

8
74

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Dem letzten Heft der Werkzeitschrift und auch dieser Ausgabe haben wir für die Leser im Betrieb ein Faltblatt beigelegt, das über ein paar Grundregeln informiert, bei deren Beachtung man sich vor den unangenehmen Folgen extremer Hitze schützen kann. Diese Regeln sind vor allem für die Mitarbeiter in den Heißbetrieben, also an den Öfen und an den Walzgerüsten, wichtig. Den Titel dieses Faltblattes ziert eine Figur, die wir übrigens auf der Seite 19 bei der Veröffentlichung von zehn Geboten zum Schutz vor großer Hitze in dieser Ausgabe noch einmal zeigen und die den Lesern als der Prototyp des klugen Mitarbeiters vorgestellt wird. Heißt doch ihr Leitspruch: „Der kluge Mann beugt vor!".

Diesem klugen Mann werden wir in Zukunft häufiger in der Werkzeitschrift, aber auch auf Faltblättern, begegnen. Es gibt ja in einem Hüttenwerk wie dem unsrigen noch eine Reihe anderer Situationen als extreme Hitze, in denen Vorbeugen und richtiges Verhalten das Leben am Arbeitsplatz leichter und vor allem gefahrloser macht. Was unser kluger Mitarbeiter – und damit alle klugen Mitarbeiter im Betrieb – macht, um allen Situationen gewachsen zu sein, das wird er an vielen Beispielen zeigen. Und wer sich in gleicher oder ähnlicher Situation genauso verhält wie unser kluger Mann vor der roten Fläche, die „Vorsicht" signalisiert, kann sich und anderen manchen Ärger, aber auch Leid und Krankheit durch Verhütung von Unfällen, durch Vorbeugung und richtiges Verhalten ersparen.

In diesem Sinne „Der kluge Mann beugt vor!"

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über eine neue Werksbahnbrücke in
Brückenüberbau aus 160 t wetterfestem TN-Stahl in 48 Stunden eingefahren 4

über ein Arbeitssicherheitskolloquium in
Frage der Verantwortung bei Arbeitsunfällen von Führungskräften diskutiert 5

über den feierlichen Abschluß der Ausbildung in
Ausbildung erfolgreich beendet 5

über eine neue Unfallverhütungsvorschrift in
Gehörschutz – wichtiges Verhütungsmittel gegen Gehörschäden 6

über ein Spiel mit sehr ernstem Hintergrund in
Testen Sie einmal, ob Ihr Sicherheitsbewußtsein groß genug ist, um Sie zu schützen! 7

über das Ergebnis einer Gemeinschaftsarbeit innerhalb der Thyssen-Gruppe in
Farbenfroher New-Look soll den „Blaumann" ablösen 8+9

über die Arbeit einzelner Mitarbeitergruppen in der Fortsetzung der technischen Serie „Erhaltung", und zwar in
Organisation des Arbeitsablaufes – eine der Grundlagen der Instandhaltung 10–17

über persönliche Daten in
Personalien 17

über die diesjährigen Festspiele in Recklinghausen in
Ruhrfestspiele 1974 – ein nachdenklicher Rückblick 18

über die Lösung des Sicherheitstestes, über Produktionssteigerungen in der Stahlindustrie der BRD u. a. in
Kurz informiert 19

Unser Titelfoto wurde in einer Halle des Werkes Oberhausen aufgenommen und zeigt Mitarbeiter des Erhaltungsbetriebes auf dem Weg zum Arbeitsplatz. – Auf dem Rücktitel sehen wir den Zangenbaum eines Tiefofenkrans bei der Generalüberholung in der mechanischen Werkstatt.

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: Hohlsiepe (Seiten 4 + 5); ATH-Steinmetz (Seiten 6 + 7); TN-Grosse (Titel, Rücktitel und alle übrigen Fotos).

Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

15 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt DM 9080,— honoriert

Wenn man von 15 Verbesserungsvorschlägen, die insgesamt mit DM 9080,— prämiiert wurden, den Vorschlag mit der Höchstprämie von DM 2400,— abzieht, so bleibt für die restlichen 14 Vorschläge mit DM 6680,— noch ein Betrag über, der einen hohen Prämiendurchschnitt garantiert. Mit einem Geldbetrag wurden die folgenden Einreicher für ihre Verbesserungsvorschläge bedacht:

Boll, Paul, WFZ/WDZ, Bundabweiser am Längsband in der Zurichtung/Drahtstraße II

Dupont, Karl / Franzen, Theodor, MBauS, Einsatz eines Transportwagens zum Verlegen von Herdsteinen/MBau

Geyer, Manfred, WLP, Auffangvorrichtung an den Schrottrutschen der Häckselscheren / Drahtstraße II

Hellmann, Herbert, MS, Auswechselbare Nocken am Zangenkopf des 16-t-Stripperkrans in SM II

Hinske, Wilhelm, BIGZ, Anbringen eines Vorstoßes am Rollgang der Schere 46 in BIGZ

Kranz, Heribert, MSP, Geänderte Befestigung der Auflageböcke für die Übergabe in der Brammenadjustage

Molski, Norbert, MSP, Anfertigen von Montagebühnen für Reparaturen an den Kränen der Brammenadjustage

Richter, Josef, WFZ, Änderung der Bindedrahttrommeln an den Sundmaschinen/Drahtstraße II

Schommers, Diethelm, MW, Bremsvorrichtung für den Sinterbandantrieb und den Sintergebläseläufer in der Sinteranlage Walsum

Schraven, Winfried, / Karl, Hans-Joachim, F-ST, Einsatz von Büretten aus Chrom-Nickel-Stahl für Schweißprobenuntersuchungen in F-ST

Schröder, Altfried, BIGZ, Geänderte Maßbezeichnung von Blechen auf den Kühlbettlisten und Blechbegleitkarten

Schüler, Ubbo / Meierhöfer, Hans-Jürgen, F-VT, Anfertigen eines verbesserten Injektors für die Stahlaufbereitung/F-VT

Stankovic, Milorad, WZu, Geänderte Lagerhaltung für die Messerrolle an der Schere III/550er-Zurichtung

Vogel, Edgar / Speicher, Hugo, WFein, Vorrichtung zum Abpressen von Drallscheiben in WFein

Vogelpoth, Ernst, QWV/Labor, Änderung der Analysenmethode zur Bestimmung des metallischen Eisens in QWU

ATH-Aufsichtsrat stimmte zu

Der Aufsichtsrat der August-Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung am 15. Juli 1974 dem zwischen der August Thyssen-Hütte AG und der Rheinstahl AG vereinbarten Beherrschungs- und Gewinnabführungsvertrag zugestimmt. Der Vertrag wurde den Aktionären der ATH am 27. August in einer außenordentlichen Hauptversammlung zur Beschlußfassung vorgelegt. Über diese außerordentliche Hauptversammlung werden wir in unserer nächsten Ausgabe berichten.

Beförderungsleistung und Umschlag gingen leicht zurück

Nach dem Bericht zur Betriebs- und Geschäftslage des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen im dritten Quartal des Geschäftsjahres 1973/74 — April/Juni — sank die Beförderungsleistung im Berichtszeitraum um zwei Prozent gegenüber dem zweiten Quartal. Die Beförderungsleistung betrug im Monatsdurchschnitt etwa 9,6 Mill. t. In der gleichen Zeit sank auch der Umschlag in den Werkshäfen von monatsdurchschnittlich 1713000 t im zweiten Quartal auf 1576000 t — also um rund acht Prozent. Als Gründe für diesen Rückgang werden die verminderte Aufbringung des Hochofen Schwelgern wegen Reparatur, sowie die Stillegung der Zeche Jacobi genannt.

Bildungsurlaub in der Diskussion

Der stellvertretende Landesbezirksvorsitzende des DGB, Bert Hartig, äußerte sich befriedigt über die Ergebnisse der öffentlichen Diskussion, die der Entwurf eines Bildungsurlaubsgesetzes des DGB-Landesbezirks NRW gezeitigt hat. Die beiden großen Fraktionen der SPD und CDU im Landtag teilten dem DGB mit, daß sie diesen Gesetzentwurf beraten werden. Beide Fraktionen wiesen auf die Bedeutung des vom Landtag verabschiedeten Weiterbildungsgesetzes und auf dessen Zusammenhang mit dem Bildungsurlaub hin.

Betriebs- und Jugendversammlungen im September

Die nächste Betriebsversammlung findet am Sonntag, dem 15. September, um 9.00 Uhr, in der Stadthalle Oberhausen, statt. Auf der Tagesordnung stehen die Berichte des Betriebsrates, Produktions- und Personalberichte und eine Aussprache.

Die nächste Jugendversammlung ist für Freitag, den 13. September, um 7.45 Uhr im Werksgasthaus angesetzt.

Anträge für Kindergeld ausfüllen!

Mit Wirkung vom 1. Januar 1975 treten neue Bestimmungen für die Zahlung des Kindergeldes in Kraft. Die dafür benötigten Anträge liegen auf den Betriebsratsbüros zum Abholen bereit. Für die Hauptverwaltung liegen sie im Empfang aus. Die ausgefüllten Anträge sind bei den Betrieben bzw. Abteilungen abzugeben. Von dort werden sie gesammelt an die PV weitergeleitet, damit sie dem Arbeitsamt zugestellt werden können.

Wer bisher schon Kindergeld vom Arbeitsamt erhält, braucht keinen neuen Antrag — auch nicht für das erste Kind — zu stellen, da das Arbeitsamt automatisch das neue Kindergeld zahlt.

Im Manteltarifvertrag nicht vorgesehen

Wir haben bei der Behandlung der Arbeit der Lohn- und Gehaltskommission des Betriebsrates im Bericht über die letzte Betriebsversammlung geschrieben, daß mit der Einführung einer Leistungsbeurteilung der Angestellten, wie sie für den neuen Manteltarifvertrag vorgesehen sei, eine solche Prüfung sicher objektiviert werde. Der Sprecher der Lohn- und Gehaltskommission, Dieter Wieshoff, machte uns darauf aufmerksam, daß es wie folgt heißen muß: „Aber mit der Einführung einer Leistungsbeurteilung, wie sie für die Angestellten vorgesehen sei, werde eine solche Prüfung sicher objektiviert." Eine Leistungsbeurteilung für Angestellte ist im Manteltarifvertrag nicht vorgesehen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Brückenüberbau aus 160 Tonnen wetterfestem TN-Stahl in 48 Stunden eingefahren

In Sterkrade wird zur Zeit der Bau der Stadtschnellstraße Oberhausen — das ist die Verlängerung der Hollandautobahn bis zur Stadtmitte Oberhausen — vorangetrieben. Diese Stadtschnellstraße kreuzt in Höhe der Richard-Wagner-Allee die Werksbahnlinie TN-Oberhausen/Hafen Walsum. Das bedeutete für das zuständige Unternehmen der Thyssen-Gruppe, nämlich den Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen, den Bau einer Brücke, ausgeführt ebenfalls von einem zur Gruppe gehörenden Unternehmen, der Dortmunder Stahlbaufirma August Klönne GmbH. Als Material wurden wetterfeste Stähle CORTEN und PATINAX 37 der Thyssen Niederrhein AG verwandt; Stähle, die darum besonders wirtschaftlich für den Bau solcher Anlagen sind, weil man auf einen Schutzanstrich mit späteren Wiederholungen verzichten kann.

