10
74

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft



thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Wenn wir eine Tageszeitung wären, würden Sie in irgend einer Ecke die Notiz finden: „Unserer heutigen Ausgabe liegt ein Prospekt der Firma XYZ bei, dessen Lektüre wir unseren Lesern empfehlen." Dieser Ausgabe unserer Werkzeitschrift haben wir auch einen kleinen Prospekt beigepackt, natürlich nicht einen einer bestimmten Firma, sondern der Sozialabteilung und der Betrieblichen Information. Wir dürfen diesem Prospekt der Aufmerksamkeit unseren Lesern empfehlen, um im Werbejargon zu bleiben, denn es handelt sich um einen Appell, den unser kluges, Ihnen bereits bekanntes Belegschaftsmitglied an alle Mitarbeiter richtet, bei heimtückischen Krankheiten dadurch vorzubeugen, daß man an der Röntgen-Reihenuntersuchung vom 4. bis 22. November im Werk Oberhausen teilnimmt.

Wer nicht daran teilnimmt, handelt im Interesse seiner Gesundheit genauso falsch wie jene Mitarbeiter, denen die Wartezeit, bis die Fußgängerampeln auf der Essener Straße auf grün schalten, einfach zu lang ist und die lieber das Risiko des Angefahrenwerdens in Kauf nehmen. Einige, die täglich von einer Hauptverwaltung zur anderen oder zum Omnibus auf der anderen Straßenseite müssen, haben die Redaktion nach dem Erscheinen des „Lieber Leser!" der vorigen Ausgabe angerufen und gemeint, wenn der Schreiber täglich die Essener Straße überqueren müsse, würde er auch nicht die ampelgeschützten Überwege wegen der langen Wartezeiten benutzen. Der Schreiber muß, und er ist nicht in der glücklichen Lage, einen solchen geschützten Überweg gleich vor der Nase zu haben, wie die Mitarbeiter der Hauptverwaltung II. Manchmal wünschte er sich eine Ampel etwa in Höhe von Tor 8, damit die vielen Mitarbeiter der Hauptverwaltung die Straße gefahrlos überqueren können, wenn sie ins Werksgasthaus zum Mittagessen gehen. Bei Schichtwechsel oder Dienstschluß bleibt doch vielen der Umweg über die geschützten Fußgängerüberwege nicht erspart, wenn sie sich nicht manchmal lebensgefährlichen Sprüngen zwischen den auf vier Spuren fahrenden Autos aussetzen wollen.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über Erholungsmöglichkeiten im Schnee in
Mit Thyssen Niederrhein in den Winterurlaub 4

über die Röntgen-Reihenuntersuchung im Werk Oberhausen in
Bei der Gesundheit sollte man kein Risiko eingehen 5

über die Betriebsversammlung in
Aufschlußreiche Informationen wurden gegeben 6+7

über den Maschinenbetrieb Blechwalzwerk und Blechverarbeitung in der Fortsetzung der technischen Serie „Erhaltung", und zwar in
Öl in den Lagern des Quartogerüstes verlangt Aufmerksamkeit 8–15

über den Stand des Sicherheitswettbewerbs bei der Halbzeit am 30. 9. in
Wer steht wie beim Sicherheitswettbewerb 1974? 16

über eine wichtige Betriebsvereinbarung in
Sozialzulage ab 1. 1. 1975 nur noch einmal im Jahr 17

über zwei beachtenswerte Hinweise in
Haben Sie schon diese Plakette an der Windschutzscheibe? 17
Der kluge Mann beugt vor

über gute Ideen aus der Belegschaft in
Vorschlagsboom beim BVW hält an 18

über berufliche und persönliche Daten in
Personalien 19

Unser Titel zeigt ein von Kühlwasser der Walzen überflutetes Blech beim Auslaufen aus dem Quartogerüst – Von der Arbeit der Mitarbeiter des Maschinenbetriebes Blechwalzwerk und Blechverarbeitung spricht unser Rücktitel, und zwar zeigt er sie bei Reparaturarbeiten am Rollgang hinter dem Quartogerüst.

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: Verkehrsverein Aldrans (Seite 4); TN-Grosse (Titel, Rücktitel und alle übrigen Fotos).
Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

Personalplanung und -entwicklung und Aus- und Fortbildung zusammengelegt

Aufgrund der engen Verzahnung der Arbeitsgebiete Personalplanung, Personalentwicklung, Aus- und Weiterbildung wurden auf Beschluß des Vorstandes die Bereiche Personalplanung und -entwicklung (PPE) sowie Aus- und Fortbildung (PAF) zur Hauptabteilung Personalplanung, -Entwicklung und -Bildung (PEB) mit Wirkung vom 1. 10. 1974 zusammengelegt.

Die Leitung dieses Bereiches wurde Dipl.-Volksw. Günter Geisler übertragen. Dipl.-Ing. Kaempf, bisher Leiter des Bereiches Aus- und Fortbildung, wird bis zu seinem Übertritt in den Ruhestand am 31. 3. 1975 mit Sonderaufgaben im AD-Bereich betraut.

Die neue Organisationseinheit gliedert sich wie folgt:

- Personalplanung
  Leitung:
  Betriebswirt (VWA) Gosny
  Tel. 44 03
- Personalentwicklung
  Leitung:
  Betriebswirt (VWA) Hapke
  Tel. 43 10
- Erwachsenenbildung
  Leitung: Dipl.-Kfm. Schulze
  Tel. 56 81
- Techn. Jugendlichenausbild.
  Leitung: Ing. Johann
  Tel. 44 86
- Kaufm. Jugendlichenausbild.
  Leitung: Dipl.-Kfm. Dr. Möllers
  Tel. 43 52
- Audio-visuelle Lernsysteme:
  Leitung: Wilfried Pallasch
  Tel. 41 79
- Psychologischer Dienst:
  Leitung: Dipl.-Psych. Ballüer
  Tel. 42 17
- Betriebl. Vorschlagswesen
  Leitung:
  Franz Jürgen Hartmann
  Tel. 33 99

Änderung des Stammarbeitsplatzes auf neuen Vordrucken mitteilen

Änderungen des Stammarbeitsplatzes oder auch der Lohngruppe, die z. B. durch Umsetzungen aus betrieblichen oder persönlichen Gründen notwendig werden, sind der Personalabteilung Gehalt und Lohn auf einem neuen Vordruck mitzuteilen. Organisatorische Gründe waren für die Einführung eines neuen Vordrucks notwendig. Wie wichtig es ist, daß jeder Mitarbeiter und auch die Führungskräfte im Betrieb eine Änderung des Stammarbeitsplatzes unverzüglich melden, das geht aus den Ausführungen hervor, die Personaldirektor Geißler auf der letzten Betriebsversammlung machte und die wir in dieser Ausgabe veröffentlichen.

Steuerberatung im November und Dezember

Das Büro für Steuerberatung in der Hauptverwaltung (Lohnbüro) ist in den letzten beiden Monaten des Jahres jeweils montags von 8.00 bis 13.00 Uhr und von 14.30 Uhr bis 16.00 geöffnet. Ausgefüllte Anträge sowie die erforderlichen Unterlagen, die Lohnsteuerkarte, Lohn- bzw. Gehaltsabrechnungen usw. sind mitzubringen.

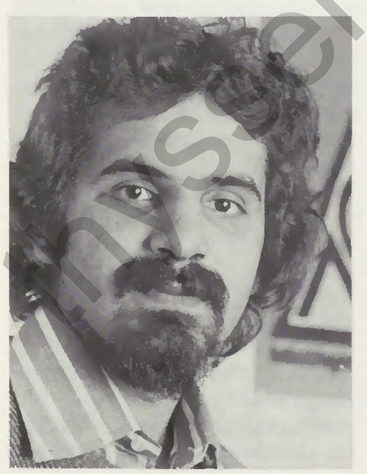
Schulung im Dienst von Umweltschutz und Ergonomie

Im BBZ bzw. in den Labors des Energiebereiches läuft seit einigen Wochen im Rahmen der Erwachsenenbildung ein Lehrgang, der sich mit der Meßtechnik in den Bereichen Umweltschutz und Ergonomie beschäftigt. Hier werden vor allem die anzuwendenden Meßverfahren am Arbeitsplatz erläutert. Daneben wird auch das Verfahren der Pulsfrequenzmessung behandelt. Die Teilnehmer dieses Lehrgangs setzen sich aus Mitarbeitern der Abteilung Umweltschutz, Ergonomie und Laboratorien des Energiebereiches und aus Mitgliedern des Arbeitskreises „Ergonomie" zusammen. Der Lehrgang paßt sich dem Gesamtkonzept des Werkes Oberhausen ein, mit allen arbeitswissenschaftlichen Mitteln die Humanisierung der Arbeitsplätze voranzutreiben.

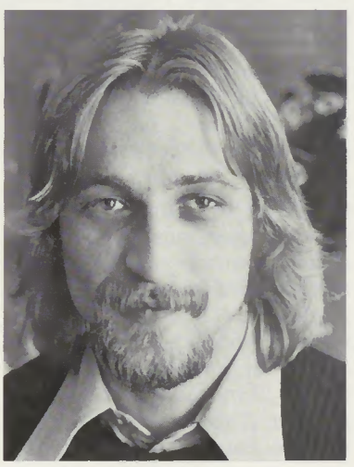
120 Auszubildende bei der diesjährigen Übergangsschulung

Vom 23. September bis 4. Oktober fand im Jugendhof des Landes Hessen auf dem Dörnberg bei Kassel die diesjährige Übergangsschulung des Werkes Oberhausen statt, an der 120 Auszubildende des technischen und des kaufmännischen Bereiches, die am 1. September bei TN eintraten, gemeinsam teilnahmen. Die seit Jahren von der Thyssen Niederrhein AG mit Erfolg praktizierte Übergangsschulung soll dem jungen Menschen den Weg von der Schule in den Beruf und in die Industriegesellschaft erleichtern helfen. Dementsprechend sind auch die in diesem Jahr im wesentlichen in kleinen Gruppen erarbeiteten Themen. Neben Ausbildern aus dem PEB-Bereich waren Mitglieder des Betriebsrates und der Jugendvertretung sowie Fachkräfte der IG Metall aktiv an dieser Gruppenarbeit beteiligt. Die Werkzeitschrift war zwei Tage dabei und wird in der nächsten Ausgabe über ihre Eindrücke bei der Übergangsschulung 1974 berichten.

Gesamtjugendvertretung konstituierte sich



Die Gesamtjugendvertretung der Thyssen Niederrhein AG konstituierte sich. Ihr gehören je zwei Mitglieder der Jugendvertretungen der Werke Oberhausen und Duisburg an. Zum 1. Vorsitzenden wurden Volker Becker (Bild links) und zum Schriftführer Benno Neumann (Bild rechts), beide aus dem Werk Oberhausen, gewählt.



Thyssenkrupp Corporate Archives

Mit Thyssen-Niederrhein in den Winterurlaub

Wie schon in den vergangenen Jahren schlägt die werkliche Urlaubsvermittlung für den Winter attraktive Urlaubsziele vor. Wir können in diesem Jahr in der Mehrzahl schreiben, denn für 1974/75 ist zu dem für den Winterurlaub bestens gerüsteten Schwarzwaldort Unterkirnach in Österreich Aldrans hinzugekommen. Es liegt, wie wir ja schon von den Sommerreisen her wissen, wenige Kilometer von Innsbruck, also im olympischen Wintersportgebiet. Es muß also ideale Wintersportmöglichkeiten bieten. Doch auch für den Anfänger sind Übungshänge mit zwei Schleppliften vorhanden.

Eine Skischule, der Verleih von Wintersportausrüstung und -geräten, ein Eislaufplatz und Eisschießbahnen sowie Naturrodelbahnen bieten jedem Urlauber die Möglichkeit, Wintersport nach seinem eigenen Geschmack zu treiben. Dazu kommen noch die olympischen Sportanlagen, Bob- und Rodelbahnen, Sprungschanze, Eisstadion und mehrere Abfahrten, Austragungsstätten zahlreicher Sportveranstaltungen, die dem Urlaub eine willkommene Abwechslung bieten. Alle diese Anlagen sind mit einem Skibus leicht für alle Feriengäste zu erreichen. Wer aber im Winter gerne wandert, der findet in Aldrans schöne geräumte Spazierwege vor. Ein Unterhaltungsprogramm im Ort selber sorgt dafür, daß die Winterabende nicht zu lang werden. Außerdem lädt die nahegelegene Landeshauptstadt Innsbruck mit ihren vielen Sehenswürdigkeiten und Veranstaltungen zu einem Besuch ein.

In Aldrans ist eine Unterbringung in Privatpensionen mit fließendem kaltem und warmem Wasser, in Frühstückspensionen mit Dusche und Aufenthaltsraum und auch in einem Café wahlweise mit Voll- oder Halbpension möglich. Auch stehen Ferienwohnungen für vier bis fünf Personen zur Verfügung.

