

echo der arbeit

WEIHNACHTEN 1965

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AG

Zu dieser

Jahreswende

Die Montanindustrie stand auch in diesem Jahr unter keinem guten Stern.

Im Bergbau wie in der Stahlindustrie wurde es schwieriger, ein angemessenes Verhältnis von Kosten und Erlösen zu erreichen. Es fällt uns ganz gewiß nicht leicht, mit den Weihnachts- und Neujahrswünschen an unsere Mitarbeiter unsere Sorgen zu verbinden. Wir halten es aber für richtig, den Tatsachen ins Auge zu sehen.

Im Bergbau kann es nur mit Hilfe einer klaren, langfristig ausgerichteten Energiepolitik zu einer Besserung der Absatzlage kommen. Darauf muß der Bergbau vertrauen und daran muß er sich ausrichten können.

In der Stahlindustrie nimmt der Wettbewerb wegen des weltweiten Ungleichgewichts von Kapazitäten und Bedarf immer schärfere Formen an. Einem fairen Wettbewerb unter gleichen Bedingungen ist die deutsche Stahlindustrie jederzeit gewachsen; sie ist aber belastet mit erheblichen Wettbewerbsverzerrungen und -nachteilen. Die Startgleichheit im Wettbewerb kann der deutschen Stahlindustrie nicht länger vorenthalten werden.

Zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit und zur Sicherung der Arbeitsplätze wird von seiten des Unternehmens nichts unversucht bleiben. Um dieses Ziel zu erreichen, bedarf es des gegenseitigen Vertrauens und der Zusammenarbeit aller. Mehr denn je kommt es darauf an, Kosten und Material einzusparen und unsere Stellung im Markt durch Qualität und termingerechte Lieferung zu sichern.

Wir haben uns in der Vergangenheit auf die Sorgfalt und den Fleiß unserer Mitarbeiter verlassen können und sind sicher, daß dies auch künftig gilt. So werden wir auch die vor uns liegenden Sorgen und Probleme meistern, und wir sind zuversichtlich, daß uns unsere gemeinsamen Anstrengungen in eine solide Zukunft führen werden.

Allen Mitarbeitern und ihren Familienangehörigen, unseren Pensionären und nicht zuletzt allen Geschäftsfreunden wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest sowie Zufriedenheit und Erfolg im neuen Jahr.

Der Vorstand:

Hinter uns liegt ein arbeitsreiches Jahr, und ein neues wartet mit neuen Aufgaben auf uns. Mit unserem Dank an alle Mitarbeiter für ihre Arbeit und ihren Einsatz verbindet sich unser Wunsch, im kommenden Jahr noch enger zusammenzustehen, um die auf uns zukommenden und gewiß nicht leichten Probleme zu lösen. Nach Lage der Dinge im Bergbau und in der Stahlindustrie wird der scharfe Wettbewerb auch 1966 anhalten und große Anstrengungen auf wirtschaftlichem und technischem Gebiet erfordern. Niemand soll von uns sagen, wir hätten in einer solchen Situation unsere Pflicht nicht erfüllt. Wir sind stolz darauf, daß wir das in der Vergangenheit getan haben, und wir wollen auch künftig nach besten Kräften an einer soliden Zukunft arbeiten.

Mit dem Wunsch nach einem glücklichen und frohen Weihnachtsfest grüßen wir alle Mitarbeiter, ihre Familienangehörigen und ebenso unsere im Ruhestand lebenden Arbeitskollegen. Für 1966 erhoffen wir für alle Arbeit, Gesundheit und Frieden.

Für den Gesamtbetriebsrat:

thyssenkrupp Corporate Archives

ZUR JAHRES BERICHT



Unser Vorstandsmitglied Dr.-Ing. Ludwig von Bogdandy wurde Anfang September vom nordrhein-westfälischen Kultusminister Prof. Mikat zum außerordentlichen Professor an der Technischen Hochschule Aachen ernannt. Prof. v. Bogdandy liest dort seit dem Herbst 1960 über „Spezielle Kinetik von Hüttenprozessen".

Prof. von Bogdandy kam, wie wir bereits kürzlich berichteten, am 1. Oktober 1964 als stellvertretendes Vorstandsmitglied zu uns, nachdem er fast zehn Jahre in unserer Versuchsanstalt und über zwei Jahre als Leiter der Versuchsbetriebe der Hoesch AG Westfalenhütte gearbeitet hatte. Seit dem 1. Juli dieses Jahres ist er ordentliches Vorstandsmitglied und übernahm mit dem Ausscheiden von Prof. Graef am 1. Oktober die gesamte technische Leitung unserer Hüttenbetriebe.

DR. VON BOGDANDY ZUM PROFESSOR ERNANNT

PROFESSOR DR. GRAEF NAHM ABSCHIED

Prof. Dr. Rudolf Graef, der lange Jahre Vorstandsmitglied der HOAG war und im vergangenen Jahr eine Professur an der Technischen Universität in Berlin erhielt, schied mit dem 30. September aus unserem Vorstand aus. Prof. Graef dankte zum Abschied allen Mitarbeitern:

„Nach 20jähriger Tätigkeit in Oberhausen habe ich den Aufsichtsrat gebeten, mich von den Pflichten des technischen Vorstandsmitgliedes zu entbinden und mich mit beratenden Funktionen zu betrauen.

Am Tage des Abschieds von einer liebgewordenen Arbeit ist es mir ein Bedürfnis, allen Belegschaftsmitgliedern meinen Dank für eine langjährige gute Zusammenarbeit auszusprechen. Ich denke hierbei an den Schmelzer im Hochofenbetrieb oder in den Stahlwerken, an den Mitarbeiter an der Walzenstraße, an die bewährten Fachkräfte in den Erhaltungsbetrieben und nicht zuletzt an den Stab meiner Mitarbeiter, auf deren Erkenntnisse, Erfahrungen und Einsatzfreudigkeit ich mich stets verlassen konnte. Mein Dank gilt den Mitgliedern des Aufsichtsrates, den Mitgliedern des Vorstandes und dem Betriebsrat.

Ich bitte alle Angehörigen der Belegschaft, das mir in so reichem Maße zuteil gewordene Vertrauen und die gute Zusammenarbeit auf meinen Nachfolger, Prof. von Bogdandy, zu übertragen. Dem Werk, dem ich mich stets verbunden fühle, wünsche ich eine gute Zukunft und grüße alle darin tätigen Mitarbeiter mit einem herzlichen Glückauf!"



thyssenkrupp Corporate Archives

LAGE

Das Geschäftsjahr 1964/65

Der Gesamtumsatz des Unternehmens stieg im Geschäftsjahr 1964/65 im Vergleich zum Vorjahr um 3,7% auf 1245 Mio. DM. Davon entfielen auf den Bergbau 353 Mio DM (— 1,1%) und auf die Hütte 892 Mio. DM (+ 5,7%). Bei der Zuwachsrate Hütte ist zu berücksichtigen, daß erst ab 1. April 1964, mit Einführung des Wettbewerbstarifes der Bundesbahn, sämtliche Ausgangsfrachten im Umsatz Hütte enthalten sind. Der Innenumsatz erhöhte sich um 1,2% auf DM 171 Mio.. Die Zunahme beim Bergbau betrug 4,1%, während bei der Hütte ein Rückgang um 16,7% eintrat. Der Umsatz an die Kundschaft wuchs um 4,1% auf 1074 Mio. DM, davon Bergbau 202 Mio. DM (— 4,7%) und Hütte 872 Mio. DM (+ 6,3%).

Im Geschäftsjahr 1964/65 verschärften sich die Absatzschwierigkeiten des Bergbaus. Die Ursachen waren das langsamere Wachstum des Energieverbrauchs, das Vordringen anderer Energieträger, der Abbau der Verbraucherbestände nach dem milden Winter sowie Exporteinbußen.

Unter dem Druck der Absatzverhältnisse wurde die Förderung der HOAG-Zechen um 2,9% auf 4,69 Mio. t eingeschränkt. Trotz Einschränkung der Förderung mußten im Berichtsjahr 149523 t Kohlen und 26796 t Koks auf Lager genommen werden.

Die Leistung je Mann und Schicht unter Tage verbesserte sich um 4,8% auf 2,777 t. Der Ruhrdurchschnitt wurde um 29 kg übertroffen. Gegenüber dem Vorjahr hat sich der Leistungsanstieg verringert.

Bei den derzeitigen technischen Möglichkeiten nähern sich Rationalisierung und Mechanisierung einer natürlichen Grenze. Damit wird es noch schwieriger, weitere Kostenbelastungen aufzufangen.

Die einsatzfähige Koksofenkapazität wurde voll ausgefahren. Mit 1,935 Mio. t überschritten die Kokserzeugung und die Koksofengaserzeugung den jeweiligen Stand des Vorjahres um 3,2 bzw. 4,8%. Die Stromerzeugung unserer drei Zechenkraftwerke ging bei dem hohen Angebot an Wasserkraftstrom um 8,9% auf 931,7 Mio. kWh zurück.

Die Belegschaft des Bergbaus sank innerhalb Jahresfrist um 1,8%.

Bei der Hütte lag die Erzeugung an Roheisen um 2,3%, an Rohstahl um 1,6% und an Walzstahl einschließlich Lohnwalzung um 3,2% leicht über dem Vorjahresstand. Der Auftragseingang an Walzstahl war dagegen rückläufig. Die Inlandsbestellungen wurden bei hohem Stahlverbrauch durch die Lagerdispositionen der Abnehmer und die hohen Importe beeinträchtigt. In den übrigen Ländern der Montanunion fiel die Konjunkturabschwächung mit einer Ausweitung des heimischen Stahlangebotes zusammen. Die Nachfrage aus Dritten Ländern belebte sich zeitweilig durch Vorratskäufe, die in Erwartung eines Stahlarbeiterstreiks in den Vereinigten Staaten gemacht wurden. Diese Nachfragebelebung konnte jedoch die Einbußen im Raum der Montanunion nicht ausgleichen. Die Inlandserlöse bröckelten unter dem Einfluß der massiven Importe seit Januar 1965 ab. In den übrigen Ländern der Montanunion bestimmten die Niedrigpreise von Außenseitern das Erlösniveau. In Dritten Ländern hatten die Erlöse bei gewissen Schwankungen eine sinkende Tendenz. Dennoch übertrafen die durchschnittlichen Nettodurchschnittserlöse für Walzstahlfertigerzeugnisse den niedrigen Stand des Vorjahres. Der negative Unterschied gegenüber den Nettodurchschnittserlösen des Geschäftsjahres 1960/61 war immer noch sehr groß.

Die Beschäftigung des Werkes Gelsenkirchen war befriedigend. Zeitweise wurde die Ausnutzung der Anlagen durch Arbeitskräftemangel gehemmt. Der Fremdversand konnte gegenüber dem Vorjahr um 12,4% gesteigert werden.

Zu den Investitionen ist folgendes zu sagen:

Der Nordschacht erreichte Ende September 1965 eine Teufe von 643 m. Wegen der Einbeziehung des Schachtsicherheitspfeilers in den Abbau muß der Schacht Hugo Haniel im oberen Teil durch eine Vorbausäule verstärkt werden. Mit der Arbeit wurde begonnen. Der Schacht 2 der Zeche Franz Haniel wurde von der dritten zur fünften Sohle niedergebracht. Nach Inbetriebnahme des Hauptschachtgrubenlüfters auf der Zeche Jacobi konnte die Lüfteranlage Vondern stillgelegt werden. Die Grubenbaue der Zeche Vondern wurden abgeworfen, die beiden Schächte verfüllt.

Durch exaktere Möllerführung und sonstige Verbesserungen konnte die Monatsproduktion des Hochofens 3 von 28000 moto im Geschäftsjahr 1963/64 seit Juli 1965 auf über 40000 moto gesteigert werden. Auch bei anderen Öfen zeichneten sich die Auswirkungen der eingeleiteten Maßnahmen ab. Der vorgesehene Bau des Hochofens B konnte daher vorläufig zurückgestellt werden. Für die Zukunft ist der Ersatz des Thomaswerkes durch ein modernes Blasstahlwerk geplant. Die Ausarbeitung dieses Projektes ist eingeleitet. In Angriff genommen wurde auch der Bau eines Forschungsinstituts. Eine Anlage zur Entgasung des Stahles beim Vergießen ist zur Zeit in Bau.

Der Verbesserung der Erlöse standen der Anstieg verschiedener Kostenfaktoren — z. B. die Erhöhung der Personalkosten, die Verteuerungen der Hilfs- und Betriebsstoffe, der Anlagegüter und Bauleistungen — gegenüber. Hinzu kam die geringere Auslastung verschiedener Anlagen. Die leicht erhöhte Produktivität, gewisse Einsparungen und der Rückgang der Belegschaft reichten als Gegengewicht gegen die negativen Einflüsse nicht aus. Außerdem binden die höheren Bestände mehr Mittel als 1963/64.

Im neuen Geschäftsjahr werden die Absatzschwierigkeiten des Bergbaus anhalten. Auch bei der Hütte muß mit einer Fortdauer der derzeitigen schwierigen Marktverhältnisse sowie einer geringeren Auslastung der Anlagen gerechnet werden.

Belegschaftsentwicklung

Im **Werk Oberhausen** war im Geschäftsjahr 64/65 die Entwicklung der Arbeiterbelegschaft rückläufig. Sie verringerte sich bei 1628 Zugängen und 1866 Abgängen um insgesamt 238. Gegenüber dem Geschäftsjahr 63/64, in dem 1945 Zugänge und 1666 Abgänge zu verzeichnen waren, lagen im vergangenen Geschäftsjahr die Zugänge um 16% niedriger und die Abgänge um 12% höher.

Die Zahl der unbesetzten Arbeitsplätze beläuft sich z. Z. auf 461 und liegt damit auf der gleichen Höhe wie am Ende des vorigen Geschäftsjahres. Es werden hauptsächlich 200 Schlosser, 95 Elektriker und 58 Rangierer gesucht.

Am 30. September 1964 waren im Werk Oberhausen 999 ausländische Belegschaftsmitglieder beschäftigt. Nachdem diese Zahl im November 1964 einen Höchststand von 1145 erreicht hatte und sich während der Einstellungssperre bis April auf 910 verringerte, stieg sie bis zum Ende des Geschäftsjahres wieder auf 1083 = 9,6% der Lohnempfänger an. 646 Zugängen = 40% der Gesamtzugänge standen 562 Abgänge = 30% der Gesamtabgänge gegenüber.

Die Angestelltenbelegschaft erhöhte sich bei 291 Zugängen und 209 Abgängen um 82 und betrug am Ende des Geschäftsjahres 1850 Mitarbeiter. Es besteht z. Z. weiterhin ein Bedarf an 35 Angestellten für den kaufmännischen und 40 für den technischen Bereich, insbesondere für die Versuchsanstalt.

Im **Werk Gelsenkirchen** konnte im vergangenen Geschäftsjahr der Arbeitskräftebedarf auf Grund der Unergiebigkeit des örtlichen Arbeitsmarktes nur durch verstärkte Einstellung von ausländischen Bewerbern abgedeckt werden.

Bei 302 Zugängen und 288 Abgängen erhöhte sich die Lohnbelegschaft um 14 und betrug damit am Ende des Geschäftsjahres 1419 Werksangehörige. Hierin enthalten sind 165 ausländische Arbeitskräfte = 11,6% der Lohnbelegschaft.

Die Mehrarbeitsstunden sind im Berichtszeitraum angestiegen. Während im Geschäftsjahr 63/64 1 423333 Mehrarbeitsstunden verfahren wurden, waren es im vergangenen Geschäftsjahr 1 558726. Die Zunahme beträgt 9,5%.

Löhne und Gehälter

Mit Wirkung vom 1. Februar 1965 haben die Tarifvertragsparteien für die eisenschaffende Industrie Nordrhein-Westfalens eine Anhebung der Tariflöhne um 7,5% und der Tarifgehälter um 8,5% sowie eine Verlängerung des Tarifurlaubs um zwei Tage vereinbart. Außerdem ist festgelegt worden, daß die jährlichen betrieblichen Sonderzahlungen — wie Jahresabschlußvergütung, Weihnachtsgeld, Urlaubsgeld — ab 1965 50% eines Monatseinkommens nicht unterschreiten dürfen. Die für den 1. Juli 1965 vorgesehene Arbeitszeitverkürzung auf 40 Wochenstunden ist um ein Jahr verschoben worden.

Am 1. Mai 1965 ist für die Arbeiterbelegschaft ein neuer Manteltarifvertrag in Kraft getreten, der insbesondere hinsichtlich der Verdienstausfallerstattung bei bestimmten Anlässen Verbesserungen für die Lohnbelegschaft enthält.

Die Versicherungspflichtgrenze in der Rentenversicherung der Angestellten ist ab 1. Juli 1965 von 1250DM auf 1800 DM monatlich heraufgesetzt worden.

Vermögensbildung

Von der Jahresabschlußvergütung konnten wie in den Vorjahren DM 292 nach

ThyssenKrupp Corporate Archives

dem Vermögensbildungsgesetz angelegt werden. Das Werk gewährte hierzu einen Zuschuß von 20 DM, so daß der nach dem Gesetz mögliche Höchstbetrag von 312 DM erreicht wurde.