Das Problem, vor dem die Stahlbaufachleute standen, hieß, eine neue Brücke zu bauen, möglichst bei voller Aufrechterhaltung des Werksbahnverkehrs. Somit kam aber nur ein Wochenende zum Einbau infrage, also standen nur genau 48 Stunden zur Verfügung.

Man entschloß sich, den Überbau der Brücke in Trogbauweise zu machen, d. h. man montierte einen Trog aus einem 4,4 m breiten wetterfesten Fahrbahnstahlblech und aus 3 m hohen Seitenwänden in einer Gesamtlänge von 39,6 m, der Stützweite der neuen Brücke. Nachdem man — ohne Störung des Werksbahnverkehrs, und zwar mit Hilfe von Hilfsbrücken — die Widerlager in Schlitzbauweise erstellt hatte, konnte dann am Samstag/Sonntag, den 13./14. Juli, in einer 48stündigen Zugpause der insgesamt 160 t wiegende Überbau der Brücke mit Hilfe von zwei Autokränen auf die Widerlager abgesetzt werden. Hochspannungsleitungen, die hier die Gleisanlagen überspannen, mußten natürlich abgestellt werden.

Nach dem Einfahren des Überbaus wurden die Gleise verlegt und die anschließenden Anrampungen hergestellt. Und als am Montagmorgen der Tag graute, bestand der Überbau seine Belastungsprobe mit vier 100-t-Spezialwagen. Ab 6.00 Uhr konnten dann die Werksbahnzüge wieder über die Strecke Werk Oberhausen/Hafen Walsum rollen.

Nicht alltäglich ist, daß die neue Brücke zunächst einmal gar keine Straße überspannt, sondern sozusagen fast noch auf



Unser Bild oben wurde beim Schließen der Kammermauer durch ein Betonfertigteil gemacht. — Rechts daneben sehen wir den Überbau der neuen Brücke, der in Trogbauweise aus 160 t wetterfestem Thyssen-Niederrhein-Stahl gefertigt wurde, nach dem Aufsetzen auf die Widerlager. Im Hintergrund ein Kran von Eisenbahn und Hafen beim Verlegen der Gleisjoche. — Nach 48 Stunden rollte am Montagmorgen um 6.00 Uhr der erste Erzzug der Werksbahn vom Hafen Walsum ins Werk Oberhausen über die neue Brücke. Dieser Augenblick wurde vom Fotografen auf unserem Bild unten festgehalten.



thyssenkrupp Corporate Archives



gewachsenem Boden „steht". Dieser Boden unterhalb der Brücke kann eines Tages ausgehoben werden, nachdem die noch im Bahnkörper liegenden zahlreichen Kabel und Gasleitungen auf die Brücke verlegt worden sind. Die Stadt Oberhausen hat den Ausbau der Straßendecke im kommenden Jahr geplant. Erst dann wird die neue Werksbahnbrücke aus wetterfesten TN-Stählen wirklich eine Straße überspannen und nicht mehr mit dem „Bauch auf der Erde" liegen.

Ausbildung erfolgreich beendet

Ein erfolgreicher Ausbildungsabschluß wird seit eh und je im Werk Oberhausen in festlichem Rahmen gefeiert. Ist es doch für den jungen Menschen ein bedeutsamer Schritt von der Ausbildung in den eigentlichen, von ihm gewählten Beruf. So konnten auch in diesem Sommer wieder 31 technisch und 25 kaufmännisch Auszubildende die Bestätigung ihres erfolgreichen Ausbildungsabschlusses in Empfang nehmen. Der Leiter des Hauptabteilungsbereiches Aus- und Fortbildung, Dipl.-Ing. Kaempf, befaßte sich in seinen Begrüßungsworten mit der oft während der Ausbildungszeit gestellten Frage, ob Prüfungen notwendig seien. Das heiße, ob nicht eine Beurteilung genügen würde. Prüfungen sind nach der Meinung von Dipl.-Ing. Kaempf schon als Maßstab und Bestätigung für den Einsatz und die Leistung des Einzelnen notwendig.

Im Namen des Vorstandes sprach Personaldirektor Geißler Glückwünsche aus. Von Bedeutung sei gewesen, so meinte er, auch gelernt zu haben, daß man bestimmte Ziele nur mit Beharrlichkeit erreichen könne, daß man weiter in der Ausbildungszeit zu einer Persönlichkeit gewachsen sei, die Rechte und Pflichten abzuwägen verstehe, und daß man schließlich die Bereitschaft zur Solidarität gelernt habe. In dem nun beginnenden Berufsleben könnte jeder feststellen, ob er seine Ausbildungsziele wirklich erreicht habe, nämlich persönliche Reife und die Aufgeschlossenheit für die technische und gesellschaftliche Entwicklung. Das Unternehmen habe alles getan, damit der erste Berufsabschnitt, nämlich die Ausbildung, erfolgreich hätte zu Ende geführt werden können.

Der Sprecher der Jugendkommission des Betriebsrates, Friedhelm Nangast, stellte in seiner kurzen Glückwunschansprache die Bedeutung des Wirtschafts- und Sozialunterrichtes während der Ausbildung heraus. Hier seien ihnen die Begriffe Solidarität und Demokratie nähergebracht worden.

Insgesamt waren es 31 technisch und 25 kaufmännisch Auszubildende, die ihre Ausbildung mit einer erfolgreichen Abschlußprüfung krönen konnten. Von den 31 frisch gebackenen Facharbeitern bestanden vier mit dem Gesamtergebnis „gut und besser", 15 mit „befriedigend und besser" und 12 mit „ausreichend und besser". Mit dem Gesamtergebnis „gut" schnitten 6 Bürogehilfinnen und 5 Industriekaufleute ab, mit dem Gesamtergebnis „befriedigend" 9 Bürogehilfinnen und ebenfalls 5 Industriekaufleute. Wer die Note „gut und besser" erreichte, erhielt vom Werk ein Buchgeschenk und eine Geldprämie.

Frage der Verantwortung bei Arbeitsunfällen von Führungskräften diskutiert

Ein Arbeitsschutzkolloquium, an dem 150 Führungskräfte der Werke Oberhausen und Duisburg teilnahmen, wurde im Berufsbildungszentrum durchgeführt und setzte die Reihe ähnlicher Informationsveranstaltungen auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit für höhere Führungskräfte fort. Dieses Mal behandelte der Beigeordnete der Stadt Essen, Dr. jur. Neumann, mit fundamentierter Fachkenntnis aus der Praxis die Frage nach der zivil- und strafrechtlichen Verantwortung der Betriebsleitung bei Arbeitsunfällen. Zu den Rechtsgrundlagen für eine solche Verantwortung rechnete Dr. Neumann in erster Linie die Reichsversicherungsordnung, das Strafgesetzbuch und schließlich auch den Dienst- und Arbeitsvertrag, weil ja die Unternehmensleitung Träger umfassender Verantwortung ist.

In der sich anschließenden Diskussion wurde mehrfach gefordert und vom technischen Vorstandsmitglied, Dr. Nürnberg, nochmals ausdrücklich unterstrichen, daß die Unterrichtung der Führungskräfte über diese auch juristisch schwierigen Fragen bereits während der Ausbildung auf den Ingenieurschulen und Universitäten beginnen oder auf betrieblicher Ebene durchgeführt bzw. fortgesetzt werden müsse. Jeder Vorgesetzte, so meinte Dr. Neumann in seinem Schlußwort, müsse sich der besonderen zivil- und strafrechtlichen Verantwortung bei Arbeitsunfällen bewußt sein.

Eingangs dieses Kolloquiums ging Arbeitsdirektor Kübel, der auch die Veranstaltung leitete, auf die augenblickliche Unfallsituation im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG ein. Wenn auch die Gesamtzahl der meldepflichtigen Unfälle auf 1000 Belegschaftsmitglieder bezogen heute um 0,5 Prozent gegenüber 1972 höher sei, so sei erfreulicherweise aber ein Rückgang der schwereren Unfälle festzustellen. Arbeitsdirektor Kübel richtete an alle Verantwortlichen die Mahnung, alles in ihren Kräften Stehende zu tun, um die Zahl der Unfälle so niedrig wie möglich zu halten.

thyssenkrupp Corporate Archives

Gehörschutz, — wichtiges Verhütungsmittel gegen Lärmschäden

Robert Koch, der berühmte Arzt und Bakteriologe, der Entdecker des Tuberkel-Bazillus, hat schon vor fast einem Jahrhundert gesagt: „Eines Tages wird der Mensch den Lärm ebenso unerbittlich bekämpfen müssen wie die Cholera und die Pest."

Dieser Tag ist längst gekommen. Alle Kulturstaaten — voran die hochindustrialisierten — haben die Notwendigkeit einer aktiven Lärmbekämpfung erkannt. Gesetzgeber haben sich veranlaßt gesehen, durch Richtlinien, Vorschriften, Empfehlungen zur Eindämmung des Lärms ihren Beitrag in diesem Abwehrkampf zu leisten. Denn die Forschungsarbeiten der letzten Jahre haben gezeigt, daß Lärmschäden bei Menschen umfangreicher und komplizierter sind, als man früher angenommen hat. Da herrschte doch die Meinung vor, der Mensch könne sich an Lärm gewöhnen, ohne Schaden zu nehmen. Heute weiß man, daß Lärm nicht nur zu Gehörschädigungen führen kann, die in den meisten Fällen nicht heilbar sind, sondern daß er sich auch auf das vegetative Nervensystem und auf andere Organe des menschlichen Körpers schädigend auswirken kann.

Je stärker in den letzten Jahren der Umweltschutz im Bewußtsein der Allgemeinheit geworden ist, desto hellhöriger reagierte man auf Belästigung und Gefährdung durch Lärmeinwirkungen, die ja von Jahr zu Jahr ständig wachsen. Gerade in den Ballungsgebieten, in den Großstädten, stellen wir, die wir ja mitten in dem größten Ballungsgebiet des Bundesgebietes wohnen, fest, wie die Lärmbelästigung stetig wächst. Hier kann nur der Gesetzgeber Abhilfe schaffen. Aber auch im Bereich der industriellen Arbeitsplätze machen sich die negativen Auswirkungen einer hohen Lärmbelastung immer deutlicher spürbar. So zählen z. B. die gewerblichen Berufsgenossenschaften seit 1969 die berufsbedingte Lärmschwerhörigkeit zu den Berufskrankheiten mit den meisten Neurenten.

Diese negativen Auswirkungen unserer technisierten Umwelt veranlaßten Staat, Berufsgenossenschaften, Arbeitgeber- und Arbeitnehmer-Organisationen, dem Lärm den Kampf anzusagen.

