteisenmetalle verwenden kann, gebieten wirtschaftliche Vorteile die Verwendung von

In dieser neuen Halle — unser Bild unten —, die im vergangenen Jahr gebaut wurde, ist das kapazitätsmäßig größte Plattierwerk Europas der Thyssen Niederrhein AG untergebracht.



thyssenkrupp Corporate Archives

plattierten Blechen. Die Auflagewerkstoffe wie Edelstahl, Kupfer, Nickel usw. sind wesentlich teurer als der Grundwerkstoff Stahl, und das Verhältnis zueinander beträgt etwa 1 : 4, so daß etwa die vierfache Menge des teueren Metalles durch das preisgünstigere Stahlblech ersetzt werden kann.

Wo plattierte Stahlbleche überall gebraucht werden

Es gibt eine Reihe von Anwendungsgebieten für plattierte Bleche, so bei den Anlagen der chemischen und der Erdölindustrie. Ein großes Anwendungsgebiet ist in der Kunststoffindustrie zu finden, deren Fertigungsanlagen besonders hohen Anspruch an die Oberfläche stellen. Für Salzgewinnungsanlagen sind plattierte Bleche von ebenso großer Bedeutung wie für den Bau von Transportbehältern, die chemische Produkte in Schiffen, Waggons und Lastwagen befördern, und auch die in die Zukunft weisenden Kernenergieanlagen, die ja in immer größeren Ausmaßen und in immer steigenderer Zahl errichtet werden, sind zum Teil aus plattiertem Blech. Wir sehen, daß die Anwendungsgebiete für plattierte Bleche sich in Expansion befinden, daß es hier also um einen Verbundwerkstoff mit wachsenden Marktchancen in der Zukunft geht.

Auf einem Rundgang durch das neue Werk und einem Abstecher in das Grobblechwalzwerk, das in unmittelbarer Nähe liegt, haben wir die Herstellung eines plattierten Bleches miterlebt.

Um den Produktionsweg verständlicher zu machen, zeigen wir ihn in unserer Schemazeichnung, auf der man deutlich die drei nebeneinanderliegenden Hallenkomplexe unterscheiden kann. Da ist zunächst die 80 m x 30 m große Schweißhalle, an die sich die gleich große Schleifhalle anschließt, während die Galvanikhalle mit Entzunderungsanlage von 60 m Länge und 15 m Breite der Schweißhalle vorgelagert ist. Die Namen der Hallen machen schon eine Aussage darüber, welche technischen Funktionen zur Herstellung eines plattierten Bleches notwendig sind, natürlich für das in Oberhausen praktizierte Verfahren.

Was heißt Walzschweißplattierung?

Plattierte Bleche können nach mehreren Verfahren hergestellt werden, von denen für die Vereinigung von relativ dicken Metallschichten die in Oberhausen angewandte Walzschweißplattierung am stärksten vertreten ist. Dünne Metallschichten kann man



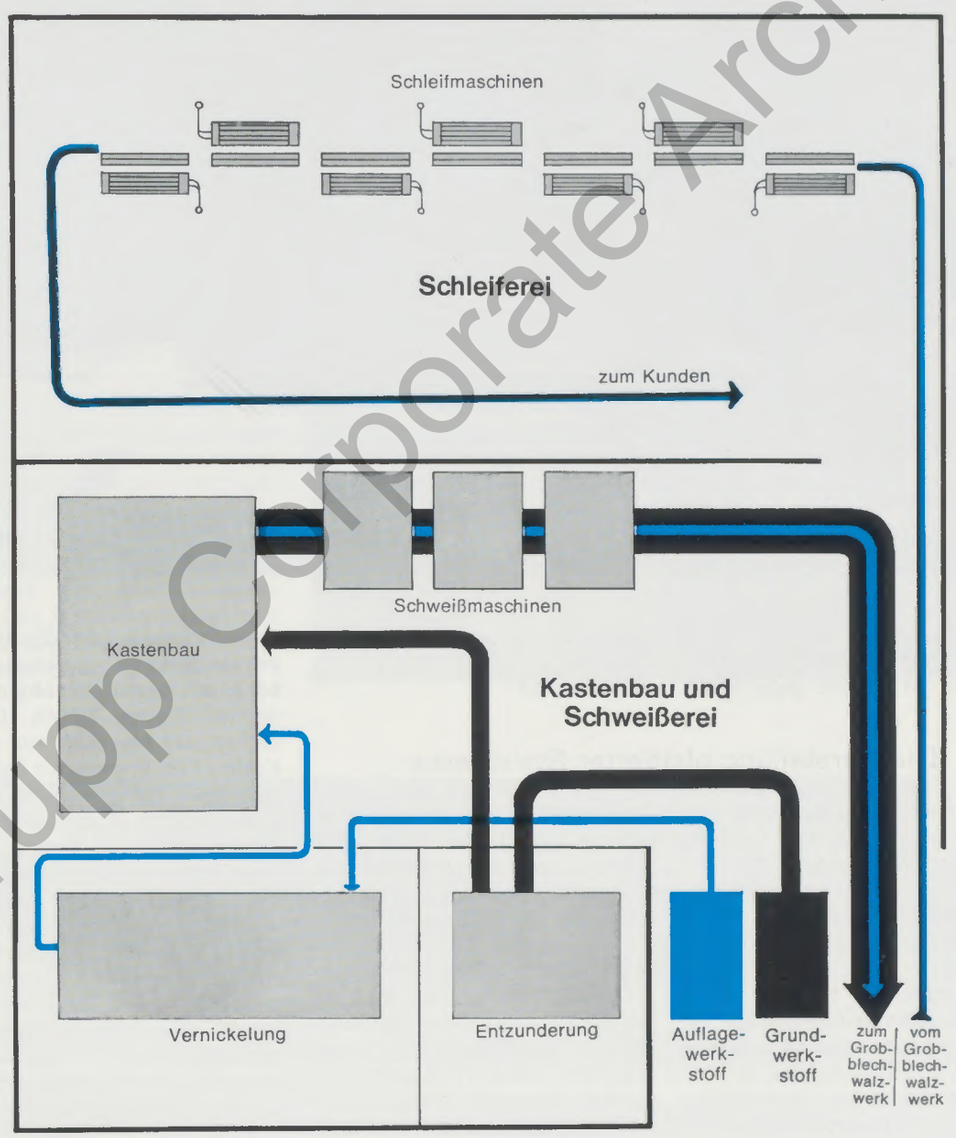


thyssenkrupp Corporate Archives

auch durch Galvanisieren, durch Spritzen oder Tauchen in Badschmelzen auftragen. Hier spricht man aber von Versilbern, Vernikkeln, Verzinken und ähnlichem. Das hat also mit Plattieren nur wenig gemeinsam.