Für jeden Urlauber gibt es noch eine Gästekarte, mit der er ermäßigt Seilbahnen und Lifte benutzen kann.

In den Unterkirnacher Schwarzwaldwinter fahren unsere Oberhausener Belegschaftsmitglieder nun schon seit Jahren, und viele werden sich gerne an die schönen Weihnachtstage und an Silvester im Schnee erinnern. Darum brauchen wir an dieser Stelle eigentlich nichts mehr zu dem Winterparadies Unterkirnach zu sagen. Alles, was zu einem zünftigen Winterurlaub gehört, ist in dem Schwarzwaldkurort vorhanden. Es gibt Möglichkeiten zum aktiven Wintersport, man kann Skiwanderungen durch den dicht verschneiten Winterwald machen, man kann sich in der Abfahrt versuchen, man kann aber auch, wenn man noch nicht so sicher auf den Brettern ist, sich von einem Skilehrer einweisen lassen. Daß ein Skilift den mühsamen Aufstieg abnimmt, bedarf wohl bei einem solchen Wintersportort keiner besonderen Erwähnung.

Auch in Unterkirnach werden unsere Urlauber je nach Wunsch in Privatpensionen mit fließendem kaltem und warmem Wasser, in Pensionen mit WC und Dusche, ja sogar in Pensionen mit einer Schwimmhalle untergebracht. Auch können Ferienwohnungen angemietet werden.

Die An- und Abreise erfolgt jeweils dienstags. Terminverschiebungen können nicht vorgenommen werden. Es sind aber zwei-, drei- und vier Wochen-Fahrten möglich. Die Anreise kann wahlweise mit der Deutschen Bundesbahn oder mit eigener Fahrgelegenheit erfolgen. Bei Fahrten mit der Bundesbahn werden sämtliche Reiseunterlagen, wie Fahrkarten, Platzkarten und Fahrplan von der werklichen Urlaubsvermittlung beschafft.



Und hier die Reisetermine:

Hinfahrt	Rückfahrt
Weihnachtsfahrt (montags)	
23. 12. 1974	6. 1. 1975
Winterfahrten	
7. 1. 1975	21. 1. 1975
21. 1. 1975	4. 2. 1975
21. 1. 1975	11. 2. 1975
4. 2. 1975	18. 2. 1975
11. 2. 1975	25. 2. 1975
18. 2. 1975	4. 3. 1975
Osterfahrten	
25. 3. 1975	8. 4. 1975
25. 3. 1975	15. 4. 1975

Ein Erwachsener – und zwar zählt man ihn ab zehn Lebensjahren – zahlt in Unterkirnach für Vollpension für 14 Tage DM 231,60 in Privatquartieren und für Teilpension DM 112,–. Zur Teilpension gehören Übernachtung und Frühstück. Die entsprechenden Preise in Aldrans betragen für 14 Tage ÖS 2016,– bei Vollpension und ÖS 1512,– bei Halbpension, zu der entweder ein Mittagessen oder ein Abendessen gehört, und schließlich ÖS 812,– bei Teilpension nur mit Frühstück. Man bekommt heute für eine Mark sieben Schilling.

In beiden Orten sind natürlich die Preise für Zimmer z. B. mit Dusche und WC höher. Hierüber gibt für Interessenten gerne die Sozialabteilung, Telefon 4347, Auskunft, die auch die Anmeldung vornimmt. Nicht im Preis eingeschlossen sind die Fahrten mit der Bundesbahn.

thyssenKrupp Corporate Archives

Bei der Gesundheit sollte man kein Risiko eingehen

In der Belegschaft des Werkes Oberhausen gab es Ende 1973 fünf Mitarbeiter, bei denen Tuberkulose festgestellt wurde, acht, die eine Staublunge besaßen, einer mit krankhafter Veränderung der Brustorgane und bei einem bestand Krebsverdacht. All' diesen konnte geholfen werden, weil die Krankheiten, vor allem die heimtückische Tuberkulose, im Anfangsstadium durch die Röntgen-Reihenuntersuchung 1973 erkannt wurden. Hätten diese Kranken nicht zu den 64,7 Prozent Vernünftigen in der Belegschaft gehört, die zur Röntgen-Reihenuntersuchung gegangen sind, hätten sich ihre Heilungschancen im Laufe der Zeit wesentlich verschlechtert. Aber denken wir doch einmal an die 35,3 Prozent, die nicht an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilnahmen. Denken wir daran, welches Risiko sie für ihre eigene Gesundheit, aber auch für die ihrer Familienangehörigen und für die ihrer Mitarbeiter eingingen. Wenn wir einmal eine Wahrscheinlichkeitsrechnung aufgrund der statistischen Werte anstellen, so ist es also durchaus möglich, daß sich unter diesem Drittel der Belegschaft, das nicht zur Röntgen-Reihenuntersuchung ging, ein bis zwei Tuberkulosefälle waren, zwei bis drei Mitarbeiter mit Staublunge und vielleicht doch einer noch mit Krebsverdacht und einer mit krankhafter Veränderung der Brustorgane. Was sie sich selbst durch Nachlässigkeit und durch Bequemlichkeit zugefügt haben, werden sie erst erkennen, wenn sie eine dieser heimtückischen Krankheiten befallen hat.

Nur Früherkennung kann den Teufelskreis der Ansteckung bannen

Und bei der Tuberkulose gefährdet man ja nicht nur sich selbst, sondern auch die Menschen der nächsten Umgebung. Aus den nicht erkannten, wenigen Tuberkulosefällen, bei denen, die nicht zur Röntgen-Reihenuntersuchung gingen, können durch Ansteckung von Angehörigen und Mitarbeitern schnell mehr werden. Wer will denn die Verantwortung dafür tragen, daß durch seine Nachlässigkeit, nicht an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilgenommen zu haben, seine Frau, seine Kinder, aber auch seine Mitarbeiter im Betrieb tuberkulös werden. Wenn hier nicht schon beim Ersten durch frühzeitiges Erkennen Einhalt geboten wird, kann sich aus einem Fall eine Lawine entwickeln, denn jeder Angesteckte, der es nicht weiß, überträgt die Krankheit wieder auf den Nächsten, der wieder verseucht seine Umgebung. Dieser Teufelskreis geht weiter und nur, weil einer nicht die sich ihm bietende Gelegenheit der Früherkennung durch Röntgen-Reihenuntersuchung genutzt hat.

Dieses Mal fehlt keiner bei der Röntgen-Reihenuntersuchung

Wer sich nach diesen Zeilen in einer stillen Stunde die Folgen einer solchen Krankheit ausmalt, an den werden nicht umsonst der Arbeitsdirektor und seine Mitarbeiter im sozialen Sektor, die Mitglieder des Betriebsrates appellieren, an der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung in der Zeit vom 4. bis zum 22. November im Interesse der eigenen Gesundheit, aber auch der Angehörigen und der nächsten Mitarbeiter teilzunehmen. Es darf in diesem Jahr nicht geschehen, daß jedes dritte Belegschaftsmitglied der Röntgen-Reihenuntersuchung fernbleibt. In diesem Jahr wird die Belegschaft 100prozentig vor dem Röntgenschirm erwartet.

Wer sich den Fahrplan der Röntgen-Reihenuntersuchung im Werk Oberhausen ansieht, den wir untenstehend veröffentlichen, der muß doch zugestehen, daß es bequemer für jeden einzelnen nicht geht, zumal bei Verhinderung jeder beliebige Termin wahrgenommen werden kann, darum die Parole:

Dieses Mal fehlt keiner aus der Belegschaft bei der Röntgen-Reihenuntersuchung!

Für alle klugen und verantwortungsbewußten Belegschaftsmitglieder

Terminplan der Röntgenuntersuchung

Für die Mitarbeiter des Werkes Oberhausen

Betrieb	Untersuchungsstelle	Datum		Uhrzeit		
Hauptverwaltung	Bäderabteilung	Montag,	4. 11.	10.00 – 12.00	14.30 – 16.00	
		Dienstag,	5. 11.	8.00 – 10.00	14.30 – 16.00	
Blechwalzwerk	Mannschaftsraum Mittelblech	Dienstag,	5. 11.			21.00 – 23.00
		Mittwoch,	6. 11.	8.00 – 11.30	13.00 – 16.00	21.00 – 23.00
		Donnerstag,	7. 11.	8.00 – 11.30	13.00 – 16.00	
Eisenhütte / Abt. Verkehr	Schulungsraum Vk	Donnerstag,	7. 11.			21.00 – 23.00
		Freitag,	8. 11.	8.00 – 11.30	13.00 – 16.00	
		Montag,	11. 11.	8.00 – 11.00	13.00 – 16.00	
	Mannschaftsraum EO I	Montag,	11. 11.			21.00 – 23.00
		Dienstag,	12. 11.	8.00 – 11.30	13.00 – 16.00	
		Mittwoch,	13. 11.	8.00 – 11.00	13.00 – 16.00	
Zementwerk / Eisenbahnwerkstatt	Mannschaftsraum Zementwerk	Mittwoch,	13. 11.			21.00 – 23.00
		Donnerstag,	14. 11.	8.00 – 11.00	13.00 – 15.00	
Stahl- und Walzwerke	Turnhalle Lehrwerkstatt II	Donnerstag,	14. 11.			21.00 – 23.00
		Freitag,	15. 11.	8.00 – 11.30	13.00 – 16.00	
		Montag,	18. 11.	8.00 – 11.30	13.00 – 16.00	21.00 – 23.00
		Dienstag,	19. 11.	8.00 – 11.30	13.00 – 16.00	21.00 – 23.00
		Donnerstag,	21. 11.			
Hafen Walsum	Mannschaftsraum Vk / HW	Donnerstag,	21. 11.	9.00 – 11.00		21.00 – 23.00
		Freitag,	22. 11.			

Für die Mitarbeiterinnen des Werkes Oberhausen

Hauptverwaltung	Bäderabteilung	Montag,	4. 11.		13.00 – 14.30
		Dienstag,	5. 11.	10.00 – 12.00	13.00 – 14.30
Eisenhütte / Abt. Verkehr	Schulungsraum Vk	Montag,	11. 11.	11.00 – 11.30	
	Mannschaftsraum EO I	Mittwoch,	13. 11.	11.00 – 11.30	
Zementwerk / Eisenbahnwerkstatt	Mannschaftsraum Zementwerk	Donnerstag,	14. 11.	11.00 – 11.30	
Stahl- und Walzwerke	Turnhalle Lehrwerkstatt II	Donnerstag,	21. 11.	11.00 – 11.30	
Hafen Walsum	Mannschaftsraum Vk / HW	Freitag,	22. 11.	11.00 – 11.30	

thyssenkrupp Corporate Archives

Aufschlußreiche Informationen wurden gegeben

In unserem kurzen Bericht über die letzte Betriebsversammlung, den wir in der Ausgabe 9/74 unter „TN-aktuell" veröffentlichten, wiesen wir bereits darauf hin, daß eine Reihe von Informationen zu der Auflage der Gewerbeaufsicht, bis zum 31. 12. 1976 das Oberhausener SM-Werk zu entstauben, gegeben wurde. Die Verfügung der Gewerbeaufsicht sieht vor, wie das technische Vorstandsmitglied Dr. Nürnberg erklärte, bis zum oben genannten Termin das Siemens-Martin-Werk zu entstauben mit der Auflage, 150-mg-Staub im Normalkubikmeter Abgas im Dauerbetrieb nicht zu überschreiten. Gegen diese Verfügung hat der Vorstand Widerspruch eingelegt.

Zuvor hatte Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle über die Erfahrungen berichtet, die die betrieblichen Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG, nämlich die Betriebsratsvorsitzenden von Oberhausen und Duisburg und die Oberhausener Betriebsratsmitglieder Victor und Meier, über Entstaubungsanlagen in drei schwedischen Stahlwerken gesammelt haben. Man habe den Eindruck gewonnen, daß die Entstaubung von SM-Öfen in den drei schwedischen Werken klappe. Mösles Ausführungen gipfelten in der Forderung nach einer Konzeption für den Stahlwerksbereich und darüber hinaus für Gesamt-Thyssen Niederrhein.

Sicherheitswettbewerb zeigt bereits Spuren in den Betrieben

Zu Beginn der Versammlung erstatteten die Sprecher der einzelnen Fachkommissionen des Betriebsrates Bericht über die Arbeit dieser Kommissionen. Wir haben in der vorigen Ausgabe der Werkzeitschrift bereits den Rückgang der Unfallhäufigkeit aufgrund des Berichtes von Karl-Heinz Oeynhausen über die Sicherheitskommission gemeldet. Weiter stellte der Berichterstatter fest, daß man die Auswirkungen des Sicherheitswettbewerbs 1974, der am 1. Juli begann, in Bezug auf Sauberkeit und Ordnung überall im Werk bemerke. Mit einem Appell an alle Mitarbeiter, die sich gerade in dieser Zeit der Hochkonjunktur auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit verstärkt zu engagieren, wandte sich zum Schluß der Sprecher der Sicherheitskommission an die Versammlung.