Für den industriellen Bereich ist die erste gemeinsame Maßnahme gegen den Lärm die Erarbeitung einer Unfallverhütungsvorschrift, die sich mit diesem Problem befaßt. Seit Februar 1974 liegt ein beschlußreifer Entwurf dieser Unfallverhütungsvorschrift vor, die wohl endgültig bis Ende dieses Jahres verabschiedet wird. Auf einen Nenner gebracht kennzeichnet die zu erwartende Vorschrift für Arbeitgeber und Arbeitnehmer Maßnahmen, um Lärmquellen zu dämmen bzw. die Auswirkungen des Lärms zu mildern. Primär wird die Forderung erhoben, Arbeitsstätten so einzurichten und Arbeitsverfahren so zu gestalten, daß auf die Beschäftigten kein belästigender oder gefährdender Lärm einwirkt.

Ist die Möglichkeit zur Dämmung der Lärmquelle nicht gegeben, und sind Mitarbeiter einem Lärm ausgesetzt, der einen Lärmwert — ein sogenannter Beurteilungspegel — von 85 dB (A) überschreitet — ein solcher Lärmwert entspricht etwa dem Lärm, den ein lautes Motorrad erzeugt, das in ein paar Meter Entfernung an uns vorbeifährt, oder dem Lärm einer stark aufgedrehten Stereoanlage —, so ist der Unternehmer verpflichtet, persönliche Schallschutzmittel wie Gehörschutzwatte, Gehörschutzstöpsel, Gehörschutzkapseln zur Verfügung zu stellen. Der Mitarbeiter an einem solchen Arbeitsplatz wird aber auch verpflichtet, solche Schallschutzmittel zu verwenden.



Gehörschutzmittel, wie sie auf dem Bild oben ein Mitarbeiter eines Oberhausener Betriebes trägt, sind eine echte Schutzmaßnahme gegen Belästigung und Gefährdung durch Lärmeinwirkung.

Dem im Werk Oberhausen tätigen Arbeitskreis Ergonomie ist nicht erst seit der Kenntnis vom Entwurf dieser auf uns zukommenden Unfallverhütungsvorschrift „Lärm" die Aufgabe gestellt, Lärmarbeitsplätze festzustellen, meßtechnisch zu beurteilen und Maßnahmen zum Schutz der Mitarbeiter zu veranlassen, sondern mit diesen Fragen hat sich der Arbeitskreis seit dem Tage seiner Einrichtung beschäftigt.

Im Vordergrund der sich aus dieser Aufgabe ergebenden Maßnahmen steht in Zusammenarbeit mit den Fachabteilungen und den Betrieben die technische Lösung.

An Lärmarbeitsplätzen, an denen eine Dämmung durch technische Maßnahmen nicht möglich ist, sind die Beschäftigten nach den bereits erwähnten Forderungen der Unfallverhütungsvorschrift „Lärm" durch das Tragen persönlicher Gehörschutzmittel zu schützen. Die Fachleute raten und die Unfallverhütungsvorschrift wird es bindend vorschreiben, daß persönliche Gehörschutzmittel auch zu tragen sind. Daß Lärm krank machen kann, dafür gibt es nur eine einhellige bejahende Antwort aller Arbeitsmediziner. Aber ebenso eindeutig ist die Feststellung der Ärzte, daß der persönliche Gehörschutz ein wirkungsvolles Vorbeugungsmittel, also eine echte Schutzmaßnahme gegen Belästigung und Gefährdung durch Lärmeinwirkung ist.

thyssenkrupp Corporate Archives

Testen Sie einmal, ob Ihr Sicherheitsbewußtsein groß genug ist, um Sie zu schützen!

Im ersten Halbjahr 1974 ereigneten sich im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG 432 Unfälle. Die Ursachen waren in 98 Fällen Ausrutschen, Stolpern, Umknicken, in 87 Fällen Stoßen an Betriebsgegenständen, in 63 Fällen fallende Gegenstände und in 16 Fällen unsachgemäßer Lastentransport. Alle diese Unfälle – und das sind fast zwei Drittel der Gesamtzahl aus dem ersten Halbjahr 1974 – wären wahrscheinlich durch mehr Umsicht, also durch ein besseres Sicherheitsbewußtsein vermeidbar gewesen.

Wie steht es mit Ihrem Sicherheitsbewußtsein? Ist es so ausgeprägt, daß Sie nie Umsicht am Arbeitsplatz vermissen lassen?

Testen Sie einmal Ihr eigenes Sicherheitsbewußtsein und beantworten Sie die nachfolgenden Fragen, indem Sie von den vorgegebenen Antworten diejenigen ankreuzen, die nach Ihrer Meinung richtig sind. Jede Antwort kann 1, 2 und bei der ersten Frage auch 3 Punkte bringen. Zählen Sie alle Punkte der angekreuzten Antworten zusammen. Die Gesamtzahl gibt Ihnen Auskunft über Ihr Sicherheitsbewußtsein.

- Wer ist für die Sicherheit am Arbeitsplatz verantwortlich?
  - Jeder Beschäftigte, soweit er die Möglichkeit hat, die Sicherheit am Arbeitsplatz zu beeinflussen. ☐ 1
  - Der Vorgesetzte ☐ 2
  - Der Sicherheitsbeauftragte ☐ 3
- Ergreifen Sie in Sicherheitsfragen selbst Initiativen? ☐ 1
  Oder glauben Sie, Ihre Kollegen wären hierzu besser geeignet? ☐ 2
- Unterstützen Sie Ihren Vorgesetzten bei der Durchführung von Sicherheitsmaßnahmen? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Kennen Sie die für Ihren Arbeitsplatz gültigen Unfallverhütungsvorschriften? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Überlegen Sie vor der Durchführung einer Arbeit, ob besondere Sicherheitsmaßnahmen erforderlich sind? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Treten Sie beim Lastentransport immer rechtzeitig aus dem Gefahrenbereich? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Halten Sie Ihre Kollegen zu sicherheitsgerechtem Arbeiten an? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Geben Sie dem Arbeitsplatzneuling in Ihrem Bereich Hinweise zur gefahrlosen Durchführung der Arbeit? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Beseitigen Sie selbst Stolpergefahren? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Ist der Zustand Ihres Werkzeuges so gut, daß Sie alle in Frage kommenden Arbeiten gefahrlos erledigen können? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Nehmen Sie Ihre Arbeit immer ausgeruht auf? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2
- Verhalten Sie sich auf den Verkehrswegen im Werk so sicherheitsbewußt wie im öffentlichen Straßenverkehr? Ja ☐ 1 Nein ☐ 2

Wie gut oder schlecht Ihr Sicherheitsbewußtsein ausgeprägt ist, können Sie schließlich auf der Seite 19 erfahren.

thyssenkrupp Corporate Archives

Farbenfroher „New Look" soll den „Blaumann" ablösen

Wir haben in der vorigen Ausgabe unserer Werkzeitschrift berichtet, daß in den vergangenen 6½ Jahren mehr als vier Mill. Tonnen flüssigen Roheisens aus dem Hochofenwerk in Oberhausen per Schiene an die ATH geliefert wurden. Im vergangenen Jahr haben wir unseren Lesern die Zusammenarbeit zwischen der ATH und den Werken der Thyssen Niederrhein AG auf dem Gebiet des Austausches von Vormaterial aufgezeigt – Vorbrammen von Oberhausen an die ATH, Knüppel, Vorblöcke, Stranggußvorbrammen von der ATH nach Oberhausen. Heute wollen wir von einem Beispiel der Zusammenarbeit innerhalb der Thyssen-Gruppe auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit berichten.

Die ATH führte in ihrem Werk Ruhrort ein Produkt der Öffentlichkeit vor, an dessen Entwicklung die Sicherheitsfachleute einer Reihe von Unternehmen der Thyssen-Gruppe beteiligt waren, nämlich an der Entwicklung einer neuen Arbeits- bzw. Arbeitsschutzbekleidung, die im Laufe der nächsten Jahre in allen Werken der Thyssen-Gruppe eingeführt werden soll.

Diese neue Arbeitskleidung unterscheidet sich im Äußerlichen schon durch ihre zum Teil leuchtenden Farben, vor allem des Flammenschutzsicherheitsanzuges, als Thyssen-„flammfest"-Anzug vorgestellt, in seinem Orange und des säurefesten Kesselanzuges in Gelb. Der normale „Blaumann" wird durch den grünen New-Look mit schwarzem Smoking-Kragen abgelöst, und den Mitarbeiterinnen im Betrieb werden wir in Zukunft in einem apfelgrünen Hosenanzug begegnen. Wer also in zwei oder drei Jahren durch die Betriebe in den Werken der Thyssen-Gruppe geht, wird auf markante Farbkontraste in der Arbeitskleidung stoßen.

Doch die neuen Anzüge – vor allem die orangenen „Flammfesten" und die gelben – werden aber nicht nur das Bild in den Betrieben farbenfroher machen, sondern sie sollen auch die Sicherheit am Arbeitsplatz erhöhen. Selbstverständlich ist von einem Kran aus ein Mitarbeiter in Orange, Gelb oder Grün besser auszumachen als in Blau oder Grau.

Das bedeutet für die Praxis, daß die Belegschaftsmitglieder – vor allem in den Heißbetrieben, in denen der leuchtende orangene Schutzanzug in Zukunft getragen wird – sich weit sichtbar von der Umgebung für Kranführer und die Fahrer von Flurförderfahrzeugen abheben. Die Farben signalisieren also: Vorsicht!

Jedoch nicht nur durch die Farben unterscheidet sich die in dreijähriger Zusammenarbeit entwickelte Arbeitskleidung, bei der der Arbeitskreis „Körperschutzartikel" der Thyssen-Gruppe der Entwicklung des Flammenschutzsicherheitsanzuges maßgebliche Initiativen beigesteuert hat, sondern auch in Zuschnitt und Material gegenüber dem „Blaumann", dem Kesselanzug und den bisherigen Mitteln, den Körper vor Hitzeeinwirkung zu schützen.

So ist z. B. der orangene Thyssen-„flammfest"-Anzug so zugeschnitten, daß sich Funken und Spritzer an keiner Stelle festsetzen können. Denn es gibt außen keine Taschen mehr. Diese sind statt dessen innen eingearbeitet.

Auch an die Bequemlichkeit beim Tragen der neuen Arbeitskleidung ist gedacht worden. So wird zur Jacke eine Latzhose oder eine hochgezogene Bundhose getragen, beide grundsätzlich mit Hosenträgern, denn in den Betrieben müssen oftmals Tätigkeiten verrichtet werden, die eine gebückte Haltung erfordern. Hierbei werden durch den Schnitt der neuen Hose mögliche Durchblutungsstörungen vermieden. Hinzu kommt, daß durch eine höhergezogene Rückenpartie die Nierengegend besser geschützt wird.











Vor Problemen standen die Sicherheitsfachleute der Thyssen-Gruppe bei dem Material des Thyssen - „flammfest" - Anzuges. Es ging nämlich um die Forderung, die in Hitzebetrieben zu verwendenden Stoffe über die gesamte Lebensdauer des Anzuges flammfest zu machen, d. h., daß sie dauernd einen Flammschutz gewährleisten.

Die Versuche mit den unterschiedlichen Materialien haben übrigens drei Jahre gedauert, bis eine befriedigende Lösung gefunden wurde.

Bei dem verwendeten Stoff handelt es sich um ein speziell ausgerüstetes Baumwollmaterial, das durch eine chemische Behandlung direkt nach dem Weben in der Molekularstruktur so verändert wird, daß bei Erhaltung der positiven Eigenschaften der Baumwolle dieses Material bei Flammeneinwirkung grundsätzlich nicht brennt.

Auch die Hose des grünen „Standard"-Arbeitsanzuges, der für alle Arbeiten in Werkstattbetrieben und an Maschinen, wo keine hohen Temperaturen gegeben sind, vorgesehen ist, ist als Latzhose gearbeitet. Die grüne Jacke ist mit Schalkragen versehen. Obwohl der Anzug eng anliegend ist, ist er doch bequem.

Daß die Sicherheitsfachleute der Thyssen-Gruppe bei der Entwicklung der Arbeitskleidung nicht nur an die männlichen Belegschaftsmitglieder gedacht haben, sondern auch an die wenigen Mitarbeiterinnen in den Betrieben, zeigt, wieviel Verständnis sie dafür haben, daß auch die Frau im Betrieb gern etwas flott aussehen will. Dem haben sie dadurch Rechnung getragen, daß sie ein helles Apfelgrün als Farbe wählten, daß sie den Kragen der Jacke in Braun hielten und die Ärmel am Handgelenk mit einem Klettverschluß ausstatteten. Die Hose ist übrigens wie bei den männlichen Kollegen als Latzhose gearbeitet. Diesen Anzug gibt es in zwei Ausführungen: Einmal für Kranführerinnen mit längerer, lose hängender Jacke und zum anderen für Maschinenarbeiterinnen mit einer kürzeren Bundjacke.

Es wird natürlich nicht möglich sein, von heute auf morgen in allen Werken der Thyssen-Gruppe die neue Arbeitskleidung einzuführen, zumal der orangene Thyssen-„flammfest"-Anzug sich in mehreren hundert Exemplaren im Werk Ruhrort noch in der Bewährung vor den Öfen und in den Walzenstraßen, also in der Praxis befindet. Doch Schritt für Schritt wird der „Blaumann" abgelöst werden durch den New-Look des Thyssen-Arbeitsanzuges.

Unsere Bilder:

Auf der Seite 8 zeigen wir oben links den vom Arbeitskreis „Körperschutzartikel" der Thyssen-Gruppe entwickelten Flammschutz - Sicherheitsanzug. Der zweite Mitarbeiter auf dem Bild trägt den bisher üblichen Kesselanzug. – Das Bild darunter soll die Flammfestigkeit des neuen Anzugs beweisen – hier in einem Test mit einer Lötlampe. – Anstelle des Blaumanns tritt ein gut aussehender grüner Arbeitsanzug, den wir auf dem Bild oben links dieser Seite sehen. Daneben führt eine Mitarbeiterin den neuen Arbeitsanzug für weibliche Belegschaftsmitglieder im Betrieb vor. – Auf nebenstehendem Bild links wird der neue Flammschutz-Sicherheitsanzug einmal mit und einmal ohne Jacke getragen. Die Hosen aller Anzüge sind entweder als Latzhosen oder mit Hosenträgern gearbeitet, so daß beim Bücken Durchblutungsstauungen vermieden werden.

thyssenkrupp Corporate Archives

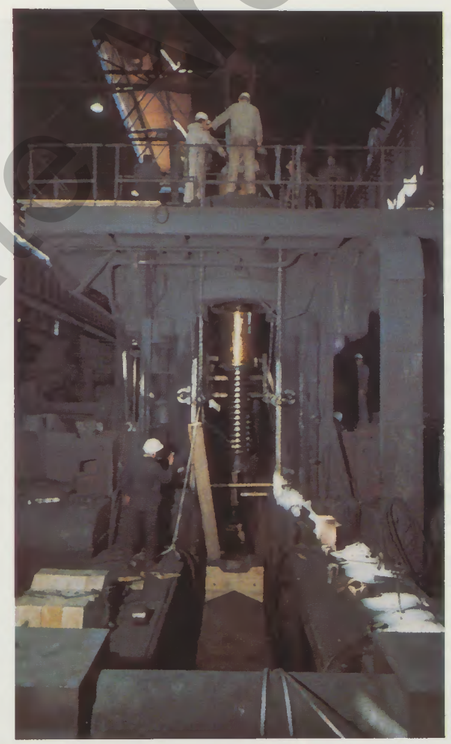
Organisation des Arbeitsablaufes - eine d Grundlagen der Instandhaltung

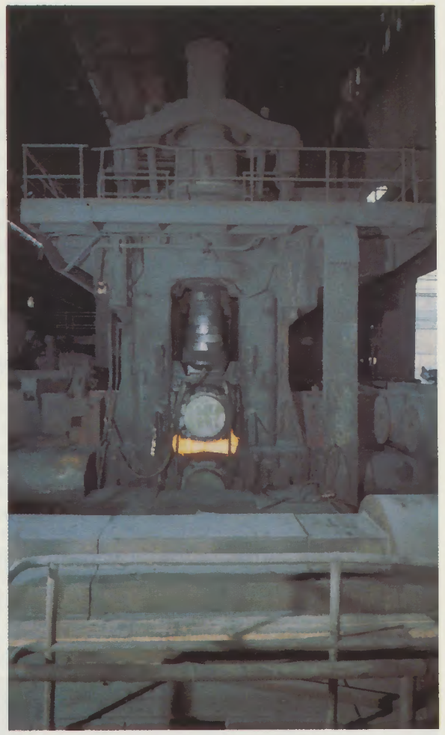


Wir haben in den bisher erschie veröffentlichungen der technischen Serie „Erhaltung" mit den Auf nd der Arbeit der Mitarbeiter der Erhaltungsbetriebe bekanntgem vir waren bei der Reparaturschicht in der Erzbrech- und Siebanlage der Sinteranlage in Walsum dabei, waren Zeuge regelmäßiger Inspen am Hochofen, erlebten die Begasung der Rohgasleitung des Ofe ie in einem Film, gewährten einen Einblick in die Tätigkeit der Kran im SM-Werk, sahen aber auch den Männern des Maschinenbetrieb lwerk bei ihren Wartungsarbeiten über die Schulter und standen agen neben den Mitarbeitern des Baubetriebes, der Rohrschlosse s Stahlbaus bei der Neuzustellung des Ofens 6 im Siemens-Martin-verk. Der Verfasser des folgenden Artikels der technischen Serie „ng" will unseren Lesern einmal die Organisation des Arbeitsablaufe Beispiel der Tätigkeit des Maschinenbetriebes Schwere Profilstra rstellen. Er will zeigen, daß ohne eine bis ins kleinste Detail ausg Organisation eine Instandhaltung nach rationellsten Gesichtspunkt ht möglich ist.

Dem „Maschinenbetrieb Schwere Profilstraßen" obliegt die Instandhaltung der Tiefofenanlage, der Block-Brammenstraße, der Vorbrammen- und Knüppeladjustage, der 550er Mitteleisenstraße mit Zurichtung und Trägerplatz, sowie der in diesen Bereichen eingesetzten 52 Krane. Zur Durchführung aller Instandhaltungsarbeiten stehen dem Maschinenbetrieb 135 Maschinisten und Kranführer, 80 Triebwerkswärter und Betriebsschlosser, 23 Gruppenführer, Schichtführer, Meister, Techniker und Ingenieure zur Verfügung.

Wir wollen zunächst einmal einen Blick in den Produktionsablauf jener Betriebe tun, in denen der „Maschinenbetrieb Schwere Profilstraßen" die Verantwortung für die Instandhaltung der einzelnen Anlagen und für den innerbetrieblichen Transport durch Krane trägt.







Unsere Bilder:

Verschiedene Haupttätigkeitsbereiche des Maschinenbetriebes Schwere Profilstraßen haben wir auf diesen Seiten im Bild festgehalten, und zwar im Uhrzeigersinn von oben links: die Blockbrammenstraße während eines Walzvorganges, die Tieföfen mit ihren Krananlagen, die Schere, die Flämm-Maschine, den Zangenkran.

Unsere beiden Bilder oben rechts zeigen den Wechsel der Druckmuttern und Schrauben im Walzenständer des Blockbrammenwalzgerüstes, das wir auf dem Bild daneben nach dieser Reparatur aus der gleichen Sicht fotografiert haben.







thyssenkrupp Corporate Archives

Bekanntlich wird der im Siemens-Martin-Stahlwerk erschmolzene Rohstahl in Kokillen zu Rohbrammen abgegossen, die nach Aufwärmung auf die erforderliche Walztemperatur von 1300 bis 1340° C in den Tieföfen im Block-Brammen-Walzgerüst zu sogenannten Vorbrammen bzw. Blöcken ausgewalzt werden. Nach dem Auswalzen werden die Vorbrammen an den Enden rechtwinklig mit der Brammenschere abgeschnitten und in der Vorbrammenadjustage je nach Qualitätsforderung auf das Abkühllager oder in die Abkühlöfen abgelegt. Hier werden bereits die Weichen zum Qualitätsblech gestellt. Vorbrammen dienen als Vormaterial für die Walzung von z. B. Schiffsblechen und Karosserieblechen in der Form von Stück- und Bandblechen. Die zu Blöcken und Knüppeln ausgewalzten Vorblöcke sind das Vormaterial für die Walzung von Profileisen, Baustahl und Draht.

Arbeitsablauf muß bis ins Detail organisiert sein

Für den „Maschinenbetrieb Schwere Profilstraßen" heißt die Aufgabe, Instandhaltung all' der zur Produktion notwendigen Anlagen nach den rationellsten Gesichtspunkten durchzuführen. Hierzu ist eine bis ins Detail festgelegte Organisation des Arbeitsablaufes notwendig.

Ein solcher Arbeitsablauf sieht grob gegliedert etwa so aus:

- Schadensfeststellung
- Schadensmeldung
- Reparaturvorbereitung
- Reparaturausführung
- Arbeitsausführungsmeldung
- Statistik

Der Anlagenbereich des Maschinenbetriebes Schwere Profilstraßen ist in zwei Betriebsbereiche eingeteilt, und zwar in den Bereich Blockbrammenstraße und 550er Mitteleisenstraße. Diese sind wiederum in sogenannte Triebwerkswärterbereiche unterteilt. Die Triebwerkswärter haben in ihrem Tätigkeitsbereich die Aufgabe, die Anlagen zu kontrollieren, zu warten, zu reparieren und während der Pausen der Maschinisten und Kranführer die Maschinen und Krane zu bedienen. Sie haben aufgrund ihrer Tätigkeit neben den Kranführern und Maschinisten den engsten Kontakt mit den Anlagen. Sie können dadurch auch als erste Schäden und Mängel erkennen.

Ist dies der Fall, so machen die Triebwerkswärter eine entsprechende Eintragung in ihr Anlagenkontrollbuch bzw. die Kranführer in ihr Krankontrollbuch. Die von anderen Mitarbeitern festgestellten Schäden tragen die Schicht- bzw. Gruppenführer in ihr Schadensmeldebuch ein. Diese Schichtführer stellen bereits bei einer Schadensmeldung fest, ob die Schäden kurzfristig, mittelfristig oder langfristig beseitigt werden können. Die Behebung sogenannter kurzfristiger Schäden veranlaßt der Schichtführer sofort.

Selbstverständlich sind nicht nur die Belegschaftsmitglieder des Erhaltungsbetriebes angehalten, Schäden und Mängel an Anlagen dem Maschinen- oder Elektrobetrieb zu melden, sondern auch die Mitarbeiter in der Produktion.

Mittel- und langfristig zu behebende Schäden werden im Laufe der Woche, sonntags oder auch feiertags beseitigt. Anhand der Schadensmeldebücher erstellen die Meister die entsprechenden Wochen-, Sonntags- oder Feiertagsarbeitspläne. Sie stimmen die notwendigen Stillstände der Einzelanlagen mit dem zuständigen Produktionsbetrieb ab.

An Feiertagen nur 48 Stunden Zeit

Für Reparaturarbeiten, die an Feiertagen durchgeführt werden, stehen nur bis zu sechs Schichten oder 48 Stunden zur Verfügung, wenn nicht die zu reparierende Anlage und die vor- und nachgeschalteten Aggregate der Produktion über den durch die Feiertage bedingten Stillstand hinaus außer Betrieb bleiben müssen, was ja einen Produktions- und damit auch einen wirtschaftlichen Verlust zur Folge hat. Darum bedürfen diese Arbeiten einen Reparaturplan mit exaktem zeitlichem Arbeitsablauf. Die Meister erstellen mit den Schichtführern hierzu die Arbeitsablaufpläne, die den Personal-, Material- und Werkzeugbedarf sowie die zu beachtenden Arbeitssicherheitsmaßnahmen enthalten.

Bei vielen Arbeiten müssen Betriebselektriker und Montagegruppen der Werkstätten, wie dem Stahlbau, Maschinenbau, Rohrschlosserei, sowie Zimmerleute aus dem Baubetrieb hinzugezogen werden. Oft sind an einer Arbeit mehrere Montagegruppen eingesetzt. Der Maschinenbetrieb koordiniert diese Arbeiten und erstellt dazu einen Gesamtreparaturplan.

Bei den bereits oben erwähnten Feiertagsarbeiten werden für jeden Betriebsbereich solche Reparaturpläne erstellt und in einem Gesamtplan zusammengefaßt. Darum müssen die Vorbereitungen zu solchen Feiertagsarbeiten bereits acht bis zehn Wochen vor Beginn getroffen werden. In einer sogenannten Reparaturbesprechung werden die Einzelheiten abschließend mit den Betriebsleitern der Erhaltung und der Produktion sowie mit dem Betriebsrat besprochen.



thyssenkrupp Corporate Archives



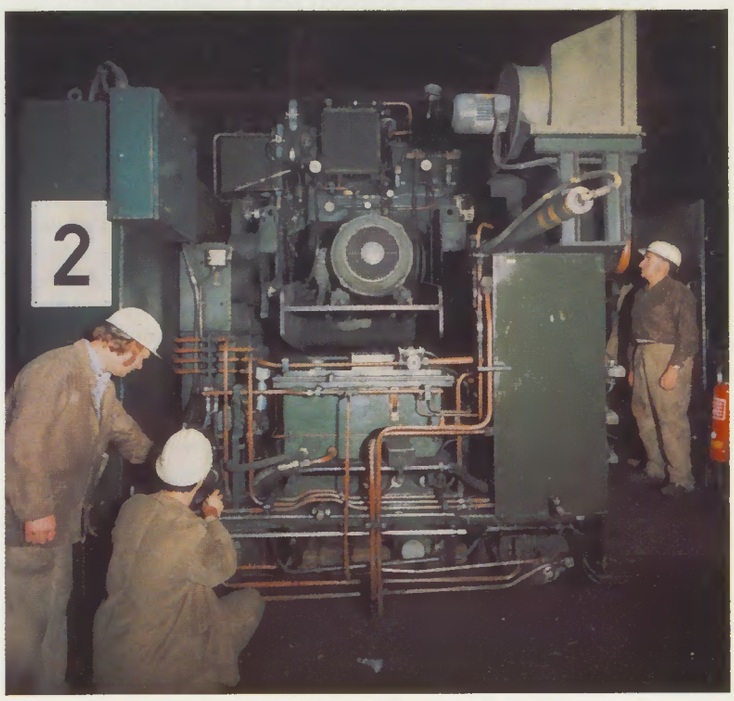
Ein Großteil der Schäden kann sofort behoben werden

Wie bereits eingangs erwähnt wurde, unterscheidet man zwischen kurz-, mittel- und langfristig durchzuführenden Reparaturarbeiten. Die Ausführung der „Kurzfristigen" wird – auch darauf wurde bereits hingewiesen – vom Schichtführer vorbereitet und veranlaßt. Hier muß erwähnt werden, daß von allen anfallenden Reparaturarbeiten etwa 60 Prozent zu den „Kurzfristigen" gehören. Das bedeutet aber, daß 60 Prozent aller Erhaltungsarbeiten von den Schichtführern, Gruppenführern, Betriebsschlossern und Triebwerkswärtern sofort behoben werden. Ein Teil dieser Arbeiten wird von den Schlossern und Triebwerkswärtern mit Unterstützung der Kranführer und Maschinisten erledigt, ohne daß der Schichtführer eingreifen muß. Nur durch das verantwortungs- und selbstbewußte Handeln dieser Mitarbeiter werden oft größere Schäden an den Anlagen und damit auch Produktionsausfälle vermieden.

Die vorgeplanten mittelfristig durchzuführenden Reparaturen werden von den Schichtführern angewiesen und überwiegend von den Betriebsschlossern selbständig durchgeführt. Sind bei diesen Arbeiten Montagebetriebe eingesetzt, so übernimmt ein Gruppenführer die Koordinierung der Arbeiten am jeweiligen Arbeitsplatz.

Störung heißt Stillstand der Produktionsanlagen

Häufig aber werden solche Reparaturen von noch dringenderen Arbeiten, z. B. bei Störungen unterbrochen, die der Triebwerkswärter in seinem Bereich allein nicht beheben



Unsere Bilder:

Auf unserem Bild links werfen wir einen Blick in eine Kartei, in der viele für die Reparatur eines Anlageteiles notwendigen Daten und Hinweise enthalten sind.

Ein Triebwerkswärter bei der Überprüfung der Druckeinstellung der Sauerstoffzuführung (Bild oben).

Rechts die Ansicht auf eine Brammenschleifmaschine. Triebwerkswärter und Betriebselektriker sind gerade bei der Störungssuche im Hydraulikkreis.

thyssenKrupp Corporate Archives

kann. Mit Störungen bezeichnet man den ungewollten Stillstand der Produktionsanlagen durch Schäden.

Der Schichtführer, der bei der Behebung solcher Störungen oft unter einem Koordinierungszwang steht, muß zunächst den Umfang des Schadens feststellen, um daraus die notwendigen Maßnahmen herzuleiten. So muß er z. B. Reserveteile, Zimmerleute, Elektriker und Lastkraftwagen anfordern, den Einsatz der Mitarbeiter disponieren, den Produktionsbetrieb über die Dauer des Stillstandes informieren u. a. Bei längeren Stillständen muß er seinen Betriebsleiter verständigen. Dieser bespricht mit dem Schichtführer bzw. auf der Frühschicht mit dem Meister die einzelnen Maßnahmen, verständigt seinen Vorgesetzten und die Leitung des Produktionsbetriebes.

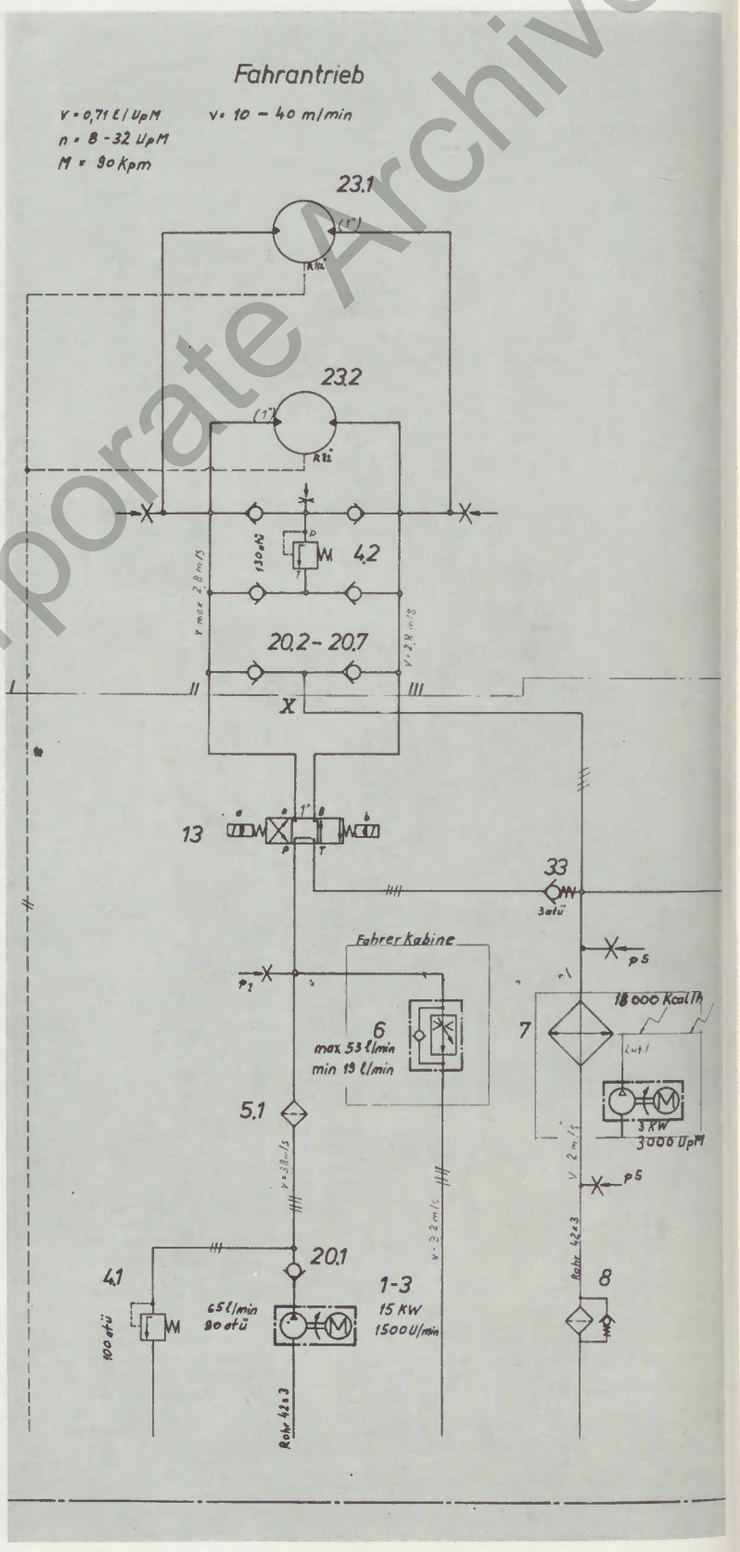
Die langfristig auszuführenden Reparaturen koordiniert der Tagesmeister. Er hat bereits die Arbeitsablaufpläne — zum Teil mit den Schichtführern — erstellt und den Arbeitsablauf eingehend besprochen. Die Meister verteilen die Einzelarbeiten auf die Schichtführer. Diese informieren über die Arbeiten die Gruppenführer und die Betriebsschlosser und weisen ihnen die entsprechenden Aufgaben zu.