Beim Walzschweißplattieren werden Grundwerkstoffbleche und Auflagewerkstoffbleche, wobei für Bleche der Fachausdruck Platinen ist, durch das Walzen in bestimmter Hitze miteinander verbunden. Das heißt, daß beide

Produktionsfluß im neuen Plattierwerk



Auf unseren Bildern links zeigen wir ein in Oberhausen mit Kupfer plattiertes Segment und daneben einen plattierten Korbbogenboden, vom dem wir ein Farbfoto auf dem Rücktitel bringen.

Platinen durch die Wärme eine bestimmte Geschmeidigkeit erhalten und daß sie „unter dem Einfluß eines starken Walzdruckes" – wie Plattierwerkchef Brandenburg sagt – „auf ihren Verbindungsebenen so eng und lückenlos miteinander in Verbindung gebracht werden, daß sie sich gegenseitig in den Korngrenzen verändern und ineinandergreifen. Diese Erscheinung wird als mechanische Verzahnung bezeichnet. Die Berührung in den sich gegenüberliegenden Korngrenzen der plattierten Metalle muß dabei so unmittelbar sein, daß die an den Korngrenzen vor-

thyssenkrupp Corporate Archives



handenen Kräfte wirksam werden. Je enger die Verzahnung ist, je tiefer die Metalle gegenseitig in den Korngrenzen eingewalzt werden, um so größer ist die Haftfestigkeit."

Die Herstellung plattierter Stahlbleche

Zur Erzielung der optimalen Haftfestigkeit sind drei Voraussetzungen am Material notwendig, von denen die beiden ersten im Plattierwerk, die dritte im Walzwerk erfüllt werden.

- Die erste Voraussetzung ist eine saubere Oberfläche der aufeinanderliegenden Platinen, und zwar auf den Seiten, die durch Walzen miteinander verbunden werden.
- Die zweite Voraussetzung ist die Vermeidung jeglicher Oxydation der Haftflächen während des Erwärmens auf Walztemperatur.
- Die dritte Voraussetzung ist die Ausübung eines starken Walzdruckes beim Aufeinanderwalzen der Platinen.

Um die Stahlplatinen als Grundwerkstoff den beiden ersten Voraussetzungen entsprechend vorzubereiten, gehen die Platinen, deren Weg auf unserem Produktionsflußschema schwarz gezeichnet ist, zunächst in die Entzunderungsanlage, in der die Haftflächen der zu vereinigenden Platinen sorgfältig von Verunreinigungen und Oxyden gesäubert werden. Damit aber bei der Erwärmung der Platinen vor dem Walzen keine Oxydation eintreten kann, hat schon im Jahre 1878 der deutsche Techniker Fleitmann, der Erfinder des Plattierens von Blechen durch das Walzschweißverfahren, eine großartige Idee gehabt. Danach packt man auf zwei miteinander zu verbindende Platinen noch ein zweites Paar so aufeinander, daß die Auflagewerkstoffplatinen praktisch aufeinanderliegen und die Grundwerkstoffplatinen gleichsam wie bei einem Kasten den oberen und unteren Deckel bilden. Darum spricht man hier auch von einem Kasten, bzw. in unserem Falle bei zweimal zwei Platinen von einem Doppelkasten. Die oberen und unteren Platinen ragen soviel über, daß ein sogenannter Füllstab eingeschweißt werden kann, wobei das Heftschweißen von der Hand, das Festschweißen mit einer Ellira-Schweißmaschine geschieht. So wird der innere Teil des Kastens mit den miteinander zu verbindenden Flächen vollkommen luftdicht abgeschlossen, so daß beim Aufwärmen auf Walztemperatur jegliche Oxydation vermieden wird, vorausgesetzt, daß so sorgfältig geschweißt worden ist, daß die Schweißnaht während des Erhitzens und des Walzens nicht aufreißen kann.

Die Walztemperatur richtet sich natürlich nach den Schmelzpunkten der Plattierungswerkstoffe, die z. B. bei Kupfer, Edelstahl oder bei dem Grundwerkstoff Stahl verschieden sind.

Der Kasten wird nun unter so starkem Druck, wie es die Werkstoffe vertragen können, ausgewalzt. Hierbei werden die Stahlplatinen mit den Auflageplatinen so fest miteinander verbunden, als wenn sie preßgeschweißt worden seien.

Nickelauflage erhöht Haftfestigkeit

Um aber das zu erreichen, was der Plattierchef als eine optimale Haftfestigkeit bezeichnet, beschichtet man die Haftseite des Auflagewerkstoffes, z. B. Edelstahl, der übrigens zu 80 Prozent als Auflagewerkstoff verwandt wird, in Oberhausen mit einer Nickelauflage und bedient sich dafür des Galvanisierverfahrens. Darum wandern auch die auf unserem Produktionsschema blau gezeichneten Auflageplatinen in die Galvanik, bevor sie mit den Stahlplatinen zu einem Paket verschweißt werden.

Nach dem Walzen müssen die mit ihrem Auflagewerkstoff aufeinanderliegenden zwei nunmehr plattierten Bleche getrennt werden. Damit aber die beiden Auflageplatinen durch Aufwärmen und Walzen nicht miteinander verschweißt und darum auch nicht mehr getrennt werden können, wird im Plattierwerk vor dem Zusammenbau des Kastens zwischen den Auflagewerkstoffplatinen eine Trennschicht angebracht. Diese verhindert selbst bei Erwärmung auf Schweißtemperatur ein Verschweißen beider plattierter Bleche.