Positive Entwicklung des Vorschlagwesens

Besondere Beachtung verdient die positive Entwicklung des betrieblichen Vorschlagswesens. In den ersten elf Monaten des Geschäftsjahres 1973/74 brachten 203 Verbesserungsvorschläge Geldprämien von insgesamt DM 84 975,— während im gleichen Zeitraum des Vorjahres nur 143 Vorschläge mit insgesamt DM 43 920,— prämiiert werden konnten. Auch lagen dem Bewertungsausschuß zur Zeit der Betriebsversammlung noch 224 Verbesserungsvorschläge zur Bearbeitung vor. Mit dieser Mitteilung eröffnete Karl-Heinz Oeynhausen den Arbeitsbericht der Kommission „Technischer Fortschritt". Als positiv wurde in diesem Bericht u. a. bezeichnet, daß in diesem Sommer Wartung und Reparatur von Klima- und Kühlanlagen in allen Arbeitsbereichen besser gewesen seien als im vorigen Jahr. Eingehend beschäftigte sich die Kommission mit Fragen des Lärmschutzes, wie sie ja auch die Werkzeitschrift in ihrer Ausgabe 8/74 behandelt hat. Zur Zeit seien — so stellte Oeynhausen fest — rund 200 Belegschaftsmitglieder listenmäßig erfaßt, an deren Arbeitsplatz Lärm von 90 Dezi/sec erreicht oder sogar noch überschritten werde. Der Arbeitsmediziner des Werkes Oberhausen habe aber inzwischen mit Gehörüberwachungsuntersuchungen begonnen, die in einer Schallschutzkabine durchgeführt würden. Daß Lärm krank mache, das wisse heute jeder. Darum heiße die vordringliche Aufgabe, den Lärm durch technische Maßnahmen zu beseitigen. Bringe die Technik nicht den erhofften Erfolg, so müsse auf das Tragen von Gehörschutzmitteln ausgewichen werden. Der Betriebsrat sei ebenso wie viele Arbeitsmediziner der Meinung, daß das Tragen von Gehörschutzmitteln eine Erschwernis darstelle.

Zum ersten Mal Pulsfrequenzmessungen

Erstmalig wurde laut Bericht der Kommission Technischer Fortschritt eine Pulsfrequenzmessung zur Feststellung der Belastung des Mitarbeiters, und zwar im Bereich der Bundübergabe Feineisenstraße durchgeführt. Weitere Messungen sind geplant. Mit einem Überblick über die Arbeit und die noch durchzuführenden Aufgaben des Arbeitskreises „Ergonomie", dem auch Mitglieder des Betriebsrates angehören, schloß Karl-Heinz Oeynhausen seinen Bericht.

Den Auszahlungstermin sowie die Bezugsbedingungen für die diesjährige Abschlußvergütung hatten wir dem Bericht der Lohn- und Gehaltskommission zur Folge bereits in der vorigen Ausgabe der Werkzeitschrift veröffentlicht. Weiter konnte das Betriebsratsmitglied Hans Hofacker als Berichterstatter mitteilen, daß im Laufe der nächsten Zeit in allen Maschinenbetrieben der Begriff „Schlosser/Springer" durch „Ablöser" ersetzt wird. Das bedeutet, daß die Zuordnung der Zuschläge für Urlauber und Kranke wie in den Produktionsbetrieben im Arbeitsbereich erfolgt. Begonnen wurde mit dieser Maßnahme im Maschinenbetrieb 550er-Straße.

Monatslohn für Lohnempfänger grundsätzlich möglich

Weiter wurde die Frage der Einführung eines Monatslohnes für Lohnempfänger in der paritätischen Lohnkommission behandelt. Die Prüfung durch alle betreffenden Stellen habe gezeigt, daß diese Lohnzahlungsregelung grundsätzlich möglich sei. Jedoch sei die Einführung nicht von heute auf morgen durchführbar, weil die erforderlichen Vorarbeiten, vor allem der Datenverarbeitung, sehr umfangreich und kompliziert seien.

Zur Frage des Stammarbeitsplatzes wurde festgestellt, daß es immer wieder vorkomme, daß Belegschaftsmitglieder einen anderen Arbeitsplatz einnehmen, in extremen Fällen über Jahre, ohne daß die Änderung des Stammarbeitsplatzes erfolge. Darum die Bitte an die Betreffenden und auch an die Führungskräfte, zu veranlassen, daß jede Änderung des Stammarbeitsplatzes PGL mitgeteilt wird.

TN schöpfte Ausbildungskapazität voll aus

Der Sprecher der Personalkommission des Betriebsrates, Hans Meier, brachte eingangs seines Berichtes eine Reihe von Zahlen zur Personalbewegung, die im vorigen Heft schon im Bericht des Vorstandes zur Lage des Werkes Oberhausen veröffentlich wurden. Als positiv stellte der Betriebsrat heraus, daß in diesem Jahr nach Absprache mit den Betrieben und den entsprechenden Fachabteilungen die Thyssen Niederrhein AG im Gegensatz zu anderen Oberhausener Unternehmen ihre Ausbildungskapazität wieder voll ausgeschöpft habe. Hierbei sei aber nicht zu übersehen, meinte Hans Meier, daß bei der Ausnutzung der Ausbildungskapazität auch über den zu erwartenden Personalbedarf hinaus es nicht zu umgehen sei, einen Teil der Ausgelernten vorübergehend als Reservekräfte zu übernehmen und sie anschließend auf freiwerdenden Planstellen einzusetzen.

Weiter wurde mitgeteilt, daß die dritte Schicht in der Quartostraße im Blechwalzwerk bis zum Jahresende nicht belegt werden kann. Für einen eventuellen Neuaufbau dieser Schicht im ersten Quartal 1975 werde eine angemessene Ankündigungsfrist eingehalten. Übrigens würden die für diese Schicht eingestellten Belegschaftsmitglieder innerhalb des Blechwalzwerkes auf freien Arbeitsplätzen eingesetzt.

Daß der Neubau der Automatenstelle an der Draht- und Feinstraße sehr schnell abgeschlossen werden konnte, war eine Nachricht im Bericht der Sozialkommission, den Betriebsratsmitglied Herbert Traeder erstattete. Er sagte allen beteiligten Stellen, vor allem aber Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, den Dank der Kommission für die schnelle Erfüllung des Wunsches der Belegschaft hinsichtlich der Verbesserung der Zwischenverpflegung in dem oben angeführten Bereich. Weiter wurde darauf hingewiesen, daß die Umbau- und Renovierungsarbeiten in den Mannschaftsräumen des Werkes bis auf wenige Restarbeiten abgeschlossen sind.

Zahl der Wohnungssuchenden wurde kleiner

Die Zahl der Wohnungssuchenden, die der Betriebsversammlung vom Juni des Jahres noch mit über 1 000 angegeben wurde, senkte sich im Berichtszeitraum auf 943. In der gleichen Zeit konnten 106 Wohnungen zugeteilt werden. Herbert Dräger bat als Sprecher der Wohnungskommission doch alle Wohnungssuchenden, die Fragebogen für Wohnungssuchende möglichst bald ausgefüllt an die Verwaltung zurückzugeben, soweit das noch nicht geschehen sei, damit der echte Bedarf an Wohnungen ermittelt werden könne.

Nach einem kurzen Überblick über die bereits von uns schon häufiger angesprochene Entwicklung über die Fertigstellungstermine der Bauten an der Oranienstraße wurde mitgeteilt, daß von den 92 Wohnungen an der Quellstraße nunmehr insgesamt 33 3½- bzw. 4½-Raum-Wohnungen mit Hilfe von Landesmitteln finanziert werden konnten.

Im Wohngebiet Dümpten ist für die Werkswohnungen Zentralheizung vorgesehen. Zum Verkauf von 102 Wohnungen des zweiten Bauabschnittes Bermensfeld sagt der Bericht der Wohnungskommission, daß sich mehr Belegschaftsmitglieder für den Kauf interessieren als Wohnungen vorhanden sind. Allein 45 jetzige Mieter wollten ihre Wohnung kaufen. Der Betriebsrat verfolge diese Entwicklung mit Genugtuung, da sich doch anscheinend die Erkenntnis durchgesetzt habe, daß Wohnungseigentum auf die Dauer gesehen günstiger sei, als Jahr für Jahr Mietpreissteigerungen hinnehmen zu müssen.

Personalbericht der Verwaltung gab einige Ergänzungen

Personaldirektor Wilfried Geißler ergänzte in seinem Bericht der Verwaltung die Mitteilungen einzelner Kommissionen in einigen Punkten, wie z. B. bei der Personalsituation, der Personalplanung und der Bedeutung des Stammarbeitsplatzes. Die letzten drei Monate — so Personaldirektor Geißler — hätten auch weiterhin im Zeichen einer guten Beschäftigungslage der Eisen- und Stahlindustrie, also auch des Werkes Oberhausen gestanden. Sie sei daran erkennbar, daß

- die Zahl der Einstellungen in den letzten drei Monaten konstant war,
- die Mehrarbeit sich mit durchschnittlich 20,6 Stunden je Lohnempfänger im Berichtszeitraum auf einem hohen Niveau hielt,
- die Fluktuation weiterhin erfreulich gering ist und
- der Anteil der ausländischen Arbeitnehmer sich im Berichtszeitraum geringfügig von 14 auf 14,1 Prozent erhöhte.

Allgemein sei festzustellen, daß derzeitig der Zulauf von Arbeitskräften vom hiesigen Arbeitsmarkt nach wie vor zufriedenstellend sei.

Die Bedeutung des Stammarbeitsplatzes

Sehr eingehend befaßte sich der Bericht der Verwaltung mit der Bedeutung des Stammarbeitsplatzes. Nach dem Lohnrahmentarifvertrag müsse jedem Belegschaftsmitglied die Zuordnung zu einem Arbeitsplatz, auf dem es überwiegend eingesetzt werde (Stammarbeitsplatz), schriftlich mitgeteilt werden. Seit Einführung des Lohnrahmentarifvertrages im Jahr 1968 sei das in Oberhausen so geregelt, daß das Belegschaftsmitglied bei der Einstellung aus dem Arbeitsvertrag seinen Stammarbeitsplatz ersehen könne. Bei Änderungen im Laufe der Beschäftigung erhalte das Belegschaftsmitglied eine von der Adrema ausgefertigte Mitteilung über den neuen Stammarbeitsplatz durch die Fachabteilung PGL zugeschickt.

Da sich aus dem Stammarbeitsplatz tarifvertragliche Rechte, z. B. Weiterzahlung des bisherigen Lohnes, ableiten, liege es im Interesse eines jeden Belegschaftsmitgliedes, dafür zu sorgen, daß der zugeordnete Stammarbeitsplatz auch tatsächlich mit dem Arbeitsplatz, auf dem er überwiegend arbeite, übereinstimme.

Da alle Arbeitsplätze des Werkes in einem Arbeitsplatzverzeichnis zusammengefaßt und mit einer Ordnungsnummer versehen seien, sei es darüber hinaus notwendig, sich zu vergewissern, daß keine beliebige Bezeichnung dem Arbeitsplatzverzeichnis bzw. dem Verzeichnis der Arbeitsplätze in der Lohnregelung des betreffenden Betriebes entsprechen müsse.