Von der anspruchsberechtigten Belegschaft beteiligten sich:

Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Werk Oberhausen		
2574	1038	3612
= 25,2%	= 54,5%	= 29,8%
		1963: 22,5%
Werk Gelsenkirchen		
577	202	779
= 46,5%	= 78,0%	= 52,0%
		1963: 23,8%

Demnach haben 1964 im Hüttenbereich 32,2% der Anspruchsberechtigten von der Vermögensanlage Gebrauch gemacht, gegenüber 24,5% im Vorjahr.

Die am 1. April 1965 in Kraft getretene neue „Gebührenordnung für Ärzte und Zahnärzte (BUGO)" und die daraufhin abzuschließenden Verträge mit den Kassenärztlichen Vereinigungen bringen neue Belastungen für die Kassen mit sich. Dem gegenüber steht eine Entlastung durch die am 1. September 1965 erfolgte gesetzliche Erhöhung der Versicherungspflichtgrenze sowie Beitragsbemessungsgrenze in der Krankenversicherung von monatlich 660 DM auf 900 DM.

In der Erste-Hilfe-Leistung wurden weitere 370 Belegschaftsmitglieder nach den Richtlinien des DRK und der Berufsgenossenschaft ausgebildet. Als Ergebnis aus zwei durchgeführten Blutspendeaktionen konnten dem DRK fast 400000 ccm Blut zur Verfügung gestellt werden.

Arbeitssicherheit

Trotz unserer vielfältigen und intensiven

Aus- und Fortbildung

Um im Zuge einer langfristigen Personalplanung dem Arbeitskräftemangel durch verstärkte eigene Ausbildung zu begegnen, wurde im vergangenen Jahr für die Lehrlingsausbildung die bisher höchste Zahl an geeigneten Bewerbern eingestellt.

Am 1. April begannen nach einer vierwöchigen Übergangsschulung in einer Jugendherberge im Sauerland 118 gewerbliche und 70 kaufmännische Lehr- und Anlernlinge ihre Ausbildung.

Im vergangenen Geschäftsjahr haben 67 gewerbliche und 42 kaufmännische Lehrlinge ihre Abschlußprüfung mit Erfolg bestanden.

Im vergangenen Geschäftsjahr wurden 177 Verbesserungsvorschläge mit insgesamt 41340 DM prämiiert. Die Höchstprämien betrugen 9000DM und 6000 DM.

Wohnungswirtschaft

Für den Hüttenbereich errichtete die

Vergleich der Geschäftsjahre 1963/64 und 1964/65 *)

		1963/64			1964/65			Veränderung in v. H.		
		insgesamt	Bergbau	Hütte	insgesamt	Bergbau	Hütte	insgesamt	Bergbau	Hütte
Gesamtumsatz	in Mill. DM	1 201	357	844 [1]	1 245	353	892	+ 3,7	— 1,1	+ 5,7
Innenumsatz	in Mill. DM	169	145	24	171	151	20	+ 1,2	+ 4,1	— 16,7
Umsatz an die Kundschaft	in Mill. DM	1 032	212	820 [1]	1 074	202	872	+ 4,1	— 4,7	+ 6,3
Förderung und Erzeugung										
Steinkohle	in 1000 t	4 836	4 836	—	4 693	4 693	—	— 2,9	— 2,9	—
Koks	in 1000 t	1 876	1 876	—	1 936	1 936	—	+ 3,2	+ 3,2	—
Koksofengas	in Mill. m³	818	818	—	857	857	—	+ 4,8	+ 4,8	—
Strom	in Mill. kWh	1 366	1 022	344	1 258	932	326	— 7,9	— 8,9	— 5,2
Roheisen	in 1000 t	1 756	—	1 756	1 797	—	1 797	+ 2,3	—	+ 2,3
Rohstahl	in 1000 t	2 207	—	2 207	2 243	—	2 243	+ 1,6	—	+ 1,6
Walzstahl	in 1000 t [2]	1 702	—	1 702	1 757	—	1 757	+ 3,2	—	+ 3,2
Betriebliche Kennziffern										
Schichtleistung unter Tage	in t		2,648			2,777			+ 4,8	
Schichtleistung unter und über Tage	in t		2,373			2,477			+ 4,4	
t Rohstahl je Arbeiter	in t			15,78			16,02			+ 1,5
Geleistete Arbeiterstunden je t Rohstahl	in Stdn.			10,49			10,22			— 2,6
Belegschaft am 30. September										
Insgesamt		27 301	12 049	15 252	26 947	11 835	15 112	— 1,3	— 1,8	— 0,9
Arbeiter		23 563	10 428	13 135	23 064	10 182	12 882	— 2,1	— 2,4	— 1,9
Angestellte		3 738	1 621	2 117	3 883	1 653	2 230	+ 3,9	+ 2,0	+ 5,3

[1]) Mit Einführung des Wettbewerbstarifes der Bundesbahn ab 1. Mai 1964 sind im Umsatz Hütte sämtliche Ausgangsfrachten enthalten.

[2]) Einschließlich Lohnwalzungen.

*) Vorläufige Zahlen.

Rückwirkend ab 1. April 1965 gilt das 2. Gesetz zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer. Die wichtigsten Änderungen bestehen darin, daß die 312 DM (für Arbeitnehmer mit 3 und mehr Kindern 468 DM) nicht wie bisher nur aus der Jahresabschlußvergütung, sondern auch aus dem laufenden Einkommen angelegt werden können. Ferner ist die Gewährung von vermögenswirksamen Leistungen nicht mehr an eine bestimmte Dauer des Beschäftigungsverhältnisses gebunden. Für den Arbeitgeber entfällt die 8,8prozentige Pauschalversteuerung der Sparbeträge.

Betriebskrankenkassen

Der Krankenstand lag im Berichtsjahr mit 6,06% im Werk Oberhausen unter dem Durchschnitt der Betriebskrankenkassen des Hüttenwesens von 6,37% und im Werk Gelsenkirchen mit 6,44% geringfügig darüber.

Bemühungen auf dem Gebiete der Arbeitssicherheit ist die Anzahl der Betriebsunfälle gegenüber dem vorigen Geschäftsjahr leicht angestiegen. Vor allem haben die leichteren Betriebsunfälle zugenommen. Sie sind vielfach eine Folge der noch ungenügenden hüttenmännischen Erfahrung unserer neuen Mitarbeiter.

Bezogen auf 1000 Beschäftigte entfielen im Werk Oberhausen im Monatsdurchschnitt 6,3 und im Werk Gelsenkirchen 7,2 meldepflichtige Betriebsunfälle. Demgegenüber belief sich der Durchschnitt aller Werke der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft auf 12,0 meldepflichtige Betriebsunfälle.

Erfreulicherweise gingen in beiden Werken die Betriebsunfälle mit tödlichem Ausgang von 6 auf 3 zurück.

werkseigene Wohnungsgesellschaft Dümpten mbH, Oberhausen, 190 Wohnungen und 115 Garagen.

Folgende Sonderbauprogramme wurden abgeschlossen:

1 Ledigenwohnheim in Oberhausen mit 294 Bettplätzen (= 42 WE),

1 Ledigenwohnheim in Gelsenkirchen mit 108 Bettplätzen (= 15 WE).

In Verbindung mit dem Ledigenwohnheim Oberhausen wurde ein Supermarkt errichtet, der an die Verkaufsanstalten vermietet wurde.

Darüber hinaus förderte das Unternehmen 81 freifinanzierte Wohnungen mit einem langjährigen Belegungsrecht.

Das laufende Bau- und Planungsvolumen der Wohnungsgesellschaft Dümpten mbH sieht die Erstellung von weiteren 360 Wohnungen und 100 Garagen vor.

thyssenkrupp Corporate Archives

EISEN HÜTTEN TAG

Zum diesjährigen Eisenhüttentag in Düsseldorf kamen wieder Fachleute aus vielen Ländern der Welt. In Fachsitzungen am ersten Tage beschäftigte man sich mit neuen Erkenntnissen und Entwicklungslinien bei wichtigen Stahlgruppen, auf dem Hochofen- und Stahlwerksgebiet.

Zwei Vorsitzende der fünf Arbeitsgruppen kamen aus unserem Unternehmen: Dr.-Ing. Geipel, dessen Gruppe sich mit der Warmformgebung beschäftigte, und Dr.-Ing. Weineck, der in der Arbeitsgruppe „Wärme- und Betriebswirtschaft" selber über die Bedeutung der Meßtechnik für die Automatisierung in Hüttenwerken referierte.

Der Vorstand des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute wurde zudem um sechs Mitglieder erweitert, darunter unser Vorstandsmitglied Prof. Dr.-Ing. Ludwig von Bogdandy.

Der Verein Deutscher Eisenhüttenleute, der sich der Forschung und dem Erfahrungsaustausch widmet, nahm auch dieses Mal wieder durch seinen Vorsitzenden Prof. Dr.-Ing. Hermann Schenck aus Aachen zur Situation in der Stahlindustrie Stellung. Darin heißt es u. a.:

„Dem oberflächlichen Optimisten wird die derzeitige Lage kaum Bedenken bereiten; tatsächlich erfuhr ja die Stahlerzeugung im Jahre 1964 gegenüber dem Vorjahr einen beachtlichen Auftrieb.

Hinter den Planungen aller Industrienationen steht natürlich die Absicht, sich auf alle Märkte zu begeben und einen möglichst hohen Anteil an der Befriedigung des Weltstahlbedarfs zu gewinnen; er wird von den Sachverständigen für das Jahr 1970 auf rd. 160 kg/Einwohner, das sind etwa 550 Mill. t Weltstahlerzeugung, eingeschätzt. Man sollte sagen, daß dieser Markt genügend groß sei, um alle Industrien zu beschäftigen; dabei sollte man aber nicht übersehen, daß zwei der größten Völker, nämlich China und Indien — und auch noch andere — sich Mühe geben, auf die Dauer Selbstversorger zu werden, d. h. ihre Märkte mehr und mehr vor Importen zu verschließen.

Die Erzeugungs**kapazitäten** sind in den letzten Jahren fast überall in der Welt erheblich gesteigert worden.

Und da die neuen Kapazitäten um Absatz kämpfen müssen, um das investierte Kapital bald wieder hereinzuholen, ist der **Verfall der Preise** aus dem Kampf um das attraktivste Angebot leicht abzuleiten. Der Wettkampf der Preise und der Kosten ist das zur Zeit eindrucksvollste Schauspiel in unserem Metier; er hat eine Schärfe angenommen, die unserer Industrie seit Jahren fremd geworden ist.

Dies verlangt eine ganze Anzahl technischer, wirtschaftlicher und politischer Entschlüsse.

Als unwiderlegbare Behauptung, von deren Richtigkeit alle unsere Werke durchdrungen sind, kann man feststellen, daß die Neubauten nicht um der Produktionserhöhung, sondern der rationellen Technik wegen errichtet werden, ja, daß manche kleinere Werke in dieser Hinsicht sogar nicht immer die kritische Frage bejahen können, ob für dieses Ziel ausreichende Neubauten geschaffen wurden. Abgesehen von dem Kapitalmangel gab die schlechte Ertragslage in den letzten Jahren keinen starken Anreiz, Anlagen zu bauen, deren Rentabilität im Nebel steckte. In diesem Sachverhalt scheint aber auch ein günstiger Umstand enthalten zu sein, nämlich die nützliche Rolle der Zeit, die die Technik zu immer weiterer Reife führt und vielleicht zum Bedauern über Entscheidungen, die zu früh getroffen wurden.

Die hüttenmännische Technik hat nach dem Kriege zwar außerordentliche Schritte zur Verbilligung und Verbesserung der Erzeugnisse gemacht; sie sind aber bekanntlich allen Industrieländern zugute gekommen, so daß ihre Anwendung keine dauerhafte Vorzugsstellung begründet. Man denke an die Sauerstoffaufblaseverfahren, das Pelletieren, die Vakuumentgasung, den Strangguß und ähnliche wesentliche technische Neuentwicklungen, die in manchen Staaten sogar stärkere Verwendung finden, als in den Erfinderländern.

Was heute den kostenmäßigen Ausschlag gibt, sind jene zusätzlichen Erfahrungen und Erkenntnisse, die sich auf die Verfahrenstechnik selbst, aber auch auf die zweckmäßigste Anlage des Betriebes oder seine Einordnung in den ganzen Hüttenwerkskomplex selbst beziehen. Oft ist es nicht mehr möglich, verspätete Einsichten dieser Art noch praktisch wirksam werden zu lassen.

Die Vorteile eines maßvoll prüfenden Abwartens für die langfristige Stabilität können allerdings durch den Druck auf den Zeitpunkt der Entscheidungen in ihr Gegenteil verkehrt werden. Ein akutes Beispiel dieser Art liegt in der Entscheidung, zwischen den kostspieligen Alternativen zu wählen, entweder das vorhandene Thomasstahlwerk zu entstauben oder sich auf eines der neuen Stahlerzeugungsverfahren umzustellen. Es ist sicher, daß die älteren Thomaswerke in manchen Bereichen mit der neuen Entwicklung nicht mehr Schritt halten können; daß sie also dort in absehbarer Zeit weichen müssen. Aber man wird Verständnis dafür finden, daß es eine Verschwendung wäre, in ein zurückfallendes Verfahren noch zahlreiche, unwiederbringliche Millionen zu stecken, anstatt sich bei dessen Ersatz den Weg der günstigsten Lösung möglichst lange freizuhalten. Die Argumente der Werke kommen also tiefer, als aus dem Wunsch nach einer kurzfristigen Verschleppung notwendiger Ausgaben; sie zielen auf eine langfristige Widerstandsfähigkeit der Neuanlagen gegen den wachsenden Konkurrenzdruck. Offensichtlich wächst dieser Druck in ungewöhnlicher Weise an; wir kommen daher nicht daran vorbei, wirkungsvolle Maßnahmen zur Selbstbehauptung zu treffen, in die auch andere Bereiche unseres Wirtschaftslebens einbezogen werden müssen.

Zu einem ungleich schwierigeren aber auch bedeutungsvolleren Problem entwickeln sich die vor uns liegenden **Neubauentscheidungen** im Hinblick auf unerwünschte Kapazitätsausweitung und die Zersplitterung von Erzeugungsprogrammen. Es besteht kein Zweifel, daß die Anpassung an die Kostenlage vieler unserer Wettbewerber dringend ein Zusammenlegen der Erzeugungsstätten — namentlich bei den Vorstufen — erfordert; die Produktionszahlen, die man als untere Werte für die wirtschaftliche Größe von Betriebsanlagen, von Hochöfen- und Stahlwerkseinheiten oder für die gesunde Größe von Hüttenwerken ansieht, erhöhen sich von Jahr zu Jahr — nicht zuletzt unter dem Druck der Auslandskonkurrenz, die uns im Bau großer integrierter Hüttenwerke vorangeht.

thyssenkrupp Corporate Archives



VERBESSERUNGS

ODER KEINE ANGST WENN SIE ES BESSER WISSEN

Es gibt auf der ganzen Welt keinen Menschen, der so klug wäre wie wir alle zusammen. Wenn wir also unseren Grips oder unsere guten Ideen zusammenlegen, dann kann uns keener, wie es in Berlin so schön heißt.

Ein jüngerer Mitarbeiter, ein Berliner übrigens, der vor einigen Monaten eine hohe Geldprämie für einen Verbesserungsvorschlag bekam, antwortete auf die Frage, wie er darauf gekommen sei, zunächst ganz entrüstet, er habe seinen Kopf ja nicht nur zum Haareschneiden. Was wir weiter erfuhren, hörte sich so an: „Ick habe mir immer wieder über einen Arbeitsvorjang jeärgert und habe mir jesagt, Egon, dat looft nich." Zu Hause war er dem ganzen Ärger dann schließlich mit Papier, Bleistift, einer Flasche Bier und einigem Nachdenken zuleibe gerückt und nach wenigen Abenden konnte er sagen: „Jetzt looft et." Da kann man nur sagen: Nachmachen!

BESSER BILLIGER SICHERER

... den Kopf nicht nur zum Haareschneiden.

Die Amerikaner haben vor einiger Zeit in einer Fabrik einen interessanten und sehr aufschlußreichen Versuch unternommen, sie bauten in verschiedenen Maschinen Fehler ein oder veränderten Arbeitsgerät, so daß es nur mit Schwierigkeiten zu handhaben war. Alle Veränderungen waren jedoch so beschaffen, daß sie entweder mit etwas gutem Willen oder mit einigem Nachdenken zu beseitigen waren. Und nun testeten sie fast alle Beschäftigten, indem sie immer wieder die Arbeitsplätze umbesetzten und auf die Reaktion der einzelnen Mitarbeiter warteten. Das Resultat sah so aus: Über 50 Prozent aller Be-



thyssenkrupp Corporate Archives

NICHT MECKERN!

VORSCHLÄGE MACHEN





schäftigten unternahmen nichts weiter, als daß sie mehr oder weniger lautstark schimpften, wenn die Arbeit gestört wurde, daß sie den Ärger erregenden Gegenstand beklopften oder danach traten. Beim Meister oder Vorarbeiter beschwerten sie sich nur, wenn er zufällig vorbeikam. Etwa 30 Prozent suchten zwar unverzüglich den Meister oder Betriebsleiter auf, unternahmen aber sonst nichts, um die Störung zu beseitigen. Der Rest machte sich nach den ersten Betriebsstörungen unverzüglich daran, systematisch nach der Ursache zu suchen, um sie zu beseitigen. Über die Hälfte dieser Mitarbeiter machte zudem einen Verbesserungsvorschlag oder arbeitete daran, um Störungen ähnlicher Art zu vermeiden. Unter diesem Personenkreis suchte sich die Betriebsleitung übrigens die künftigen Führungskräfte heraus.

Die Amerikaner wollten nun aber ganz genau wissen, ob alle anderen entweder zu bequem oder nicht fähig waren, die Ursachen der Störungen zu finden und zu beseitigen. So suchten sie sich wahllos 20 Prozent heraus und gaben ihnen den Auftrag, die Maschinen oder das Arbeitsgerät in Ordnung zu bringen und einen Verbesserungsvorschlag zu machen, wie sich derartige Fehler und Mängel in Zukunft vermeiden ließen. Und siehe da, mehr als die Hälfte machte brauchbare Vorschläge.

Sollten Sie, lieber Mitarbeiter, zu den Menschen gehören, die von sich aus gute Ideen haben, dann können Sie mit sich zufrieden sein. Gehören Sie aber zu denjenigen, die erst einen Anstoß brauchen, um gute Vorschläge zu machen, dann sagen wir Ihnen: Schießen Sie los!

So wird's gemacht.

Denken Sie nur einmal daran, was sich alles im Laufe der Jahre im Betrieb, im Haushalt und überhaupt um uns herum verändert hat. Geht es Ihnen nicht auch so, wenn Sie etwas kaufen oder im Betrieb etwas Neues vorfinden, daß Sie sich sagen: Darauf hätte ich auch kommen müssen! Ein einfaches Beispiel: In einer Fabrik, deren Erzeugnisse durch LKW's abtransportiert wurden, kam es häufig vor, daß die Fahrer beim Rückwärtsfahren nicht vorsichtig genug waren und gegen die Verladerampe setzten. Ständig gab es Ärger, Schäden und Ermahnungen, bis sich eines Tages jemand Gedanken darüber machte und schnell Abhilfe schaffen konnte. Er legte einfach einen großen Vierkantbalken auf die Erde, wo die Hinterreifen des Fahrzeuges stehen mußten. Der Balken wurde im Boden verankert und fortan konnte jeder Fahrer, ohne viel Obacht zu geben, zurücksetzen, der LKW stand, wenn er gegen das Hindernis setzte, genau im richtigen Abstand von der Rampe.

Oder wären Sie darauf gekommen? In einem großen Unternehmen hatte sich ein Betriebselektriker ständig geärgert, wenn er bei manchen Störungen erst ein bestimmtes Büro aufsuchen mußte, um die Stromlaufpläne einzusehen. So machte er den Vorschlag, jedem Elektriker alle Stromlaufpläne im verkleinerten Maßstabe und in Form eines Taschenbüchleins mitzugeben. Fortan konnte jeder überall und unverzüglich auftretende Störungen beseitigen.

Es wäre natürlich leicht, wenn man genau wüßte, wo sich etwas verbessern ließe; aber gehen Sie doch einfach davon aus, daß sich alles verbessern läßt, auch an Ihrem Arbeitsplatz. Am besten achten Sie dabei auf folgende Punkte: Produktion, Konstruktion, Material, Qualität, Organisation, Kosten, Arbeitsgerät, Sicherheit, unnötige Arbeit, Zeit und Wege.

Legen Sie sich also folgende Fragen vor: Wie kann ich die Produktion vergrößern oder die Qualität verbessern? Wie die Arbeitskraft besser nutzen und die Arbeitssicherheit verbessern? Läßt sich etwa am Produktionsablauf oder an der Konstruktion etwas ändern? Wie kann ich Verluste verhindern und Material oder Kosten sparen?

Und nun kommt der wichtigste Tip: Wenn Sie glauben, etwas Besseres vorschlagen zu können, dann tun Sie es auch. Schreiben Sie auf (es gibt extra dafür einen Vordruck) und werfen Sie Ihren Verbesserungsvorschlag in den gelben Briefkasten in Ihrem Betrieb. Sie bekommen dann so schnell wie möglich Nachricht. Und noch ein Tip: Lassen Sie sich durch niemand von Ihrer Absicht, Verbesserungsvorschläge zu machen, abbringen, auch durch kein Geschwätz.

Sollten Sie bei der Ausarbeitung Ihrer Ideen Rat und Hilfe brauchen, so können Sie sich vertrauensvoll an unsere Abteilung Aus- und Fortbildung wenden oder ganz einfach über das Werkstelefon die Nummer 3399 Oberhausen und 483 Gelsenkirchen wählen. Verschwiegenheit, objektive Prüfung und eventuelle Förderung Ihrer Verbesserung wird Ihnen zugesichert.

Mitarbeit — Mitdenken!

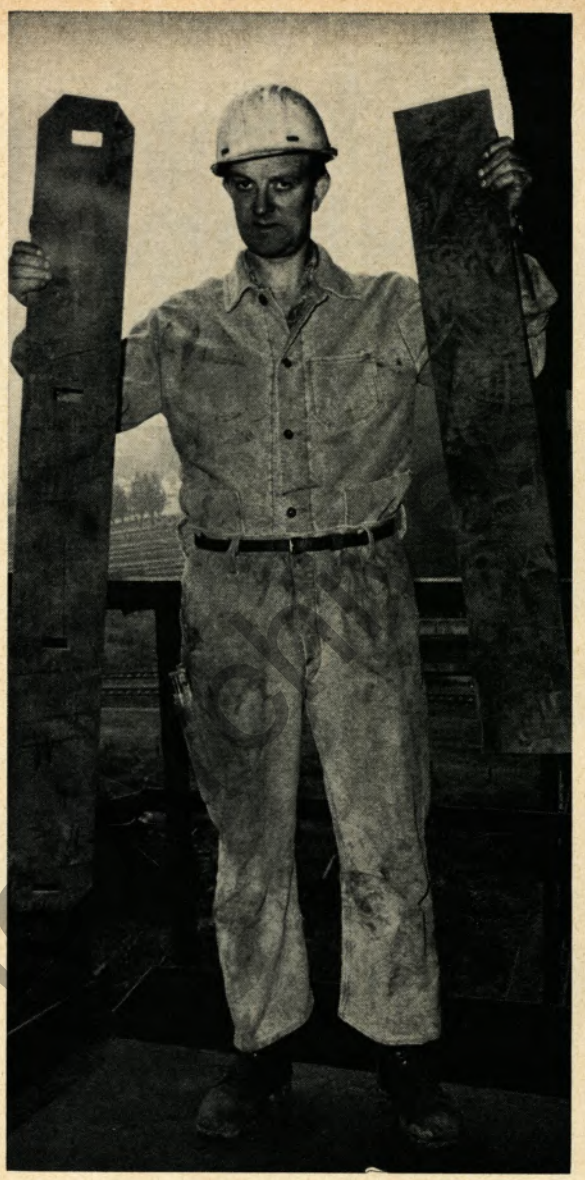
Um konkurrenzfähig zu bleiben, müssen wir die technischen Anlagen ständig modernisieren und unsere Erzeugnisse den Kundenwünschen anpassen. Das kostet viel Geld. Da zudem nicht jede Mark, die wir für Lohn- und Kostenerhöhungen zahlen müssen, auf unsere Preise aufschlagen können, müssen wir alles versuchen, mehr und besser zu erzeugen und den Wirkungsgrad unserer Anlagen und Arbeitsmethoden zu verbessern. Dazu brauchen wir auch Ihren Rat und Ihre Hilfe — Ihre Vorschläge. Jeder ist intelligent genug, um an seinem Arbeitsplatz zu überlegen, was vereinfacht und verbessert werden kann. Auch wer bei seinem Nachbarn oder in anderen Betrieben Verbesserungsmöglichkeiten sieht, sollte mit seinem Vorschlag nicht zurückhalten.

Mitdenken ist besser als gar nicht zu denken und niemand hat seinen Kopf nur zum Haareschneiden!

thyssen krupp Corporate Archives









Zum Wechseln eines Kühlkastens an den Hochöfen A und III benötigte man bisher 6 bis 8 Mann, 2 schwere Hubzüge und einen Greifzug. Wenn die Kästen zu sehr eingeklemmt waren, dann mußte man sie außerdem erwärmen und wieder abschrecken, was oft mehrere Stunden dauerte.

Hans Ullrich entwickelte eine Vorrichtung, mit der die Kästen mit Hilfe von zwei 20-t-Pumpen herausgezogen werden können.

Die vorgeschlagene Verbesserung hat sich sehr gut bewährt, heute kann die Arbeit mit 2 Mann in sehr viel kürzerer Zeit durchgeführt werden. Hinzu kommt noch, daß jetzt eine größere Anzahl ausgebauter Kästen wieder instand gesetzt werden kann, während man sie vorher häufig durch neue ersetzen mußte. Ein Vorschlag mit Pfiff!

Ein Blick auf die eingesetzten Kühlkästen am Hochofen A (Bild oben).

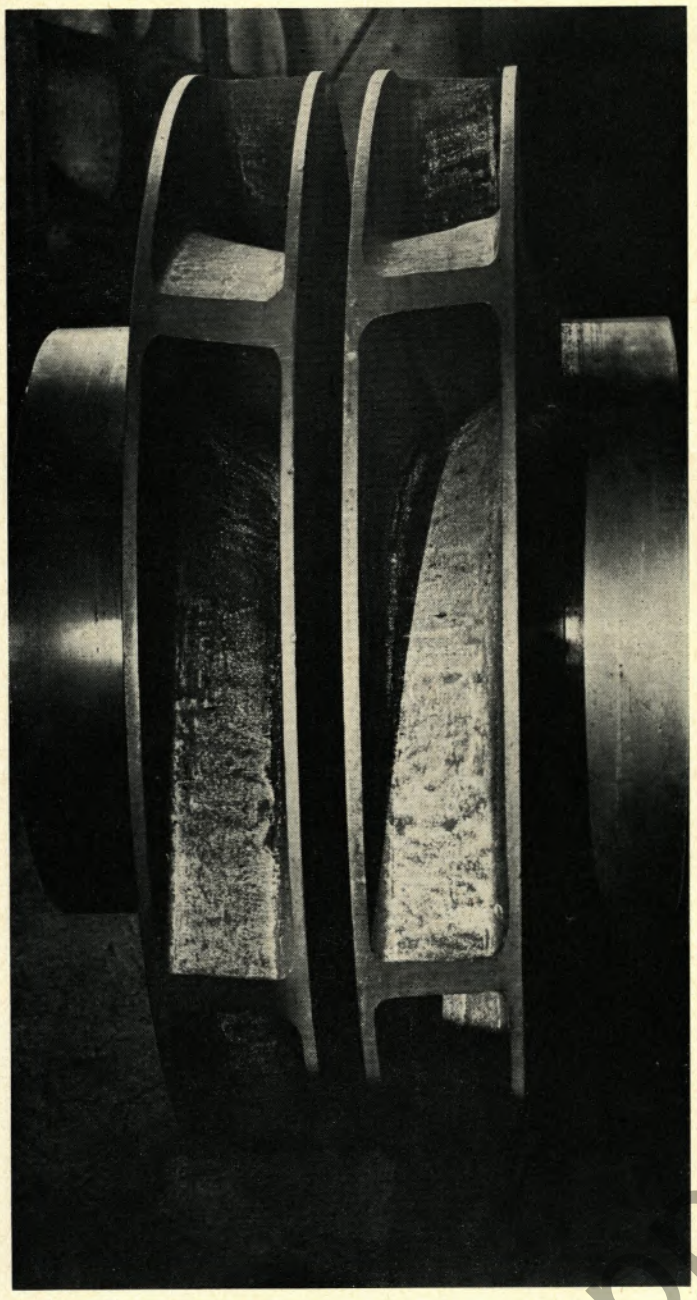
(Bild darunter) Hans Ullrich mit der von ihm gebauten Haltevorrichtung für die 20-t-Pumpen.

Transportbänder sind bekanntlich nicht billig und sollen eine lange Lebensdauer haben. Wenn das Abstreifergummi allerdings bis auf die eiserne Halterung verbraucht ist, dann verschleißt das Transportband sehr schnell.

Heinrich Ziegler wollte das ändern und kam auf folgende Idee: Er entwickelte einen Abstreiferkasten, in den das Gummi hineingelegt und durch ein Flacheisen mit Hilfe von zwei Gewichten gegen das Band gedrückt wird. Der Erfolg: Längere Lebensdauer des Transportbandes und weniger Reparaturzeiten. Ein guter Vorschlag, der mit einer guten Prämie belohnt wurde.

Und wer wäre sonst noch darauf gekommen?

Auf dem oberen Foto zeigt Heinrich Ziegler links den alten Abstreifer, der starr an einem Flacheisen befestigt war und rechts den schnell auswechselbaren Abstreifer.



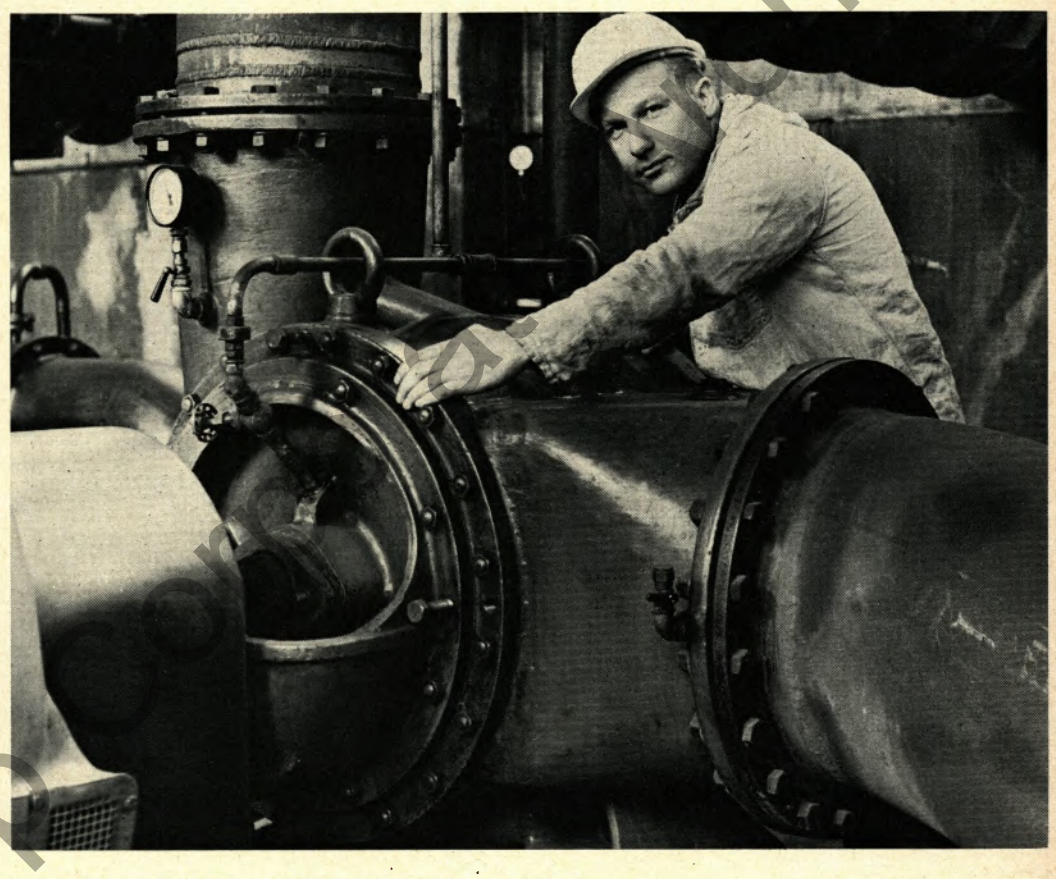
Daß sich gute Ideen lohnen, beweist ein Verbesserungsvorschlag von Wilfried Zorn, seine Prämie: 6000 DM.

Unser Mitarbeiter bekam schon einige Male eine Prämie, dieses Mal stieg er ganz groß ein.

Wilfried Zorn hatten die großen Drosselverluste der Pumpen im Emscherwasserwerk keine Ruhe gelassen. Schließlich kam er auf die Idee, das Leistungsrad (Bild links) an der Pumpe zu verbessern. Ergebnis: Eine beträchtliche Einsparung von Strom- und Reparaturkosten.

Ein Teil des Geldes soll für den kleinen Sohn zurückgelegt werden, der seinen Vater eifrig beim Basteln „unterstützt" und später einmal die Maschinenbauschule in Duisburg besuchen soll.

Wilfried Zorn hat mit seinem Verbesserungsvorschlag nicht nur gezeigt, daß sich das Mitdenken lohnt, sondern auch, daß man keine Angst vor großen Problemen zu haben braucht. Allerdings nutzen gute Verbesserungsvorschläge nur, wenn man sie einreicht und nicht vergißt.





Verbesserungsvorschläge können auch darin bestehen, daß man Maschinen oder Verfahren empfiehlt, die kostengünstiger arbeiten. Wolfgang Wonsyld schlug vor, das Naß-Verfahren bei Fotokopien abzuschaffen und durch ein billigeres Trocken-Verfahren zu ersetzen. Dabei kam eine gute Prämie für den Einsender heraus.

Dieser Verbesserungsvorschlag mit der Nummer 32/K zeigt, daß es viele Wege für gute Ideen gibt.

Formulare für Verbesserungsvorschläge gibt es an allen Pförtnerhäusern.

thyssenkrupp Corporate Archives

Es gingen folgende Verbesserungsvorschläge ein:

WERK OBERHAUSEN:

Althoff, Edmund
MES: Änderung der Bremsen und Kupplungsbolzen an den Schrottabschiebern/Block- und Brammenschere;

Awater, Hans-Dieter/ Wellm, Georg LWP
MES: Zeitrelais für Schopfscheren/Drahtstraße II;

Bartsch, Gustav
Lo: Vorgedruckte Postkarte zur Beschaffung der Arbeitspapiere für ausländische Gastarbeiter vom letzten Arbeitgeber;

Beck, Heinrich
MS: Verbesserte Anbringung der Scheinwerfer an den Rampenfahrzeugen in SM II;

Bischoff, Walter
STh: Beseitigung einer Unfallgefahr beim Transportieren von Dolomitböden/Dolomitanlage;

Bischoff, Wilhelm
BIG: Meßanschlag für Brennmaschine/Dreverhalle-Grobblech;

Bogaczyk, Werner/Kuhn, Herbert
MES: Arbeitsbühnen zwischen den Haspeln/ Drahtstraße I;

Brackmann, Josef/ Sklorz, Hans-Joachim
MES: Zeitrelais für Knüppel-Ausstoß-Vorrichtung/Drahtstraße I;

Brandt, Helmut
HS: Beseitigung einer Unfallgefahr in der Sinteranlage;

Bröter, Adolf
MS: Vorrichtung zum Wechseln der Formstempel an den Steinpressen/Dolomitanlage;

Büssemeier, Hans
BauS: Verbesserung in Luftkammer Ofen I, SM II a;

Corbeck, Eduard/ Raduschewski, Wilhelm
MHK: Wickelmaschine für Asbestschnur;

Corbeck, Eduard/ Raduschewski, Wilhelm
Haltevorrichtung für Dichtungsringe;

Czellnik, Lothar
HLa: Beseitigung einer Unfallgefahr;

Czubak, Alfred
MS: Elektrische Ölpumpe für Ölwechsel im Zementwerk;

Daus, Werner
MS: Verbesserung der Kühlrohre/Fertigstrecke Drahtstraße II;

Doede, Karl-Heinz/ Striebosch, Norbert
PAW: Stellring für Rollkörner an Drehmaschinen;

Enders, Otto
MS: Vereinfachung der Schlackeverladung an Mischer II/STh;

Frase, Gerhard
MS: Ausgleichstraverse für 10-t-WEH-Kran/SWP;

Grunewald, Heinz/Vogt, Werner
MS: Biegevorrichtung für Weichenrohre/ Drahtstraße II;

Haake, Friedrich
LWP: Verbesserung der Abstreifer/750er-Straße;

Habedank, Horst/Schucker, Horst
WP: Halterung für Brechtöpfe/Kontistraße;

Heischkamp, Wilhelm
MS: Rutschensperre an der Gießmaschine/ Hochofen;

Herrmann, Manfred/ Lennartz, Heinrich
MS: Änderung der Abwässerableitung der Kondensationsturbine/Turbo-Gebläse II;

Heymeier, Helmut
SM I: Krätzer zum Entschlacken von Sonderstahlchargen in SM I;

Himmel, Horst/Wolter, Horst
MHR: Endschalter für Hubwerk/Gießhallenkran/ Ofen 3;

Hoff, Hans
STh: Mulde für Bären und Stopfenstangen/STh;

Holtbrügge, Franz
WP: Beseitigung einer Unfallgefahr bei Umbauarbeiten/Kontistraße;

Hülsmann, Werner
MES: Verbesserung an den Lagern der Rollgangsmotoren/Kühlbett-Feineisenstraße;

Janc, Johannes
VkEW: Änderung der Befestigung der Druckstöcke an Waggonpuffer/VkEW;

Juniel, Ludwig
MS: Vorrichtung zum Aus- und Einbauen von Kupplungen an den Gießwagen/Martinwerk II a u. b;

Klein-Altekamp, Helmut
MS: Änderung der Wasserkästen an den Teleskophauben/Vorfrischanlage;

Klomberg, Wilhelm
WA: Genaue Ermittlung der Hochofengasmengen;

Kompert, Franz
HES: Drehzahlmeßgerät für kleine Warte in Erzbruch- und Siebanlage;

Kramer, Willi
MHW: Verbesserung an den Kupplungen der Dieselkrane;

Kruit, Hermann
BIPr: Brennen von plattierten Blechen;

Laser, Erich/Schroeder, Willy
BauS: Beseitigung einer Unfallgefahr beim Reinigen der Kranbahnschienen und Laufstege;

Lattenkamp, Willi
HES: Meßlehre für Roststäbe in Erzbrech- und Siebanlage;

Lutter, Hein/Utech, Hans-Jörg
HLa: Änderung der Fachkarten;

Mazur, Heinz
MHW: Spezialkarren für Transport großer Bleche/ Sinteranlage HS;

Miebach, Werner
MS: Änderung der Befestigung der Zangenbolzen an den 10-t-Stripperkranen;

Mohr, Johannes
MES: Längere Lebensdauer der Motoren und Getriebe an den Pfannenkippböcken durch Schützensteuerungen;

Nachtwey, Hans
WA: Beseitigung einer Unfallgefahrenstelle am Hochofen III;

Oberkötter, Aloys
MS: Verbesserung der Stromabnehmer an den Gießwagen;

Öynhausen, Karl-Heinz
MS: Beseitigung einer Unfallgefahr an der 250er-Schere/Kontistraße;

Oheim, Günter
MS: Vereinfachung der Reparaturarbeiten am Haubendeckel der 425er-Schere/Blockstraße;

Paul, Peter
V: HOAG-Zeichen und Firmenbezeichnung auf Bestellungsannahmen;

Pfeifer, Karl
MES: Änderung des Ringstromabnehmers am 10-t-WEH-Kran;

Pfeifer, Karl
MES: Beseitigung einer Unfallgefahr durch zusätzliche Druckknopfsteuerung für die Deckel der Tieföfen/SWP;

Pijahn, Otto
SN: Beseitigung einer Unfallgefahr in der Trockenanlage/Pfannenhalle;

Püttmann, Manfred
HE: Fallrohr für Staubverladung in Sinteranlage/H;

Sklorz, Hans-Joachim
MES: Beseitigung einer Unfallgefahr an der Gießmaschine/H;

Schäfer, Heinz
MS: Verbesserung am Podest für SM-Ofentüren in der Pfannenhalle;

Schmidt, Christian
SoBe: Vorrichtung zum Biegen von Kokillenklammern;
Vereinfachung der Fertigung von Anhängeösen für die Schlackenkästen/Block- und Brammenstraße;
Vorrichtung zum Fertigen von Mitnehmergliedern für Reglerketten;

Schröder, Kurt
MW: Umstellklappe für Kokssieb in Erzbrech- und Siebanlage;

Schucker, Horst
WP: Verlegung der Kühlwasserrohre an den Horizontalgerüsten/Kontistraße;

Schwan, Werner
MS: Befestigungsschellen für die Getriebemotoren der Schlackenkippwagen/STh;

Tegeler, Wilhelm
MW: Auswechselbare Schaberspitze für die Drehteller im Siebgebäude/Erzbrech- und Siebanlage;

Thöne, Hubert
VkEW: Abkanten der Konsolen für Klappenträger an Talbot-Wagen/VkEW;
Vereinfachung der Anbringung von Verbindungsstreben an Talbot-Wagen/VkEW;

Tornow, Günter
HES: Beseitigung einer Unfallgefahrenstelle am Band 48/Erzbrech- und Siebanlage;

Wächter, Hermann
H II: Stützen für Gehänge-Schellenbänder an den Windstöcken/Hochöfen A und 3;

Walsinger, Albert
MES: Sperren für Lasttrenner in Rollgangs- und Schlepperanlagen/750er- und 850er-Straße;

Wink, Bernhard
MW: Rollenführung für Notschalter am 20-t-Uferentlader/Hafen Walsum;

Winkler, Johann
MS: Abdichtung zwischen Kühldeckel und Baustück der Walze/Blockstraße;

Wördehoff, Herbert
MS: Zusatzkupplung für Schmalspurdieselloks.

WERK GELSENKIRCHEN:

Borchert, Hansjörg
MW: Erhöhung der Arbeitssicherheit;

Brinkmann, Fritz
Elektro-Werkstatt: erhöhte Arbeitssicherheit;

Broschk, Walter
MW: Verminderung von Betriebsstörungen und Erhöhung der Arbeitssicherheit;

Ciomperlik, Josef
Baustahl: Arbeitssicherheit;

Cyntha, Eduard
VZ: Verminderung von Störzeiten;

Dombrowski, Ernst
MW: Verbesserung des Arbeitsablaufes, Einschränkung von Reparaturen;

Eder, Ernst
Verzink.: Arbeitssicherheit;

Franke, Bruno
EZ: Erhöhung der Arbeitssicherheit;

Gwiasda, Günter
Eisendrahtzug: Arbeitserleichterung;

Herzberg, Lothar
MEW: Arbeitserleichterung;

Klein, Helmut
Mehrfachzug: Arbeitssicherheit;
Verbesserung der Maschinenauslastung;

Kneupper, Willi
MP: Erhöhung der Arbeitssicherheit;

Krysik, Gerd
Mechn.-Werkstatt: Arbeitssicherheit;

Lange, Werner
KW: Rationalisierung des Arbeitsvorganges;
Erleichterung des Arbeitsablaufes;

Lieder, Heinz
KW: Verbesserung des Arbeitsablaufes;

Münster, Klemens
MEW: Verminderung von Störzeiten und Verringerung von aufwendigen Reparaturen;

Steffen, Ernst/Voss, Willi
SL: Verminderung von Störzeiten und aufwendigen Reparaturen;
Verminderung von Ausfall- und Reparaturzeiten;

Strehl, Karl
Stiftefabrik: Verbesserung des Arbeitsablaufes;

Theiss, Erich
Mech.-Werkstatt: Zeit- und Materialersparnis;

Weiter, Horst
Verzink.: Arbeitserleichterung (bessere Luftverhältnisse);

Wedowski, Willi/Lüdtke, Bernd
MW: Arbeitssicherheit, Zeitersparnis.

Thyssenkrupp Corporate Archives

Legende von der Distel



Als der Statthalter von Syrien die strenge Volkszählung, welche Kaiser Augustus angeordnet hatte, vollzog, mußten alle Leute nach Bethlehem kommen, um sich beim Stellvertreter des Quirinus zu melden.

Auch Josef von Nazareth rüstete die Reise. Er versorgte das Hauswesen, lieh sich eine kräftige Eselin, nahm Aschenbrot und Öl, bepackte das Tier mit den Vorräten und begab sich mit Maria auf die Reise. Nach langer Wanderung kamen sie in ein verödetes Gebiet. Kein Baum, kein Strauch, kein Gräslein war zu sehen. Müdigkeit überfiel das heilige Paar, und das arme Tier begann zu hungern.

Als sie an einem Felsen vorbeiwanderten, hörten sie ein tiefes, verhaltenes Seufzen und Klagen. Josef ging der traurigen Stimme nach und fand eine Distel.

„Herr, erbarme dich meiner", sprach das häßliche Gewächs, „ich bin zu nichts nütze!"

„Wenn du unnütz bist, so trage dein Geschick", sprach Josef, indem er sich von der Klagenden abwandte. Die heilige Jungfrau war jedoch von Mitleid gerührt und mußte weinen. Ihre Tränen fielen auf das armselige Unkraut, so daß es wundersam erbebte. „Gib es dem hungrigen Tiere!" sagte Maria und Josef tat, wie ihm geheißen.

Als sich die Eselin an den kargen Blättern sättigte, weinte die Distel vor Freude. Sie trieb von neuem aus und begann zu blühen und ihre bescheidenen Blüten leuchten fortan in heimlicher Freudenglut.

Seit jener Zeit klagt die Distel nicht mehr über ihre Nutzlosigkeit.

Oswald Fritz — Aus: Weihnachtliche Zeit, Don Bosco Verlag München

thyssenkrupp Corporate Archives

Kunst an alten Öfen

Man bekommt ihn kaum noch zu sehen, den guten alten Kachelofen, denn unsere moderne Zeit ist ihm feind. Er stand früher in der Stube, und man war stolz auf ihn; in seiner Bratröhre konnte man zur Winterzeit Äpfel backen, die so schön durch das ganze Zimmer dufteten, man konnte sich so schön an ihn anlehnen und sich wohlig wärmen, wenn es draußen kalt und ungemütlich war. Er war eine Zierde der ganzen Wohnung und um seine schönen Kacheln und seine kunstvolle Tür wurde man früher sehr beneidet. Unsere moderne Zeit hat den Ofen in den Keller verbannt, dort steht er grau und unansehnlich, nur noch Mittel zum Zweck, keine Zierde mehr.

Kunstvolle Ofentüren und Kamingitter sind bei Sammlern sehr beliebt, denn sie werden heute kaum noch hergestellt. Früher wurde viel Liebe und Sorgfalt darauf verwendet und es gab richtige Künstler, die sich mit dem Entwurf und dem Gießen von Ofentüren oder dem Schmieden von Kamingittern beschäftigten.

So ganz einfach war die Sache nicht. Schon bei der Zusammensetzung des Gußeisens mußte man auf den richtigen Siliziumgehalt achten, davon hing sehr viel ab.

Er veränderte sich nämlich mit der Wandstärke, und zwar rechnete man bei Stärken von 5 bis 10 mm, 2,2 bis 2,6% Silizium-Gehalt, bei 40 bis 50 mm 1,3 bis 1,4% und bei 100 bis 300 mm 1% und darunter. Gußeisen für Ofentüren hatte etwa 2,47% Silizium.

Für das Gelingen des Gusses brauchte man ferner gute Form- und Kernsande. Dabei kam es vor allem auf die Korngröße, auf Bildsamkeit, Gasdurchlässigkeit sowie Feuerfestigkeit an. Sand ist also nicht gleich Sand, und wer es noch nicht gewußt hat: man unterscheidet magere, fette, fein- und grobkörnige Formsande. Große Gußformen werden allerdings auch heute noch aus Lehm gemacht, und in Schillers Gedicht „Die Glocke" heißt es ja auch: „...steht die Form, aus Lehm gebrannt".



Die Ofenplatten sind im Töpfer-Museum, Langerwehe bei Düren, zu sehen.

thyssenkrupp Corporate Archives


ANNO 1667



Donnerkiel, ist der Formsand wieder zu naß!

Für Ofentüren benutzte man allerdings Formen aus grünem, das heißt nassem Formsand.

Was man auch immer gießen will, ob Ofentüren oder große Gußstücke, stets verlangt die Herstellung der Form und auch das Gießen besondere Sorgfalt, auch heute noch.

Das Verfahren hat sich Jahrhunderte hindurch nicht verändert. Erst waren es hölzerne, später Modelle aus Ton, die mit der Reliefseite in ein angefeuchtetes Bett aus Sand und Lehm gedrückt wurden. Die Negativform wurde sodann mit Eisen ausgegossen und die erkaltende Platte an allen Ecken beschwert, damit sie sich nicht verziehen konnte.

Die Zahl der Platten war abhängig von der Haltbarkeit des Modells, das sich nämlich mit jeder Prägung abnutzte. Mit einem neuen Modell wurde meist auch ein neues Motiv gewählt.

Auf den kostbaren Eisenöfen aus der Zeit zwischen dem 15. und dem 18. Jahrhundert findet man allerdings auch ganze Motive. Oft biblische Darstellungen wie die Geburt Christi, aber auch historische Szenen. Und sie dienten keineswegs als Zierde, sondern waren ein religiöses, historisches oder kunstgeschichtliches „Bilderbuch".

Manchmal ist auf alten Ofenplatten auch die Geschichte eines Geschlechts oder sein Glück und Unglück dargestellt.

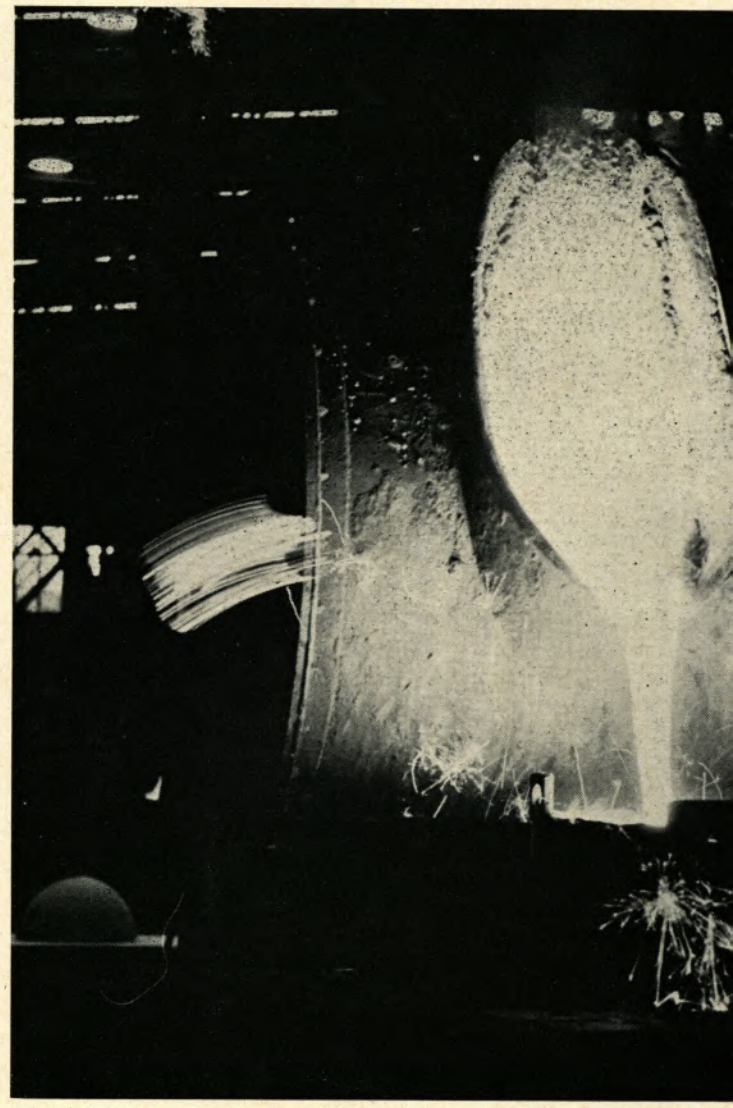
Der künstlerische Plattenguß hatte seine künstlerische Hochzeit im 16. Jahrhundert, später versuchten sich immer mehr damit, und die Qualität verflachte. Eigenartigerweise sind uns aus der alten Zeit viele Männer bekannt, die durch ihr Handwerk zu Ruhm gelangten, und vor allem wird der Schmied durch viele Jahrhunderte hindurch benannt — die Hersteller von Herd- oder Ofenplatten blieben unbekannt. Kein Zeichen, keine Jahreszahl gibt uns einen Fingerzeig, und erst spät versah man die Platten mit Zahlen und Zeichen, so daß man wenigstens wußte, woher sie kamen. Allerdings kündigte sich damals schon eine neue Zeit an, die keinen Sinn mehr für schöne Ofenplatten hatte.

Die Zentralheizung im Keller braucht keine kunstvolle Tür wie der Kachelofen, der noch handwerkliches Können repräsentierte und nicht allein aus diesem Grunde eine besondere Zierde verdiente. In vielen Erzählungen aus der Vergangenheit wird es geradezu als ein Geschenk, als Vorzug oder als gütige Geste bezeichnet, jemand Gelegenheit zu geben, sich zu wärmen oder am Ofen zu sitzen. Ein Dach über dem Kopf, Wärme also und Geborgenheit, sowie ein Stück Brot waren das Wichtigste im Leben. Und auch heute noch geht es darum, Menschen davor zu bewahren, daß sie hungern und frieren.

Wenn sich früher die Familie bei Kerzenschein um den Ofen oder um das offene Kaminfeuer versammelte und wenn es draußen vor Frost klirrte, dann drängte es die Menschen nicht nur zur Wärme, sondern sie rückten auch innerlich zusammen. Dann wurden Geschichten erzählt und Erinnerungen wachgerufen, von denen die eine oder andere vielleicht auf der Ofentür dargestellt war. So verband sich mit der Wärme auch ein Stück Leben. Und beides gehört ja auch zusammen.

Manchmal könnte man es bedauern, daß der alte Kachelofen aus unseren Wohnungen verschwindet, man vermißt ihn doch hier und dort.





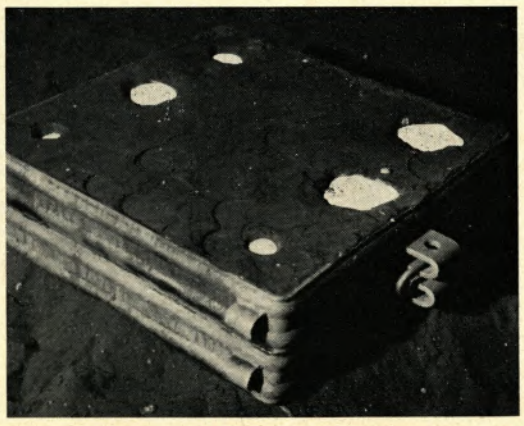
thyssenkrupp Corporate Archives



■ So sieht die eingedrückte Form des Holzmodells in dem nassen Sand aus (Bild links). Abguß in Handgußpfannen (links unten). Das Abgießen von Hand, an den Seiten beschwert, damit sich die Platte beim Erkalten nicht verzieht (Bild unten). Darunter noch mal ein Formkasten, in den Trichtern sieht man hochgestiegenes flüssiges Eisen.



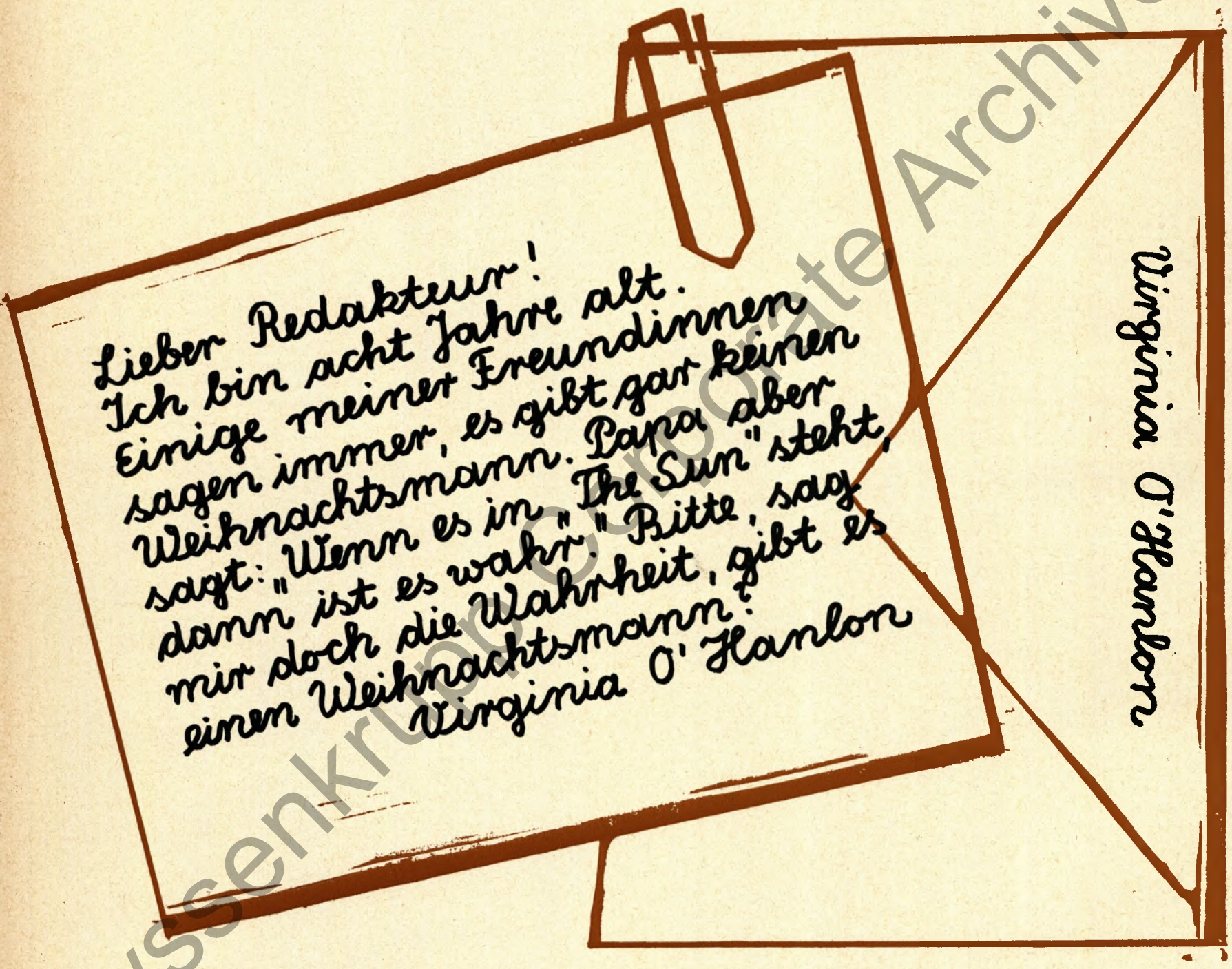




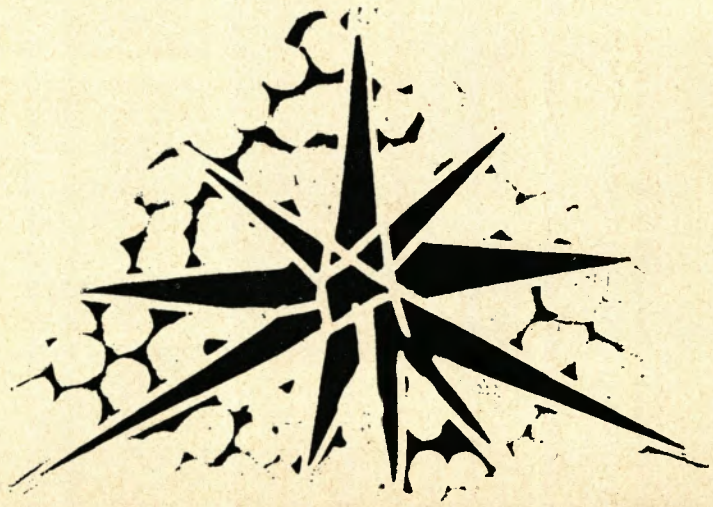
Archives

Gibt es ihn wirklich... den

Eines Morgens, es war im September 1897, fand der Chefredakteur der New Yorker Zeitung »The Sun« auf seinem Schreibtisch folgenden Brief eines achtjährigen Mädchens:



Francis Pharcellus Church, Redaktionsmitglied und Leitartikler der »Sun«, übernahm die Beantwortung nur zögernd und ungern. Doch dann begann er geschwind, Zeile um Zeile aufs Papier zu werfen, und so entstand der folgende Brief. Seit einem halben Jahrhundert lesen ihn Millionen von Zeitungslesern Jahr für Jahr in der Weihnachtsausgabe und schätzen ihn als einen beredten Ausdruck für die Gefühle, die das Menschenherz zur Weihnachtszeit bewegen:



thyssenkrupp Corporate Archives



Weih nachts mann ?

Unbekannter Autor — Aus: Unterm Tannenbaum, Mosaik-Bücherei

Virginia!

Deine Freundinnen haben nicht recht. Sie leiden an einer Krankheit, die ihnen freilich erst später Schmerzen bereiten wird, die aber dennoch eine böse Krankheit ist. Gib acht, daß auch Du nicht von ihr ergriffen wirst: Es ist ein Leiden der Seele. Wir Erwachsenen nennen es: Zweifelsucht, Unglauben, Herzensarmut. Deine Freundinnen und die anderen, die es ihnen eingeredet haben, meinen, sie seien wer weiß wie klug, weil sie nur das für wirklich halten, was sie mit ihren Augen sehen, mit ihren Händen greifen können — und wissen doch nicht, wie wenig das ist.

Nun, kleine Virginia, stell Dir einmal die ganze weite Welt vor mit Bergen und Seen, Flüssen und Meeren und den endlosen Himmel darüber mit seinen vielen, vielen Sternen! Stell Dir einmal vor, was es da für Wesen gibt im Wasser und in der Luft und auf der Erde! Der Mensch ist nur eines unter Tausenden und noch dazu ein winzig kleines. Nicht mehr als ein Käfer oder eine Ameise. Wie sollte dieser Mensch mit seinem kleinen Verstand alles sehen, alles erkennen und alles wissen! Ja, Virginia, es gibt einen Weihnachtsmann. So gewiß, wie es Wärme und Fröhlichkeit, Liebe und Güte gibt, die man ja auch nicht mit seinen Augen sehen, mit seinen Händen greifen kann! Und doch gibt es sie — das fühlst Du doch —, und bringen sie nicht Schönheit und Freude in Dein Leben?

Ach, wie traurig wäre die Welt ohne den Weihnachtsmann! So traurig, als ob es keine kleinen Virginias mehr gäbe, keine Märchen, keine Lieder, keine Dichter, die Geschichten schreiben — nur noch Leute, die niemals spielen, niemals lachen!

Da wären wir doch allesamt verloren, und das Licht, das ewige, das nie ausgeht, mit dem Ihr Kinder die Welt erhellt, und das mit jedem neuen Kindchen neu geboren wird, würde für immer erlöschen.

Nicht an den Weihnachtsmann glauben! Dann braucht man auch nicht mehr an Feen und Elfen zu glauben. Du könntest Deinen Vater überreden, am Weihnachtsabend vor jeden Kamin einen Aufpasser zu stellen, um den Weihnachtsmann einmal zu fangen — was würde es denn beweisen, wenn sie ihn nicht durch den Schornstein herabfahren sehen? Niemand sieht den Weihnachtsmann. Das beweist aber nicht, daß es ihn nicht gibt. Die wahrhaft wirklichen Dinge dieser Welt können weder Kinder noch Erwachsene sehen. Hast Du schon einmal Feen auf einer Wiese tanzen sehen? Natürlich nicht; das beweist aber nicht, daß sie nicht gerade dort tanzen. Niemand kann all die unsichtbaren Wunder der Welt begreifen!

Niemand kann erklären, warum wir uns über eine Melodie, ein Gedicht, den Duft einer Blume, den Mondenschein freuen, warum sie unser Herz mit Glück erfüllen und warum die Menschen — mögen sie Kinder oder Erwachsene sein — sehr arm sind, die keinen Sinn für die ungreifbaren Dinge haben.

Du kannst wohl eine Kinderrassel auseinandernehmen, um zu sehen, wieso sie eigentlich klappert. Über die unsichtbare Welt aber ist ein Schleier gebreitet, den selbst der stärkste Mann und nicht einmal die vereinte Kraft der stärksten Männer aller Zeiten zerreißen kann. Nur der Glaube, die Liebe können diesen Schleier ein klein wenig lüften und die dahinter verborgene übernatürliche Schönheit und Pracht schauen. Ist dies alles Wirklichkeit? Oh, Virginia, es gibt nichts Wirklicheres und Beständigeres auf dieser Welt!

Der Weihnachtsmann? Gott sei Dank, er lebt und wird ewig leben. Noch in tausend Jahren, was sage ich, kleine Virginia, in zehnmal zehntausend Jahren wird er noch die Herzen der Kinder höher schlagen lassen.

thyssen



HOLZ IN KÜNSTLERHAND







In Norddeutschland, in Skandinavien und in den Niederlanden wird vorwiegend Eichenholz verwendet. In Süddeutschland hingegen sehr viel Lindenholz und in den Alpenländern das Holz der Zirbelkiefer, der Arve.

Eichenholz ist hart, sehr hart sogar. Linden- und Arvenholz ist weich, es läßt sich gut formen und man verwendet es gerne für kleinere Arbeiten.

Die Voraussetzung für eine gute Arbeit ist abgelagertes und trockenes Holz, denn feuchtes Holz reißt, wenn es trocknet. Für große Figuren werden mehrere Holzblöcke zusammengeleimt und mit der Bildhauerzange an einem Gerüst oder an der Werkbank befestigt. Für die groben Arbeiten benutzt der Künstler den Meißel und den Bildhauerknüppel und für die Feinheiten das Hohl- und Flacheisen, das gekröpfte und verkehrt gekröpfte Eisen, den Geißfuß und manches andere Werkzeug. Wenn die Figur fertig ist, wird sie getönt oder mit Klarlack behandelt. Bei Eichenholz, das sich im Laufe der Zeit durch die enthaltene Gerbsäure in Licht und Luft bräunlich-gelb färbt, kann man diesen Vorgang beschleunigen, indem man die Figur in ein Verdampfungsbad aus Salmiakgeist setzt. Anschließend wird dann noch mit Bienenwachs und Bürste poliert.

Die Holzschnitzkunst war schon im alten Ägypten und im alten Griechenland bekannt. Ihre Blüte erlebte sie jedoch im Mittelalter. Künstler wie Tilman Riemenschneider und Veit Stoß stammen aus jener Zeit. Aber auch unsere Zeit hat ihre Künstler. Künstler, in deren Hand Holz wieder Leben gewinnt.



■ Der Holzbildhauer Emil Ebert, dessen Holzschnitz-Werkstatt wir in Bocholt besuchten, bearbeitet eine seiner großen Figuren. Sie ist an einem Gerüst mit der Bildhauerzange befestigt (Bild mitte rechts). Ein Blick auf die Werkbank des Gesellen, der Feinarbeiten an einer kleineren Figur mit vielen verschiedenen Messern ausführt (Bild rechts und ganz oben).

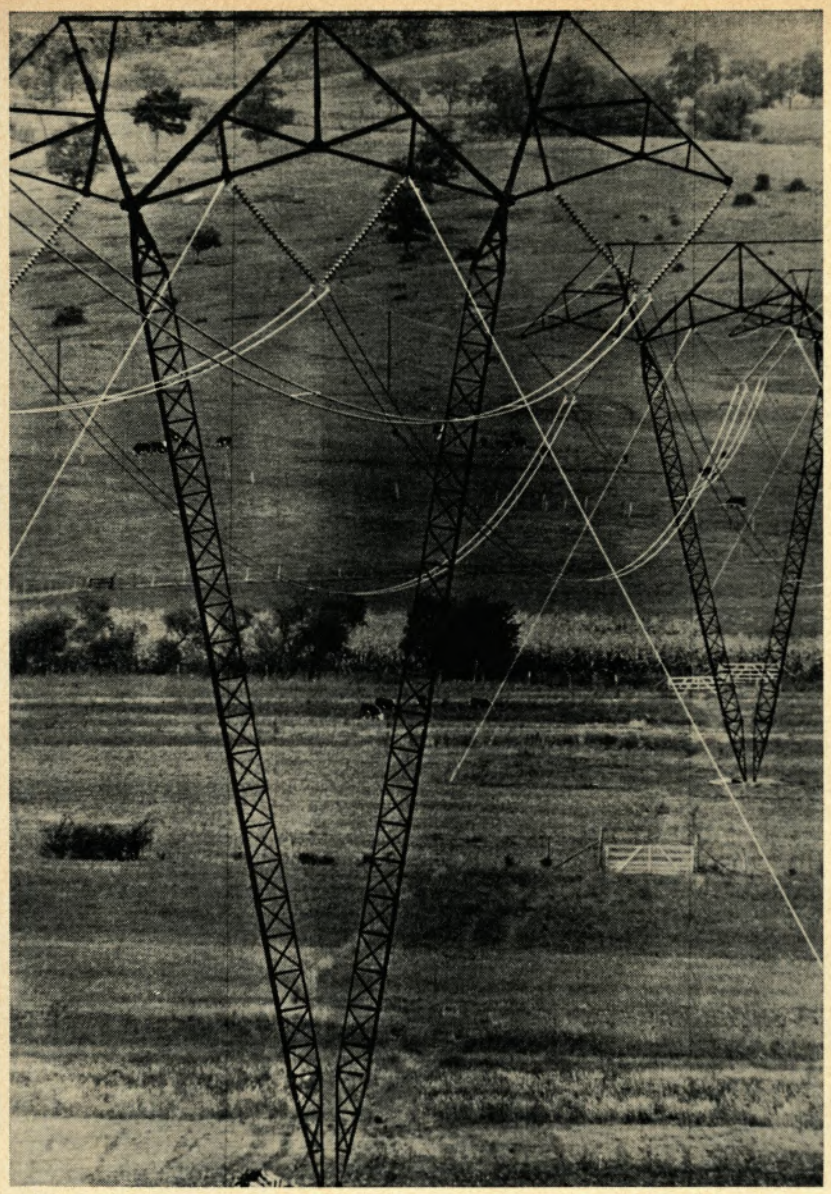
Archives

COR-TEN-STAHL



EIN HAUCH VON ROST

Rost verursacht alljährlich ungeheure Schäden! Rost frißt jährlich ungezählte Millionen Mark! Rost ist die Ursache vieler Zerstörungen und Unglücksfälle!
Rost, Rost und immer wieder Rost.
Rost bedeutet zugleich verkürzte Lebensdauer und geringere Wirtschaftlichkeit. Nicht so bei COR-TEN. COR-TEN ist ein witterungsbeständiger Stahl mit einem Hauch von Rost. Den Namen COR-TEN sollte man sich also merken, wenn es um Lebensdauer und Wirtschaftlichkeit geht.



Ende Oktober versammelten sich in Düsseldorf Fachleute aus aller Welt, Amerikaner, Japaner, Deutsche, Italiener, Franzosen, um über COR-TEN zu sprechen.

Tatsächlich macht COR-TEN überall von sich reden; in Amerika schon seit 20 Jahren. Man macht dort alles mögliche aus COR-TEN: Fassadenverkleidungen bis hinauf zum Wolkenkratzer, Dachbleche, Brücken, Transportwagen, Leitungsmasten, Öl- und Wassertanks, Draht, Rohre und sogar Schiffsbleche. Auch in Deutschland gibt es COR-TEN-Stahl.

Die HOAG stellt ihn in Lizenz her. Angesichts der vielen Anwendungsmöglichkeiten und der vielen Vorteile erobert sich der Stahl auch hier sehr schnell die Gunst der Verbraucher, durchaus kein Wunder.

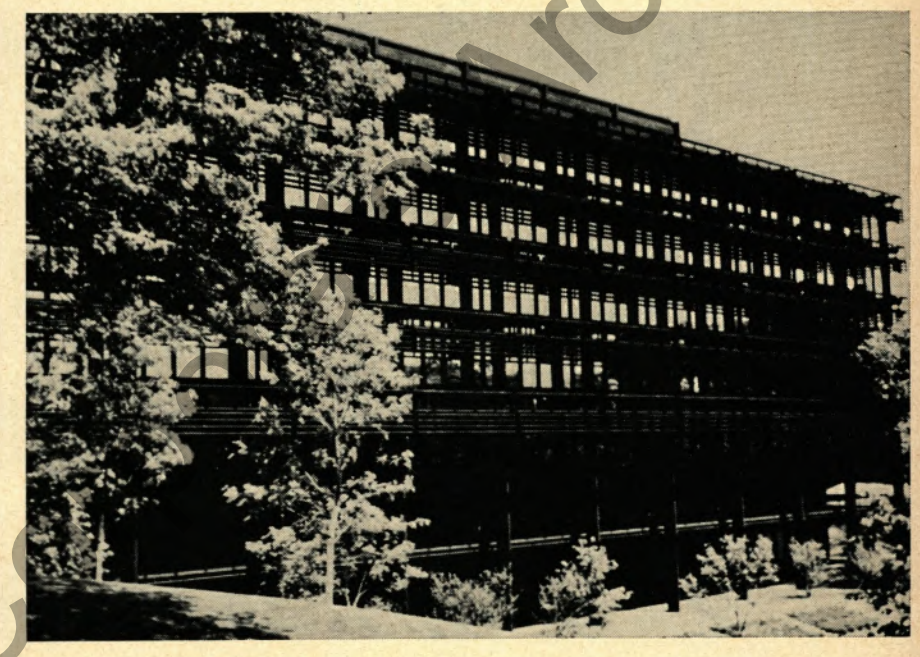
Die Nachfrage nach witterungsbeständigen Stählen mit hoher Festigkeit und Zähigkeit steigt ständig. COR-TEN läßt sich, wie gesagt, zudem gut kalt umformen, spanen, schneiden und schweißen. Seine besonderen Eigenschaften beweist der Stahl vor allem in der Industrie- und Seeluft, wo er unlegierten Stählen beträchtlich überlegen ist.

COR-TEN hat aber auch unter anderen schwierigen Bedingungen seine Vorteile bewiesen, denn überall wo er eingesetzt wird, hält er länger und ist daher preiswerter.

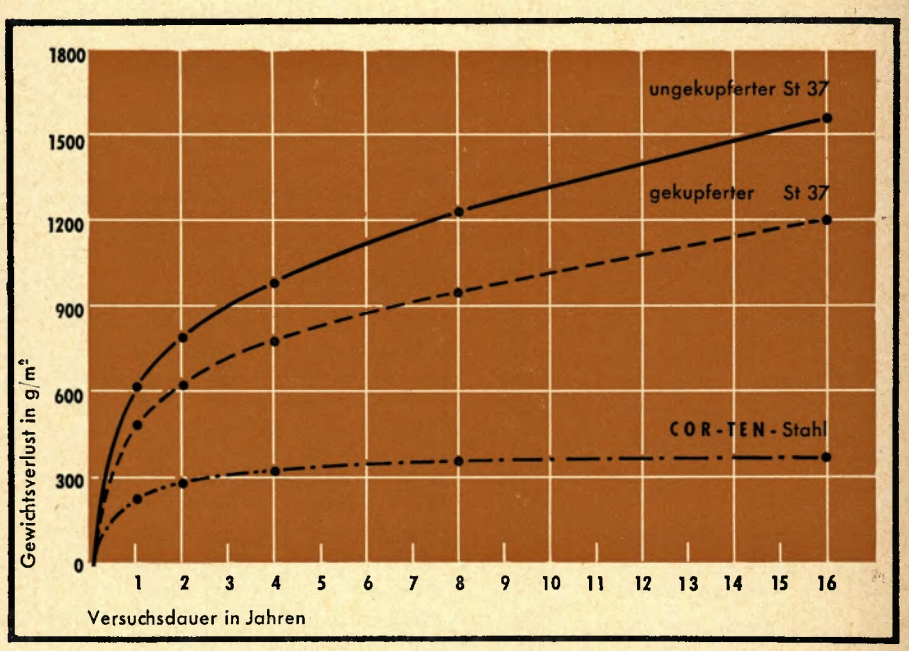
Großer Beliebtheit erfreut sich COR-TEN als Fassadenverkleidung. Die amerikanischen Architekten haben bereits viele große Bauwerke — Hochschulen, Verwaltungsgebäude, Kliniken, Wohnhäuser und Schulen — damit verkleidet. Und auch europäische Länder machen zunehmend davon Gebrauch, und zwar wird an COR-TEN besonders geschätzt, daß er nach einer gewissen Zeit, wenn die Abrostung sozusagen zum Stillstand kommt, diese Farbe behält. Rostversuche, die über 16 Jahre mit mehreren tausend Proben durchgeführt wurden, ergaben, daß der Korrosionswiderstand von COR-TEN-Stahl 4- bis 6mal größer ist als bei normalen Baustählen.

COR heißt „Corrosion-Resistance", also Korrosionswiderstand, und TEN bedeutet „Tensile strength", also Festigkeit. Beides zusammen ergibt COR-TEN

Sie wissen ja: Mit einem Hauch von Rost.







■ (Bild linke Seite) COR-TEN-Stahl ist für Eisenbahnwaggons wie geschaffen.

(Bildfolgen rechte Seite) In Amerika macht man alles mögliche aus COR-TEN: Leitungsmasten und sogar Verkleidungen in der Architektur; denn die Amerikaner können rechnen.

Die Tabelle zeigt, daß COR-TEN sogar in der Industrieatmosphäre 4- bis 6mal witterungsbeständiger ist als normale Baustähle. Diese Faustformel ergibt sich aus Naturrostversuchen, die über 16 Jahre hinweg mit mehreren 1000 Proben durchgeführt wurden.

Der Fachmann urteilt so über COR-TEN: Ein mehrfach leichtlegierter, witterungsbeständiger Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und erhöhter Festigkeit, der sich gut schweißen läßt. COR-TEN läßt sich kalt und warm verformen und eignet sich vorzüglich im Waggon- und Fahrzeugbau, im Bergbau, für Erdbewegungsmaschinen, Transport- und Förderanlagen, Kranbahnen, Behälter, Oberleitungsmasten — also überall dort, wo hohe Korrosionsbeständigkeit und eine größere Abriebfestigkeit wie beispielsweise bei Baumaschinen gefordert wird. Mit COR-TEN ist man den anderen ein gutes Stück voraus.

ANALOGRECHNER

Seit Januar 1964 steht in der Markscheiderei unserer Bergbauverwaltung ein optischer Analogrechner, mit dem die Techniker Bergschäden vorausberechnen. Senkungen der Erdoberfläche, Schieflagen, Verschiebungen, Zerrungen oder Pressungen lassen sich mit weit weniger Arbeit und wesentlich schneller als bisher bestimmen und überprüfen. Entwickelt wurde der Analogrechner an der Technischen Universität Berlin, unsere Bergbauleitung sah seinen Nutzen und Vermessungsobersteiger Schmidtmann baute uns mit einfachen Mitteln ein Gerät, das sich seitdem vorzüglich bewährt hat.

Versuchen wir es also auch einmal mit dem optischen Analogrechner. Angenommen, man braucht 10 Sekunden, um eine 1 cm dicke Holzplatte zu durchbohren, so braucht man bei gleichbleibender Arbeitsgeschwindigkeit des Bohrers für 2 cm starkes Holz 20 Sekunden und so fort.

Man kann aber auch analog rechnen: Brauche ich 10 Sekunden, so ist das Holz 1 cm dick, bei 25 Sekunden 2,5 cm und bei einer Minute 6 cm. Unter bestimmten Bedingungen läßt sich also an der Bohrzeit der Durchmesser eines Gegenstandes bestimmen. Wir wären also auch in der Lage, uns ein Bild von der Beschaffenheit einer Holzplatte zu machen, deren Vorderseite völlig eben, deren andere Seite jedoch Erhöhungen und Vertiefungen oder anders gesagt Berge und Täler hat.

Man kann sogar mit Hilfe von Licht rechnen und die Astronomen geben bekanntlich die Entfernung von Himmelskörpern in Lichtjahren an. Ein Lichtstrahl legt in der Sekunde rd. 300 000 km zurück, er braucht bis zum Mond etwas mehr als eine Minute, bis zur Sonne ca. 8 Minuten und bis zum nächsten Fixstern ungefähr 4 Lichtjahre. Hätten wir also eine genau gehende Stoppuhr zur Verfügung, die auch noch millionstel Sekunden anzeigen würde, so könnten wir mit Hilfe eines Scheinwerfers oder einer Taschenlampe Entfernungen errechnen, und zwar analog zur Zeit, die der Lichtstrahl bis zum Ziel braucht. Noch einfacher wäre allerdings ein elektrisches Meßgerät, das die gemessene Zeit automatisch in die entsprechende Entfernung umrechnet. Etwa wie an der Umdrehung der Räder eines Autos Geschwindigkeit und zurückgelegte Kilometer gemessen werden.

Stellen Sie sich nun einmal einen Meterstab vor, der am linken Ende 60 cm und am rechten genau 27 cm vom Boden entfernt ist. Wie hoch ist der Stab 43 cm von links vom Boden entfernt.

Zum Verständnis des optischen Analogrechners ist jetzt nur noch ein kurzer Ausflug in das Gebiet der Fotografie nötig. Es sind auch nur zwei Dinge, die Sie wissen müssen. Erstens, daß ein Schwarz-Weiß-Foto fast nur aus verschiedenen Grautönen besteht und zweitens, daß ein Belichtungsmesser das aufgenommene Licht mit Hilfe einer Selen- oder Silizium-Zelle in Strom umwandelt und die den Lichtverhältnissen entsprechende Blende sowie die Belichtungszeit anzeigt.

Man stelle sich nun eine 100 m lange Mauer vor, die vom Mittelpunkt aus jeweils nach rechts und nach links eine Metereinteilung von 0 bis 50 hat. Der Punkt 0 ist außerdem im hellsten Weiß gestrichen, das jedes Meter nach rechts und nach links um eine Stufe dunkler wird, bis es schließlich dort, wo die Zahl 50 steht, ganz schwarz ist. Hätte man nun einen Belichtungsmesser mit einer Metereinteilung von 0 bis 50 statt Blende und Belichtungszeit, so könnte man an jedem Punkt der Mauer genau feststellen, wieviel Meter man vom Punkt 0 entfernt ist.

Würde man den Belichtungsmesser außerdem noch so einrichten, daß der Zeiger von der Mitte aus nach rechts und links ausschlägt, und damit auch „rechts" und „links" vom Punkt 0 anzeigt, so wäre damit auch das Grundsätzliche des optischen Analogrechners erklärt, nur daß er mit verschiedenen Graufiltern arbeitet.

Allerdings bedarf es einiger Vorarbeiten, wenn man mit dem Gerät rechnen will. Zunächst muß ein Plan des beabsichtigten Abbaus angefertigt werden, worin die abbautechnischen Verhältnisse wie Abbautiefe, Flözdicke und die Art, wie die durch den Kohleabbau entstehenden Hohlräume ausgefüllt werden, also Teufe, Flözmächtigkeit und Versatz berücksichtigt sind.

Außerdem müssen auf dem Plan auch die Punkte eingetragen werden, die berechnet werden sollen — von denen eine Aussage über zukünftige Verschiebungen gefordert wird.

Auf Grund von langjährigen Messungsergebnissen in der Praxis unter ähnlichen geologischen Bedingungen, ist eine maximale Veränderung der Tagesoberfläche bekannt, wobei die Flächengröße von der Teufe abhängig ist. Berücksichtigt werden außerdem Flözmächtigkeit und Versatzart.

Die für maximale Verhältnisse bekannten Werte werden jetzt über einen kreisförmigen Filter, der von außen nach innen verschiedene Graustufenwerte zeigt, für die Vorausberechnung benutzt. In Verbindung mit einer veränderbaren Leuchtfläche und einem Wechsel des Filterabstandes zur Leuchtfläche werden nun Verhältnisse zwischen unter und über Tage simuliert und über eine Fotozelle durch ein Lichtmeßgerät (Galvanometer) registriert.

Brauchte man bisher um — sagen wir — 11 000 Punkte zu berechnen, mehrere Monate, so genügen jetzt ein paar Tage.

Vermessungsobersteiger Schmidtmann urteilt in einem Erfahrungsbericht über den optischen Analogrechner so:

„Der Einsatz des in eigener Regie gebauten optischen Analogrechners hat gezeigt, daß mit diesem Gerät jeder Markscheiderei die Möglichkeit gegeben ist, mit relativ geringen Mitteln das Arbeitsgebiet der Vorausberechnung abbaudynamischer Bewegungsvorgänge auf der Tagesoberfläche zu rationalisieren. Es kann weiterhin festgestellt werden, daß auch durch die das Gerät vereinfachte Bestimmung von Bewegungsvorgängen Untersuchungen dieser Art viel häufiger als bisher erfolgen.

Dadurch wird eine bessere Überprüfung gemeldeter Bergschäden im Rahmen der Genauigkeit des Verfahrens gegeben und außerdem bei der Beurteilung zukünftiger Abbaufolgen eine schnellere und umfangreichere Aussage als bisher ermöglicht."



thyssenkrupp Corporate Archives



Corporate Archives



AB GEHT DIE POST

Wenn morgens in unseren Büros die Arbeit beginnt, dann haben unsere Mitarbeiter in der Poststelle schon eine anstrengende halbe Stunde hinter sich. Viele Briefe sind dann bereits sortiert und auf die einzelnen Postfächer verteilt — wenn wir morgens kommen, herrscht Hochbetrieb in der Poststelle.

Etwa 1500 Briefe kommen täglich ein, ebenso viele gehen hinaus. Und wenn die Lohnabrechnungen kommen, dann sind es noch 12000 mehr.

Wenn morgens die Postsäcke kommen, dann wird der Inhalt zunächst sortiert: Die persönliche Post wird so schnell wie möglich ungeöffnet zugestellt, die Geschäftspost hingegen geöffnet, gestempelt, sortiert und auf die einzelnen Postfächer der Abteilungen verteilt. Alles andere erledigen dann die Boten. Sie versorgen die Abteilungen stündlich mit Post.

Dreimal am Tage wird Post angeliefert — um 7.30 Uhr, um 11.00 Uhr und um 15.00 Uhr. Dreimal wiederholt sich jeweils der hektische Betrieb. Auch am Samstag ist die Poststelle vormittags besetzt.

Dreimal täglich wird auch die ausgehende Post abtransportiert, und zwar vormittags, nachmittags und nach Dienstschluß. Wenn sich nämlich nach 17.00 Uhr die Büros wieder leeren, dann brennt in der Poststelle immer noch Licht, dann gibt es immer noch viel zu tun. Zudem muß abends noch die Sammelpost aus den verschiedenen Abteilungen erfaßt werden. Auf diese Weise hilft die Poststelle nämlich auch sparen. Aber da gibt es noch viel mehr zu tun. Da müssen die Briefe gewogen und alle anderen Bestimmungen eingehalten werden; die Abfertigung von Paketen in das In- und Ausland macht viel Arbeit, oft müssen Sonderbestimmungen eingehalten und Zollinhaltserklärungen ausgefertigt werden.

Der motorisierte Botendienst, ein VW-Bus, fährt täglich bis zu sechsmal innerhalb des Werkes herum. Und auch zu anderen Dienststellen, z. B. Wohnungsgesellschaft Dümpten. Viermal fährt ein motorisiertes Kurierfahrzeug zum Hafen Walsum und zur Erzbrech- und Sinteranlage. — Es gibt also schon viel zu tun in der Poststelle, ganz besonders aber zu den Festtagen, wo die Post waschkörbeweise ankommt.

Mit dem Leiter der Poststelle sind es fünf Mitarbeiter, die die Arbeit eines Kleinstadt-Postamtes machen müssen, und die fünf Boten haben es auch nicht leicht.

■ 7.30 Uhr. Postsäcke der Bundespost werden zur Poststelle geschafft (Bild oben).

■ Die Postsäcke sind geleert, die Arbeit beginnt. Noch schnell ein Blick, daß auch kein Brief hängen geblieben ist (Bild Mitte links).

■ 7.50 Uhr. Der Werkskurier startet zu seiner ersten Rundfahrt (Bild unten links).

■ Wenn Post ankommt und hinausgeht, herrscht Hochdruck in der Poststelle (Bild Mitte rechts).

■ Im Postauto wird bereits während der Rundfahrt interne Post sortiert (Bild rechts unten).

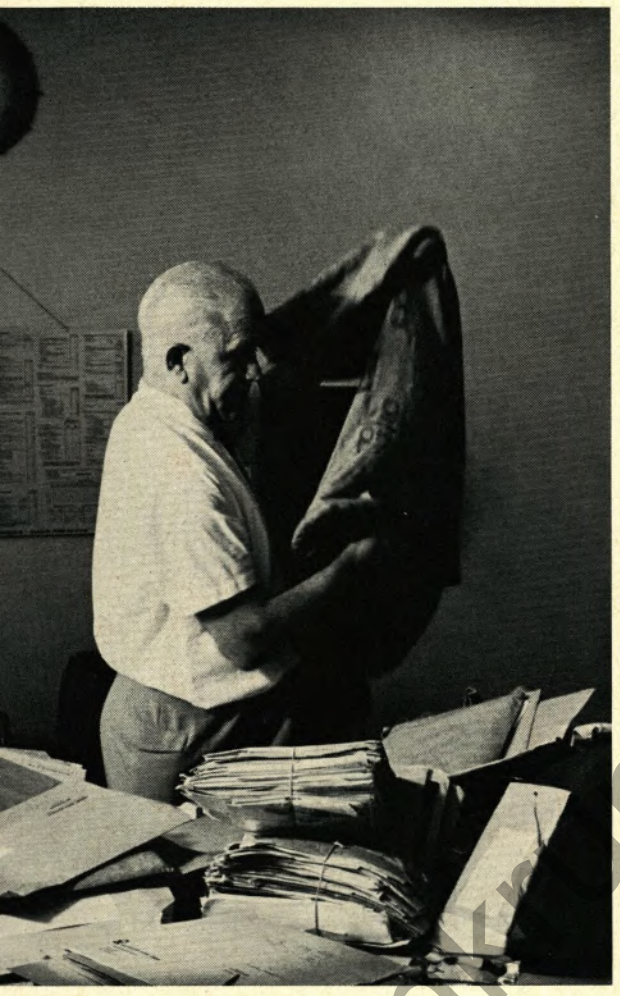






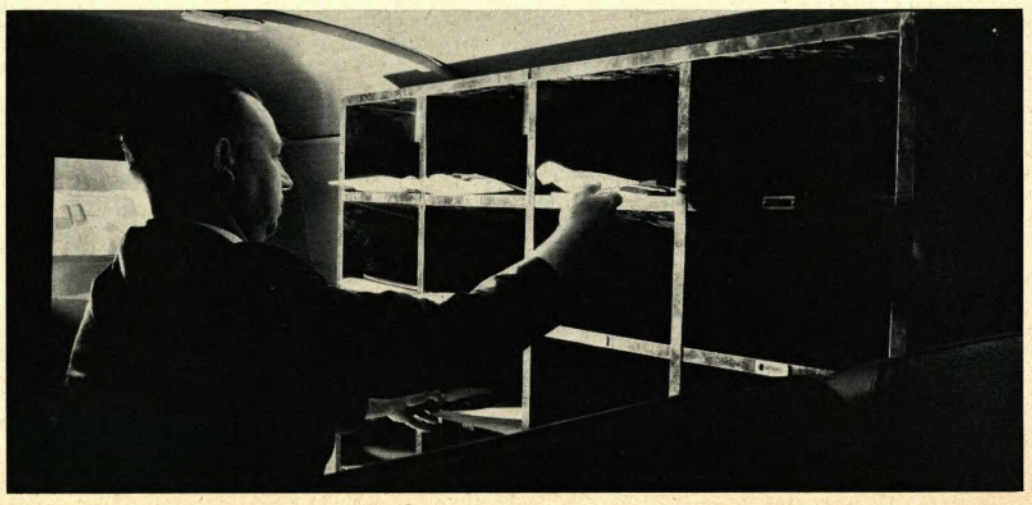
Archiv











Corporate Archives

EIGENTUMS WOH NUNGEN

Der Geschäftsführer des Fachausschusses WOHNUNGSBAU der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Harry Hartmann, hielt kürzlich bei uns einen Vortrag über Grenzen und Möglichkeiten der Eigenheimförderung in der Eisen- und Stahlindustrie. Wegen des großen Interesses vieler Mitarbeiter geben wir die Ausführungen des Düsseldorfer Fachmannes — wenn auch in gekürzter Form — wieder.

Der Eigenheimbau in der Eisen- und Stahlindustrie ist nur mit erheblichen Schwierigkeiten in größerem Umfange realisierbar, weil nämlich in den Ballungszentren, und speziell im Rhein-Ruhr-Gebiet, insbesondere durch das mangelnde Bauland-angebot zu angemessenen Preisen der Erwerb von Baugrundstücken äußerst schwierig ist. Hinzu kommt noch, daß dieses Bauland nur noch in den Randgebieten, die weit entfernt von den Ballungszentren des eigentlichen Bedarfs liegen, angeboten wird.

Die erste Voraussetzung für den Bau eines Eigenheimes oder einer Eigentumswohnung ist der Nachweis des Bauwilligen über ein Eigenkapital in Höhe von 15% der Gesamtbaukosten, wovon 7,5% als echte Eigenleistung erbracht werden müssen. Eine „echte Eigenleistung" ist nicht zu fordern, wenn das Grundstück im Wege des Erbbaurechts mit einer Laufzeit von 99 Jahren und zu einem Erbbauzins von höchstens 4% des Verkehrswertes des Baugrundstücks zur Verfügung gestellt wird. In jedem Falle soll die Eigenleistung so hoch sein, daß sie die Kosten des Baugrundstückes deckt.

Eigenleistungen können sein: Geldmittel, Kapitalabfindungen nach dem Bundesversorgungsgesetz, Sach- und Arbeitsleistungen, Grundstück, Guthaben auf Grund von Bausparverträgen bei Bausparkassen einschließlich eventueller Wohnungsbauprämie nach dem Wohnungsbauprämiengesetz. Daneben besteht die Möglichkeit, daß vom zweiten Kind an aufwärts unter gewissen Voraussetzungen ein Familienzusatzdarlehen gewährt werden kann.

Nach dem Wohnungsbauänderungsgesetz 1965 beträgt der Grundbetrag der Einkommensgrenze jährlich 9000 DM gleich 750 DM monatlich, die Erhöhungsbeiträge für jeden zur Familie rechnenden Angehörigen 2400 DM jährlich, das sind 200 DM monatlich. Diese Regelung ist ab 1. September 1965 in Kraft.

Die Wohnflächengrenzen für die im sozialen Wohnungsbau geförderten Wohnungen wurden erweitert, und zwar:

für Familienheime mit einer Wohnung	130 qm
für Familienheime mit zwei Wohnungen	180 qm
für eigengenutzte Eigentumswohnungen und Kaufeigentumswohnungen	120 qm
für andere Wohnungen, vor allem Mietwohnungen, in der Regel	90 qm

Dementsprechend erhöhen sich auch die Wohnflächengrenzen im steuerbegünstigten Wohnungsbau.

Außerdem werden die Familienzusatzdarlehen erheblich erhöht und auf eigengenutzte Eigentumswohnungen ausgedehnt.

Die Vorränge im sozialen Wohnungsbau sind neu geordnet. Absoluten Vorrang hat — wie bisher — die Förderung des Familienheimbaues. An zweiter Stelle tangiert der Bau von eigengenutzten Eigentumswohnungen und Kaufeigentumswohnungen, an dritter Stelle der Bau von Mietwohnungen, die der Wohnraumversorgung bestimmter, besonders schutzwürdiger Bevölkerungskreise dienen. Die Länder können die öffentlichen Mittel abweichend von diesen Vorrängen einsetzen, soweit dies zur Unterbringung von Personen, die noch wohnungsunwürdig untergebracht sind, oder von Räumungsschuldnern notwendig ist. Außerdem können die für das Wohnungs- und Siedlungswesen zuständigen Landesbehörden Teile der öffentlichen Mittel mit einer besonderen Zweckbestimmung versehen. Die Zweckbindung kann zugunsten bestimmter Personengruppen, für bestimmte Zwecke oder für bestimmte Gebiete ausgesprochen werden.

Im Rahmen des Zweiten Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer, des sogenannten 312-DM-Gesetzes, können vermögenswirksame Leistungen des Arbeitgebers als Aufwendungen des Arbeitnehmers für den Bau oder den Erwerb oder die Entschuldung eines öffentlich geförderten oder steuerbegünstigten Eigenheims, Kaufeigenheims, einer Kleinsiedlung oder einer öffentlich geförderten oder steuerbegünstigten Eigentumswohnung im Sinne des Ersten und des Zweiten Wohnungsbaugesetzes verwandt werden. Die Eigentumswohnung muß eigengenutzt sein, d. h. zum Bewohnen durch den Wohnungseigentümer oder seine Angehörigen bestimmt sein. Als vermögenswirksame Leistung wird auch eine Zuwendung des Arbeitgebers zur Tilgung eines von der Bausparkasse gewährten Baudarlehens des Arbeitnehmers anerkannt.

Zu den vermögenswirksamen Leistungen gehören auch die Zinsen, die der Arbeitgeber für den Arbeitnehmer in Zusammenhang mit den Aufwendungen für den Bau oder Erwerb oder die Entschuldung trägt. Eine besondere Sperrfrist sieht das Gesetz hier nicht vor, weil die Verwendung der Leistungen für ein Eigenheim schon in sich die Vermögensbildung gewährleistet.

Der Arbeitgeber kann seine Zuwendungen an den Arbeitnehmer auch als Aufwendungen zur Förderung des Wohnungsbaues nach dem Wohnungsbau-Prämiengesetz in der Fassung vom 25. August 1960 anlegen. Es kommen in Betracht Beiträge an Bausparkassen, Aufwendungen für den ersten Erwerb von Anteilen an Bau- und Wohnungsgenossenschaften, Beiträge auf Grund von Verträgen mit Wohnungs- oder Siedlungsunternehmen und Sparbeiträge zum Bau oder Erwerb eines Eigenheimes, einer Kleinsiedlung, einer Wohnung in der Rechtsform des Wohnungseigentums oder eines eigentumsähnlichen Dauerwohnrechts. Ohne Belang ist, ob die Leistung für einen bereits bestehenden oder für einen neuen Bausparvertrag erfolgt.

Für die angelegten Aufwendungen gelten die Sperrfristen des Wohnungsbau-Prämiengesetzes.

Darüber hinaus können Sie zur Kapitalvermehrung von den steuerlichen Möglichkeiten des An- bzw. Nachsparens Gebrauch machen.

Um das Bauvolumen zu erhöhen, hat der Bauminister empfohlen, daß bei den Werken der Eisen- und Stahlindustrie geprüft werden sollte, ob die Finanzierung der zur Förderung vorgesehenen Familienheime oder einer eigengenutzten Eigentumswohnung oder Kaufeigentumswohnung für Stahlarbeiter nicht unter Verzicht auf die öffentlichen Mittel durch Inanspruchnahme von Festbetragsdarlehen — 12000 DM — für die Hauptwohnung und für die Einliegerwohnung weitere 8000 DM — nach den z. Z. geltenden Bestimmungen seines Runderlasses vom 22. Juni 1964 sichergestellt werden kann. Das Festbetragsdarlehen wird wie die üblichen Landesdarlehen unverzinslich mit einer Laufzeit von 30 Jahren gewährt. Allerdings beträgt die Amortisation anstelle von 1% wie bei der Hergabe von Landesdarlehen in diesem Falle etwa 3,3%.

Bei der Inanspruchnahme solcher Festbetragsdarlehen besteht die Möglichkeit, daß auch solche Bauinteressenten, die zu 50% die Einkommensgrenze überschreiten, bei Freimachung einer sozialgeförderten Wohnung in den Genuß dieser Vergünstigung kommen. Nach unseren derzeitigen Informationen stehen hierfür Mittel in ausreichender Höhe zur Verfügung.

Ein weiterer wichtiger Faktor für die Finanzierung eines Familieneigenheimes ist die Beschaffung zinsgünstiger erststelliger Hypotheken. Während auf dem öffentlichen Kapitalmarkt erststellige Hypotheken mit einem Zinssatz von 6½% p. a., einer Tilgung von 1% p. a. und einem derzeitigen Auszahlungskurs von etwa 86 bis 87% gegeben werden, ist es im Rahmen des Stahlarbeiter-Wohnungsbauprogrammes begrenzt möglich, für Baumaßnahmen der Unternehmen, die der Hohen Behörde gegenüber umlagepflichtig sind, erststellige Hypotheken zu wesentlich günstigeren Bedingungen zu beschaffen.

Die steuerliche Absetzbarkeit nach § 7b EStG hat bis zum 31. Dezember 1964 bis zu 120000 DM Herstellungskosten, abgestellt auf 10 Jahre, 47%, d. h. in den ersten beiden Jahren je 7,5% und in den nachfolgenden 8 Jahren je 4% betragen. Ab 1. Januar 1965 gelten für Eigentumsmaßnahmen folgende steuerliche Vergünstigungen:

Bis 150000 DM Herstellungskosten steuerliche Absetzbarkeit in den ersten 8 Jahren jährlich 5%, daran anschließend jährlich 2,5% des Restwertes.

Für den steuerbegünstigten Wohnungsbau gelten diese Vergünstigungen analog unter der Voraussetzung, daß die vorgeschriebene Wohnflächenbegrenzung pro Wohnungseinheit von 144 qm nicht überschritten wird. Die Grundsteuer ermäßigt sich auf die Dauer von 10 Jahren. Darüber hinaus entfällt die Grunderwerbssteuer in Höhe von 7%.

Obwohl für den Eigenheimbau in der Eisen- und Stahlindustrie des nordrhein-westfälischen Industriegebietes enge Grenzen auf Grund des Mangels an geeignetem Baugelände und als Folge dessen die überhöhten Grundstückskosten hier gewisse Schwierigkeiten bestehen, sind die Werksleitungen bemüht, den Eigenheimgedanken mit allen Mitteln zu fördern. Sie erkennen an, daß von dem Eigenheim erhebliche ökonomische und soziologische Antriebsmomente ausgehen, die sich auf die Produktivität und die soziale Sicherstellung günstig auswirken.

thyssenkrupp Corporate Archives

UNFÄLLE

Unfallverlauf 1. Halbjahr 65

Das 1. Halbjahr 65 zeigte für den Gesamtbereich ein erfreuliches Ergebnis. Die Unfälle lagen im Monatsdurchschnitt um rund 9% unter dem Durchschnitt des Vorjahres. Einer beträchtlichen Anzahl von Betrieben gelang es, sich in diesem Zeitraum von ihrem roten Balken zu befreien.

In den einzelnen Betriebsbereichen zeigte sich folgender Unfallverlauf:

Hochofenbetriebe

Die Hochofenbetriebe konnten ihre Unfälle im Monatsdurchschnitt von 4,4 auf 2,7 senken (38,5%) und liegen damit zur Zeit auch noch unter dem Monatsdurchschnitt von 1963 (3,6). Bemerkenswert ist, daß sich im Betriebsbereich H II im 1. Halbjahr kein meldepflichtiger Betriebsunfall ereignete.

Stahlwerke

In den Stahlwerken stiegen die Unfälle geringfügig an. Der Monatsdurchschnitt lag mit 16,0 Unfällen über dem Vorjahresdurchschnitt von 15,7. An den erhöhten Unfallzahlen waren mit Ausnahme der Betrieb SM I und SN alle Betriebsbereiche beteiligt.

Walzwerke

In den Walzwerken sind die Unfälle zurückgegangen. Die Unfälle lagen mit 27,3 um 14% unter dem Vorjahresdurchschnitt (31,4).

16 von 25 Betriebsbereichen gelang es, durch Verbesserung ihrer Unfallzahlen das 1. Halbjahr ohne roten Balken abzuschließen.

Maschinelle Hilfsbetriebe

Die Unfälle der Maschinellen Hilfsbetriebe sind von 20,8 auf 22,2 (7,0%) angestiegen. Nur 10 von 19 Betrieben gelang es, sich gegenüber dem Vorjahresdurchschnitt zu verbessern.

Zementwerk

Der Unfallverlauf im Zementwerk einschließlich Steinfabrik konnte im Monatsdurchschnitt auf 0,2 Unfälle gesenkt werden (Vorjahresdurchschnitt 1,0). Die Steinfabrik arbeitete im Gesamtzeitraum unfallfrei.

Verkehr

In der Abteilung Verkehr sind die Unfälle auf 6,5 im Monatsdurchschnitt abgesunken (Vorjahresdurchschnitt 8,1). Der Rückgang beträgt 20%. An dem Rückgang der Unfälle im Gesamtbereich war in starkem Maße der Betriebsbereich VkEW beteiligt, der seine Unfälle um 59% senken konnte.

Sonstige

Unter den sonstigen Betriebsbereichen konnten sich gegenüber dem Monatsdurchschnitt des Vorjahres verbessern: SoBe, WA, Krb, WS, HLa und AV.

KÖRPERSCHUTZ-MITTEL TRAGEN

Komisch: Wenn es kalt ist, zieht man sich warm an, und bei grober Arbeit trägt man keinen Sonntagsstaat — nur auf Körperschutzmittel verzichten viele, selbst wenn sie geboten sind.

Was sind die Menschen doch leichtsinnig, wenn sie auf die notwendige Schutzbrille, auf die Sicherheitsschuhe oder auf alles, was sonst vorgeschrieben ist, verzichten.

Und wie freuen sich wohl die Eltern, die Freunde und Bekannten, die Familie, wenn jemand durch leichtsinnige Nichtbenutzung der Körperschutzmittel ein Auge verliert oder einige Wochen im Krankenhaus liegt. Muß das wirklich sein?

Nach dem Unfallversicherungsneuregelungsgesetz ist die Berufsgenossenschaft verpflichtet, bei Verstößen gegen die Unfallverhütungsvorschriften Ordnungsstrafen zu verhängen, und auch bei Gericht kann das sehr nachteilig sein. Doch nicht die Furcht vor Strafe sollte dazu zwingen, Körperschutzmittel zu tragen, sondern die Sorge um die eigene Sicherheit.

Vergessen Sie auch nicht, Ihren Nachbarn anzustoßen, wenn es angebracht ist.

VOLKSSCHUL-ABSCHLUSS

VHS-Abendvolksschule

Mit 20 „Schülern" nahm die neugegründete Abendvolksschule der VHS, die erste Einrichtung dieser Art in Nordrhein-Westfalen, in der Marktschule in Oberhausen ihre Arbeit auf.

Unter den Teilnehmern des ersten Kursus befinden sich Handwerkslehrlinge und -gesellen, Bergleute, Arbeiterinnen und Hauswirtschaftsgehilfinnen, die nachträglich das Volksschul-Abschlußzeugnis erwerben wollen, damit sie eine weiterführende Schule besuchen können. Als Sonderfall gilt der mit 63 Jahren älteste Kursusteilnehmer, ein Rentner, der die 8. Volksschulklasse nachholen will, um noch im hohen Alter in den Besitz des Abschlußzeugnisses zu gelangen.

Am Eröffnungsabend konnte der pädagogische Mitarbeiter und zuständige Sachbearbeiter der VHS, Dipl.-Sozialwirt Manfred Dammeyer, den Schul- und Kulturdezernenten Hilmar Hoffmann, den stellvertretenden Leiter der VHS, Wolfgang Pfalzgraff, Kursusleiter Schulrat Marx, und die drei Dozenten der Abendvolksschule, Rektor Niemann, Rektor Götz und Lehrer Timmer, begrüßen. In einer kurzen Ansprache wies Dammeyer darauf hin, daß in Oberhausen alljährlich etwa 600 14jährige die Volksschule aus einer anderen als der 8. Klasse und damit ohne Abschlußzeugnis verlassen. Deshalb sei die schulpolitische Initiative der Stadt Oberhausen, die als erste in NRW eine Abendvolksschule eingerichtet habe, besonders zu begrüßen. Er wünschte der neuen Einrichtung und vor allem den Kursusteilnehmern einen guten Erfolg und gab seiner Hoffnung Ausdruck, daß die Oberhausener Abendvolksschule möglichst bald im Land viele Nachahmungen finde.

Der Unterricht der Abendvolksschule findet jeweils an drei Abenden in der Woche in der Zeit von 19.30 bis 21.15 Uhr statt. „Wir haben bisher nur auf Sparflamme geworben", sagte uns Manfred Dammeyer, der die Idee der Abendvolksschule aus Göttingen mitgebracht hat.

Die dortige VHS schuf schon 1962 eine ähnliche Einrichtung. Zum Jahreswechsel will die Oberhausener VHS mit einer neuen Werbekampagne beginnen. Ab Ostern 1966 sollen dann ständig zwei Kurse laufen. In NRW war es bisher nicht möglich, das Abschlußzeugnis der Volksschule nachträglich zu erwerben, wenn man die Schule verlassen hatte. Die erfolgreichen Absolventen der Abendvolksschule können die Handels-, Berufsaufbau-, Techniker-, Ingenieurschule, Frauenfach- oder Schwesternschulen besuchen. Auch für die Aufnahme in das Beamtenverhältnis ist das Volksschul-Abschlußzeugnis die Voraussetzung.

HELAU

Wenn nicht alles täuscht, dann werden wir demnächst während einiger Wochen dem Meinungsdruck der Straße nachgeben müssen. Nach einer soeben aufgedeckten Verschwörung haben Block- und Brammenstraße die Karnevalsgesellschaft „Weiß-Grün" gegründet, die während der närrischen Zeit bei all unseren Mitarbeitern einen totalen Stimmungsumschwung herbeiführen will. Die Vorbereitungen für dieses Attentat wurden kürzlich abgeschlossen. 1. Vorsitzender Bernhard Brands und Geschäftsführer Heinz Wientgens führen als Entschuldigung an, der Belegschaft Freude und Entspannung bringen zu wollen. Wirklichkeit ist jedoch, daß sie die miesepetrigen Gesichter einfach durch freundliche ersetzen wollen — ein massiver Angriff auf die persönliche Freiheit.

Jetzt hilft nur noch Entschlossenheit — Entschlossenheit, in möglichst großer Zahl an den einzelnen Veranstaltungen der Karnevalsgesellschaft „Weiß-Grün" teilzunehmen und zu versuchen, das Gesicht zu wahren.

Schon am 16. Januar 1966 soll unter dem Motto: „HOAG, wie man singt und lacht" die erste große Gala-Prunksitzung im Festsaal der Stadthalle stattfinden. Um 19 Uhr geht's los. „Weiß-Grün" hat sehr viel aufgeboten und für Riesenüberraschungen gesorgt. Der Eintrittspreis beträgt 3 DM, Karten sind nur im Vorverkauf zu haben: Betriebsratsbüro NO, Betriebsratsbüro Essener Straße und in unserer Werksbücherei. Chef des Protokolls ist übrigens Rudolf Böcker und Beisitzer Wilhelm Zimmer.

Und nun Leute, geht hin, zeigt's ihnen!



thyssenkrupp Corporate Archives

ARBEITSSCHUTZ PREISRÄTSEL

Das bebilderte Sicherheitspreisausschreiben findet bei der Belegschaft Gefallen. Über 2000 Einsendungen kamen diesmal aus allen Betriebsbereichen ein: Lehrlinge, Facharbeiter, kaufm. und techn. Angestellte, Ausbilder und Führungskräfte waren dabei. Die rege Teilnahme veranlaßte den Vorstand, die ausgesetzten Preise zu verdoppeln. 45 Arbeitskollegen aus allen Betriebsbereichen gehören zu den glücklichen Gewinnern. Wer dieses Mal nicht dabei war, schafft es vielleicht das nächste Mal. Die Sicherheitspreisausschreiben werden weitergeführt, denn es geht letzten Endes darum, möglichst vielen Arbeitskollegen in unterhaltender Form wichtige Arbeitsschutzregeln zu vermitteln.

Die richtigen Lösungen lauteten:

a) Frage: Um wieviel muß bei der Gasentnahme aus Azetylenflaschen der Flaschenkopf mindestens höher liegen als der Fuß?

Antwort: 40 cm.

b) Frage: Wie groß muß die lichte Weite der Einstiegsöffnung an Gichtgasleitungen sein?

Antwort: 600 mm.

c) Frage: Ab welcher Länge ist für Steigleitern ein durchgehender Rückenschutz vorzusehen?

Antwort: ab 5 m.

d) Frage: Ab welcher Höhe über dem Fußboden müssen Galerien, Bühnen, Rampen, feste Übergänge, Laufbrücken und Stege sichere Geländer und Fußleisten gegen Abstürzen, Ausgleiten und gegen Herabfallen von Gegenständen haben?

Antwort: ab 1,0 m.

e) Frage: Ab welchem Alter dürfen zuverlässige Jugendliche, die mit Einrichtungen und Verfahren vertraut sind, mit Schweiß- und Brennarbeiten beschäftigt werden?

Antwort: ab 18 J.

f) Frage: Mit wieviel Mark kann die Berufsgenossenschaft Unternehmer und Versicherte bestrafen, die vorsätzlich oder grob fahrlässig gegen Unfallverhütungsvorschriften verstoßen haben?

Antwort: bis zu 10000 DM.

Die Namen der fünf ersten Preisträger: Robert Bass, 100 DM; Franz Drüppel, 50 DM; Heinz Thiel, 50 DM; Klaus Synofzik, 50 DM; Willi Gerstner, 50 DM. Die Gewinner wurden inzwischen benachrichtigt. Wir werden beim nächsten Preisausschreiben an alle Belegschaftsangehörigen Lösungskarten verteilen und damit es den Teilnehmern noch einfacher machen. Wir hoffen, daß beim nächsten Sicherheitspreisausschreiben die Zahl von 2000 Einsendern überschritten wird.

Übrigens: 82% der Einsendungen waren richtig. Also weitermachen!

WERKSRENTEN HINWEIS

In den nächsten Wochen werden durch die Steuerämter die Lohnsteuerkarten für das Jahr 1966 zugestellt.

Bekanntlich sind nach den Lohnsteuerbestimmungen bei Gewährung einer Werksrente von den Beziehern dem Arbeitgeber Lohnsteuerkarten einzureichen, auch wenn wegen der Höhe der gewährten Werksrente ein Lohnsteuereinhalt nicht erforderlich ist.

Soweit ein Werksrentenbezieher noch einer Beschäftigung nachgeht, muß uns auch in diesen Fällen eine Lohnsteuerkarte eingereicht werden, in der Regel die 2. Lohnsteuerkarte. Falls überhaupt keine Lohnsteuerkarte vorliegt, sind wir verpflichtet, unter Hinzurechnung eines monatlichen Betrages von 245 DM Lohnsteuern einzubehalten.

Wir bitten daher die Bezieher von Werksrenten (Pensionäre wie auch Witwen), nach Erhalt der neuen Lohnsteuerkarten für das Jahr 1966 diese unverzüglich der zuständigen Personalabteilung einzusenden. Sollten vom Steueramt keine Lohnsteuerkarten zugestellt werden, sind diese anzufordern. Zuständig ist die Stadt- oder Gemeindeverwaltung, nicht das Finanzamt.

Wir würden es begrüßen, wenn die Angehörigen die Empfänger von Werksrenten auf die Verpflichtung zur Einreichung einer Lohnsteuerkarte hinweisen würden.

JUBILÄUM

Die Zwillingsbrüder Philipp und Karl Buschmann feierten erst kürzlich ihr Goldjubiläum. 50 Jahre haben beide bei uns gearbeitet — im gleichen Unternehmen und sozusagen auch am gleichen Arbeitsplatz. Und man hat den Eindruck, sie könnten es noch einmal 50 Jahre tun.

PREISTRÄGER

Dr. Heese nahm diesmal die Ehrung der fünf ersten Preisträger im Sicherheitswettbewerb vor: „Das Unternehmen kann noch so viel für die Sicherheit tun, ebenso wichtig ist es, daß unsere Mitarbeiter sicherheitsbewußt arbeiten." Jedenfalls wird das Interesse am Sicherheitswettbewerb immer größer.



TITELSEITEN

Tonrelief mit eingeschmolzenem Glas von der Oberhausener Glasmalerin Angela Mayer. Die strenge Form des Reliefs wird durch die Farbfelder belebt, und das aufgesetzte schwarze Tongitter gibt dazu wieder den Kontrast.
Von der Künstlerin stammt auch das Farbfenster auf der Innenseite.

IMPRESSUM

echo der Arbeit

Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft, Oberhausen (Rhld.).

Verantwortlich: Direktor Friedel Kübel

Redaktion: Karlheinz Benthien

Layout und Graphik: Caren Straeter

Fotos: Rudolf Holtappel, Walter Steinbrink

Anschrift der Redaktion: 42 Oberhausen, Essener Straße 66 (Hauptverwaltung), Telefon 24681, Werksruf 4267 und 4299. Zustellung kostenlos.

Textbeiträge, die mit dem Namen des Verfassers gekennzeichnet sind, stellen die Meinung des Autors und nicht unbedingt die der Redaktion dar.

Herstellung: VVA-Druck, Vereinigte Verlagsanstalten G.m.b.H., Oberhausen (Rhld.) + Düsseldorf.

Klischee-Herstellung: Vignold, Essen (Ruhr), Gärtnerstraße 40.

thyssenkrupp Corporate Archives

IDEEN IDEEN IDEEN



MUSS MAN HABEN





thyssenkrupp Corporate Archives