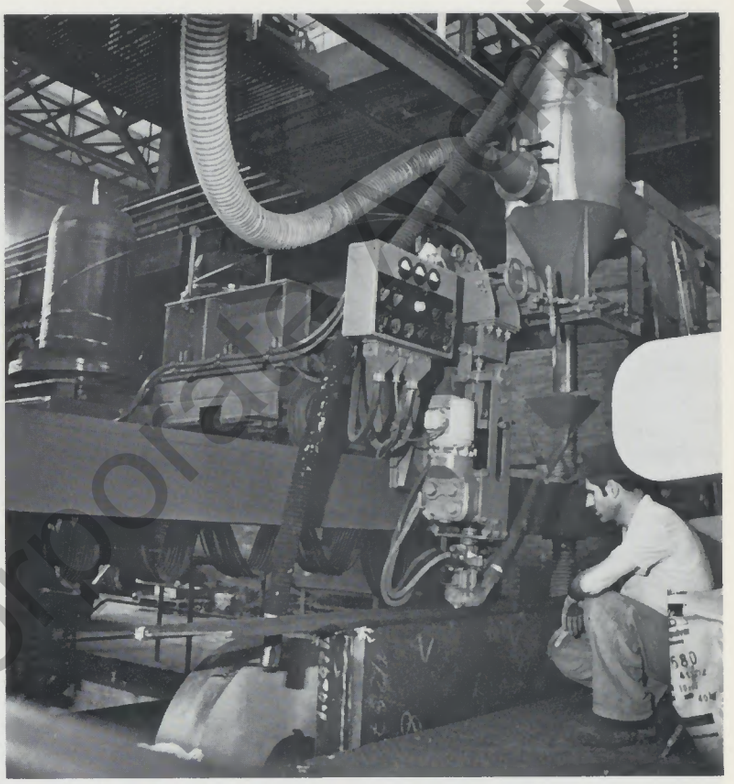
Die plattierten Bleche werden zur Erzielung optimaler Eigenschaften einer Wärmebehandlung unterzogen, die sich im allgemeinen nach dem Grundwerkstoff richtet. Dieser erhält bei dieser Wärmebehandlung die zur Gewährleistung der geforderten

thyssenkrupp Corporate Archives

mechanischen Eigenschaften günstigste Gefügeausbildung.

Von der Adjustage des Grobblechwalzwerkes, in der das Glühen und Trennen vorgenommen wird, wird ein Teil der plattierten Bleche wieder zurück in das Plattierwerk, und zwar in die Schleiferei transportiert, in der durch vollautomatische Schleifmaschinen das Blech auf eine für die Korrosionsbeständigkeit erforderliche Oberflächenausführung gebracht wird. Die geforderten Werte werden mit modernsten Meßgeräten überprüft.

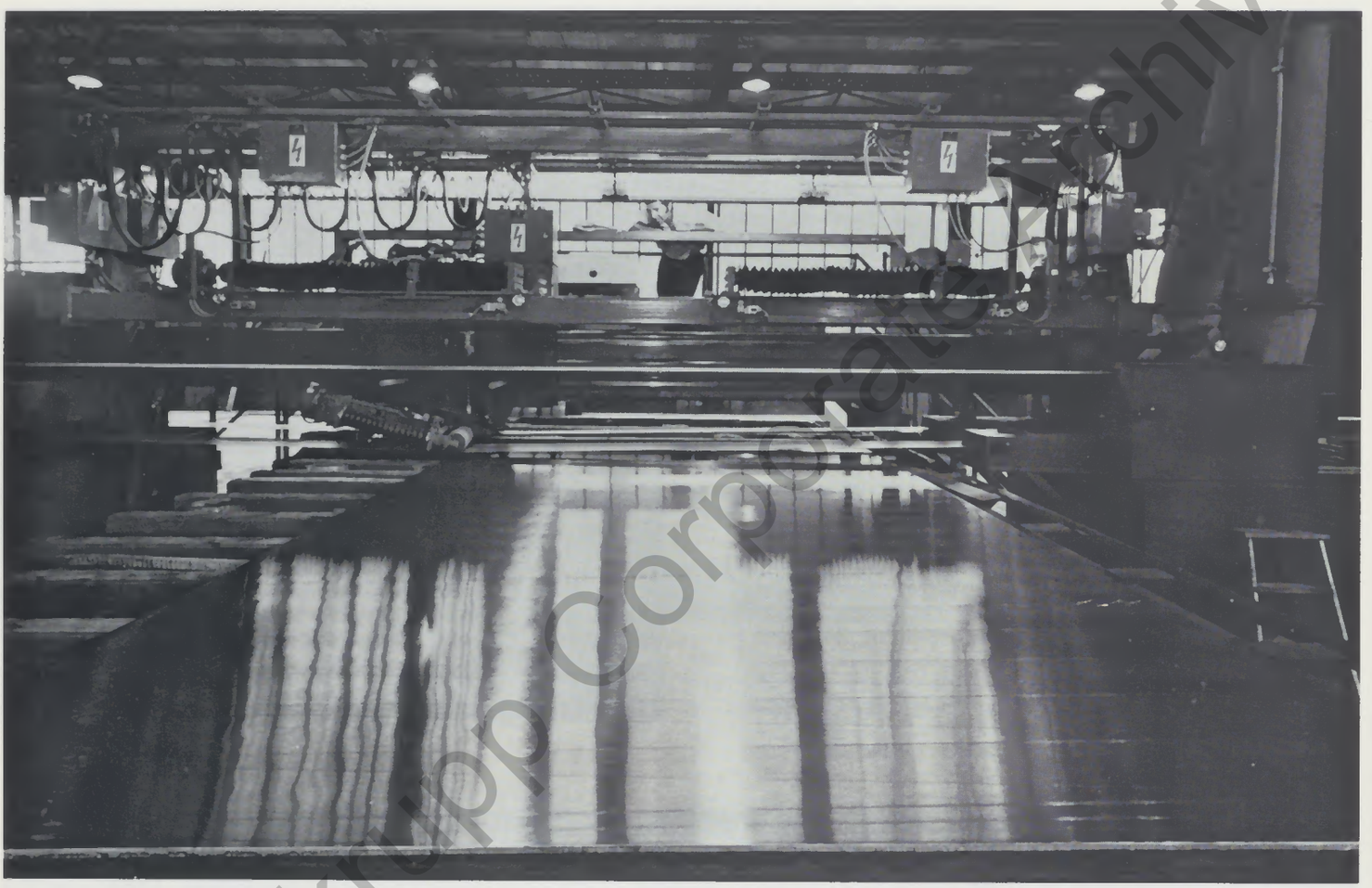
Die plattierten Bleche, die im Oberhausener Werk der Thyssen Niederrhein AG zu Mantelschüssen, Böden, Segmenten und sonstigen Preßteilen verarbeitet werden, gehen unmittelbar von der Grobblechadjustage in das neue Preßwerk zur Weiterverarbeitung. Das Schleifen erfolgt erst nach Beendigung der verformenden Behandlung im Preßwerk.