In der Aussprache wurde außer nach der Verfügung der Gewerbeaufsicht zur Entstaubung des SM-Stahlwerkes, mit der wir uns eingangs dieses Berichtes befaßt haben, auch nach dem Stand der Erzversorgung und nach dem CAB-Verfahren gefragt. Hierauf antwortete das technische Vorstandsmitglied Dr. Nürnberg. Die Versorgungslage mit Erz und Koks sei sehr angespannt. Es bestänaden Schwierigkeiten, Erze zu erhalten, die unseren Anforderungen entsprächen. Zum CAB-Verfahren meinte Dr. Nürnberg, daß es zur Verbesserung der Stahlqualität beitrage. Es sei zwar in Oberhausen entwickelt worden, aber nicht, damit das Verfahren nur im eigenen Hause Verwendung finde. Durch Lizenznahme anderer Unternehmen würden die Leistungen, die in Oberhausen erarbeitet worden seien, auch außerhalb gewürdigt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Öl in den Lagern des Quartogerüstes verlangt viel Aufmerksamkeit

Mit der Vorstellung des Maschinenbetriebes Blechwalzwerk beenden wir in der Serie „Erhaltung" die Aussagen über die Tätigkeiten derjenigen Bereiche des übergeordneten Bereiches „Erhaltung" – in der Organisation unseres Werkes Maschinenbetrieb genannt –, die unmittelbar einem Produktionsbetrieb zugeordnet sind. Unsere letzten Fortsetzungen werden sich dann mit der Arbeit der Elektriker befassen, werden noch einen Blick in die Werkstätten werfen und mit den Aufgaben der Neubauabteilung bekanntmachen. Wie für alle Bereiche der „Erhaltung" gelten auch für den Maschinenbetrieb Blechwalzwerk folgende Aufgaben und Prinzipien: die Wartung, Instandhaltung, die Reparatur und den Betrieb der Anlagen möglichst ohne Produktion vermindernde Stillstandzeiten bei möglichst geringem Kostenaufwand durchzuführen. Die Erfüllung dieser Aufgaben unter Berücksichtigung der oben angeführten Prinzipien erfordert vorausschauende Planung und gute Abstimmung mit dem Produktionsbetrieb. Die Folge ist aber auch – das haben wir eigentlich in allen Fortsetzungen dieser Serie festgestellt –, daß die Mitarbeiter des Maschinenbetriebes an Sonn- und Feiertagen sehr häufig auf der Hütte anzutreffen sind. Man sagt, daß die „alten Hasen" unter den Maschinenbetriebsleuten sich bereits daran gewöhnt oder sich wenigstens damit abgefunden hätten. Unsere heutige Fortsetzung begleitet die Mitarbeiter des Maschinenbetriebes Blechwalzwerk an einige Schwerpunkte ihrer Arbeit.

Durch das Tor 8 an der Essener Straße erreicht man die modernen leistungsfähigen Anlagen des Blechwalzwerkes und der Blechverarbeitung der Thyssen Niederrhein AG. Es sind dies das Quartogrobblech-Walzwerk mit den Zurichtungsbetrieben, die Vergüteanlagen, die Warmbandscherenlinie mit Zurichtung und Beizerei sowie das Plattierwerk.

Das früher hier auch stationierte Preßwerk wurde 1972 zum Gelände der früheren Zeche Oberhausen am Tor 12 umgelagert. In diesem Gesamtbereich stehen der Belegschaft des Produktionsbetriebes die Mitarbeiter des Maschinenbetriebes Blechwalzwerk mit ihren besonderen Aufgaben zur Seite. Unterteilt ist dieser Maschinenbetrieb in zwei Meisterbereiche. Den Grobblechbereich mit Zurichtung und Vergüteanlagen betreut Meister Endemann mit elf Führungskräften, 53 Betriebsschlossern und Triebwerkswärtern sowie 113 Maschinisten. Im Bereich Leichte Blechseite, zu dem die Anlagen der Warmbandscherenlinie mit Zurichtung, die Beizerei, das Plattierwerk und das Preßwerk sowie der Grobblechwalzenlagerbau gehören, ist Meister Gerhards mit zwölf Führungskräften, 40 Betriebsschlossern und Triebwerkswärtern und 75 Maschinisten tätig. Übrigens sind Betriebsschlosser und Triebwerkswärter beide gelernte Schlosser. Ein Triebwerkswärter ist ein Schlosser, der im Betrieb einen abgegrenzten Bereich in Bezug auf Wartung und maschinelle Überwachung betreut, während Betriebsschlosser in der örtlichen Reparaturkolonne zusammengefaßt und an allen Betriebspunkten des Meisterbereiches für Reparaturen eingesetzt werden. Bei den Maschinisten handelt es sich durchweg um Kranführer.

Wir wollen in unserem heutigen Bericht als ersten Schwerpunkt die Pflege, Wartung und Instandhaltung eines „Morgoil"-Lagers betrachten. Es handelt sich um ein Ölflutlager, wie es ja der zweite Teil des Wortes zum Ausdruck bringt, während die erste Silbe „Morg" auf die Herstellerfirma Morgan in den USA hinweist. Um zu wissen, wo diese Lager angebracht sind, warum man gerade Ölflutlager verwendet, müssen wir uns ganz kurz mit dem Quartogerüst beschäftigen, in dem nämlich solche Morgoil-Lager eingesetzt sind.

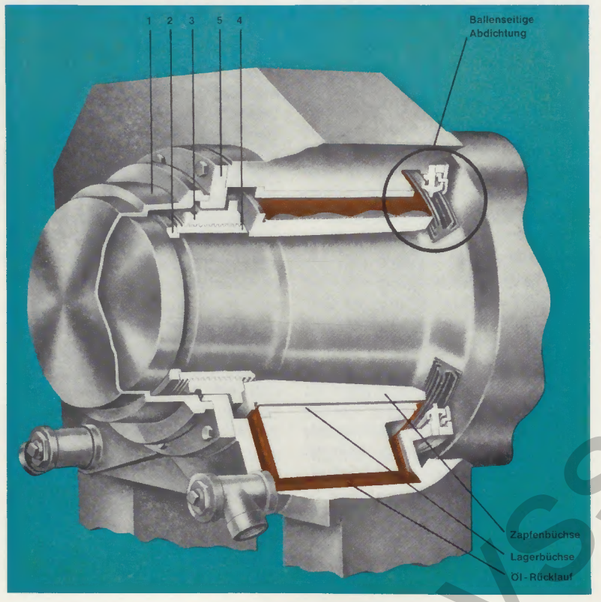
Kräfte bis 4000 t müssen übertragen werden

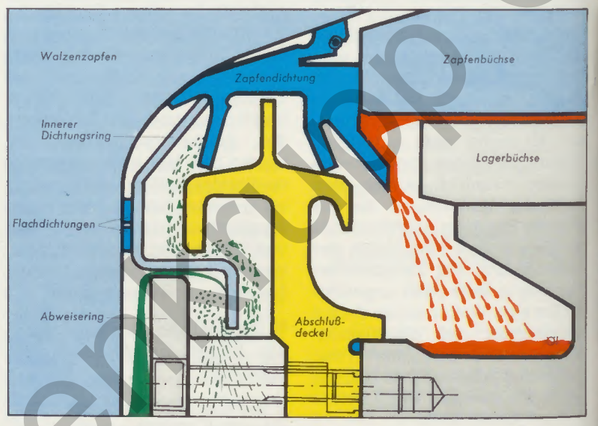
Das Quartogerüst ist das Kernstück der Walzenstraße, in der Bleche der verschiedenen Gütestufen mit einer Dicke von 4,75 mm an aufwärts bis zu 150 mm, bei Breiten bis zu 3200 mm und einer maximalen Blechlänge auf dem Walzrollgang bis zu 30 m erzeugt werden. Das Fertigwalzen des Bleches geschieht in etwa drei bis vier Minuten in einer Hitze. Um eine derart schnelle Umformung zu erreichen, sind entsprechend große Kräfte erforderlich. Die beim Walzvorgang auftretenden Kräfte, die versuchen, die Walzen auseinanderzudrücken, erreichen in Spitzen bis zu 4000 t. Um einmal eine Vorstellung von der Größenordnung zu bekommen, sei als Vergleich angeführt, daß der große Gasometer am Rhein-Herne-Kanal, den ja jeder Oberhausener und jeder Mitarbeiter von TN kennt, ein Stahlgehäuse von einem Gesamtgewicht von 2000 t hat. An der Quartostraße wird übrigens mit Hilfe eines Dehnungsmeßstreifens der Walzdruck laufend gemessen und registriert. Die Arbeitswalzen in ihrem Durchmesser aus walztechnischen Gründen möglichst klein gewählt, könnten diesen Walzdruck nicht aufnehmen und würden zu Bruch gehen. Man entlastet sie daher vom Walzdruck durch sogenannte Stützwalzen. Diese haben keinen besonderen Antrieb, sondern werden über die Reibung von der Arbeitswalze mit angetrieben. Die auf die Stützwalzen wirkenden Kräfte müssen nun über die Lager in das Walzgerüst abgeführt werden. Man kann sich leicht vorstellen, daß Lager, die derart hohe Kräfte übertragen sollen, von besonderer Beschaffenheit sein müssen.

Von dieser eben erwähnten besonderen Beschaffenheit sind die Morgoil-Lager, die am Quartogerüst eingesetzt werden. Im Grundprinzip handelt es sich um ein Gleitlager mit Ölschmierung. Das Besondere daran ist, wie auch der andere Name Ölflutlager schon andeutet, daß das Lager von einer besonders großen Menge Öl ständig durchflutet wird. Es wird dem Lager dauernd mehr Öl zugeführt, als normal für die Schmierung erforderlich wäre. Damit erreicht man, daß die sich im Lager entwickelnde Reibungswärme unverzüglich abgeführt wird. Das Öl dient also gleichzeitig als Kühlmittel. Man kann sich leicht denken, daß derartige Lager besonderer Aufmerksamkeit bedürfen und daß die ständig benötigte große Ölmenge von irgendwoher kommen muß. Wir wollen uns daher im folgenden noch etwas näher mit den Problemen Pflege und Wartung der Morgoil-Lager und Ölumlaufanlage für das Quarto-Walzwerk beschäftigen.

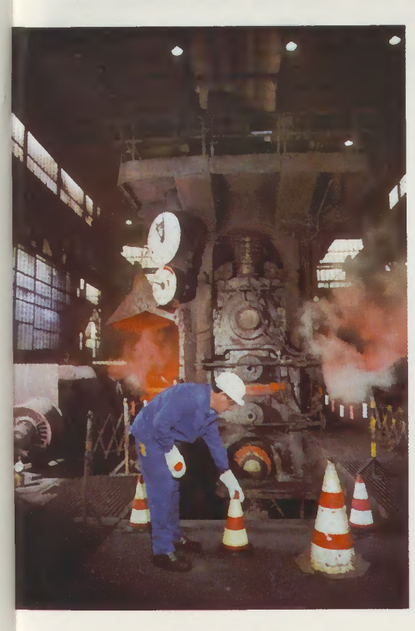
Die Pflege, Wartung und Instandhaltung der Morgoil-Lager obliegt einer besonderen Schlossergruppe unter Leitung eines Gruppenführers, die dem Maschinenmeister Gerhards unterstellt ist. Diese Schlossergruppe betreut außerdem die Arbeitswalzenlager und alles Walzenzubehör sowie die Walzenschleifmaschine der Quartostraße.

Die untere Bildseite von links nach rechts: Der Walzenausbau wird vorbereitet. Man erkennt die Zapfen der vier übereinanderlaufenden Walzen – Die ausgebaute Stützwalze – fertig zum Abtransport – Reinigung der Baustücke mit Dampfstrahl.





Links: Schnittbild eines Morgoil-Lagers. Man sieht deutlich das Öl im Lager, das sowohl Schmier- als auch Kühlzwecken dient. Der im Kreis gezeigte Ausschnitt ist oben auf dem Schema vergrößert dargestellt. Das rot gezeichnete Öl tritt nach Erledigung seiner Funktionen aus dem Schmierspalt aus und wird zur Weiterleitung aufgefangen. Grün gezeichnet ist eingedrungenes Wasser, das von der Zapfendichtung abgewiesen wird, so daß keine Berührung mit dem Öl stattfinden kann.







thyssenkrupp Corporate Archives

Lager werden alle zwei bis drei Wochen überholt

Die Morgoil-Lager werden nach jeder Einbauperiode, die je nach Walzprogramm bei zwei bis drei Wochen liegt, eingehend überholt. Zunächst werden sie nach dem Ausbau aus dem Walzgerüst gründlich gereinigt. Ein Dampfstrahlgerät leistet hier gute Dienste. Danach werden die noch als Einheit zusammengebauten Baustücke mit den Lagern und den Stützwalzen in die Grobblech-Walzenschleiferei gebracht, wo sich die Walzenlagerwerkstatt befindet. Hier werden die Baustücke, die jeweils eine Lagereinheit bilden, von den Stützwalzen abgezogen. Soweit für die Überholung und Prüfung erforderlich, werden diese Einheiten weiter zerlegt. Ganz besonderer Aufmerksamkeit bedürfen hierbei die Dichtstellen des Lagers. Die schematische Darstellung zeigt den Aufbau dieser Stelle. Zunächst soll diese Konstruktion verhindern, daß Öl an den Lagerzapfen nach außen laufen und verloren gehen kann. Gleichzeitig soll aber auch kein Wasser von außen in das Lager eindringen können. Wie unser Titelbild zeigt, ist an unserem Walzgerüst Wasser reichlich vorhanden. An Kühlwasser laufen in einer Stunde ca. 300 Kubikmeter über die Walzen. Ganz besonders unangenehm für die Dichtstellen ist aber das Hochdruckwasser, mit dem die Bleche während des Walzvorganges abgespritzt werden, um eine zunderfreie Blechoberfläche zu erhalten. Dieses Wasser tritt unter einem Druck von 100 atü aus den Spritzdüsen. Wird es durch einen ungünstigen Umstand, z. B. eine hochstehende Blechkante so abgelenkt, daß der Wasserstrahl direkt auf die Dichtstelle trifft, dann kann es sein, daß trotz ausgeklügelter Ausführung der Dichtung, Wasser in das Lager und damit in das Öl gelangt. Auf dieses im Öl unerwünschte Wasser und seine Beseitigung kommen wir noch zurück.