Die längere Zeit in Anspruch nehmenden Reparaturarbeiten werden überwiegend, wie wir bereits erfahren haben, an Feiertagen durchgeführt. Das heißt aber, daß der größte Teil der Betriebsschlosser, Kranführer und Maschinisten auf ihre Feiertage verzichten muß, damit die Produktionsanlagen nach den Festtagen wieder störungsfrei produzieren können.

Der Katalog der Arbeiten bei Reparaturen

Bei Reparaturen, z. B. an einer Brammenschleifmaschine, gehören zu den kurzfristig auszuführenden Arbeiten das Wechseln von Filter, Abtaststift, Stiftschrauben, Schleifscheibe, Schutzscheibe, Schaltventil, Regelventil, Hydraulikschlauch, Schmierölschlauch usw., das Abdichten der Hydraulikleitung, das Einstellen des Schmieröl- bzw. Hydraulikdruckes, der Vorschub- und Fahrgeschwindigkeit. Unter mittelfristig auszuführenden Reparaturen versteht man das Wechseln eines Vier-Stufen- bzw. Winkelgetriebes, eines Hydraulikmotors, eines Radsatzes, das Wechseln von Fahrschienen, Hydraulik und Schmieröl, das Reinigen von Filtern, das Säubern der Maschinen und schließlich die Kontrolle des Hydrauliköl- und Schmieröldruckes.

Eine typisch langfristig durchzuführende Reparaturarbeit ist der Wechsel der beiden Druckmuttern mit Druckschrauben im Blockbrammengerüst. Diese Druckschrauben mit ihren Druckmuttern übertragen die Walzkraft von 2000 t auf die Walzenständer und stellen das Kernstück des Walzgerüstes dar. Der Verschleiß der Bronzedruckmuttern wird alle zwei Monate kontrolliert. Bei einem Verschleiß von etwa 22 mm müssen die Muttern mit Schrauben gewechselt werden. Hierzu sind umfangreiche Vorbereitungen notwendig. Die Arbeit muß wie ein Uhrwerk entsprechend dem Arbeitsablaufplan abrollen, damit nach 48 Stunden Stillstandzeit der Anlagen an Feiertagen die Produktion wieder aufgenommen werden kann.



thyssenkrupp Corporate Archives



25000 Zeichnungen sollen die Anlagen für den Mitarbeiter durchsichtiger machen

Zur Wartung, Kontrolle und Reparaturausführung stehen den Betriebsschlossern, Triebwerkswärtern und Führungskräften umfangreiche technische Unterlagen zur Verfügung. Etwa 25000 Zeichnungen und 2000 Wartungs- und Betriebsanweisungen helfen allein im Bereich des Maschinenbetriebs Schwere Profilstraßen, die Anlagen durchsichtiger zu machen. Nur wer diese Zeichnungen lesen kann, ist in der Lage, komplizierte Fehler in den Maschinen zu erkennen. Gerade der Betriebshandwerker mit seiner handwerklichen Ausbildung muß durch ständiges Vertiefen in die Einzelaggregate sein technisches Wissen verbessern, um die vielseitigen modernen Anlagen instandhalten zu können.

Vom Brenner, Ventilator und der Stahlkonstruktion eines Tiefofens über Hydraulikanlage oder hochtourige komplizierte Getriebe einer Brammenschleifmaschine bis zur Vertikalkreiselpumpe muß sich der für die Instandhaltung zuständige Mitarbeiter in allen Details auskennen. Er muß mit Röntgenaugen dem mechanischen Ablauf nachspüren können, muß jedes Teil im Innern der Maschinen kennen.

Ersatzteile müssen immer zur Hand sein

Um alle Arbeiten, besonders die kurz- und mittelfristig durchzuführenden, sofort in Angriff nehmen zu können, ist es notwendig, bestimmte Ersatzteile auf Vorrat zu halten.

Hier liegt ein weiteres umfangreiches Arbeitsgebiet für den Maschinenbetrieb und speziell für seine Mitarbeiter. Von den Schichtführern, Meistern, Technikern und Ingenieuren wird festgelegt, welche Teile in Reserve gehalten werden müssen. Man unterscheidet zwischen Magazinteilen und Reserveteilen.



Unsere Bilder:

Auf der linken Seite geben wir einen Auszug aus dem Hydraulikplan einer Schleifmaschine wieder. Jeder qualifizierte Mitarbeiter des Erhaltungsbetriebes muß Zeichnungen und Schaltpläne lesen können.

Eine sogenannte mittelfristige Reparatur, die von Betriebshandwerkern durchgeführt wird, haben wir in den Bildern oben und links festgehalten. Es handelt sich hier um eine Reparatur an der Hydraulik einer Brammenschleifmaschine.

thyssenkrupp Corporate Archives

Magazinteile sind Gebrauchs- und Massengüter, vom Bleistift bis zur Eisenbahnschiene, vom Putzlappen bis zu den verschiedensten Öl- und Fettsorten, von der Holzschraube bis zum Wälzlager, von der Dichtung bis zum Schaltgerät. Magazinteile werden vom Hauptlagerhaus auf Veranlassung der Betriebe bestellt und laufend bevorratet, wogegen die Reserveteile in einem Reserveteillager der Maschinenbetriebe gelagert werden.

Reserveteile sind Ersatzteile besonderer Art, die in der Regel nur in einer Anlage oder in einer Gruppe gleichartiger Anlagen, wie z. B. Krananlagen, eingesetzt werden können. Bei Reserveteilen handelt es sich – um nur einige wenige zu nennen – um Getriebe, Zahnräder, Kupplungen, Wellen, Zylinder, Ventile usw. Daneben gibt es auch noch Reservemotoren.

Für die Vorstellung der Größenordnung bei Magazin- bzw. Reserveteilen einige aufschlußreiche Zahlen. Für die beiden Werke Oberhausen und Duisburg werden von der Thyssen Niederrhein AG etwa 30 000 Magazinpositionen in Vorrat gehalten. Die Entnahmen betrugen innerhalb des letzten Jahres etwa 300 000 Teile. Bei den Reserveteilen liegt die Bestandszahl etwa mit den Magazinpositionen auf gleicher Höhe. Allein im Maschinenbetrieb Schwere Profilstraßen werden ca. 8 000 Reserveteile bevorratet.

Betriebsstatistik gibt wertvolle Hinweise

Zu einer rationellen Instandhaltung gehört eine exakte Betriebsstatistik. Der erste Schritt dazu ist bei einer Reparatur die Eintragung aller auf einer Schicht ausgeführten Arbeiten in das Arbeitsfertigmeldebuch durch den Schichtführer. Diese Eintragung gibt Auskunft darüber, welche Arbeiten wann und mit wieviel Mitarbeitern ausgeführt wurden. Diese Aufschreibungen können statistisch ausgewertet werden. Sie zeigen die Reparaturanfälligkeit einer Anlage. Daraus kann aber die Betriebsleitung bestimmte Schlußfolgerungen ziehen, die sich in der Praxis z. B. so auswirken, daß bereits bei Neubestellungen von weiteren gleichen Anlagen, wie etwa bei einer Brammenschleifmaschine, entscheidende Veränderungen vorgeschlagen und ausgeführt werden. So konnte ein Prototyp einer amerikanischen Schleifmaschine auf die doppelte Schleifleistung gebracht werden.

Solche Arbeitsstatistiken geben auch Hinweise, ob z. B. ein Teil geändert, ein Aggregat ausgetauscht oder ein neuer rationellerer Arbeitsablauf eingeführt werden muß.

Um die laufenden Kosten überwachen zu können, ist es notwendig, die täglich ausgestellten Werkstatt- und Fremdbestellungen, die eigenen Reparaturstunden usw. genau zu verfolgen. Auch sind täglich die Betriebsberichte zu erstellen, die Produktionsstörungen und Produktionszahlen aufzeigen. Aufgrund dieser Betriebsberichte werden dann die Ursachen der Störungen eingehend besprochen und Maßnahmen zu ihrer Verhinderung veranlaßt.

Alle Mitarbeiter des Maschinenbetriebes Schwere Profilstraßen, ob Schlosser, Triebwerkswärter, Gruppenführer, Schichtführer, Meister, Ingenieure oder Techniker, sind an den Uraufschreibungen aller Erhaltungsstatistiken beteiligt, eine Arbeit, durch die es erst möglich wird, exakte Aussagen über das Betriebsgeschehen in den beschriebenen Bereichen zu machen.

Robert Stahl

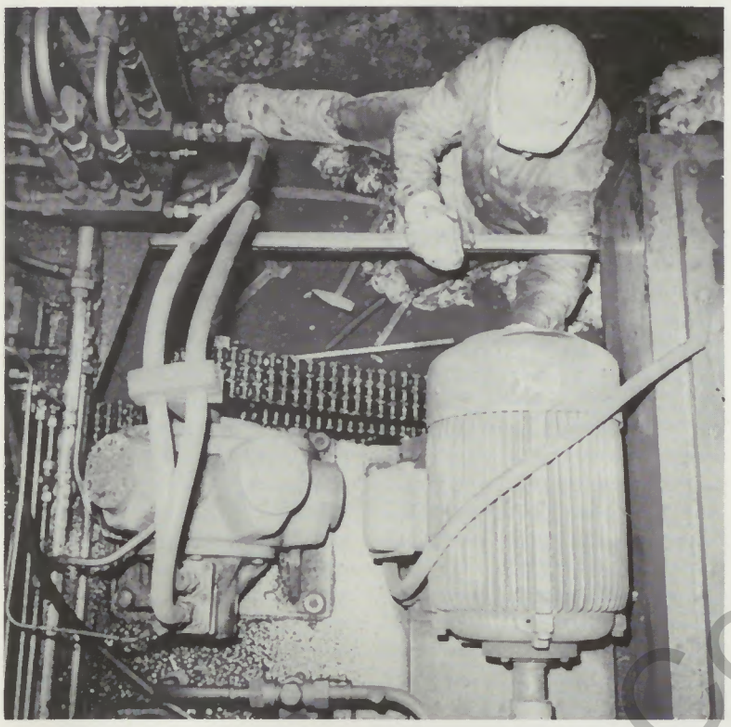


Unsere Bilder:

Die Ursache, die die Reparatur an der Brammenschleifmaschine notwendig machte, war im Winkelgetriebe ein defektes Wälzlager, das unser Bild oben mit weiteren Einzelteilen des Getriebes zeigt.

Schnappschüsse von einer Reparatur am Fahrantrieb einer Schleifmaschine hat unser Fotograf gemacht. Das Ergebnis zeigen die beiden Bilder rechts.

thyssenkrupp Corporate Archives





40 Jahre im Werk Oberhausen waren:

Wilhelm Bethke, SN; Hans Kreuz, SoBFW; Johannes Nick, Q; Erich Oesterle, MS; Heinrich Peters, Vk; Fritz Schönfeld, MES; Heinrich Zillich, Q.

Auf eine 25jährige Tätigkeit blickten zurück:

Heinz Bach, BIWZ; Gerhard Biesemann, Q; Theo Bleckmann, WS; Josef Bosak, Vs/WO; Bernhard Brendenahl, SoBe; Erich Brück, MAV; Johann Büttgen, EV; Ernst Dencklau, SN; Kurt Diezel, MMW/MF; Heinz Drignat, WS; Dietrich Düsing, Vk/E; K.-Heinz Einighammer, Q; Rudolf Engel, MMS; Wilhelm Epping, Vk/E; Günter Flühr, BauS; Ewald Früsmer, StoWi; Heinz Glunz, BIG; Reinhard Grützmacher, BauBl; Gerhard Herzog, PAF; Josef Hinsenkamp, MS; Gerhard Hoffmann, MELP; Karl Holl, BIGZ; Wilhelm Janielis, WStab; Alfred Jansen, LAb; Gerhard Joachim, SM; Hans-Werner Jünkersfeld, SM; Heinz Kalthoff, Z; Willi Kemmesies, SM; Paul Klein, H; Hans Kolmsee, BIGZ; Peter König, Q; Hermann Krause, HES; Ewald Kreutz, MMW/MF; Georg Kronberg, TBW; Helmut Lauderbach, SM; Wilfried Lehnhoff, Vk/E; Wilhelm Meister, MW; Wilhelm Meister MMS; Annemarie Naujoks, EA; Wilhelm Patulski, H; Johann Patzuda, Q; Heinz-Günter Pudwall, SM; Franz Pyta Z; Johann Raam, SM; Günter Ritter, WZu; Ernst Schmidt, Q; Peter Schmidt, WSP; Adolf Schürmeyer, Q; Johannes Sikau, MH; Peter Silbernagel, WGD; Hans Thol, Q; Heinz Vier, LW; Heinz Wieseler, WLP; Richard Wörner, MBl; Otto Ziegler, SoBFW.

In den Ruhestand traten:

Paul Busch, SoBe/K; Hermann Hilgert, SoBe/K; Günter Karnath, SoBe/K; Heinrich Knühmann, SoBe/K; Karl Koehnen, SoBe/K; Helmut Landgraf, SM; Friedrich Leis, SoBe/K; Ludwig Mohr, Vk; Heinz Ostarek, SoBe/K; Johannes Schachanowski, Vk/K; Heinrich Silbernagel, SoBf/W; Friedrich Thiemann, SoBe/K; Johann Weber, SoBe/K; Herbert Weiß, Fl.

Es verstarben:

31. 5. 1974 Katharina Bongers, 63 Jahre; 1. 6. 1974 Friedrich Schröder, 73 Jahre; 7. 6. 1974 Gregor Mauch, 78 Jahre; 7. 6. 1974 Adolf Niebeling, 71 Jahre; 7. 6. 1974 Karl Willm, 76 Jahre; 12. 6. 1974 Paul Potreck, 70 Jahre; 12. 6. 1974 Leo Staszak, 43 Jahre; 14. 6. 1974 Robert Baß, 71 Jahre; 15. 6. 1974 Alexius Schmidt, 75 Jahre; 16. 6. 1974 Gustav Kessler, 82 Jahre; 17. 6. 1974 Wilhelm Dornfeld, 90 Jahre; 18. 6. 1974 Johann Beres, 81 Jahre; 23. 6. 1974 Friedr. Wetzel, 91 Jahre; 23. 6. 1974 Kurt Wiese, 56 Jahre; 24. 6. 1974 Theodor Abels, 45 Jahre; 24. 6. 1974 Theodor Bosch, 55 Jahre; 26. 6. 1974 Otto Hellwig, 72 Jahre; 1. 7. 1974 Albert Meyer, 63 Jahre; 1. 7. 1974 Clemens Wiemar, 48 Jahre; 3. 7. 1974 Friedrich Bartenbach, 73 Jahre; 3. 7. 1974 Franz Hagara, 63 Jahre; 3. 7. 1974 Julius Horsmann, 79 Jahre; 3. 7. 1974 Josef Paasen, 59 Jahre; 5. 7. 1974 Friedrich Puhe, 76 Jahre; 7. 7. 1974 Paul Kolodzie, 73 Jahre; 10. 7. 1974 Otto Szabelski, 56 Jahre; 11. 7. 1974 August Haß, 81 Jahre; 11. 7. 1974 Friedrich Heimann, 80 Jahre; 16. 7. 1974 Otto Stanke, 76 Jahre; 19. 7. 1974 Rudolf Kieswetter, 62 Jahre; 19. 7. 1974 Änne Stockamp, 79 Jahre; 20. 7. 1974 Heinrich Schmenk, 76 Jahre; 22. 7. 1974 Josef Kaak, 80 Jahre; 23. 7. 1974 Odin Theissen, 67 Jahre; 25. 7. 1974 Wilhelm Settels, 60 Jahre; 27. 7. 1974 Wilhelm Jung, 66 Jahre.

thyssenkrupp Corporate Archives

Ruhrfestspiele 1974 — ein nachdenklicher Rückblick

Die diesjährigen Ruhrfestspiele in Recklinghausen liegen hinter uns. Im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG wurden insgesamt 423 Karten an Belegschaftsmitglieder ausgegeben, davon etwa die Hälfte für die beiden Eigeninszenierungen der Ruhrfestspiele, nämlich für „Macbeth" von Heiner Müller nach Shakespeare und für „Tag für Tag" des Engländers Arnold Wesker. Daß an dritter Stelle in der Gunst der Oberhausener die Aufführung des Berliner Schillertheaters von „Die Vögel", einer Komödie des griechischen Dichters Aristophanes, stand, beweist, daß ein Theater sich besonderer Beliebtheit erfreut, wenn es nicht unbedingt moralische Anstalt im Sinne Schillers oder Diskussionspodium gesellschaftspolitischer Probleme im Sinne der modernen Nachschöpfer, z. B. aus der DDR, sein will. Daß die beiden Eigeninszenierungen einen relativ hohen Anteil an der Besuchsbeteiligung hatten, liegt im wesentlichen an der großen Zahl der gebotenen Aufführungstermine. Während z. B. „Die Vögel" oder Shaffers „Equus" nur zweimal, Peter Weiß' „Hölderlin" oder Friedrich Wolfs „Matrosen von Cattaro" nur dreimal auf dem Spielplan standen, wurden für „Macbeth" 16 Vorstellungen und für „Tag für Tag" 18 Vorstellungen außer Sonderveranstaltungen angeboten. Zur Zahl der im Werk Oberhausen beschäftigten Jugendlichen und Auszubildenden war die Beteiligung am jungen Forum groß. Hier wurden aktuelle Ereignisse, wie z. B. der Streik bei Mannesmann szenisch abgehandelt.

Als wir das diesjährige Programm der Ruhrfestspiele im Frühjahr unseren Lesern vorstellten, haben wir sehr eingehend über die Pläne berichtet, die eine Kommission für die mittelfristige Programmplanung in zwei Jahren erarbeitet hatte. Diese Vorschläge wollen das bisherige Konzept der Ruhrfestspiele tiefgreifend ändern, weil sich einfach die Voraussetzungen geändert haben, die die Konzeption von Recklinghausen im ersten Vierteljahrhundert ihres Bestehens rechtfertigten.

Der Verlauf auch der diesjährigen Festspiele in Recklinghausen hat die Richtigkeit der Überlegungen der Programmkommission bestätigt. Wenn auch die Presse es überspitzt formuliert hat — z. B. Überschrift in der Neuen Ruhrzeitung „Zielgruppe Arbeiter wird nicht erreicht" —, so sollte man in den Betrieben doch einmal nachforschen, warum das Interesse an den Ruhrfestspielen nachgelassen hat. Wenn wir einmal die Besucherzahlen aus dem Werk Oberhausen betrachten, so haben diese sich in den letzten Jahren nicht wesentlich geändert. Es ist auch meistens immer derselbe Personenkreis aus unserer Belegschaft, der nach Recklinghausen fährt. Auch wird der weitaus kleinere Teil aus der Arbeiterbelegschaft gestellt. Ein Grund dafür liegt bereits seit einigen Jahren zurück. Als die Ruhrfestspiele mit ihrem Programm und vor allem mit den Gastspielen bedeutender deutscher Bühnen ein weitaus größeres Publikum als heute ansprachen, als man immer vor ausverkauftem Hause spielte, da konnten die Betriebe nur ein bestimmtes Kartenkontingent erhalten. Das lag unseres Wissens im Werk Oberhausen bei rund 400 Karten. Viele Kartenwünsche konnten in den Betrieben damals nicht erfüllt werden. Als es dann genug Karten gab und man weniger Gastspiele von Theatern und Darstellern mit attraktiven Namen gab, da blieb eben dieser kleine Stamm den Ruhrfestspielen treu. Es blieben auch die Besucher, die über den freien Verkauf kamen, wenigstens in der notwendigen Zahl aus, um wieder ausverkaufte Vorstellungen zu garantieren. So rechnete man 1974 etwa bei Halbzeit der Festspiele mit einer Besucherzahl der Aufführungen von 75 000, was etwa 70 Prozent der zur Verfügung stehenden Plätze ausmacht. Als man aber am Ende der Ruhrfestspiele zusammenzählte, waren es etwa 58 000, die von dem Recklinghäuser Theaterangebot Gebrauch machten.

Diese Entwicklung zeigt immer deutlicher, daß man schnellstens an die Durchführung der mittelfristigen Programmplanung gehen sollte. Diese sieht eine viel engere Zusammenarbeit mit den Menschen in den Betrieben vor. Man will nicht wie bisher vom grünen Tisch der Festspielleitung entscheiden, was man dem Besucher — und das sollte wieder in erster Linie der arbeitende Mensch aus den Betrieben sein — vorsetzt, sondern man muß einen Weg finden, denjenigen bei der Spielplangestaltung, beim Darstellungsstil mitbestimmen zu lassen, für den man diese Ruhrfestspiele inszeniert. Nur so kann es in Zukunft vermieden werden, was z. B. „Die Welt der Arbeit" — die Wochenzeitung des deutschen Gewerkschaftsbundes — an Auswahl und Inszenierung von Heiner Müllers „Macbeth" in ihrer Kritik beanstandet. Sie schreibt: „Die Regie hat die textlichen Vorschriften Heiner Müllers getreulich nachgezeichnet, hat die Schauspieler — darunter den „Macbeth"-Darsteller Hans Schulze mit faszinierender Spielkraft — bis an den Rand der Selbstverleugnung geführt. Daß trotz der spürbaren Anstrengung des Ensembles manches nicht mit präziser Schmerzhaftigkeit verdeutlicht, sondern eher verunklart wurde, ist dem Schrillen, chaotisch Verwirrenden des Stücks zuzuschreiben. Eine ständig fast auf Höchststärke laufende Darstellungsmaschinerie kann nur relativ kurz ertragen werden; schließlich kippt die Aufnahmebereitschaft des Publikums ab und wird zu Unverständnis, Abwehr, Ablehnung."

Daß man bei den Kunstausstellungen der Ruhrfestspiele seit langem auf dem richtigen Weg ist, beweist auch in diesem Jahr der Anklang, den der Überblick über die einzelnen Themen und Dokumente aus 24 Jahren Ausstellungen in Recklinghausen fand. Man konnte hier anhand besten Anschauungsmaterials im nachherein eine Entwicklung vollziehen, die genau dem entspricht, was man sich unter einem Kunstangebot im Sinne der Ruhrfestspiele vorstellt. So nimmt es auch nicht wunder, daß die Programmkommission hier keine Reformen vorgeschlagen hat, sondern die Absicht kundtut, diese Ausstellungen noch einem größeren Besucherkreis dadurch zugänglich zu machen, daß man sie auch in anderen Städten als Recklinghausen zeigt. Es nimmt auch nicht wunder, daß die Kunstausstellung 1974 insgesamt 45 000 Besucher zählen konnte, also nur 13 000 weniger als die Theateraufführungen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Der kluge Mann beugt vor



Er beachtet folgende 10 Gebote bei extremer Hitze

① Leichte und luftdurchlässige Kleidung tragen
② Vor Schichtbeginn leichte, gesalzene Kost; kein Alkohol
③ Schweißverlust durch Flüssigkeit ersetzen
④ Bei Durst langsam trinken
⑤ Nicht mehr als ¼ Liter auf einmal trinken
⑥ Keine sehr kalten Getränke
⑦ Keine kohlensäurehaltigen Getränke
⑧ Bei Unwohlsein Vorgesetzten verständigen
⑨ Bei ernsteren Fällen Verbandstube benachrichtigen
⑩ Bis zum Eintreffen des Heilgehilfen nur nach den Anweisungen „Erste Hilfe" verfahren

Produktionssteigerung bei Walzdraht, Stabstahl und Grobblech in der BRD

Im Monat Juli wurden nach Angaben des Statistischen Bundesamtes, Außenstelle Düsseldorf, in der Bundesrepublik 406000 t Walzdraht erzeugt, gegenüber 340000 t im Juni und 400000 t im Mai. Die Erzeugung 1973 lag im Monatsdurchschnitt bei 357000 t. Bei Stabstahl stieg die Produktion gegenüber Juni von 518000 auf 611000 t, während das Vorjahresproduktionsergebnis im Monatsdurchschnitt 535000 t verzeichnete. Die Bundesrepublik erzeugte im Juli 568000 t Grobblech, im Juni 461000 t, im Mai 546000 und im Monatsdurchschnitt 1973 433000 t.

Die gesamte Walzstahlproduktion hat sich im Juli gegenüber dem Vormonat in der Bundesrepublik um 500000 t erhöht, und zwar von 2,932 Mill. t auf 3,509 Mill. t. Diese Steigerung ist aber allein darauf zurückzuführen, daß mit 26,2 (21,4) Produktionstagen im Juli eine erheblich längere Produktionszeit zur Verfügung stand. Gemessen an den produktionstäglichen Leistungen hat sich die Walzstahlerzeugung auf 133948 (137024) t verringert. Der bisherige Höchststand war im März dieses Jahres mit rund 143000 t erreicht worden.

Für die ersten sieben Monate von 1974 stellt sich die Walzstahlproduktion auf 23,426 Mill. t; sie liegt damit um gut 3 Mill. t über der vergleichbaren Erzeugung des Vorjahres in Höhe von 20,370 Mill. t.

Das Ergebnis des Testes: „Wie sicherheitsbewußt bin ich?"

Ist Ihr Sicherheitsbewußtsein so groß, daß es wirklich für Sie ein Schutzschild vor dem Unfall sein kann? Die Antwort auf diese letzte Frage finden Sie in der Rubrik, in die die Gesamtzahl der von Ihnen beim Test erreichten Punkte gehört.

12 Punkte

Sie haben ein ausgeprägtes Sicherheitsbewußtsein. Erhalten Sie sich dieses Sicherheitsbewußtsein. Trainieren Sie es. Es ist die beste Garantie, einen Unfall zu vermeiden.

13—16 Punkte

Sie haben eine positive Einstellung zur Arbeitssicherheit. Sie sollten jedoch mehr Initiative entwickeln und konsequenter sein, denn es geht um Ihre Gesundheit.

17—20 Punkte

Sie stehen den Sicherheitsmaßnahmen gleichgültig gegenüber. Initiativen überlassen Sie den anderen. Sie gehören zu den Menschen, die die Ansichten vertreten: „Mit mir nicht." — „Das passiert mir nicht." Mit dieser Einstellung passiert es Ihnen schon morgen. Arbeiten Sie an Ihrem Sicherheitsbewußtsein.

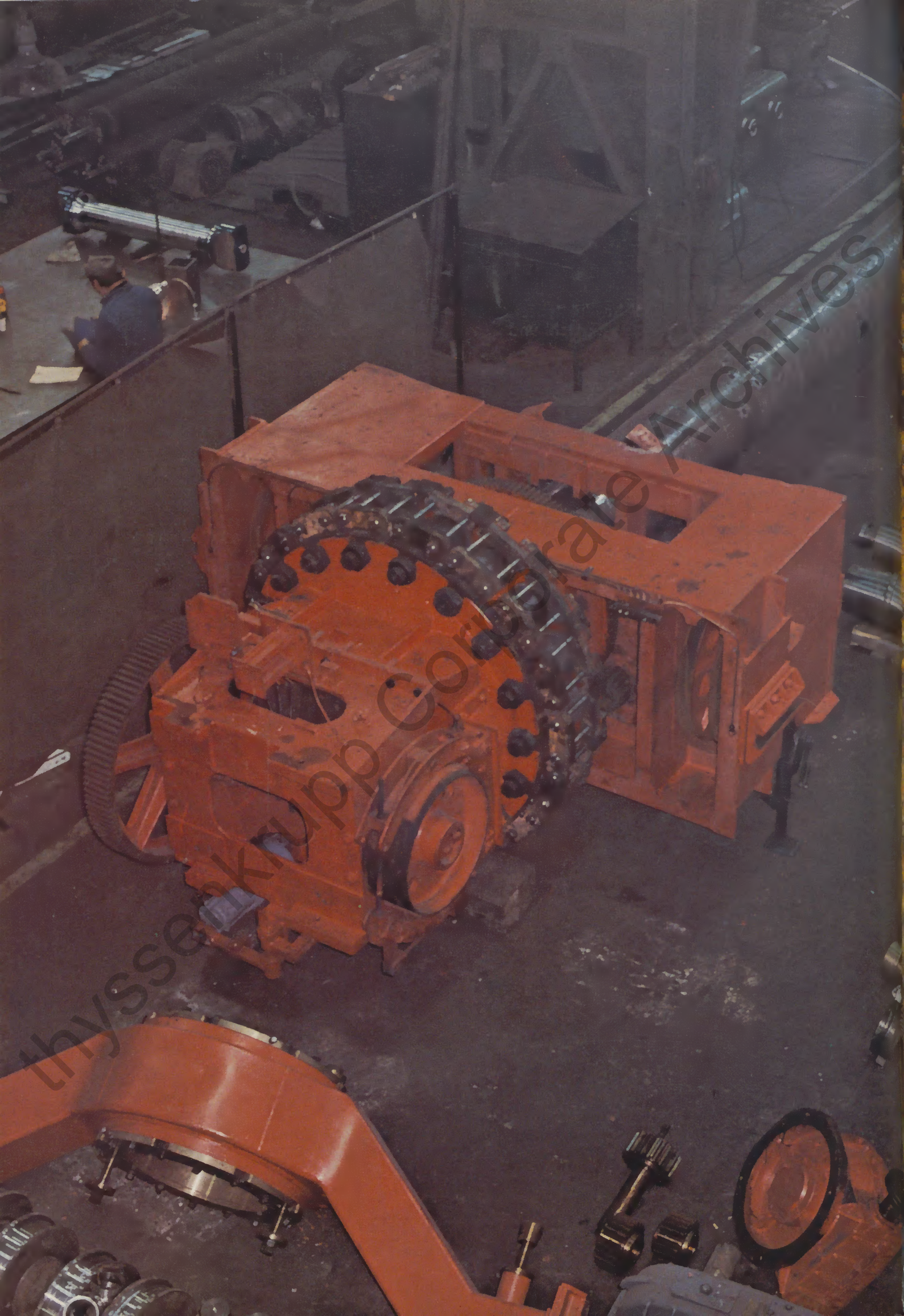
21—26 Punkte

Wenn Sie nicht gerade wegen eines Unfalls arbeitsunfähig sind, wird es nur noch kurze Zeit dauern, bis Sie von einem Unfall überrascht werden. Überrascht ist falsch gesagt, denn mit der festgestellten Einstellung müssen Sie stündlich mit einem Unfall rechnen. Sie müssen Ihre Einstellung sofort ändern, d. h.: Sie müssen sich über notwendige Sicherheitsmaßnahmen informieren, Verhaltensvorschriften beachten und Eigeninitiativen auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit entwickeln.

Rohstahlproduktion etwa auf dem Vormonatsstand

Die Rohstahlproduktion der Bundesrepublik hat sich im Juli 1974 etwa auf dem Stand des Vormonats gehalten. Nach den vorläufigen Angaben des Statistischen Bundesamtes, Außenstelle Düsseldorf, wurden im Juli zwar 4,665 Mill. t Rohstahl und damit fast 500000 t Rohstahl mehr produziert als im Vormonat, in dem lediglich 4,169 Mill. t erzeugt worden waren. Dieser Produktionsanstieg ist aber allein damit zu erklären, daß im Juli 29 Produktionstage gegenüber nur 26 Produktionstagen im Vormonat zur Verfügung standen. Vergleicht man die produktionstägliche Leistung, die als Kennziffer für den Beschäftigungsgrad eine sehr viel höhere Aussagekraft hat, dann hat sich im Juli 1974 mit rund 160900 t keine wesentliche Änderung gegenüber dem Vormonat mit 160358 t ergeben. In den ersten sieben Monaten von 1974 wurden in der Bundesrepublik 30,938 Mill. t Rohstahl produziert, gegenüber 28,301 Mill. t in der Vergleichszeit des Vorjahres.

thyssenkrupp Corporate Archives


thyssenkrupp Corporate Archives