Die Bilder auf diesen beiden Seiten machen Produktionsvorgänge bis zum fertigen Doppelkasten bekannt. Links das Entzundern der Haftoberfläche des Grundwerkstoffes, rechts das Verschweißen des Doppelkastens und unten ein Stapel zum Auswalzen fertiger Doppelkästen.



thyssenkrupp Corporate Archives



Die guten Weiterverarbeitungs-Eigenschaften

Im Preßwerk kann man die guten Weiterverarbeitungs-Eigenschaften von plattierten Blechen leicht feststellen. Die Haftfestigkeit der nach dem Walzschweißverfahren hergestellten Bleche ist so groß, daß sie allen betrieblichen Beanspruchungen standhält und die Trennung des Auflagewerkstoffes vom Grundwerkstoff auch bei der Weiterverarbeitung nicht stattfindet. Plattierte Bleche lassen sich sowohl im kalten wie auch im warmen Zustand biegen, pressen, ziehen, stanzen, flanschen, bördeln, abkanten usw., ohne daß ein Abschieben der Werkstoffschichten zu befürchten ist. Man braucht also bei der Weiterverarbeitung nicht von der beim Stahl üblichen Behandlungsweise abzuweichen, allerdings müssen besondere Eigenschaften der Plattierungsauflage berücksichtigt werden.

Plattierte Bleche können auf der Schere, aber auch durch autogenes sowie Plasma-Brennschneiden geschnitten werden. Die Verbindungsart ist heute ausnahmslos das Schweißen. Durch die Entwicklung der Schweißtechnik ist auch ein immer größer werdender Einsatz von plattierten Blechen, vor allem im Behälter- und Apparatebau, zu beobachten.

Seit 1962 Erfahrung im Plattieren

Die Herstellung plattierter Grobbleche ist für Oberhausen keine neue Produktion. Neu ist nur das Pattierwerk, wobei wir Gebäude und Anlagen darunter verstehen, und neu ist die Kapazitätsgröße. Als die Vorgängerin der Thyssen Niederrhein AG, die HOAG, in den sechziger Jahren die Erzeugung von Qualitätsstählen zum Produktionskonzept erhob, nahm man die Herstellung plattierter Bleche ins Programm. So wurden 1962 die ersten Versuche gefahren, aber bald schon größere Mittel zur Verfügung gestellt. In der damaligen mechanischen Werkstatt des Grobblechwalzwerkes wurde Raum für die Plattierung bereitgestellt. Man entschied sich damals für das amerikanische Lukens-Verfahren, für das die frühere HOAG die Lizenz nahm und das neben anderen auch heute noch im neuen Oberhausener Plattierwerk angewandt wird und das die — bereits ausführlich behan-

thyssenkrupp Corporate Archives

delte – Vernickelung der Haftfläche des Auflagewerkstoffs vorsieht. Ausgelegt war die erste Plattieranlage auf 150 t im Monat. Doch wurden später auch bei günstigen Abmessungen Spitzen von 350 t im Monat erreicht.

Die Ausweitung der Produktion war für die HOAG nicht einfach, da der Markt im wesentlichen durch die qualitativ guten Produkte der Thyssen-Gruppe abgedeckt wurde. Das Werk Mülheim verfügte über eine wesentlich größere Kapazität als Oberhausen. So war es im wesentlichen der relativ günstigen Marktentwicklung zu verdanken, daß Oberhausen einen Marktanteil erwerben konnte.

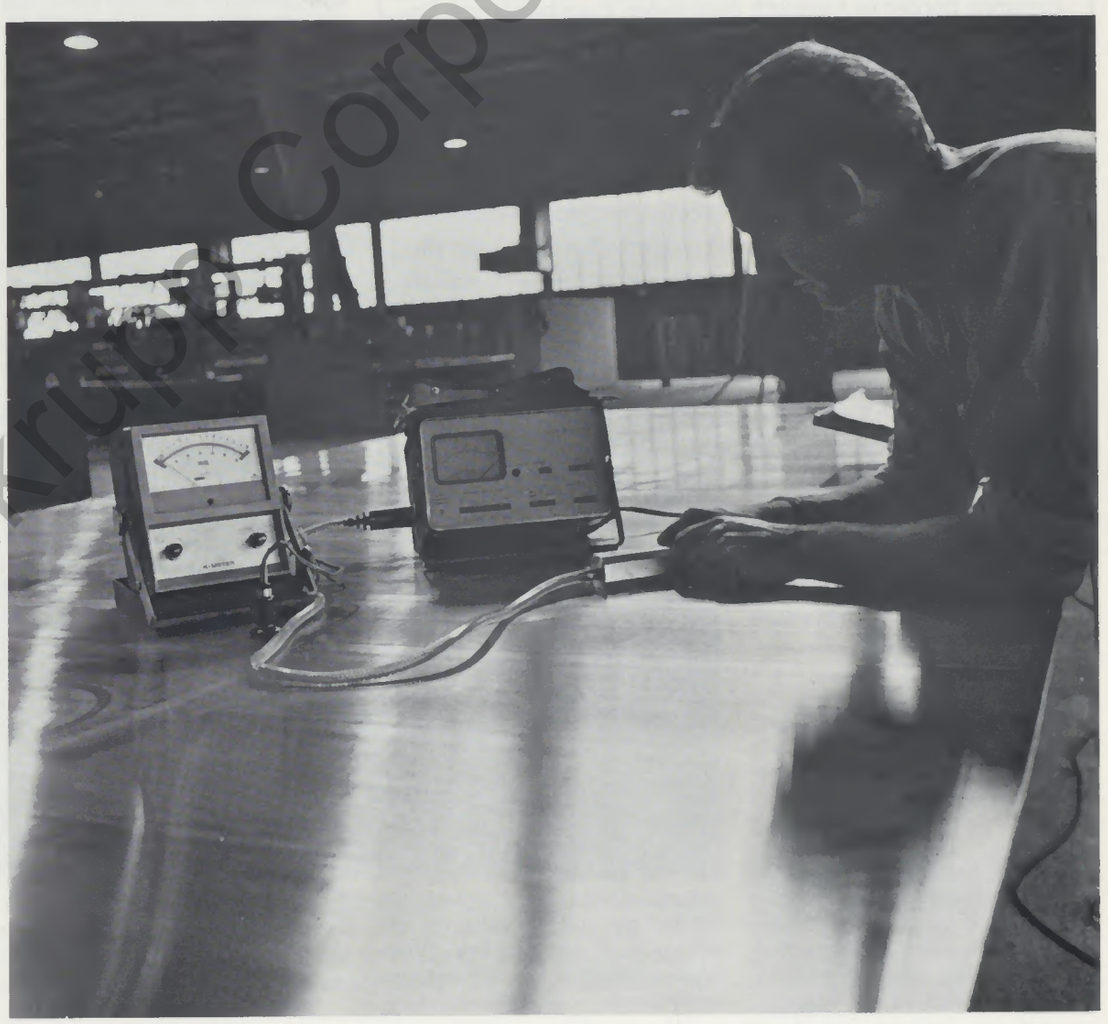
Programmbereinigung zugunsten Oberhausens