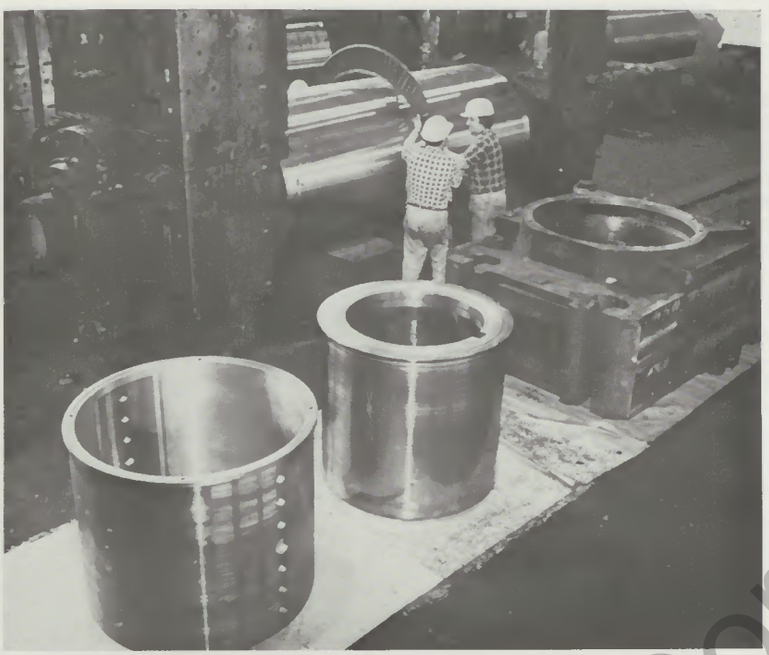


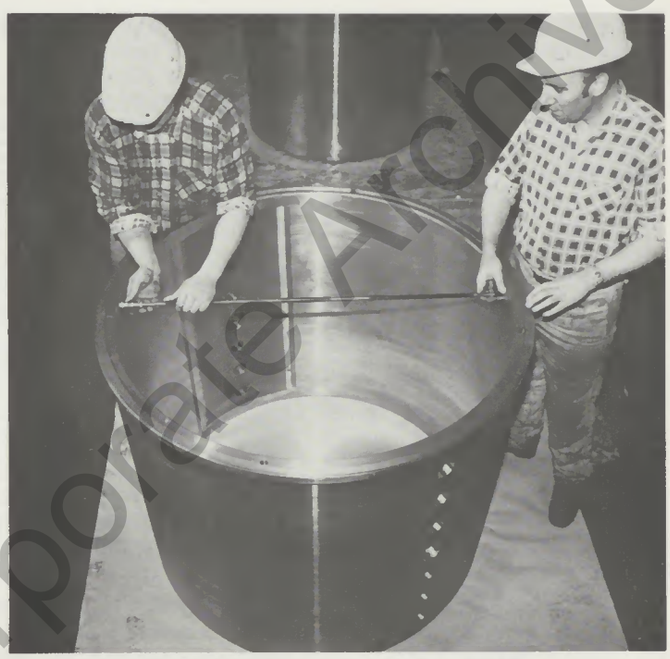
Die Arbeit in der Walzenlagerwerkstatt

Verbleiben wir zunächst in der Walzenlagerwerkstatt. Die Stützwalzen werden nach dem Abziehen der Baustücke auf der Walzenschleifmaschine nachgeschliffen. Alle Einzelteile des zerlegten Lagerbaustückes werden eingehend untersucht. Werden Schäden festgestellt, was an den Dichtlippen und deren Gegenlaufflächen schon mal der Fall ist, werden entsprechende neue Teile eingebaut, die immer vorrätig gehalten werden. Eine weitergehende Kontrolle und dafür weitere Zerlegung des Lagers erfolgt nach sechs Monaten Laufzeit. Dann werden die direkt an der Kraftübertragung beteiligten Elemente, die Lagerbüchse und die Zapfenbüchse, besonders untersucht und nachgemessen.

Ein komplettes Stützwalzen-Lagerbaustück besteht nun neben dem eigentlichen Lager noch aus vielen anderen Teilen. An der Außenseite kommt das Baustück ständig mit dem Walzenständer in Berührung. An dieser Stelle tritt Verschleiß ein. Um diesen Verschleiß ausgleichen zu können, hat das Baustück an diesen Stellen besondere, abnehmbare Schleißplatten. Diese werden je nach Abnutzung neu eingestellt. Es ist dabei ein bestimmtes Außenmaß festgelegt, wodurch die Leichtgängigkeit des oberen Baustückes bei seiner Auf- und Abwärtsbewegung im Walzenständer gewährleistet ist. Das sich ergebende Spiel darf aber auch nicht zu groß sein, da die Walzen beim Auswalzen des Bleches möglichst ruhig liegen müssen. Auch müssen die Baustücke beim Walzenwechsel seitlich leicht aus dem Walzgerüst gezogen werden können und sich nicht verklemmen. All das erfordert genaues Einhalten der gegebenen Toleranzen.

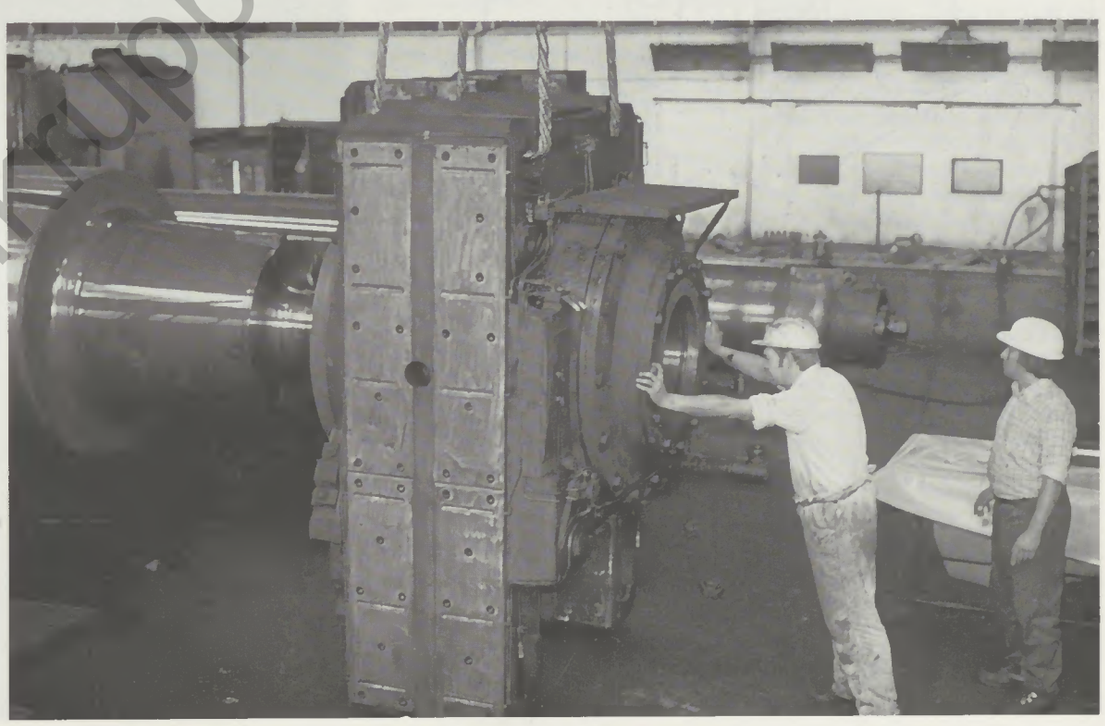
thyssenkrupp Corporate Archives





Ein Morgoil-Lager ist vom Grundprinzip her einfach und übersichtlich aufgebaut, was zu seiner Betriebssicherheit viel beiträgt. Es bedarf jedoch bei seiner Wartung, Instandhaltung und dem Zusammenbau besonderer Sorgfalt und Erfahrung. Größte Sauberkeit ist Grundbedingung. Schmutzteilchen, Metallspäne, die in den Lagerspalt kommen, würden Beschädigungen der Lagerbüchse hervorrufen und Zerstörung des Lagers zur Folge haben. Wenn die Baustücke wieder komplett zusammengebaut sind, werden sie einer Dichtigkeitsprobe unterzogen. Dies ist eine letzte Kontrolle, um festzustellen, ob alle Teile so zusammengestellt sind, daß kein Ölverlust eintreten kann. Ist diese Probe positiv ausgefallen, werden die Baustücke auf die Stützwalzen aufgesetzt. Weitere Teile, wie Abstreifbalken, Distanzrohre, Sinterschutzbleche werden angebaut. Sodann steht die Stützwalze zum Einbau in das Walzgerüst für den nächsten Stützwalzenwechsel wieder zur Verfügung.

Die Bilder dieser Seiten: Oben links ein Blick in die Walzenlagerwerkstatt mit der Walzenschleifmaschine im Hintergrund und fertiggeschliffenen Stützwalzen im Vordergrund — Daneben die drei Hauptteile eines zerlegten Morgoil-Lagers — Oben rechts: Nachmessen einer Lagerbuchse — Auf der Seite 10 unten wird das ausgebaute Morgoil-Lager wieder zusammengesetzt — Unten: Aufbau eines kompletten Morgoil-Lagers auf den Stützenzapfen.

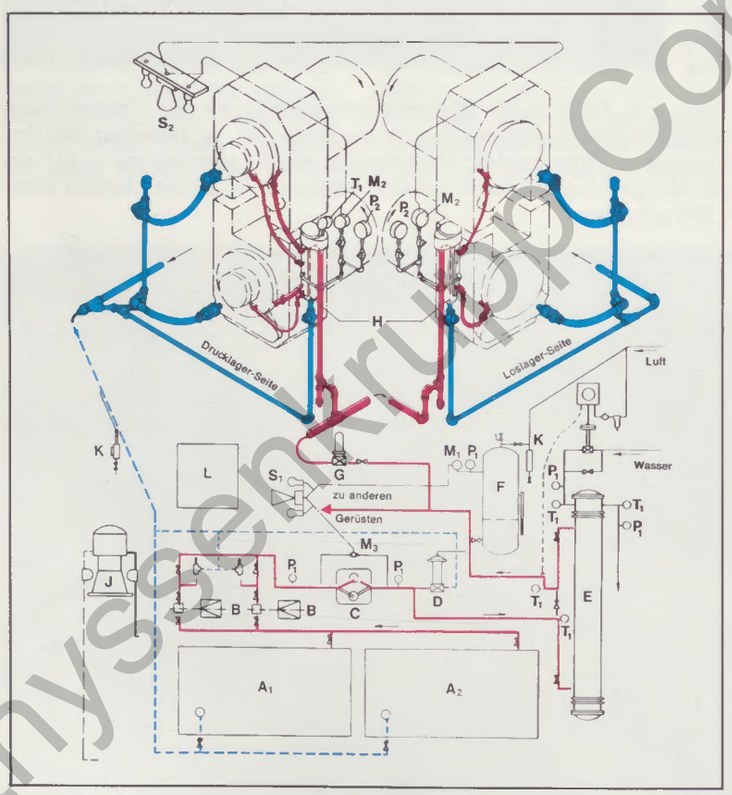


Thyssen Krupp Corporate Archives

Die Ölumlaufanlagen — ihre Funktionen und ihre Wartung

„Wer gut schmiert, der gut fährt." Wir wollen in unserem Fall die Betonung auf das Wort gut legen. Zum guten Funktionieren der Quartostraße gehört eine gute Schmierung der Morgoil-Lager. Eine ausreichende Menge einwandfreien Öles muß ständig durch das Lager fließen. Hierfür steht eine Ölumlaufanlage zur Verfügung. Sie pumpt in jeder Minute 200 l Öl durch die vier Lager. Das Schaltbild einer solchen Ölumlaufschmieranlage für Morgoil-Lager zeigt unsere schematische Darstellung. Aufgebaut ist diese Anlage in der Quarto-Ölzentrale, in einem Keller, tief unter dem Hallenflur. Die Hauptteile einer Ölumlaufanlage sind: die beiden Öltanks, die Pumpen, die Filter, die Ölvorwärmer, die Ölkühler und die Ölseparatoren. Letztere werden benötigt, um Wasser, das an den weiter oben schon erwähnten kritischen Stellen in das Öl gelangt ist, wieder zu entfernen. Ein Ölseparator arbeitet nach dem Zentrifugalprinzip, ähnlich wie eine Milchzentrifuge. In einer schnell rotierenden Schleudertrommel wird durch die Fliehkraft Wasser von Öl getrennt, separiert.