Nach der Eingliederung der HOAG in die Thyssen-Gruppe wurde die Qualität der Oberhausener Plattierung dadurch hervorgehoben, daß sie neben der Mülheimer Anlage bestehen blieb. Hierzu trug auch der Umstand bei, daß die Thyssen-Gruppe jetzt mit einem zusätzlichen Plattierungsverfahren auf dem internationalen Markt erscheinen konnte. Eine neue Situation entstand, als die Thyssen Röhrenwerke in Mülheim die ATH-Gruppe verließen und der Mannesmann-Gruppe unter gleichzeitiger Bildung der Mannesmannröhrenwerke zugeordnet wurden. Damit verschoben sich die Schwerpunkte innerhalb der Mülheimer Anlagen so grundsätzlich, daß die Thyssen-Gruppe beschloß, die beiden ihr zugehörigen Plattierungen in Oberhausen und Mülheim unter Bau eines neuen Plattierwerkes bei der Thyssen Niederrhein AG in Oberhausen zu konzentrieren. Gleichzeitig mit dem Stamm erfahrener und fähiger Spezialisten kam ein Großteil der Spezialmaschinen von Mülheim nach Oberhausen.

Die Vereinigung beider Werke mit ihren Erfahrungen macht dieses neue Plattierwerk der Thyssen-Gruppe in Oberhausen zu einem der größten seiner Art in Europa.

Die Erzeugung von plattierten Blechen nach dem Walzschweißverfahren wurde in Deutschland bereits im Jahre 1935 von der damaligen Deutsche Röhrenwerke AG in Zusammenarbeit mit der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, aufgenommen. Letztere hat auch heute noch den Verkauf des plattierten Materials in der Thyssen-Gruppe inne. Somit ist die DEW auf diesem Markt seit bald 40 Jahren führend tätig.

Die gesamte Produktion der Thyssen-Gruppe an plattiertem Material liegt seit Beginn dieses Jahres bei der Thyssen Niederrhein AG in Oberhausen.



Nachdem der Auflagewerkstoff in vollautomatischen Schleifmaschinen auf eine für die Korrosionsbeständigkeit erforderliche Oberflächenausführung gebracht worden ist (Bild oben links), werden die geforderten Werte mit modernsten Meßgeräten – auf unserem Bild rechts – überprüft.

thyssenkrupp Corporate Archives

Das Programm 1972/73 der Erwachsenenbildung

Eine breit gefächerte Angebotspalette an Bildungsmöglichkeiten

Das Kuratorium für Erwachsenenbildung im Werk Oberhausen legt das Programm 1972/73 über alle Weiter- und Fortbildungsmaßnahmen vor, die in den nächsten zwölf Monaten im wesentlichen im Berufsbildungszentrum durchgeführt werden. Dieses Programm wird in einer übersichtlich aufgemachten Broschüre vorgestellt, die es jedem Mitarbeiter gestattet, sich schnell und gründlich über das Bildungsangebot für Erwachsene zu informieren. Außerdem wird ihm jeweils die Kontaktstelle genannt, bei der er Auskunft über jeden Kurs bekommt. Da das Programm gegliedert ist nach den Weiterbildungsmöglichkeiten für Mitarbeiter in Produktionsbetrieben, für Facharbeiter, Gruppenführer, Vorarbeiter, Meister, für kaufmännische und technische Mitarbeiter, für Führungskräfte aus beiden Bereichen und schließlich für Vertrauensleute und nach den Fortbildungsmöglichkeiten zum Facharbeiter, kann jeder Mitarbeiter das für ihn Passende heraussuchen, ohne das Programm in seiner Gesamtheit durchackern zu müssen, obwohl auch das sich lohnen würde. Das Programm 1972/73, dessen Titelblatt wir auf Seite 19 zum Einprägen des Bildes abdrucken, gehört in die Hand jedes Mitarbeiters, der sich nicht damit zufrieden gibt, auf seinem augenblicklichen Bildungsstand stehen zu bleiben, sondern der teilhaben will an der technischen und gesellschaftlichen Entwicklung, ohne die ein Fortschritt auch für jeden einzelnen nicht möglich ist.

„Die wirtschaftlichen und sozialen Ziele unseres Unternehmens sind nur mit Mitarbeitern zu erreichen, die den wachsenden Anforderungen der Arbeitswelt genügen", heißt es im Vorwort, das das Kuratorium für Erwachsenenbildung dem Programm 1972/73 mit auf dem Weg in die Belegschaft des Werkes Oberhausen gegeben hat. Mit welchen Maßnahmen der Weiterbildung neben denen der Berufsgrundausbildung diese Zielsetzung erreicht werden soll, darüber gibt die Programmbroschüre Aufschluß.

Klarheit in grundlegenden Fragen als Voraussetzung

Um zunächst Klarheit über ihre Lage in Gesellschaft und Betrieb zu gewinnen, aus denen sich Motive für die Teilnahme an Bildungsmaßnahmen ergeben können, wird auf freiwilliger Basis für ungelernte Produktionsarbeiter, die noch an keiner Bildungsveranstaltung des Werkes teilgenommen haben, ein Seminar veranstaltet, das gesellschaftspolitische Fragen zum Inhalt hat. Dieser „Gesellschaftspolitisches Seminar" genannte Lehrgang, der vom 12. bis 16. Februar 1973 im BBZ stattfindet, befaßt sich mit den Themen: „Technischer Fortschritt — Gesellschaftlicher Fortschritt — Sicherer Arbeitsplatz?" Dabei werden folgende Fragen gestellt und beantwortet:

- „Welchen Einfluß haben technische Änderungen auf die Stellung des Arbeiters im Betrieb?"
- „Wie sieht der Arbeiter seine Chancen, seine Position im Betrieb zu verbessern? Woran liegt es, daß er Bildungschancen (hat er welche?) weniger nutzt als andere?"
- „Welche innerbetrieblichen und außerbetrieblichen Möglichkeiten zur Ausweitung des beruflichen und gesellschaftlichen Wissens bestehen tatsächlich und welche kann man nutzen?"

Jeder Teilnehmer soll durch dieses Seminar befähigt werden, über seine Arbeitssituation nachzudenken und daraus Schlußfolgerungen für seine berufliche und gesellschaftliche Stellung zu ziehen. Damit wird dieses gesellschaftspolitische Seminar zu einem Grundlagelehrgang, dem innerhalb der Weiterbildungsmaßnahmen des Werkes Oberhausen eine besondere Bedeutung zukommt.

Die Weiterbildungsmöglichkeiten für ungelernte Mitarbeiter

Neben diesem Einführungsseminar stehen im Programm 1972/73 dem ungelernten Mitarbeiter ein Lehrgang „Walzwerkskunde für Draht- und Feinstraße", der 20 Stunden dauert, und ein „Vorbereitungslehrgang auf die Abnahme der Prüfungen von Stahlschweißern nach DIN 8560 in Lichtbogenschweißen und Gasschweißen" zur Verfügung. Wie lange dieser Lehrgang für die Mitarbeiter der Instandhaltungsbetriebe dauert, ist individuell verschieden und richtet sich je nach dem Prüfungsziel.

Fortgesetzt und im Dezember diesen Jahres abgeschlossen wird der Lehrgang „Grobblechadjustage", der bereits im November 1970 begann und die Mitarbeiter des Blechwalzwerkes mit den Arbeitsmitteln elektronischer Datenverarbeitungsanlagen (EVD) vertraut gemacht hat, da die Fertigung im Blechwalzwerk mit Hilfe der EVD gesteuert wird.

Der Weg der Un- oder Angelernten zum Facharbeiter

Dem Angebot an Weiterbildungsmöglichkeiten für ungelernte Produktionsarbeiter mit im Grunde nur zwei Lehrgängen stehen 1972/73 Möglichkeiten der Fortbildung zum Facharbeiter gegenüber, einer Ausbildung, die die erste Voraussetzung für einen beruflichen Aufstieg darstellt.

Im April 1973 beginnt ein neuer Lehrgang, der der Vorbereitung von angelernten Schlossern auf die Facharbeiterprüfung „Betriebsschlosser" dient. Gerade auf diesem Gebiet konnte die Oberhausener Erwachsenenbildung besondere Erfolge verzeichnen. Nicht allein, daß ein solcher Vorbereitungslehrgang bereits von einer Reihe von Schlossern mit der Überreichung der Facharbeiterbriefe hinter sich gebracht werden konnte und daß im November dieses Jahres wieder einer vor seinem Abschluß steht, sondern auch das Interesse für den neuen Kursus ist bereits heute sehr groß.

Zum vierten Male seit Bestehen des BBZ können ungelernte Produktionsarbeiter, die eine mindestens dreijährige Praxis in Produktionsbetrieben hinter sich haben müssen, einen Lehrgang beginnen mit dem Ziel, Hüttenfacharbeiter zu werden. Obwohl ein neuer Lehrgang 24 Monate dauert und die Ausbildung außerhalb der Arbeitszeit stattfindet, konnte die Werkzeitschrift bereits über eine Reihe von Hüttenfacharbeitern berichten, die sich diese Qualifikation in der Oberhausener Erwachsenenbildung erwarben. Ende 1972 geht ein Lehrgang der Fachrichtung Walzwerk und Ende nächsten Jahres einer in den Fachrichtungen Stahlwerk und Walzwerk zu Ende. Der neue Lehrgang, der am 1. September dieses Jahres begonnen hat, ist für Teilnehmer der Fachrichtung Walzwerk bestimmt.

Es verdient für alle die, die an der Ausbildung zum Hüttenfacharbeiter teilnehmen wollen, Erwähnung, daß in drei Berufsfeldern ausgebildet und geprüft wird. Die Summe der drei Einzelprüfungsergebnisse ergibt die Endnoten für den Facharbeiterbrief. Darin ist eine echte Erleichterung für den Lehrgangsteilnehmer zu sehen.

Eine Abrundung erfährt das Programm der Fortbildungsmaßnahmen für ungelernte Belegschaftsmitglieder durch den angebotenen Lehrgang „Ausbildung zum Elektriker". Nach einer 1½jährigen Ausbildung mit einer Abschlußprüfung soll interessierten Mitarbeitern die Möglichkeit gegeben werden, sich für eine Tätigkeit im elektrischen Betrieb zu qualifizieren.



Daß die Fortbildungsmöglichkeiten nicht nur von den jüngeren Belegschaftsmitgliedern genutzt werden, sondern auch von solchen, die die Fünfzig bereits überschritten haben und graue Schläfen tragen, wurde in dem Lehrgang der 15 Hochöfner zum Hüttenfacharbeiter offenbar, als nämlich — auf unserem Bild — Dipl.-Ing. Kaempf den beiden Ältesten des Lehrgangs den Facharbeiterbrief mit Glückwunsch überreichen konnte.

Allein sechs Lehrgänge für Facharbeiter

Wenn sich auch mit den eben erwähnten Lehrgängen die Ausbildungsmöglichkeiten in der Oberhausener Erwachsenenbildung erschöpfen, sind jedoch die Weiterbildungsmöglichkeiten noch lange nicht am Ende. Da gibt es allein sechs Lehrgänge für die Weiterbildung von Facharbeitern, z. B. über Sicherheitseinrichtungen an Wärme- und Vergüteöfen, über Ofentechnik, über Hydraulik, über Elektrotechnik, über Messen und Meßmittel, über Untersuchungen an verfahrenstechnischen Meß- und Regelanlagen und deren Bauelemente.

Für Gruppenführer und Vorarbeiter gibt es ein Seminar, um diesem Personenkreis Kenntnisse über die Voraussetzungen zu vermitteln, die dem optimalen Einsatz ihrer Mitarbeiter dienen. Fortgesetzt wird ein Lehrgang für solche Meister, die keine Abschlußprüfung einer Hüttenmeisterausbildung gemacht haben. Ihnen soll technisches Grundlagewissen für ihre Arbeit im Betriebsalltag vermittelt werden.

thyssenkrupp Corporate Archives

Meister durch Betriebsgespräche immer up to date

Besondere Bedeutung im Rahmen der Weiterbildungsmöglichkeiten der unteren Führungskräfte kommt den in Oberhausen seit langem mit Erfolg praktizierten Betriebsgesprächen der Meister zu. Hierbei werden die Meister über aktuelle Fragen des Werkschutzes, der Arbeitssicherheit und des Arbeitsrechtes informiert, so daß sie auf diesen Gebieten immer den letzten Stand der Erkenntnisse vermittelt bekommen. Darüber hinaus dienen diese Betriebsgespräche einer Kontaktpflege zwischen den Meistern der Produktionsbetriebe und denen der Erhaltungsbetriebe.