Mit Hilfe aller vorgenannten Einrichtungen ist es nun möglich, dem hochbelasteten Morgoil-Lager ständig das erforderliche



Schaltbild einer Ölumlaufschmieranlage: A — Betriebstanks, B — Pumpen, C — Hauptfilter, D — Druckventil der Ölanlage (Hauptüberstromventil), E — Ölkühler, F — Drucktank, G — Druckminderventil, H — Schmutzfänger der Stegleitung, J — Ölseparator, P_1 und P_2 — Manometer mit verschiedenen Druckbereichen, T_1 — Thermometer, M_1 und M_2 — Quecksilberdruckschalter, M_3 —Differenzialdruckschalter, S_1 — Alarmvorrichtung und Signallampen im Ölkeller, S_2 — Sirene und Signallampen am Gerüst





thyssenkrupp Corporate Archives





Die Bilder oben und unten auf der Seite 12 und oben auf Seite 13 vermitteln einen Einblick in die Ölzentrale mit vier insgesamt 48000 l fassenden Öltanks, den Ausbau einer Schleudertrommel aus einem Ölseparator und eine Ölentnahme für das Labor — Auf dem Rücktitel sehen wir ein geöffnetes Getriebe vom Rollgang, das unser Bild links in einer Großaufnahme wiedergibt. Deutlich in braun das Öl, das in einem Strahl aus einer Düse in das Walzlager gespritzt wird. Es handelt sich hier um die Kontrolle eines der 350 Schmierstellen.

Schmier- und Kühlöl in der richtigen Beschaffenheit zuzuführen. Denn das Öl muß immer eine bestimmte Viskosität (Fließfähigkeit) und Temperatur haben. Es dürfen keine Verunreinigungen darin enthalten sein, die zwischen den Gleitflächen Beschädigungen hervorrufen würden.

In der Quarto-Ölzentrale befindet sich noch eine weitere Ölumlaufanlage, die alle mit Öl zu schmierenden Getriebe der Quarto-Walzenstraße mit Öl versorgt. Warum versteckt man diese Anlagen so tief unter Hallenflur in einem Keller? Nun, das hat einen ganz simplen Grund. Wie Wasser, fließt auch Öl von selbst nicht den Berg hinauf und von selbst, also durch natürliches Gefälle, muß es nämlich den Öltanks wieder zulaufen, wenn es durch die Schmierstellen geflossen ist. Zu den Schmierstellen hin wird das Öl durch Zahnradpumpen gedrückt. Von der Ölzentrale zweigen unterirdische, begehbare Kanäle ab, in denen die Öl-Druck- und Rücklaufleitungen verlegt sind. In den Kanälen sind es noch dicke Sammelleitungen, von denen dann zu den einzelnen Schmierstellen besondere Zuleitungen abzweigen. Jeder Abzweig wird durch Manometer und Fließkontrolle mit Fernanzeige überwacht. Eine Leuchttafel in der Ölzentrale zeigt dem Maschinisten sofort jede Unregelmäßigkeit an.

Der Betrieb, die Überwachung und die Instandhaltung der gesamten Ölzentrale und der zugehörigen Rohrkanäle gehört zum Aufgabenbereich des Maschinenbetriebes Grobblech. Es ist je Schicht ständig ein Maschinist im Einsatz, der auch die sonst dort noch vorhandenen Anlagen, wie Sinterwasserpumpen, 100 atü Spritzwasserpumpen, Vacuumpumpen für Rohrpost und einem Drehkolbenverdichter für Preßluft betreut.

Die beiden vorhandenen Ölumlaufanlagen sind im Prinzip gleich und unterscheiden sich im wesentlichen nur in der Größe. Die Morgoil-Anlage versorgt die vier Morgoil-Lager und hat zwei Tanks mit einem Gesamtinhalt von 18000 l. Die Umlauföl-anlage für die Getriebe besitzt ebenfalls zwei Tanks mit zusammen 30000 l Inhalt und versorgt über 350 Schmierstellen. Diese Ölaustrittstellen müssen regelmäßig kontrolliert werden. Dazu werden die Getriebe geöffnet, eine Arbeit, die aufgrund ihres Umfanges nur an Sonn- und Feiertagen durchgeführt werden kann. Dabei werden neben anderen Kontrollarbeiten alle Ölaustrittdüsen einzeln überprüft und gegebenenfalls neu eingestellt.

Warum kann die größere Ölumlaufanlage mit ihren vielen Schmierstellen nicht auch noch die vier Morgoil-Lager mit versorgen? Diese Frage liegt nahe. Von der Ölmenge her wäre es kein Problem. Aber Öl ist nicht gleich Öl. Die Morgoil-Lager benötigen ein ganz besonderes Öl, welches nicht mit dem Umlauföl für Getriebe vergleichbar ist. Daher zwei Anlagen. Beide Ölsorten werden in ihrem Zustand laufend überwacht. Außerdem wird jeden Monat aus jedem Behälter eine Ölprobe entnommen und im zentralen Öllabor eingehend untersucht.

thyssenkrupp Corporate Archives

Erhaltungsaufgaben bei der Blechentzunderung und Farbspritzanlage

Im Jahr 1970 wurde, als Ersatz für eine kleinere Anlage, die neue Blechentzunderung mit der nachgeschalteten Farbspritzanlage in Betrieb genommen. Das Grundprinzip, nach dem diese Grobblech-Entzunderung arbeitet, ist das Strahlverfahren, bei dem man Stahlsand, auch Stahlkorn genannt, verwendet. Anstatt mit Preßluft, wie beim herkömmlichen Sandstrahlen, wird bei unserer Anlage das Stahlkorn über ein Wurfschaufelsystem beschleunigt und auf die Blechoberfläche geschleudert. Durch den Aufprall wird der Zunder vom Blech gelöst und gleichzeitig die Blechoberfläche leicht aufgerauht, was aber nur mit einer Lupe erkennbar ist. Für den später folgenden Farbauftrag ist dies jedoch von Vorteil. Der Entzunderungsvorgang läuft in einem geschlossenen Gehäuse, der Strahlkabine, ab. Insgesamt vier Schleuderräder, zwei für die Oberseite und zwei für die Unterseite des Bleches, sind der Zentralpunkt der Anlage.

Zusätzliche Probleme durch Strahlverschleiß

Für den Maschinenbetrieb ergeben sich an dieser Anlage, neben den üblichen Instandhaltungsarbeiten an den vorhandenen Maschinenteilen, zusätzliche Probleme durch auftretenden Strahlverschleiß. Alle Teile, die mit dem Strahlmittel, gewollt oder ungewollt, in Berührung kommen, sind einem Verschleiß unterworfen, den man nur an Strahlanlagen kennt. Ganz besonders hoch ist der Strahlverschleiß, man nennt diese Erscheinung auch Erosion oder Auswaschungen, natürlich dort, wo das Strahlmittel sich mit der hohen Wurfgeschwindigkeit bewegt. Das ist in den Schleuderrädern und in der ganzen Strahlkabine der Fall. Hier wiederum sind es die Wurfschaufeln, die in den Schleuderrädern sitzen, die am stärksten beansprucht werden. Man hat sie aus diesem Grunde auswechselbar ausgeführt und aus besonders verschleißfestem Werkstoff, einer Chrom - Nickel - Mangan - Legierung, hergestellt. Das Innere der Strahlkabine ist mit zusätzlichen Schleißblechen aus Mangan-Hartstahl ausgekleidet.

Jede Woche eine Putz- und Reparaturschicht

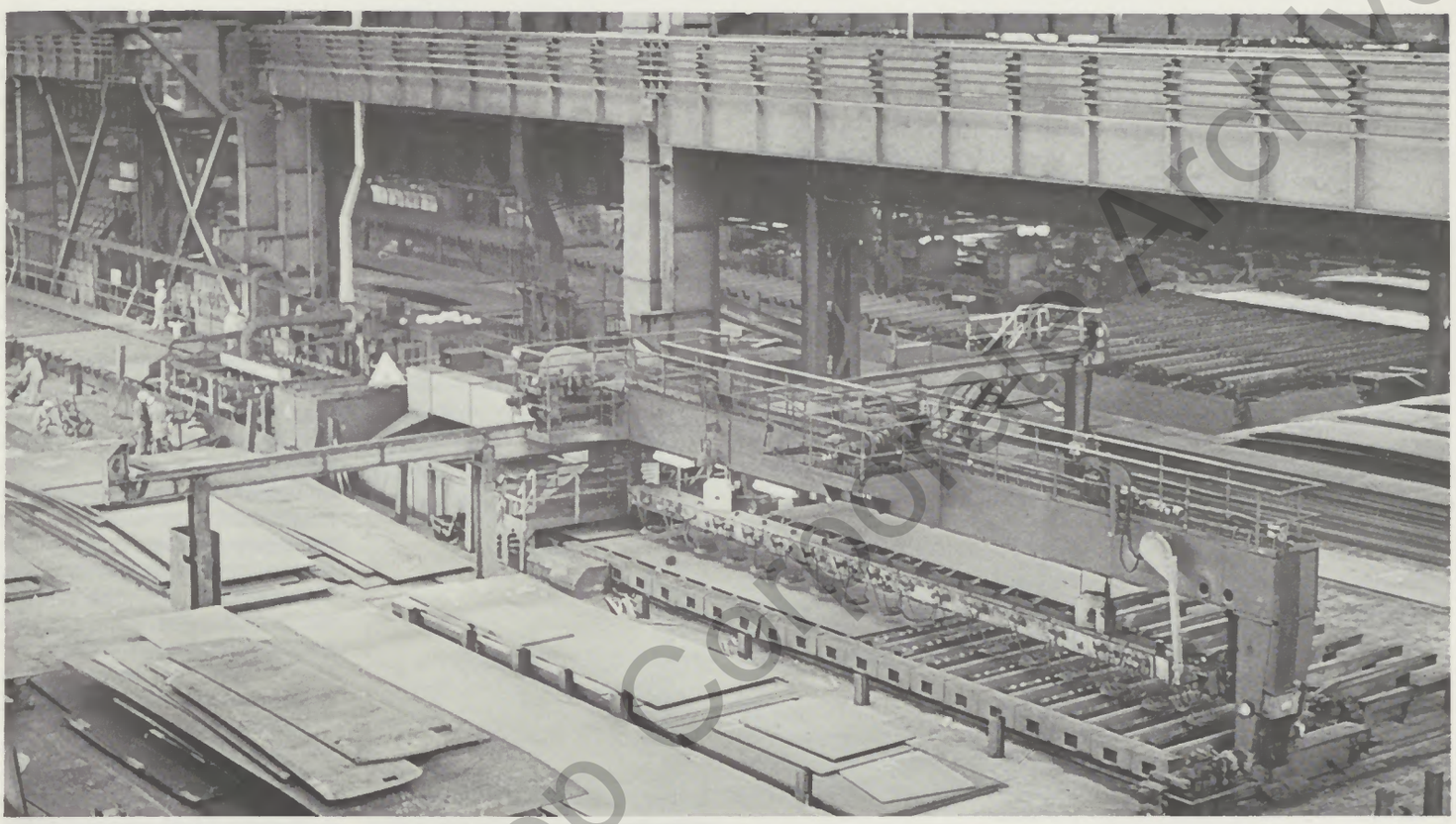
Jede Woche wird die durchlaufend arbeitende Anlage für eine Reparatur- und Putzschicht für acht Stunden außer Betrieb genommen. In dieser Zeit werden dann alle wichtigen Teile auf ihren Zustand geprüft. Je nach Beschaffenheit werden die Wurfschaufeln erneuert und in der Strahlkabine die Schleißbleche ausgebessert oder erneuert. Zu der Anlage gehört aus Umweltschutzgründen noch ein Staubabscheider. Hier sind es die Staubsäcke, die regelmäßig überprüft und erneuert werden.

Nach dem Durchlauf durch die Entzunderungsanlage hat das Blech eine metallisch blanke Oberfläche erhalten, auf der alle Oberflächenfehler leicht erkannt und beseitigt werden können. Um auch die Blechunterseite inspizieren zu können, wird das Blech durch einen hydraulischen Blechwender gewendet. Über einen Rollgang laufen die Bleche nun weiter zur Farbspritzanlage. In ihr werden sie, falls es von Kunden gewünscht wird, mit einem Anstrich versehen, oder wie der Fachmann sagt, sie werden farbbeschichtet.

Die Farbspritzanlage und Entzunderungsanlage stellen zusammen eine im kontinuierlichen Durchlaufbetrieb arbeitende Einheit dar. Für die notwendigen Instandhaltungsarbeiten steht – wie schon erwähnt – jede Woche eine Schicht von acht Stunden zur Verfügung. Die Farbspritzkabine ist hierbei ein Haupteinsatzpunkt der Wartungs- und Reparaturschlosser. Einen großen Umfang nehmen dabei die



thyssenkrupp Corporate Archives





Auf der Seite 14 unten zeigt unser Bild den Einlauf in die Blechentzunderung – Oben Gesamtansicht der Farbspritzanlage – Links zwei Mitarbeiter des Maschinenbetriebs Blechwalzwerk bei Wartungsarbeiten in der Farbspritzanlage.

Reinigungsarbeiten ein. Diese werden allgemein von den Mitarbeitern des Produktionsbetriebes erledigt, speziell und direkt an den maschinellen Einrichtungen jedoch von Schlossern ausgeführt, die gleichzeitig alle Teile eingehend untersuchen und wenn notwendig, reparieren oder auswechseln.

Bei den hier geschilderten Anlagen, die aus vielen kleineren Einzelteilen bestehen, ist eine vorausplanende Ersatzteilbeschaffung besonders wichtig, zumal diese Teile als Spezialteile nur bei Spezialfirmen bezogen werden können und eine Eigenanfertigung nicht gegeben ist. Wie an allen anderen Anlagen gehört daher auch hier eine richtige Ersatzteilbevorratung mit zu den Hauptaufgaben des örtlichen Maschinenbetriebes.

Friedrich Stiel

thyssenkrupp Corporate Archives

Wer steht wie beim Sicherheitswettbewerb 1974?

Nachstehend bringen wir eine Halbzeitbilanz des Sicherheitswettbewerbs 1974 zum Stichtag 30. 9. 1974. Die Betriebs- bzw. Meisterbereiche sind anhand der nachstehenden Tabellen in der Lage, abzulesen, wie hoch ihre Punktzahl am Stichtag bei der Bewertung von Sauberkeit und Ordnung war. Auch können sie die Zahl der während der ersten drei Monate Laufzeit des Wettbewerbs eingetretenen Unfälle in dem betreffenden Bereich ablesen und feststellen, ob sie sich gegenüber der Vorgabe – die halbe Zahl der Unfälle des Vorjahres – verbessert oder verschlechtert haben, ob sie also eine Chance auf einen Gewinn haben. Wer günstig liegt, sollte möglichst alles daran setzen, daß in der zweiten Halbzeit des Wettbewerbs keine Verschlechterung – auch der Gewinnchancen – eintritt.

Und hier der Stand am 30. 9. 1974:

Betriebs- bzw. Meisterbereich	Bewertung Sauberkeit + Ordnung	Unfallstand Vorgabe	Unfallstand Stand 30. 9.
H			
Klapproth			
Weikam			
Kirsch			
Fastrich	95	6	6
Schwechel	94	5	2
HES	89	3	–
MH	81	4	3
MW	93	3	4
MEH	93	1	1
EFF	95	1	–
E	81	3	–
MBau			
Schwarze	94	1	–
Tews	87	6	2
Schmidt	93	0	–
Wagner	93	3	1
Uding	96	0	–
VkE			
Liedtke	90	4	1
Weirich	90	9	2
Sonntag	88	4	2
VkEW			
Schlinke			
LW	88	3	1
Kohla	94	8	1
Rimkus	85	3	4
VkBm	88	2	–
VkBau			
Hintze	93	2	–
Dohmen	90	5	–
Wittner			
Möllers	97	1	–
Havermann	74	1	–
VkHW	95	13	5
VkEW			
Wenzel	92	1	–
VkVA	–	4	1
SM			
Lenzen			
Bockhorn	94	6	6
Sommer			
Völkel	94	7	9
Mayer			
Morzonek	94	9	5
Blaszyk			
Schulz	94	4	1
Schmitz	94	3	1
Schneider	94	2	2

Betriebs- bzw. Meisterbereich	Bewertung Sauberkeit + Ordnung	Unfallstand Vorgabe	Unfallstand Stand 30. 9.
SN			
Wächter	87	1	–
Krein	87	0	–
Teuber			
Fallwerk	82	4	2
WSP	89	3	–
WMittel	96	11	6
WDreh	89	1	–
WZu			
Hoff			
Backes			
Wittebrock			
Viersbach	88	11	2
Schleuter	90	3	–
Ebelt	94	1	1
Klöcker			
Gottowick	85	19	3
MS	90	11	5
MSP			
Mellis	86	4	2
Hoppe	78	3	2
MME			
Objärtel	93	4	2
Zippel	89	1	–
MF	97	3	3
MMW	79	5	1
MMS			
Mendak			
Jansen	90	10	4
Rose			
Doczyk	89	8	3
MEE	94	2	1
MES			
Pauly	94	1	–
Mathuis	92	1	–
MESP	93	1	–
MEW	96	0	1
MAV	96	2	–
Z/ZSt	94	3	3
EVK			
Seeger	93	4	–
Dehen			
Büttgen			
Lindner			
Stoklohsa	93	2	2
EVN			
Kusenberg	84	0	–
Werkschutz			
Feuerwehr	–	1	1

Betriebs- bzw. Meisterbereich	Bewertung Sauberkeit + Ordnung	Unfallstand Vorgabe	Unfallstand Stand 30. 9.
PAF/TA	81	6	–
EFW	99	0	–
F			
FAM			
FMT			
FSE			
FST			
FVT	93	3	2
Purofer	81	5	1
Krb.	92	1	–
SoBFW			
Schmidt	–	2	3
AV			
WG			
Boten			
Putzfrauen	–	4	2
Q	90	6	5
TBW	92	1	1
WFein	88	3	2
WDraht	89	7	2
WDraht/ Fein	94	8	2
WFZ	75	6	3
WDZ	90	9	5
BVPr	69	10	5
MLP	89	9	5
MELP	93	2	–
EVW	87	2	–
LW	96	1	–
BIGW	72	2	1
BIGZ	90	11	13
BIGS	89	5	1
BIG Verladung	82	7	2
BIG Vergütung	77	6	5
BIW	93	17	3
BIBeiz	93	4	2
BVPL	80	7	5
MBI			
Endemann	94	7	5
Gerhards	96	5	5
MEBL			
Jäger	100	2	–
Kohlhaas	96	1	1
BIGZ			
Kohlmann	98	3	2
SoBe	92	7	2

Ablösung der Sozialzulagen durch eine jährliche Sondervergütung

Zwischen dem Vorstand der Thyssen Niederrhein AG und dem Betriebsrat des Werkes Oberhausen wurde eine Betriebsvereinbarung abgeschlossen, nach der die bisher monatlich gezahlten Sozialzulagen nur noch einmal im Jahr gezahlt werden, und zwar für alle Belegschaftsmitglieder mit Ausnahme der leitenden Angestellten, Praktikanten, Werkstudenten und Ferienarbeiter in Höhe von DM 360,–. Die Auszahlung dieser Sondervergütung erfolgt im Monat April, erstmalig also im April 1975 bzw. nach Erfüllung der Wartezeit.

Wer ist anspruchsberechtigt?

Eingangs gibt die Betriebsvereinbarung genaue Auskunft über die Anspruchsberechtigten. Das sind zunächst Belegschaftsmitglieder, die am 31. 12. 1974 gerechnet vom Eintrittstichtag dem Unternehmen ein Jahr und länger angehören und sich am Auszahlungstag in einem ungekündigten Beschäftigungsverhältnis befinden. Solche Belegschaftsmitglieder, die am 31. 12. 1974 noch nicht ein Jahr im Unternehmen tätig sind, jedoch Sozialzulagen bezogen haben, erhalten für die vollen Monate bis zur Vollendung der einjährigen Wartezeit die anteiligen Sozialzulagen in Höhe ihres Anspruchs am 31. 12. 1974 und für die weiteren Monate des Jahres 1975 die anteiligen Zwölftel des Vollanspruches. Belegschaftsmitglieder ohne Anspruch auf Sozialzulagen, die erst im

thyssenkrupp Corporate Archives

Bezugszeitraum vom 1. 1. 1975 bis 31. 12. 1975 die einjährige Unternehmenszugehörigkeit erreichen, so erhalten diese für die vollen Monate zwischen dem Zeitpunkt der Erfüllung der Wartezeit und dem Ablauf des Bezugszeitraumes die anteiligen Zwölftel des Vollanspruches. Diese Regelung gilt auch für alle Belegschaftsmitglieder, die nach dem 1. Januar 1975 eintreten.

Auszubildende erhalten ein Drittel der Sondervergütung. Werden Auszubildende im jeweiligen Bezugszeitraum nach Abschluß der Ausbildung in ein Arbeitsverhältnis übernommen, so erhalten sie die Sondervergütung entsprechend ihrer Beschäftigung anteilig. Übrigens wird Bundeswehrangehörigen die Sondervergütung bei Wiederaufnahme der Arbeit nach Ablauf der Bundeswehrzeit gezahlt.

Diejenigen Belegschaftsmitglieder, die aus in ihrer Person liegenden Gründen, das Unternehmen vor Ablauf des Bezugszeitraums verlassen, haben keinen Anspruch auf die volle Sondervergütung. Bei Austritt im Folgemonat nach der Auszahlung müssen zwei Drittel, beim Austritt im zweiten Folgemonat ein Drittel der gezahlten Sondervergütung zurückgezahlt werden.

Die Sondervergütung ist anrechenbar auf alle tariflich vereinbarten Sonderzahlungen, soweit die Summe dieser Sonderzahlungen 100 Prozent eines Monatseinkommens überschreitet. Das ist so geregelt, daß bei der ersten tariflich vereinbarten Sonderzahlung, die 100 Prozent überschreitet, ein Drittel der Sondervergütung angerechnet wird, bei der zweiten Sonderzahlung ein weiteres Drittel und schließlich bei der dritten Sonderzahlung das restliche Drittel der Sondervergütung bzw. Sozialzulage.

Heimtückische Krankheiten



Der kluge Mann beugt vor

. . . und geht zur Röntgen-Reihenuntersuchung vom 4. bis 22. 11. 1974

Früherkennung heimtückischer Krankheiten ermöglicht fast immer eine 100prozentige Heilungschance.

■ Früherkennung durch Röntgen-Reihenuntersuchung.

Vielleicht leiden Sie, ohne es zu wissen, an Tuberkulose, Krebs, Herzformveränderungen oder an anderen heimtückischen Krankheiten.

■ Nach der Röntgen-Reihenuntersuchung wissen Sie es. Es kann Ihnen geholfen werden.

Sie sind besonders gefährdet, denn Sie gehören zu den Menschen, die ständig im Kontakt mit anderen Menschen leben. Die Infektionsgefahr ist darum sehr groß für Sie, aber auch durch Sie für Ihre Mitarbeiter, für Ihre Angehörigen zu Hause.

Um wieviel größer ist die Gefahr bei heimtückischen Krankheiten, wie Tuberkulose, für Sie, für Ihre Familie, für Ihre Mitarbeiter.

■ Durch Röntgen-Reihenuntersuchung werden heimtückische Krankheiten festgestellt.

■ Die Ausweitung der Krankheit kann für Ihre Familie und für Ihre Mitarbeiter gebannt werden durch Röntgen-Reihenuntersuchung.

Alle Mitarbeiter sollten teilnehmen an der Röntgen-Reihenuntersuchung, damit nicht durch die, die nicht teilnehmen, den heimtückischen Krankheiten eine Hintertür geöffnet wird, in die Belegschaft, in die eigene Familie.

■ Wer nicht an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilnimmt, fügt sich selber den größten, vielleicht nicht wieder gut zu machenden Schaden zu.

■ Wer nicht an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilnimmt, handelt verantwortungslos gegenüber seiner Familie, gegenüber seinen Mitarbeitern im Betrieb.

Teilnahme an der Röntgen-Reihenuntersuchung ist auch ein Zeichen von Solidarität.

Rohstähle und Roheisenproduktion leicht gesunken

Im September 1974 sank die Rohstahlproduktion gegenüber dem Vormonat auf 4,472 (4,564) Mill. t. Die produktionstägliche Leistung hat sich jedoch auf 162615 (157367) erhöht, da im Berichtsmonat lediglich 27,5 (29) Produktionstage zur Verfügung standen.

Die Roheisenerzeugung wurde im September 1974 auf 3,322 (3,469) Mill. t zurückgenommen. Bei 30 (31) Produktionstagen entsprach das einer Tagesleistung von 110740 (111907) t. Für die Monate Januar bis September 1974 wurde eine Roheisenproduktion von 30,174 Mill. t

Haben Sie schon diese Plakette an der Windschutzscheibe?



thyssenkrupp corporate Archives

Vorschlagsboom beim BVW hält an

Der Vorschlagsboom bei BVW, der seit einigen Monaten im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG zu beobachten ist, hält erfreulicherweise an. So konnten in den letzten beiden Sitzungen des Bewertungsausschusses insgesamt 46 betriebliche Verbesserungsvorschläge mit Geldprämien ausgezeichnet werden. Das bedeutet, daß die Zahl der eingereichten Vorschläge höher liegt, weil es ja bei dem einen oder anderen Vorschlag nicht zu einer Prämiierung reicht. Insgesamt wurden DM 15910,— an Prämien ausgeschüttet. Die höchste Einzelprämie betrug DM 1450,—.

Nachfolgend die mit einer Geldprämie ausgezeichneten Verbesserungsvorschläge und ihre Einreicher:

Aßmann, Werner, MELP, Geänderter Standort der elektrischen Schalter an den Bindetaschen der Verwindemaschinen 5 und 6/ Feinstraße

Bannach, Karlheinz, MEBI, Einbau von Effektorenschaltern in die Steuerungen der Hubwerke und Klemmbacken des Hubbalkenofens in BVPr

Bieroth, Werner, QWU, Einsatz eines Flüssigkeitshebers zum Umfüllen von Säure in QWU

Boddenberg, Johannes, PAF/TA, Sicherheitseinrichtung an den Drehmaschinen in der Ausbildungswerkstatt

Bonin, Otto, MEBI, Kabelschutz an den Lasttraversen der Portalkrane 5 und 6/Blechwalzwerk

Brandenburg, Harald, BVPI, Schutz der Spezialglasscheibe an der Strahlkabine in der Plattierungswerkstatt

Brinkmann, Norbert, MW, Installieren eines Magnetschalters am DEMAG-Zug im Laborturm der Sinteranlage Walsum

Burelbach, Josef, WS, Zusätzliches Hinweisschild im Bereich Tor 2/HLa

David, Erich / Paßreiter, Helmut, WSP, Beseitigung einer Unfallgefahr im Bereich der Brammenstraße

Gaebel, Wilhelm, MSP, Geänderte Schalthebelarretierung am Vierstufengetriebe der Schleifmaschinen in der Brammenadjustage

Gluhovic, Nebojisa, WZu, Beseitigung einer Unfallgefahr im Bereich der Schere III/550er-Zurichtung

Grützmacher, Ernst / Ebeling, Dieter, WFein, Geänderte Schutzvorrichtung an den Windungslegern/Drahtstraße II

Jestrimsky, Ewald, MMS, Bau einer Vorrichtung zum Pressen von Rohrschellen in MMS,

Geänderter Antrieb der Dichtungsschneidmaschine in der Rohrschlosserei WO

Jobke, Rudolf, EWV, Schutzvorrichtung für die keramischen Absaugthermoelemente in EWV

Jurkait, Ernst, MSP, Umsetzen einer Lampe am Kran in Halle III/ 550er-Straße

Kaltenborn, Peter, WS, Hinweisschild über Bürozeiten von PV im Bereich Tor 2

van de Kolk, Dieter, MMS, Stationäre Hydraulikeinrichtung an den Paket-Klemmvorrichtungen in der Plattierungswerkstatt

Korczewski, Sigmund, WS, Aufstellen von öffentlichen Fernsprechzellen im Tor 10 oder im Werksbereich

Krippes, Hans, MSP, Geänderter Ausstoßbaum für den Ofen der 550er-Walzstraße

Kruit, Hermann, BVPr, Schutzvorrichtung für die Oberwalze der Biegewalzmaschinen in BVPr

Künzel, Herbert, MSP, Geänderte Anhängevorrichtung für die Tiefofendeckel in WSP

Langenhorst, Heinz, MSP, Beseitigung einer Unfallgefahr im Bereich des Schrottkrans/Brammenstraße

Marciniak, Herbert, MSP, Verlegen einer Abluftleitung im Bereich der Farbspritzanlage auf dem Trägerplatz/NO,

Geänderter Betätigungshebel für die Filterkammerklappe an der Strahlanlage/Trägerplatz NO

Meerschiff, Heinz, BIGS, Geänderte Kühlbettlisten im Bereich BIGS

Molski, Norbert, MSP, Anbringen eines Rückspiegels am Kran II/ Halle I der Brammenadjustage

Oberkötter, Aloys, MZ, Einsatz von elektrischen Ventilen in die Luftleitungen der Fullerpumpen im Zementwerk

Peetz, Gerhard, MLP, Auswechselbare Führungsrohre an den Bundbildnern/Drahtstraße II

Rehberg, Erwin / Dertwinkel, Karl, WS, Schutzgeländer auf der Hauptverwaltung I im Bereich des Fahnenmastes

Richter, Josef, WDZ/WFZ, Abstellen einer Unfallgefahr im Bereich der Bundbildner/Drahtstraße II

Schleupner, Manfred / Zumberge, Fritz, Purofer, Geänderter Verschluß für die Probenkübel/Puroferanlage

Schmidt, Bernhard, WZu, Änderung am Schaltpult der Brennerstände 2 und 4 in der Brammenadjustage

Schulz, Helmut, WZu, Schwenkbare Treppe zwischen Ofen 2 und 3/Brammenadjustage

Stankovic, Milorad, WZu, Geänderter Messerhalter an der Schere III/550er-Zurichtung

Steck, Rudolf / Feller, Bruno, MEBI, Montagevorrichtung im Bereich des Fahrantriebs am Portalkran 3/Blechwalzwerk

Stefan, Helmut, F-AM, Bau einer Versuchsanlage zur Korrosionsforschung in F-AM

Trautes, Rudolf, WZu, Absperrvorrichtung im Bereich der Schere 3/550er-Zurichtung

Verkoyen, Hans-Josef, MSP, Anbringen einer Signalanlage zur besseren Verständigung zwischen Steuerbühne/Warmlager und Abfahrrollgang,

Anbringen eines Spiegels im Bereich des Warmlagers/ 550er-Straße

Weber, Horst, QV, Verbesserte Aufstiegsmöglichkeit auf das Dach des Qualitätswirtschaftsgebäudes

Wegner, Karl-Heinz / Grundmann, Friedolf, MBI, Geänderte Seilaufhängung für den Greifer am Kran 36/Blechwalzwerk

Wolsing, Reiner, EAM, Einsatz von Kohleschichtpotentiometern in den Gas-Luft-Mischgeräten der Tieföfen

Wortelkamp, Siegfried / Reschke, Franz, MF, Verbesserte Belüftungsmöglichkeit für die Reparaturhalle des Fahrbetriebes NO

Wozniak, Günther / Fernandez-Suarez, Mariano, BIGV, Anbringen einer Schutzwand an dem Kran P 3/Blechwalzwerk

Ziegler, Heinrich / Goldmann, Erich, MW, Änderung an den Schaltpulten der Erzverladung in Walsum

40 Jahre im Werk Oberhausen waren:

Johann Fey, Vk/E; Otto Fritz, FI; Walter Graf, MS; Heinrich Knichel, SoBFW; Wilhelm Pirwas, WQu.

Auf eine 25jährige Tätigkeit blickten zurück:

Theodor Abels, BauS; Johannes Bargatzky, EFF; Reinhold Beck, MH; Heinz Birkefeld, WZu; Franz Blankenhagen, BIWZ; Wilhelm Braams, TBW; Ewald Buschhorn, MMS; Fritz Diekmann, MMS; Herbert Fliege, MS; Franz Fretz, SoBe; Paul Friedrich, Vk/BM; Heinrich Grefraths, BIGZ; Karl Gras, SoBFW; Rudolf Hauth, SM; Franz Henseler, SM; Johannes Hornik, E; Herbert Ummel, WDraht; Walter Jacobs, MS; Helmut Jung, MLP; Anton Kalina, BauS; Anton Kämper, SoBe; Ernst Kauffmann, MSP; Ernst Klatt, E; Alfred Klomberg, SoArzt; Erich Lach, SoBFW; Alfons Lengsfeld, KWD; Karl Lenzen, Q; Heinz Liebertz, MBI; Friedrich Lindenberg, BIGZ; Dieter Lion, BVPI; Sylvester Mackowiak, StoWi;

thyssenkrupp Corporate Archives

Ewald Mels, MMW/MF; Friedrich Michel, MBI; Andreas Mühlhoff, Vw/Post; Hans Nachtwey, E; Wilhelm Nelsen, WSP; Bruno Nierfeld, MS; Johann Paliszewski, BIGV; Günter Pasch, MLP; Friedrich Remmerde, MH; Aloisius Reschke, WStab; Wilhelm Riotte, MME; Hans Schlenkermann, BauBI; Hugo Schroeter, SoBe; Bruno Schwark, BIWZ; Magdalene Sistig, EFF; Walter Staudinger, Q; Johann Strunk, Vw; Friedrich Theisen, MSP; Karl Volke, TBW/AV/BI; Phil van Vüüren, SoBFW; Philipp Wiederschein, BIGZ; Helmut Witzler, EVK; Friedhelm Wolter, WS; Johann Wolter, KWD; Jochen Zanke, StoWi.

In den Ruhestand traten:

Alfons Buske, SoBFW; Paul Christoffer, VkVA; Heinrich Düngen, WS; August Giesen, BI; Johann Goll, SoBF/W; Herbert Hensler, SM; Johann Howar, SoBFW; Johanna Hübner, WG; Otto Klees, Vk; August Land, MSW; Richard Martin, Vk/K, Erwin Nehrenheim, Vk/K; Heinrich Pooth, SoBFW; Walter Roland, WDreh; Walter Schollmeyer, SoBe/K; Johann Siegfanz, MSW; Heinrich Thielen, SoBF/W.

Wechsel in der Leitung des Preßwerkes

Der Betriebschef des Preßwerks, Ing. Hans Pegel, ist am 30. September nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit in den Ruhestand getreten.

Mit Wirkung vom 1. Oktober ist Ing. Ernst Otto als seinem Nachfolger die Leitung des Preßwerks übertragen worden. Er ist bereits seit Januar 1974 als Betriebschef der Stabsstelle „Technische Beratung" im Bereich Blechbearbeitung des Werkes Oberhausen tätig.

Ernst Otto ist am 18. 6. 1924 in Köln geboren. Nach dem Schulbesuch, einem zweijährigen Praktikum und daran anschließender Wehrdienstzeit studierte er ab 1945 an der Staatlichen Inge-



nieurschule in Essen Maschinenbau und legte im Februar 1948 das Ingenieur-Examen ab. Anschließend war er bis 1950 bei verschiedenen Unternehmen der Metallverarbeitung als Konstrukteur und Betriebsingenieur tätig. Im Oktober 1950 trat Otto bei den Rheinischen Röhrenwerken AG, den jetzigen Mannesmann-Röhrenwerken AG in Mülheim ein, und zwar zunächst als Betriebsassistent für das Preßwerk. Unter gleichzeitiger Ernennung zum Betriebsleiter ist Otto dort im April 1962 mit der Leitung des Preßwerks betraut worden; im November 1962 erfolgte seine Ernennung zum Betriebschef.

Dr. Hornschu zukünftiger Hochofenchef

Dr.-Ing. Otto Hornschu hat am 1. Oktober 1974 seine Tätigkeit als Betriebschef im Hochofenbetrieb aufgenommen. Ihm wird nach dem Übertritt des Dir. Rosenbaum in den Ruhestand die Leitung der Hochofenbetriebe übertragen.

Dr.-Ing. Hornschu wurde am 14. Juli 1933 in Kassel geboren und hat das Gymnasium in Betzdorf (Sieg) bis zum Abitur besucht. Ab 1953 studierte er Eisenhüttenkunde an der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule in Aachen und bestand 1959 die Diplom-Hauptprüfung. Anschließend war Dr.-Ing. Hornschu bis zu seiner Promotion im Jahre 1963 als wissenschaftlicher Mitarbeiter am Institut für Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Aachen tätig. Im Juli 1963 trat er bei der Phoenix-Rheinrohr AG (jetzt ATH/Werk Ruhrort) ein, und zwar zunächst



als Assistent im Hochofenbetrieb. 1968 wurde er zum Betriebsleiter ernannt, und ab 1970 war er als Betriebschef im Hochofenbetrieb tätig.

Prokura wurde erteilt



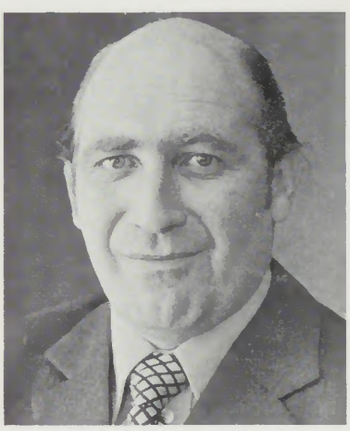
Dipl.-Ing. Reinhard Bruder
Hauptproduktionsleitung



Dr. jur. Dr. rer. pol.
Horst-Wilhelm Beckers
Personalverwaltung



Alfred Engel
Absatzwirtschaft



Wolfgang Heinze
Absatzwirtschaft

thyssenkrupp Corporate Archives


thyssenkrupp Corporate Archives