Mit einem im Winterhalbjahr viermal stattfindenden zweitägigen Meisterseminar, in dem Führungsprobleme und Fragen aus der Praxis des Lohnrahmentarifvertrages behandelt werden, schließt das Angebot an Weiterbildungsmaßnahmen für die Facharbeiter und die unteren Führungskräfte des technischen Bereiches.

Lernt u. a. Englisch im BBZ

Mitarbeiter des kaufmännischen und technischen Bereiches können im BBZ Englisch lernen, wobei besondere Lehrgänge für technisches Englisch stattfinden. Man kann sich auch in der freien Rede schulen lassen oder ein Seminar über Arbeitsrecht mitmachen. Das sind alles Bildungsmöglichkeiten für Belegschaftsangehörige aus allen Bereichen. Speziell für Personalsachbearbeiter ist ein weiteres Seminar über das neue Betriebsverfassungsgesetz und seine Konsequenzen für die Personalarbeit bestimmt. Hier stehen Themen auf dem Arbeitsplan wie: Personalplanung und -entwicklung, berufliche Bildung, die künftige Bedeutung der elektronischen Datenverarbeitung für die Personalverwaltung, der Einfluß gesellschaftspolitischer Veränderungen auf die Personalarbeit und die Anwendung ergonomischer Arbeitsmethoden in der Hüttenindustrie.

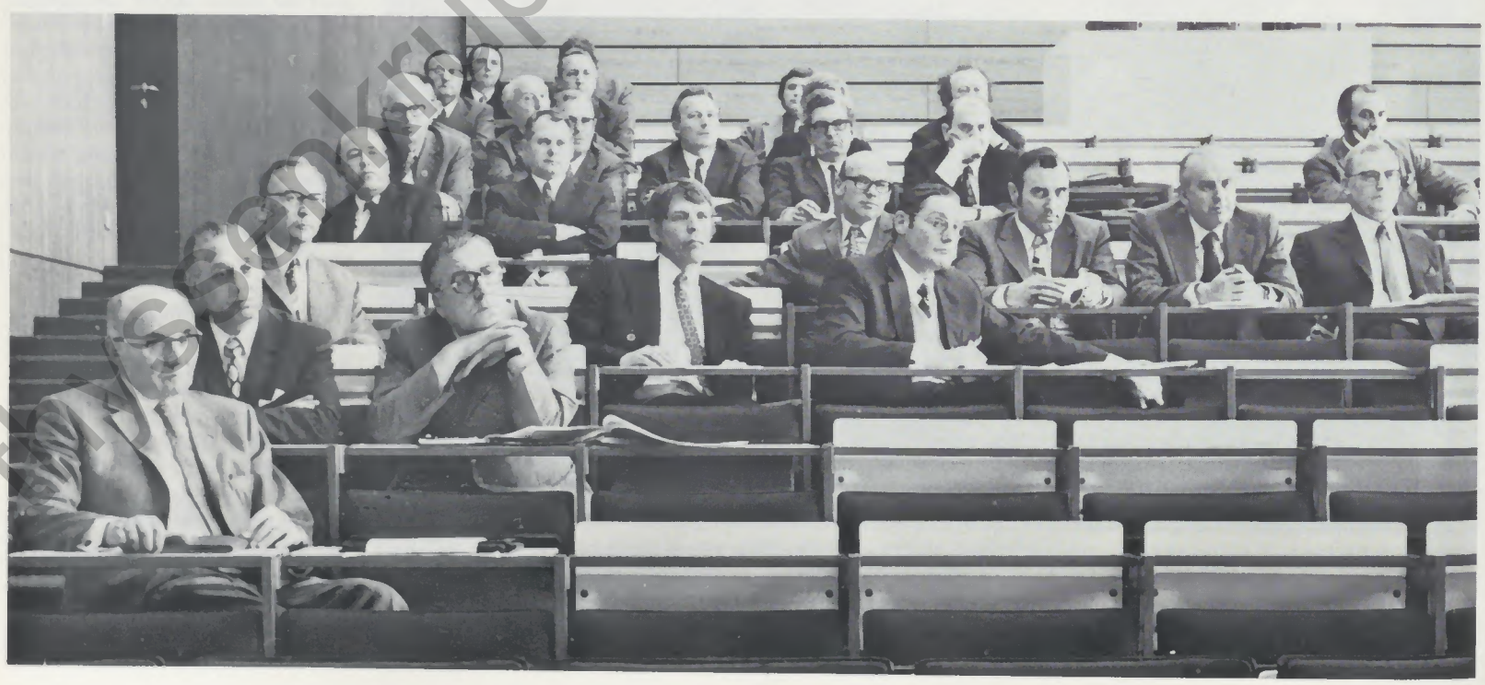
Daß Briefe Brücken zum Erfolg sind, soll im Seminar „Der moderne Geschäftsbrief" Korrospondenten und Sekretärinnen unter Beweis gestellt werden.

Auch ein Programm für Führungskräfte und leitende Angestellte

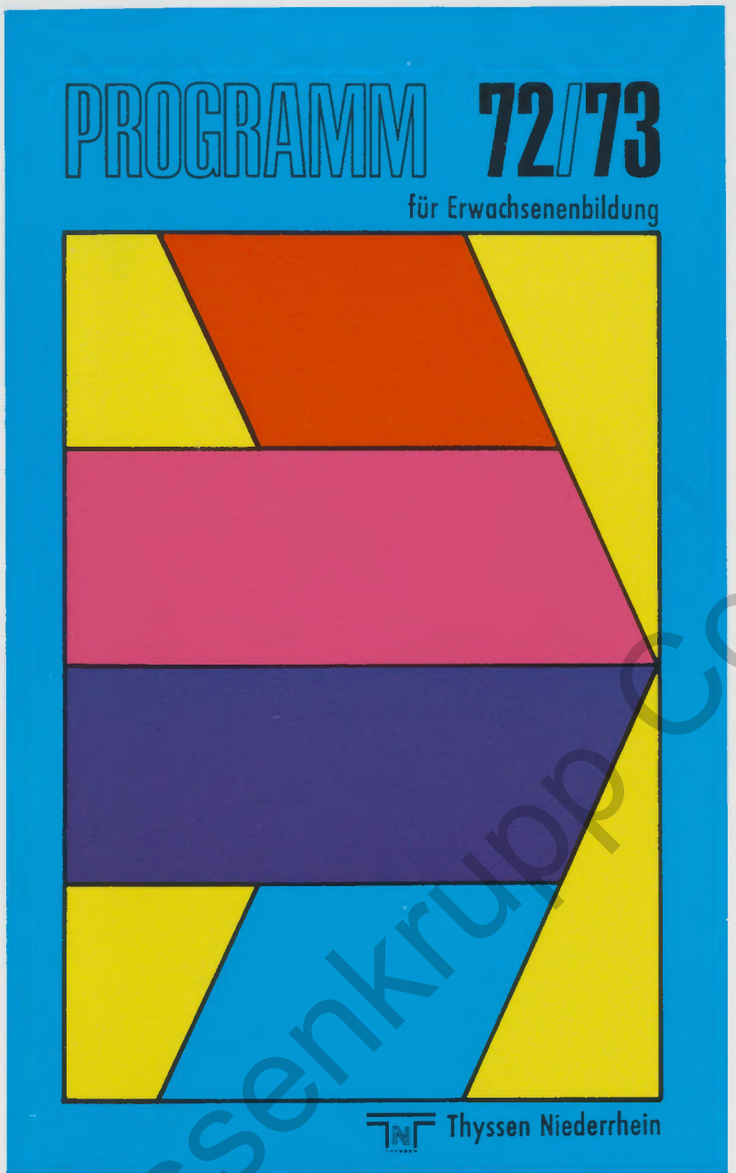
Es ist bei der Konzeption, die Arbeitsdirektor Friedrich Kübel der Bildungsarbeit in Oberhausen mit der Errichtung des Berufsbildungszentrums gegeben und sowohl in der Eröffnungsansprache als auch bei späteren sich bietenden Gelegenheiten formuliert hat, selbstverständlich, daß auch den technischen und kaufmännischen Führungskräften Weiterbildungsmöglichkeiten angeboten werden, und daß — wie schon im vergangenen Jahr — ein Seminar für leitende Angestellte geplant ist.

Für technische Führungskräfte sind zwei Lehrgänge vorgesehen, und zwar „Grundlagen der Regeltechnik" für Ingenieure, Techniker und Meister des gesamten Produktionsbereiches sowie der Erhaltungsbetriebe und „Werkstoffkunde für Mitarbeiter der Abteilungen Stahlentwicklung, Schweißtechnik, angewandte Metallphysik".

Den Mitarbeitern beider Bereiche — dem kaufmännischen und technischen — stehen die Seminare „Werkstoffkunde", „Führungstechniken und ihre Auswirkungen auf die Leistungsbereitschaft der Mitarbeiter" und „Rechnungswesen" offen.



thyssenkrupp Corporate Archives



So sieht der Titel des Programms für die Oberhausener Erwachsenenbildung aus. Allen Interessierten wird empfohlen, sich dieses Programm in ihrem Betrieb oder in ihren Abteilungen oder auch bei der Abteilung PAF zu besorgen.

Das Programm 1972/73 sieht ebenfalls ein Seminar für leitende Angestellte vor, wie es bereits auch im letzten Programm der Erwachsenenbildung durchgeführt wurde. Unser links stehendes Bild wurde bei dieser Veranstaltung gemacht.

Das Thema des bereits erwähnten Seminars für leitende Angestellte heißt „Planung der automatisierten Datenverarbeitung (ADV) bei TN". Hierbei wird unter anderem mit dem Stand der ADV und mit neuen Projekten der ADV bei TN bekanntgemacht. Auch lernt man das TN-Nachrichtensystem kennen und die Betriebsweise des zentralen Rechnersystems.

Auch Ausbilder sollen auf die Schulbank

Die Durchführung eines solchen Weiterbildungs- und Fortbildungsprogrammes – vor allem auch bei den Anforderungen in der beruflichen Grundausbildung – kann nur gelingen, wenn auch Ausbilder und Lehrkräfte immer mit dem neuesten Stand der Lehr- und Lernmethoden vertraut gemacht werden und sie selber in Schulungsveranstaltungen und Seminaren mit Ausbildungsproblemen konfrontiert werden. Für sie gibt es z. B. eine Informationsveranstaltung, die sich mit dem Einsatz moderner Unterrichtsmittel befaßt, oder eine mehrtägige Arbeitstagung der Ausbilder des technischen Bereiches mit dem Thema „Konflikte auf dem Weg zu kooperativer mitbestimmungsgemäßer Ausbildung". Für diese Arbeitstagung sind als Gesprächspartner Mitarbeiter aus dem Bereich des Arbeitsdirektors, der Personalleitung, der Abteilung Aus- und Fortbildung, aber auch der Betriebsrat, die Jugendvertretung, die Vertrauensleute, die Gewerkschaften, die Volkshochschule und Vertreter von „Arbeit und Leben" vorgesehen.

Orientierungshilfen für seine Ausbildungsarbeit wird dem Ausbilder im gewerblich technischen Bereich auf sechs im Programm angekündigten Weiterbildungsveranstaltungen gegeben.

Besonders wichtig für die Berufsgrundausbildung im kaufmännischen Bereich sind die Ausbildungsbeauftragten, also jene Mitarbeiter in den Abteilungen, denen die Ausbildung des kaufmännischen Nachwuchses in der Praxis obliegt. Hier sind zwei Seminare vorgesehen, die das Ziel haben, den Ausbildungsbeauftragten die pädagogischen, psychologischen, methodisch-didaktischen und arbeitsrechtlichen Voraussetzungen an die Hand zu geben, um eine sachgerechte und angemessene Ausbildung zu gewährleisten.

Vertrauensleute mit in das Schulungsprogramm einbezogen

Wie schon in den Vorjahren sind die Vertrauensleute des Werkes Oberhausen in den Kreis derer einbezogen, die durch die Weiterbildungsmaßnahmen profitieren. Hier sind vierwöchentlich zweistündige Schulungsveranstaltungen vorgesehen. Von Mitarbeitern der Personalabteilung werden die Konsequenzen aus der Neugliederung des Personalbereiches dargestellt werden. Der zweite große Themenkomplex, bei dessen Behandlung auch Arbeitsdirektor Friedrich Kübel auf der Referentenliste steht, soll sich mit der Anwendung und den Anwendungsmöglichkeiten der Arbeitswissenschaften beschäftigen und soll die Mitwirkungsmöglichkeiten der Vertrauensleute auf diesem Gebiet untersuchen.

Die Broschüre mit dem Programm 1972/73 der Erwachsenenbildung schließt mit Hinweisen auf berufsnahe Kurse und ausgewählte Veranstaltungen aus dem Programm der Volkshochschule in Oberhausen.

thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives