echo der arbeit 5
3 W 2503 D · 1963 · NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE



ARBEITER OHNE KLANG?

Arbeiter und Arme wurden im frühen Mittelalter gleichgesetzt und waren es auch tatsächlich. Der Lohnarbeiter oder Tagelöhner, mit der schon aus der Antike stammenden Geringschätzung für grobe, körperliche Arbeit bestraft, war eine Randexistenz und führte sie auch. Äußerlich am Rand der Stadt, soziologisch am Rand der Gesellschaft.

Heute ist dem Begriff Arbeiter mit den Kriterien: überwiegend körperliche Hilfstätigkeit, tägliche oder wöchentliche Entlohnung oder Unterscheidungsmerkmalen gegenüber anderen Gruppen wie Urlaubsregelung, Lohnfortzahlung im Krankheitsfall usw. nicht mehr beizukommen.

Die für den Arbeiter früher typischen Merkmale sind heute atypisch geworden und passen nicht mehr zum „Begriffsanzug". Einkommen und soziales Prestige unterscheiden den Arbeiter heute nicht mehr nennenswert von der sogenannten Mittelschicht. Wissen und Bildung sind längst nicht mehr Reservate anderer Gruppen. Geblieben aber ist die Bezeichnung Arbeiter, gelegentlich verdrängt, abgemildert oder umschrieben von Begriffen wie Arbeitnehmer, Werktätiger oder Schaffender.

Freilich könnte man jetzt fragen: Wenn schon die vom heutigen Arbeiter auszufüllenden Funktionen sich verändert haben, warum soll man nicht auch anstelle der Bezeichnung Arbeiter eine andere setzen?

Das mag auch die Überlegung eines chemischen Werkes gewesen sein, das nach einer neuen Bezeichnung für die bei ihm beschäftigten angelernten und gelernten Fachkräfte sucht. Wie auch immer die neue Bezeichnung für den neuen Typ Arbeiter heißen möge, das Wort Arbeiter darf in ihr nicht vorkommen. Begründet wird die Namenssuche mit dem Wunsch, vor allem der jüngeren Leute, etwas Besseres zu sein als das, was der als diffamierend empfundene Begriff Arbeiter umschreibt.

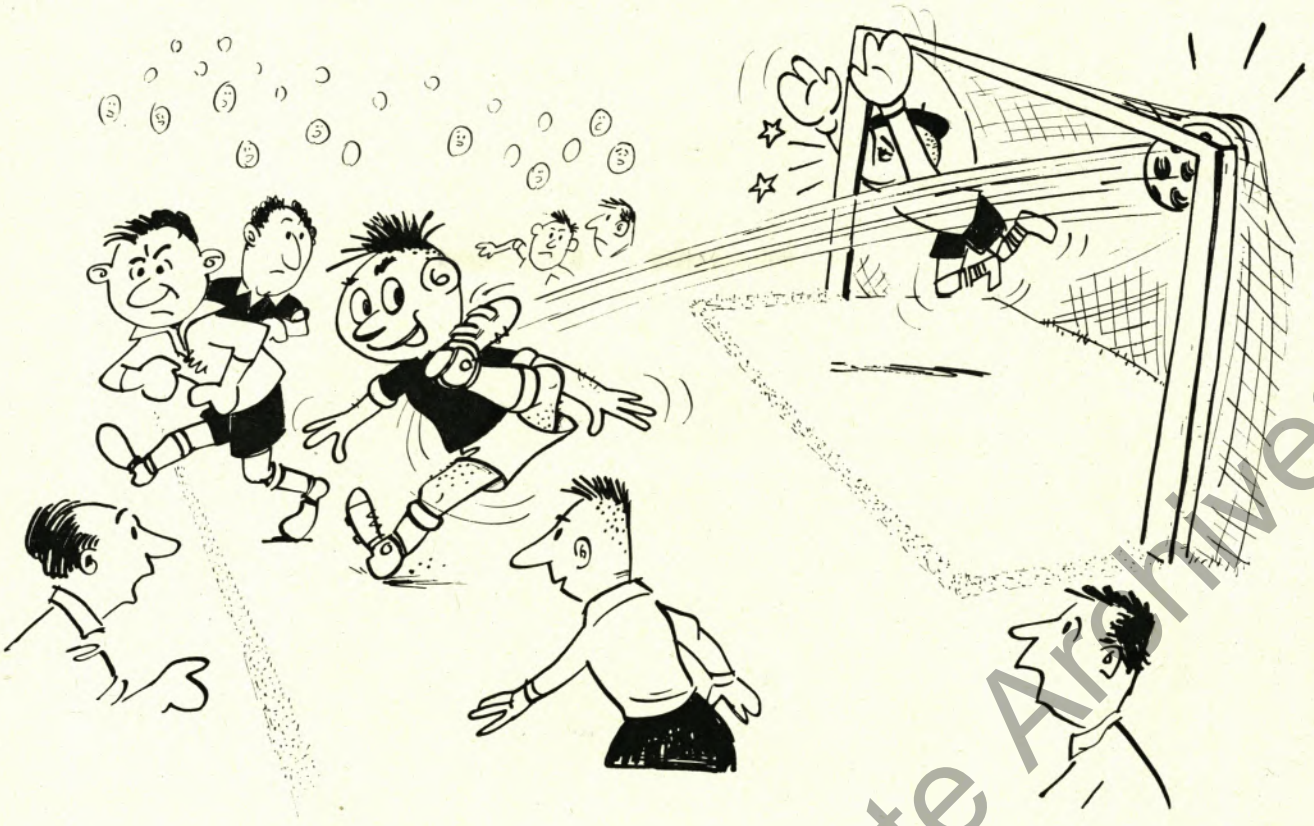
Nun, gerade in der chemischen Industrie hat die Automation viel eher als in anderen Wirtschaftszweigen Einzug gehalten. Körperliche Arbeit gehört bei ihr, von wenigen Ausnahmen abgesehen, längst der Vergangenheit an. An ihre Stelle ist die überwachende Funktion getreten, Intelligenz, Aufmerksamkeit und technisches Verständnis voraussetzend. Dafür wird der Arbeiter in der chemischen Industrie bezahlt, manchmal weitaus besser, als mancher Angestellte.



Wenn aber weder die Art der Arbeit noch die Höhe ihrer Entlohnung heute Kriterien für den Beruf des Arbeiters sind, können die Unlustgefühle, die bei dem Wort Arbeiter empfunden werden, nur aus den Reminiszensen dunkler Vergangenheit, in der der Arbeiter einem deklassierten, vierten Stand angehörte, herrühren.

Das aber sollte, gerade für unsere junge Generation, kein Argument sein. Das Wort Arbeiter und das Produkt seines Einsatzes – die Arbeit – haben heute in Deutschland und überall in der Welt ihren Klang. Diesem Klang verdankt auch die Herkunftsbezeichnung „Made in Germany" noch ihre Wertschätzung. Entwertet wird das Wort weder durch längst überholte Vorurteile noch durch ein falsch verstandenes Klassenbewußtsein. Entwertet werden kann es aber sehr wohl durch ein Nachlassen oder Fehlen derjenigen Eigenschaften, die heute dem Begriff Arbeiter Klang und Ansehen geben: solides Wissen, Präzision, Qualitätsgefühl und Verantwortungsbewußtsein.

thyssenkrupp Corporate Archives



Auf das Tor war niemand vorbereitet

Dabei war es ganz einfach: wie ein Blitz aus heiterem Himmel kam die Idee, mit einem klugen Trick die Situation geschickt auszunutzen.

Gute Ideen haben überall Erfolg.
Nicht nur auf dem Spielfeld.
Und da nichts vollkommen ist, gibt es überall etwas zu verbessern.
Auch im Betrieb.

Weil aber gute Ideen allen nutzen, sollte jeder mithelfen, Schlechtes gut und Gutes noch besser zu machen.

Durch einen Verbesserungsvorschlag.

thyssenkrupp Corporate Archives

Wer kann Vorschläge einreichen?

Jeder Betriebsangehörige, außer techn. Planern und AT-Angestellten.

Welche Vorschläge versprechen Erfolg?

Verbesserungsvorschläge über Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Einsparung von Material und Arbeitszeit, Arbeitsablauf und Arbeitserleichterung.

Beratung

durch Betriebsrat, Vertrauensmann, Meister, Abteilungsleiter, Bewertungsausschußmitglieder.

Vordrucke

für Verbesserungsvorschläge sind beim Pförtner erhältlich.

Hilfe

und Nachfragen Lange, PAF Tel. 3399,
Büro in der Werkschule. Sprechstunden täglich von 12.30 bis 16.30 Uhr außer samstags.

Vorschlagtext

kurz aber klar: wenn nötig kleine Skizze oder entsprechende Unterlagen.

Einreichen

des Vorschlages durch Werkspost, Betriebsrat, Vertrauensmann, Meister, Abteilungsleiter oder Abteilungsbote an PAF.

thyssenkrupp Corporate Archives

(Ort) (Datum)

(Straße)

Verbesserungsvorschlag

(Der Vorschlag kann in die hierfür vorgesehenen Kästen geworfen oder unmittelbar an PAF geschickt werden)

1. Name: _____ Arb.-Nr.: _____
   Betrieb: _____ beschäftigt als: _____
   Name des Meisters: _____

2. Drücken Sie sich so kurz wie möglich aus, aber sagen Sie trotzdem alles! Für Skizzen steht die Rückseite zur Verfügung.

   Ich mache folgenden Verbesserungsvorschlag:

   a) bisheriger Zustand

   b) vorgeschlagene Verbesserung und deren Vorteile gegenüber dem bisherigen Zustand

Falls der Platz nicht ausreicht, kann die Rückseite benutzt werden.

thyssenkrupp Corporate Archives



aus dem inhalt:

Seite 99

Arbeit am Stahl

Unsere Lage im 2. Quartal

Seite 100

International gesehen mies: Zum Unfallstand in Deutschland



Seite 102

Zwischen Butterbrot und Frühstücksmilch: Fünf Minuten Sicherheit

Seite 105

Gelsenkirchen geht in die Luft: Grundsteinlegung der Hochstraße



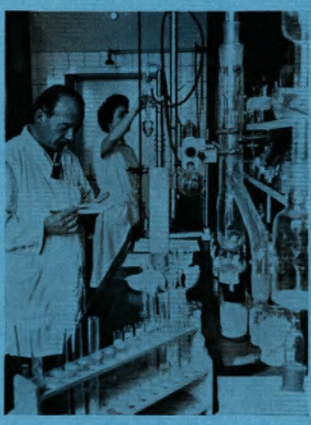


thyssenkrupp Corporate Archives



Seite 106

Nach Feierabend ins Wasser: Rudern als Ausgleich



Seite 108

Formeln ohne Magie: Besuch beim Nachbarn Ruhrchemie

Seite 114

Sind Zäune verheizbar? Auf Rasengrün und Ordnung gepfiffen



Ist „Arbeiter" eine abwertende Bezeichnung? Ist sie nicht mehr kennzeichnend für die Art der Tätigkeit, die unsere Mitarbeiter heute zu übernehmen haben? Soll man einen anderen Begriff dafür suchen? Klingt Facharbeiter besser? Das fragten wir ein paar Kollegen. Hier sind ihre Antworten. Auch unser Leitartikel, Seite 98, beschäftigt sich mit diesen Fragen.



Wolfgang Mohr, Hüttenarbeiter im Hochofenbetrieb (EO I): Bezahlung ist die Hauptsache. Das Wort „Arbeiter" empfinde ich nicht als anstößig.



Klaus Spychaj, Kranbegleitmann im Hochofenbetrieb (EO I): Das Wort „Facharbeiter" hat heute keinen Wert, es wird nicht mehr bezahlt. Das Wort „Arbeiter" ist aber nicht minderbewertend, und deshalb schäme ich mich nicht.



Johann Blosen, Schmelz... im Hochofenbetrieb (E... I):
Ein ungelernter Arbeit... ist ein „Arbeiter". Wer... ich aber umgeschult hab... sollte man mich a... „Schmelzer" bezeichnen



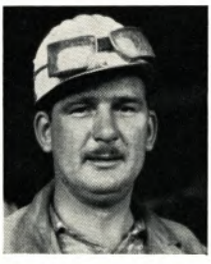
Horst Hake, Laborgehilfe in der Versuchsanstalt:
Seit sieben Jahren bin ich Arbeiter, obwohl ich angestellt werden sollte. Ich stoße mich aber nicht an dem Wort „Arbeiter".



Heinrich Westerkam... Schreiber im Meßha... Hochofen 6, 8, 9:
„Facharbeit" hat zwe... einen Klang, aber i... schäme mich mein... Berufes nicht, und d... Wort „Arbeiter" stö... mich nicht.



Hans Jos. Theil, Schmelzer im Siemens-Martinwerk II:
Das Wort „Arbeiter" ist in einer Hinsicht schon herabmindernd, und der Arbeiter wird auch manchmal so behandelt. Der Facharbeiter ist aber noch gefragt.



Helmut Neumann, Wassermann am Hochofen A:
Arbeit schändet nicht. „Arbeiter" klingt ganz gut und ist zeitgemäß.



Heinz Bredefeld, Mö... lerbereiter im Hoc... ofenbetrieb (EO II):
Persönlich empfin... ich das Wort „Arbe... ter" nicht als diskrim... nierend. „Arbeiter" i... schon in der Bibel e... Begriff.



Ewald Zientek, Lagerarbeiter, 750er-Straße Zurichterei:
Das Wort „Arbeiter" läßt sich nicht umgehen. Es ist eine körperliche Tätigkeit. Das Wort „Facharbeiter" hat seinen Klang.



Herbert Stange, Schlosser im Siemens-Martinwerk II:
Als Schlosser bin ich Arbeiter. Und ich bleibe auch Arbeiter, solange keine anderen Verhältnisse für mich eintreten. „Facharbeiter" hat auch heute noch seinen guten Klang.



Alfons Skotschke, Erster Mann d... der Richtma... schine 750er-Straße Zuricht... rei:
Eine andere B... zeichnung a... „Arbeiter" wä... mir lieber, we... man oft als so... cher behande... wird. „Facha... beiter" dagege... hat Klang.

thyssenkrupp Corporate Archives

Arbeit am Stahl

Zur Lage

2. Quartal 1963

Betriebslage

Die Besserung der Auftragslage, die sich bereits am Ende des 1. Quartals abzeichnete, setzte sich auch im 2. Vierteljahr fort.

Die Walzstahlproduktion einschl. Halbzeug für Fremde, die für die Monate Januar bis März 1963 315238 t betrug, konnte um 11,4% auf 359034 t gesteigert werden.

Diese Steigerung bezieht sich besonders auf den Flachstahlsektor, während bei den Profilstraßen kleine Walzlose und kurze Lieferfristen sich weiterhin auf die Leistung hemmend auswirkten.

Neben dieser Produktionserhöhung wurden jedoch auch Maßnahmen zur Rationalisierung und Verbesserung der Qualitäten getroffen, und zwar wurden auf dem Walzwerkssektor eine Kaltflämmaschine und zwei halbautomatische Torstahl-Verwindemaschinen aufgestellt, die sich allerdings noch in der Anlaufperiode befinden.

Beim Einfahren der Drahtstraße II wurden weitere Fortschritte erzielt. So konnte die Leistung von 5704 t im 1. Quartal auf 18052 im 2. Quartal erhöht werden. Trotz dieser Leistung dürften die Anlaufschwierigkeiten erst überwunden sein, wenn eine durchschnittliche Tagesleistung von etwa 500 t bei zweiadriger Walzung erreicht ist.

An Rohstahl wurden im Berichtszeitraum 481580 t erschmolzen. Die Erzeugung lag also mit 49500 t über dem Ergebnis des 1. Quartals und entsprach etwa der Steigerung der Walzwerksproduktion.

Die Erhöhung wurde erzielt durch Inbetriebnahme weiterer Öfen im SM IIa. Abgesehen von einer Neuzustellung und einer Zwischenreparatur lief das SM IIb durch, während SM I mit durchschnittlich 3,3 Öfen arbeitete.

Die Produktion im Thomaswerk konnte während dieser ganzen Zeit ohne Einschränkung aufrechterhalten werden.

Im Stahlwerksbereich wurde im Zuge der Rationalisierung die Kalk- und Dolomitversorgung des SM II vereinfacht durch die Fertigstellung eines Förderbandes von den vorhandenen Bunkern in der Dolomitanlage bis zum SM IIa, was eine wesentliche Entlastung der Werksbahn in diesem Bereich bedeutet.

Die Roheisenerzeugung wurde dem Bedarf angepaßt und betrug 377932 t. Dies entspricht gegenüber dem 1. Vierteljahr d. J. einer Senkung von 5834 t, die daraus resultiert, daß der im 1. Quartal erfolgte Versand von Stahleisen für mehrere Auslandsaufträge abgeschlossen werden konnte und unsere durch den starken Winter erhöhten Roheisenbestände wieder abgebaut werden mußten. Dies ist auch der Grund für die Stillegung des Hochofens 6 Anfang Juni d. J.

Die im 1. Quartal durch den anhaltenden Frost fast zum Erliegen gekommene Erzeugung von Zement, Hüttensteinen und des Fremdversandes von Hochofenschlacke nahm durch die wiedereinsetzende Bautätigkeit im 2. Quartal einen starken Aufschwung. Ein Vergleich mit dem Vorquartal ist daher nicht sinnvoll. Aus diesem Grunde ist in der folgenden Tabelle, der die genauen Zahlen zu entnehmen sind, im 2. Quartal 1963 das entsprechende aus 1962 gegenübergestellt.

	2. Quartal 1963	2. Quartal 1962
Zement (t)	105 404	94 500
Hüttensteine Mio	10,76	12,78
Fremdversand Hochofenschlacke (t)	302 469	265 818

Hieraus ergibt sich im Schlackenversand eine Zunahme von ca. 14% und in der Zementerzeugung von etwa 11%, während die Produktion der Hüttensteine wegen Arbeitskräftemangel nicht ganz gehalten werden konnte.

Für Thomasmehl konnte die Nachfrage aus demselben Grunde nicht ganz erfüllt werden. Trotzdem wurde eine Steigerung im Versand von etwa 23% gegenüber dem 2. Quartal 1962 erzielt. Die genauen Zahlen sind:

	2. Quartal 1963	2. Quartal 1962
Thomasmehl (t)	67 143	57 315

Die Auftragslage in Gelsenkirchen ist nach wie vor unbefriedigend. Der Versand betrug im 2. Quartal 1963 23039 t gegenüber 24847 t im 1. Vierteljahr.

Umsatz

Der Umsatz der Hütte ist im Berichtszeitraum gegenüber dem Vorquartal um 11,9% gestiegen, während er geringfügig unter dem des vergleichbaren Quartals des Vorjahres lag. Die Umsatzausweitung ist auf die erhöhten Lieferungen zurückzuführen.

Die Importe an Walzstahlfertigerzeugnissen in die Bundesrepublik hielten sich auf einem sehr hohen Stand. Sie betrugen im April dieses Jahres 310000 t und im Mai 322000 t, das entspricht einem Anteil an der inländischen Marktversorgung von 21,8%. Im Jahre 1962 lag der Anteil noch bei rund 18%.

Die Auftragseingänge bei Halbzeug haben sich gegenüber dem Vorquartal erhöht, was ausschließlich auf die lebhafteren Bestellungen aus dem Inland zurückzuführen ist. Rückläufig waren die Buchungen aus Dritten Ländern und den übrigen Montanunionsländern.

Die Inlandsbestellungen an Formstahl, Breitflanschträgern, Stabstahl und Grobblechen nahmen gegenüber dem Vorquartal zu. Dagegen gingen sie bei Oberbau, Walzdraht sowie Mittel- und Feinblechen zurück.

Die erhöhten Auftragseingänge bei den Fertigerzeugnissen aus den übrigen Montanunionsländern entfielen vor allem auf Grobbleche und Formstahl sowie in geringerem Umfange auf Walzdraht und Breitflanschträger.

Bei den Buchungen von Fertigerzeugnissen aus Dritten Ländern haben wir uns wegen der schlechten Erlöse etwas zurückgehalten. Sie sind im Berichtszeitraum gegenüber dem Vorquartal nur unwesentlich gestiegen, liegen allerdings erheblich über den Auftragseingängen im vergleichbaren Vorjahresquartal. Die Bestellungen umfassen vor allem Grobbleche und Stabstahl.

Die Fremdlieferungen an Walzstahl lagen im Berichtszeitraum über dem Versand im Vorquartal.

Der walzbare Auftragsbestand hat sich erhöht. Er reicht im Durchschnitt für eine Beschäftigung von rund 2½ Monaten.

Absatzlage

Das in diesem Jahr sehr spät einsetzende Frühjahrsgeschäft führte bei der Hütte im Zeitraum April bis Juni 1963 gegenüber dem Vorquartal zu einem Anstieg der Bruttoauftragseingänge an Walzstahl um 25%. Dabei erhöhten sich die Bestellungen aus dem

Vergleich der ersten 9 Monate der Geschäftsjahre 1961/62 und 1962/63

		Oktober 1961 Juni 1962	Oktober 1962 Juni 1963	Veränderung %
Gesamtumsatz	in Mio DM	814,8	802,4	— 1,5
Bergbau		242,8	272,4	+12,2
Hütte		572,0	530,0	— 7,3
Steinkohlenförderung	in t	3 411 499	3 653 122	+ 7,1
Kokserzeugung	in t	1 233 370	1 270 848	+ 3,0
Stromerzeugung	in Mio kWh	879 353	1 040 992	+11,8
Roheisenerzeugung	in t	1 146 802	1 142 387	— 0,4
Rohstahlerzeugung	in t	1 411 781	1 368 890	— 3,0
Walzstahlerzeugung	in t	1 066 855	1 014 882	— 4,9
Belegschaft		28 383	28 215	— 0,6
Bergbau		13 338	13 298	— 0,3
Hütte		15 045	14 917	— 0,9

Der Gesamtumsatz des Unternehmens in den ersten 9 Monaten des Geschäftsjahres 1962/63 lag um 1,5% unter dem Umsatz des entsprechenden Vorjahreszeitraumes. Beim Bergbau ist eine Umsatzerhöhung eingetreten, die auf die durch den langanhaltenden kalten Winter verursachte große Nachfrage nach Kohle und Koks zurückzuführen ist. Steinkohlenförderung, Kokserzeugung und Stromerzeugung konnten gesteigert werden. Bei der Hütte hat sich dagegen der Umsatz ermäßigt. Bei in etwa gleicher Roheisenerzeugung gingen die Rohstahlproduktion und die Walzstahlerzeugung zurück.

thyssenkrupp Corporate Archives

Inland um 37% und aus den übrigen Montanunionsländern um 85%, während die Buchungen aus Dritten Ländern um 12% zurückgingen. Vergleicht man den Berichtszeitraum mit dem entsprechenden Quartal des Vorjahres, so zeigt sich insgesamt ein Anstieg der Auftragseingänge um 22%. Bei leicht rückläufigen Inlandsaufträgen stiegen die Bestellungen aus den übrigen Montanunionsländern und vor allem aus Dritten Ländern stark an.

Bei den Geschäften mit den übrigen Montanunionsländern, besonders mit Dritten Ländern, mußten wegen der scharfen Konkurrenz auf dem Weltmarkt erhebliche Preisopfer gebracht werden. Aber auch im Inlandsmarkt war es unumgänglich, Angleichungen an die niedrigeren Preisangebote aus Dritten Ländern und aus den übrigen Montanunionsländern vorzunehmen. Die Erhöhung der Umsatzausgleichsteuer für Walzstahlfertigerzeugnisse um 2% wird die umsatzsteuerlichen Wettbewerbsverzerrungen zwar mildern, aber keinesfalls beseitigen.

Werk Gelsenkirchen

Im Werk Gelsenkirchen blieb der Auftragseingang im Berichtszeitraum etwas unter dem des Vorquartals. Während die Inlandsbestellungen zurückgingen, erhöhten sich die Aufträge aus dem Ausland. Der Ende Juni gegenüber Ende März unveränderte Auftragsbestand sichert im Durchschnitt eine Beschäftigung von rund 2 Monaten.

Versorgungslage

Die Beschaffung der erforderlichen Rohstoffe bereitete keine Schwierigkeiten. Die Bestände an Erz und Schrott wurden weiter abgebaut. Auch die Versorgung der Betriebe mit Betriebsmaterialien verlief reibungslos. Die Preise waren hier überwiegend stabil.

Belegschaftsentwicklung

Obwohl der Ersatz von Abgängen in vollem Umfang erforderlich war, verminderte sich die Arbeiterbelegschaft in Oberhausen. Die angespannte Arbeitsmarktsituation wirkte sich insbesondere bei Facharbeitern aus.

Bei der Hütte waren Ende Juni 1963 275 spanische Belegschaftsmitglieder beschäftigt.

Für den Ersatz ungelernter Arbeitskräfte sind weitere 120 Spanier angefordert worden, von denen ein Teil die Tätigkeit bereits aufgenommen hat. Im Werk Gelsenkirchen wurden nur in geringem Umfang Neueinstellungen vorgenommen, da das Angebot an geeigneten Kräften hier noch stärker zurückgegangen ist als in Oberhausen. Am 30. Juni 1963 waren auf der Hüttenseite einschl. Gelsenkirchen 12904 Arbeiter und 2013 Angestellte beschäftigt. Die Belegschaftsstärke des Bergbaus betrug 11727 Arbeiter und 1562 Angestellte.



Betriebskrankenkasse

Nachdem die Grippewelle im März 1963 abgeklungen war, entwickelten sich die Krankenzahlen rückläufig.

Der Krankenstand einschl. Heilverfahren betrug:

	April	Mai	Juni
BKK Oberhausen	5,45%	5,17%	4,67%
BKK Gelsenkirchen	5,59%	5,68%	4,91%

Dennoch konnte die starke Vermögensabnahme der Oberhausener Kasse, die während der ersten beiden Monate des Jahres 1963 eintrat, noch nicht wieder ausgeglichen werden.

Arbeitsschutz

Bezogen auf 1 Million verfahrene Lohnstunden ereigneten sich in Oberhausen im April 44,9, im Mai 55,0 und im Juni 42,7 Betriebsunfälle mit mehr als einem Tag Arbeitszeitausfall. Dieser unterschiedlichen Entwicklung steht ein rückläufiger Trend bei der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft gegenüber. Den Fragen der Arbeitssicherheit muß in stärkerem Maße als bisher alle Aufmerksamkeit gewidmet werden.

Wohnungsbau

Im Berichtszeitraum wurden für Bergbau und Hütte 28 Wohnungen fertiggestellt. Wegen des zurückliegenden strengen Winters werden in diesem Jahr nicht die Fertigstellungszahlen des Vorjahres (226) erreicht. Ende Juni 1963 befanden sich für Bergbau und Hütte 421 Wohnungen in Bau.

Unfallzahlen in der Bundesrepublik:

Kein schmeichelhaftes Ergebnis

Unfallverhütung ist eine menschliche Verpflichtung, eine rechtliche Verpflichtung und ein Gebot wirtschaftlichen Handelns. Diese Feststellung des HOAG-Hauptsicherheitsingenieurs G. Hoppe könnte auch als Leitmotiv über der diesjährigen Arbeitstagung der Unfallvertrauensmänner gestanden haben. Trotz der hochsommerlichen Temperatur war der große Saal des Werksgasthauses voll besetzt.

Etwa 500 Unfallvertrauensleute, Meister und Betriebsleiter waren zusammengekommen, um Rückschau auf die geleistete Arbeit zu halten und Hinweise und Anregungen für ihre zukünftige Tätigkeit mit auf den Weg zu nehmen. Arbeitsdirektor Strohmenger dankte allen Teilnehmern für ihre Bemühungen um die Arbeitssicherheit in unseren Betrieben und versicherte nachdrücklich, daß ihre Arbeit stets vollen Rückhalt bei der Werksleitung finde. Es sei sein größter Wunsch, einmal ein Jahr ohne tödlichen Unfall zu erleben. „Das ist aber — wenn wir den Zufall außer Betracht lassen — nur mit ihrer Hilfe möglich", sagte Direktor Strohmenger.

Wer täglich mit den vielen kleinen und großen Problemen der Arbeitssicherheit im eigenen Betrieb hauptberuflich oder — wie die Unfallvertrauensleute — ehrenamtlich befaßt ist, muß von Zeit zu Zeit auch über die internationale Unfallsituation orientiert sein, um Maßstäbe für die kritische Beurteilung des Erfolgs oder Mißerfolgs der eigenen Arbeit zu finden. Hauptsicherheitsingenieur G. Hoppe gab denn auch in seinem Referat einen gerafften Überblick über den internationalen Unfallstand.

Wir glauben, daß seine Ausführungen mehr sein müssen als die nüchterne Feststellung sicherlich nicht erfreulicher Tatbestände. Sie sollen jeden von uns anspornen, Gesundheit und Sicherheit in jeder Betriebssituation zuerst zu beachten.

Helmut Schüssler, Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft für Arbeitssicherheit und Mitglied des Landesverbandes des DGB für NRW, beschäftigte sich mit dem Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetz und seinen Auswirkungen auf Arbeitnehmer und Arbeitgeber. Auf seine Ausführungen wird „echo der arbeit" in einer späteren Ausgabe zurückkommen.

→

thyssenkrupp Corporate Archives

Obwohl aus verschiedenen Gründen die Aussagekraft internationaler Vergleiche über die Unfallsituation in der Eisen- und Stahlindustrie beschränkt bleibt, läßt sich aus ihnen doch die Bedeutung herauslesen, die die einzelnen Länder den Fragen der Arbeitssicherheit beimessen.

Bei Vergleichen mit dem Ausland sind früher vielfach Zahlen genannt worden, die auf unterschiedlichen Bemessungsgrundlagen fußten. Dies führte oft zu sich widersprechenden Ansichten. Das Statistische Amt der Europäischen Gemeinschaft hat sich deshalb in den letzten Jahren bemüht, im Bereich der Montanunion international verwendbare Meßwerte für Betriebsunfälle in der Eisen- und Stahlindustrie zu erstellen. Uns liegen die Vergleichswerte für die Jahre 1960 und 1961 und zum Teil auch für 1962 vor.

Nach der Statistik der Montanunion ergaben sich für die Eisen- und Stahlindustrie für das Jahr 1960 die in der Tabelle 1 dargestellten Unfallzahlen.

Hierbei handelt es sich ausschließlich um die Betriebsbereiche, die unter den Vertrag der Montanunion fallen. Die Unfallhäufigkeit der der deutschen Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahl angeschlossenen Werke liegt etwa um 5% höher bei 113. Außerhalb der Montanunion sind uns folgende Unfallzahlen bekannt:

England = 22 Unfälle
USA = 3 Unfälle

Das Ergebnis dieser Statistik ist für die Bundesrepublik nicht gerade schmeichelhaft. Immerhin liegen unsere Nachbarländer Italien, Frankreich und die Niederlande sowie England und die USA mit ihren Unfallzahlen beachtlich günstiger als wir. Die Bundesrepublik Deutschland nimmt in dieser Aufstellung erst den 6. Platz ein.

Betrachtet man die amerikanischen Häufigkeitsgrade, so müssen wir einen enormen Abstand zu den besten europäischen Ländern feststellen. 1960 hatte die amerikanische Eisen- und Stahlindustrie rd. 3 Unfälle auf 1 Mill. verfahrene Arbeitsstunden erreicht. Setzen wir diese Zahl in Relation zur Unfallhäufigkeit der deutschen Eisen- und Stahlindustrie, dann sind dies etwa 4% davon.

Im Durchschnitt wird in der Bundesrepublik Deutschland jeder 6. von einem Arbeitsunfall mit mehr als 1 Tag Arbeitsunfall betroffen. In der englischen Eisen- und Stahlindustrie ist es etwa jeder 18. und in der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie erst jeder 127.

gang von 122 auf 110 erreichen (10%). Die Unfallhäufigkeit der Niederlande ist auch 1962 weiter von 63 auf 69 angestiegen (+10%). Die Niederlande haben somit ein Ansteigen ihrer Unfallhäufigkeit seit 1960 von 48 auf 69 zu verzeichnen. Das sind 44%.

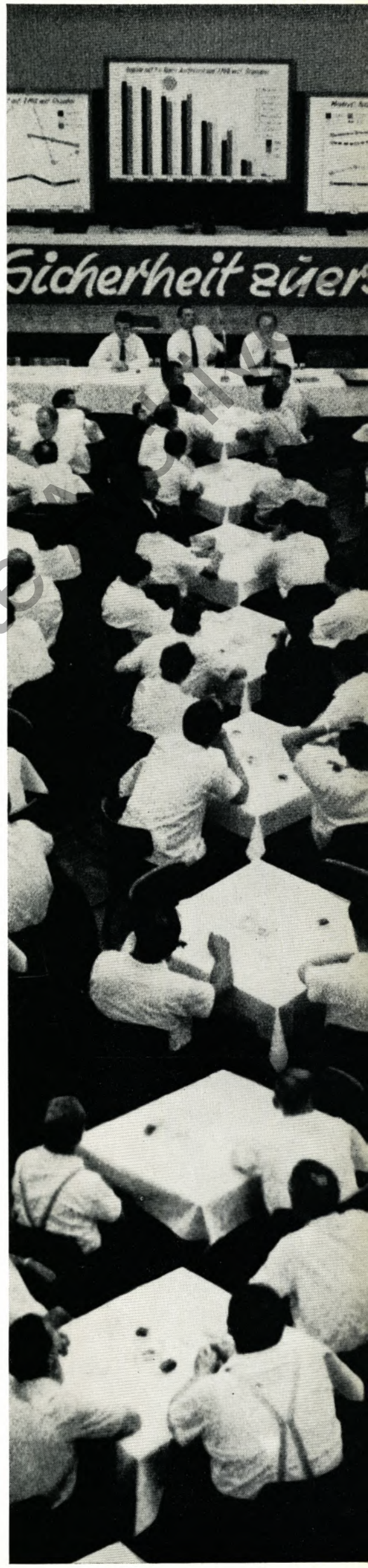
Interessant ist auch die Gegenüberstellung der Arbeitszeitverluste durch Betriebsunfälle, dargestellt in Tabelle 2

Die Arbeitszeitverluste in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie liegen danach doppelt so hoch wie beispielsweise in den Niederlanden. 33% höher als in Frankreich und 18% höher als in Belgien. An diesem Verhältnis hat sich auch 1962 trotz einer geringen Verbesserung in der Bundesrepublik nichts geändert.

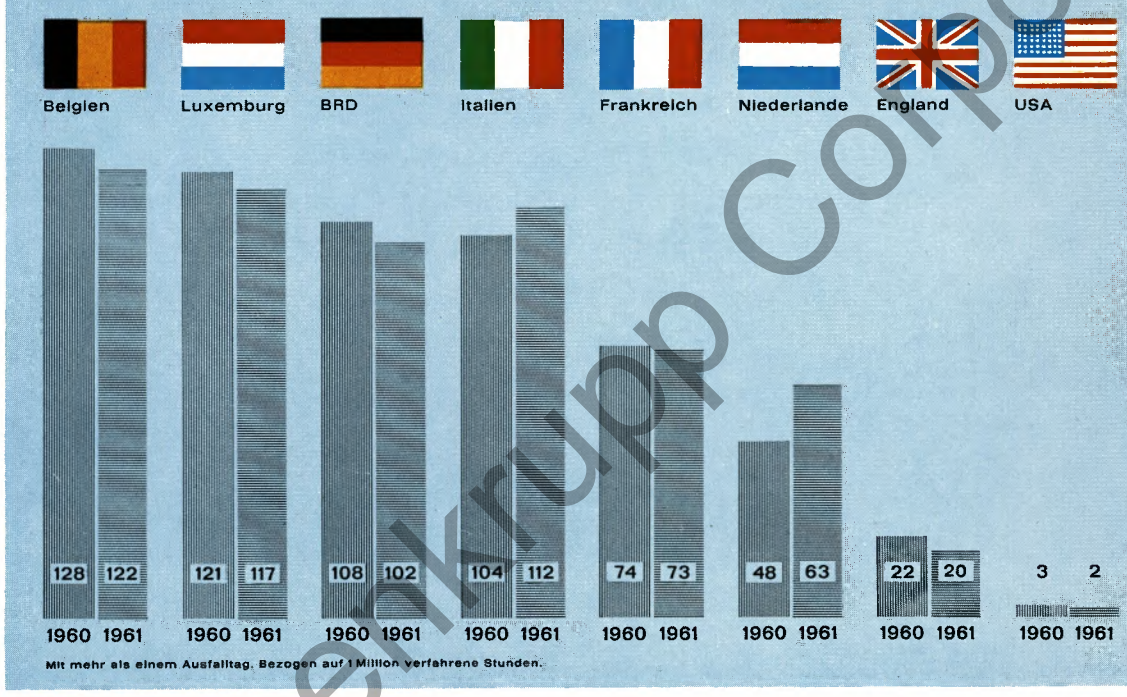
Lassen Sie mich abschließend noch einige Vergleiche bringen, die speziell unser Werk angehen. Während der Durchschnitt der Unfallhäufigkeit der deutschen Eisen- und Stahlindustrie 1962 bei 98,2 Unfällen mit einer Ausfallzeit von 1 — n Tagen auf 1 Mill. verfahrene Stunden lag, erreichte die HOAG 43,1 Unfälle, das sind 44% des Gesamtdurchschnitts. Die HOAG nahm mit dieser Häufigkeit den 1. Platz in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie ein. Auch nach den Vergleichsmaßstäben der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft lag die HOAG 1962 mit 4,8 Unfällen auf 1000 Beschäftigte an 1. Stelle, allerdings dicht gefolgt von der Niederrheinischen Hütte mit 5,0 Unfällen. Unser Werk Gelsenkirchen nahm mit 7,1 Unfällen den 5. Platz ein.

Im 1. Halbjahr 1963 haben wir unseren Unfallstand gegenüber dem Vorjahr nicht verbessern können. Wir erreichten genau den Durchschnitt des Vorjahres von 43,1.

Erfreulicherweise zeigte gerade das 1. Halbjahr 1962, daß auch eine Reihe anderer Werke der deutschen Eisen- und Stahlindustrie ihre Unfallzahlen verbessern konnte. Dadurch wird der Abstand, den die HOAG bisher vor anderen Werken der Stahlindustrie hatte, geringer. Das laute Trommeln der HOAG, mehr für die Arbeitssicherheit zu tun, scheint auch außerhalb der eigenen Werksgrenzen gehört worden zu sein. Viele Maßnahmen der HOAG wurden inzwischen auch mit Erfolg von anderen Werken der Eisen- und Stahlindustrie angewandt. Unsere Arbeit hat sich gelohnt. Der Wettbewerb um die niedrigsten Unfallzahlen geht weiter und muß gerade von uns, wenn wir auch weiterhin Spitzenreiter bleiben wollen, mit erhöhtem Einsatz geführt werden. Gerade der letzte Statistikbogen der BG für den Monat Juni zeigt, daß wir trotz unseres



Zahl der Unfälle in der Eisen- und Stahlindustrie der Montanunionländer, England, USA



Die HOAG erreichte 1960 49,5 Unfälle auf 1 Mill. verfahrene Arbeitsstunden, das sind 44% des Durchschnitts der deutschen Eisen- und Stahlindustrie, die ja, wie bereits erwähnt, in diesem Jahr 113 Unfälle erreichte. Die allseitigen Bemühungen zur Erhöhung der Arbeitssicherheit führten 1961, mit Ausnahme von Italien und den Niederlanden, zu einer Verbesserung der Unfallzahlen.

Die Bundesrepublik Deutschland konnte ihre Unfallhäufigkeit um 5,5% senken, Belgien um 4,7%, Luxemburg um 3,3% und Frankreich um 1,4%, während die Unfallhäufigkeit in Italien um 7,7% und in den Niederlanden um 31,3% anstiegen.

Durch die Verschlechterung des Unfallverlaufs von Italien von 104 auf 112 Unfälle konnte sich die Bundesrepublik Deutschland 1961 um einen Platz in der Rangreihe verbessern. Die Niederlande lagen jedoch trotz ihrer Verschlechterung 1961 noch um 40% niedriger als die Bundesrepublik Deutschland.

Der Unfallverlauf der englischen und amerikanischen Stahlindustrie ist für 1962 nicht bekannt. Es ist jedoch anzunehmen, daß die seit Jahren rückläufige Unfallentwicklung fortgesetzt wurde.

Für das Jahr 1962 liegen bisher nur wenige statistische Zahlen vor. Die Unfallhäufigkeit der Bundesrepublik Deutschland ist erfreulicherweise 1962 von 102 auf 95 Unfälle (7%) zurückgegangen. Belgien konnte einen Rückguten Unfallstandes von 3,7 von einigen Nachbarwerken übertroffen wurden. Ihre verstärkte Mitarbeit ist also in den nächsten Monaten besonders notwendig. Die Unfallübersicht des Monats Juni zeigt in vielen Werken eine rückläufige Tendenz, so daß die BG mit 8,1 Unfällen im Juni den niedrigsten Monatsdurchschnitt des Jahres 1963 erreichte (Vorjahres-Durchschnitt 11,5).

Wenn eben von einer erfreulichen Unfallentwicklung in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie gesprochen wurde, so muß doch festgehalten werden, daß uns im internationalen Vergleich eine Reihe von Ländern mit Abstand überlegen ist. Hierbei drängt sich die Frage nach dem „WARUM" auf. Eins wird immer wieder bestätigt, daß sich in allen vergleichbaren Industrieländern die Unfallursachen unterteilen in

etwa 20—30% sicherheitswidrige technische Zustände und etwa 70—80% sicherheitswidrige Verhaltensweisen.

In bezug auf unsere technischen Betriebszustände dürften wir im internationalen Vergleich kaum zurückstehen. Die daraus resultierenden Unfälle können daher nicht sehr unterschiedlich sein. Immerhin beinhaltet der angegebene Prozentsatz durchaus die Möglichkeit, auch künftig auf dem technischen Sektor durch entsprechende Maßnahmen die Unfälle zu reduzieren. Der hohe Prozentsatz der sicherheitswidrigen Verhaltensweisen und die stark voneinander abweichenden Unfallzahlen der Länder führen jedoch zu

Fortsetzung Seite 118

Krupp Corporate Archive



Vom Arbeitsschutz kam die Idee: Jeder Meister soll einmal im Monat nur 5 Minuten mit seinen Männern über Arbeitssicherheitsfragen sprechen. 240 Meisterbereiche haben wir im Unternehmen. 240x5x12 Minuten ergibt: 14 400 Minuten oder 240 Stunden Sicherheitsgespräch pro Jahr im Betrieb. Wenn alle mitmachen.

Begonnen haben die Sicherheitsingenieure mit den 5-Minuten-Gesprächen im Mannschaftsraum der 550er-Zurichterei. Nicht, weil die Unfallzahlen im Vergleich zu anderen Bereichen hier besonders hoch gewesen wären, sondern weil ja irgendwo ein Anfang gemacht werden mußte. Zwischen Butterbrot und Frühstücksmilch haben unsere Sicherheitsingenieure nach einem vorher festgelegten Themenplan über Unfallgefahren und ihre Verhütung gesprochen.

Der Arbeitsschutz hatte den Eindruck: 5-Minuten-Gespräche drücken Unfälle. Soviel Sicherheitsingenieure, daß in allen Bereichen regelmäßig 5-Minuten-Gespräche durchgeführt werden können, haben wir nicht. Außerdem merkte der Arbeitsschutz bald: Unsere Themen sind zu starr, zu wenig auf die verschiedenen Arbeitsplätze und Unfallgefahren zugeschnitten. Besser wäre, jeder Meister führte diese Gespräche. Er kennt seine Männer, die Arbeitsplätze, die Unfallgefahren. Er kann die 5 Minuten so in den Arbeitsablauf einbauen, daß sie keine Belastung bilden.

Meister Hanisch, 550er-Zurichterei: „Die Leute gehen mit. Es kommt nur darauf an, wie man's bringt."

Wir waren neugierig. Wir sagten uns, so ein Gespräch müßten wir einmal hören. Und dann veröffentlichen. Als Anregung für die Meisterkollegen. Und natürlich zum „Darübernachdenken" für alle.

Freitagmorgen. 9.30 Uhr. Wir saßen im Mannschaftsraum der 550er-Zurichterei. Meister Hanisch sprach 5 Minuten lang. Zwischen Butterbrot und Frühstücksmilch. Über Arbeitssicherheit.

14400 Minuten für die



Krupp Corporate Archives



Sicherheit



Meister Hanisch: Unser heutiges 5-Minuten-Gespräch soll ein Gespräch über „Flaschen" sein.

Ich möchte einmal ganz kurz darauf hinweisen, daß oft leere Flaschen bei uns herumstehen, die durch den Transport des Materials immer mal durch die Gegend geworfen und zerstört werden. Dadurch wird eine neue Unfallquelle geschaffen, die wir bisher nicht zu verzeichnen brauchten.

Es kommt vor, daß Bänke hochgezogen werden; auf dem Kopf steht eine Flasche, nur ein kleiner Ruck, dann fällt die Flasche herunter und zersplittert. Wenn wir in diese Splitter treten, die da herumliegen, oder hineinfassen, kann das natürlich zu Verletzungen führen, die wir vermeiden wollen.

Bei einem Rundgang durch den Betrieb wurde eine Anzahl Flaschen festgestellt, die bei uns leer herumstanden. Wenn einer von Euch mir die richtige Zahl nennt, gebe ich eine Schachtel Zigaretten aus. — Es waren 37 ganze und 11 zerstörte Flaschen! — So können wir nicht weitermachen! Es ist nicht nur deshalb, weil herumstehende Flaschen ein schlechtes Bild abgeben, sondern insbesondere wegen der neuen Unfallquelle, die geschaffen wird. Wenn wir uns überraschend irgendwo festhalten, so kann das zu Handverletzungen führen. Das zweite Thema sind die Patenschaften und die damit verbundenen Pflichten. Und zwar haben wir alle diese Patenschaftsverpflichtung für neue Leute, denn nicht immer ist es so, daß auf diese neuen Leute Rücksicht genommen wird. Ich möchte jeden bitten, auch wenn er kein Pate ist, auf seine Mitarbeiter aufzupassen.

Es ist z. B. verboten, an der laufenden Straße vorbeizugehen. Dabei ist es passiert, daß die Besatzung der Richtmaschine zur Pause ging; ein neuer Mann am Schluß der Gruppe befand sich auf einmal allein zwischen den glühenden und rollenden Stäben der Straße. Diese Fälle dürfen heute einfach nicht mehr vorkommen.

Bevor der Übergang an der Straße benutzt wird, sollte doch der Übergang an der Säge benutzt werden, der doch wesentlich sicherer ist. Wenn jeder auf seinen Nachbarn achtet, insbesondere auf die neuen Leute, werden wir bestimmt weniger Unfälle haben.

Denken Sie daran, daß wir alle einmal angefangen haben und auch froh waren über jeden Wink, den wir von älteren Mitarbeitern bekamen. Wenn nun auch mancher einwenden mag, daß das früher nicht der Fall war, so wollen wir doch hoffen, daß das in Zukunft immer der Fall sein wird. Einmal muß man damit anfangen, und auf diese Weise kann man anderen zeigen, welche Einstellung man zu seinen Mitmenschen hat.



Vielleicht hat jemand noch etwas dazu zu sagen, insbesondere im Hinblick auf die Flaschen? Was können wir tun, um diese leeren Flaschen nicht im Betrieb herumliegen zu lassen?

■ Meister Hanisch blickte fragend in die Runde, und dann kamen auch schon die ersten Einwände und Vorschläge. Gerade die Tatsache, daß in einem zeitlich so begrenzten Gespräch diskutable Vorschläge gemacht werden, unterstreicht die Bedeutung der vom Arbeitsschutz eingerichteten 5-Minuten-Gespräche. Aber zurück zum Gespräch. Wir haben die Diskussionsbeiträge — leider konnten wir nicht alle bringen — kursiv gesetzt. (Die Redaktion)

Jeder, der eine Flasche hat, sollte sie auch selbst wieder wegbringen.

Meister Hanisch: Im Prinzip ist es richtig, das sollte gar keiner Erörterung bedürfen. Es bleiben aber immer wieder Flaschen stehen, die von unseren Betriebsangehörigen stehengelassen werden.

Es sollten mehr Kästen aufgestellt werden.

Wenn es wie früher wäre, daß Flaschenpfand hinterlegt werden müßte, dann brächte jeder die Flasche zurück.

Meister Hanisch: Dem möchte ich nicht zustimmen, denn man müßte von erwachsenen Menschen erwarten können, daß sie die Flaschen auch so ordnungsgemäß fortbringen.

Ich verbleibe noch einmal so; wenn ich eine Flasche kaufe, bringe ich sie zurück. Wenn ich sehe, daß irgendwo eine zweite herumsteht, so nehme ich sie auch mit weg, wir wollen doch nicht kleinlich sein!

Ich würde sagen, es sollten auch an anderen Plätzen noch Kästen aufgestellt werden.

Die meisten Flaschen lassen die Spanier stehen.

Meister Hanisch: Ich werde versuchen, in den nächsten Tagen den Dolmetscher zu bekommen, um auch die Spanier darauf hinzuweisen und es ihnen eindeutig klarzumachen.

Meine große Bitte aber ist, nehmt eine herumstehende Flasche mit, die irgendeiner hat stehenlassen.

Wenn wir leere Flaschen mitnahmen, die an der Schere herumstanden, und wir kamen dann morgens wieder, so standen schon wieder fünf Stück da. Wir sind doch keine Laufjungen für andere.

Meister Hanisch: Zum Anlaufen einer Sache muß man einmal der Bessere sein.

Ich wäre dafür, Flaschenpfand zu nehmen, und zwar wenn möglich eine Mark, dann stände keine Flasche mehr herum.

Früher, mit den anderen Automaten, war es ja auch besser.

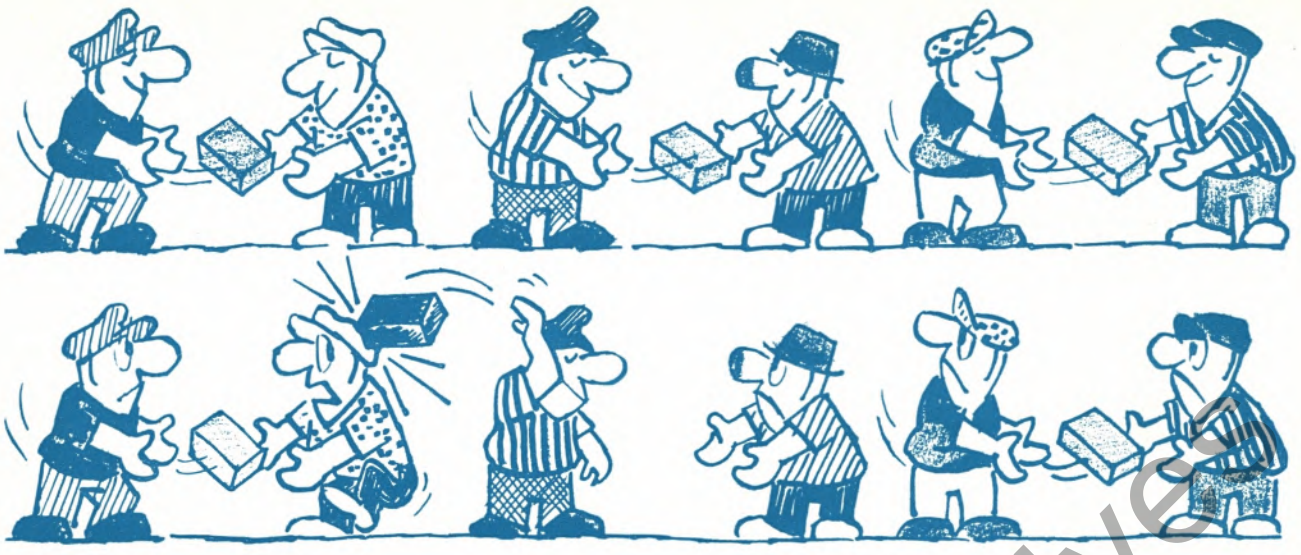
Es wäre besser, wenn Pfand genommen würde, es würde dann weniger zerstört und die Unfallgefahr wäre geringer.

Vorher stand hier keine Flasche herum. Jeder hat dafür gesorgt, daß die Flasche ganz blieb, damit er sein Geld zurückbekam.

Meister Hanisch: Für unseren Betrieb ist bereits von Herrn Flamme der Antrag gestellt worden, wieder Flaschenpfand zu nehmen.

Noch eines: Auch Flaschen, die in Gebrauch sind, sollen möglichst nicht hoch abgestellt werden, sondern so, daß sie nicht zerstört werden können.

thyssenkrupp Corporate Archives



Oben: Delegation von Verantwortung

Unten: Rückdelegation von Verantwortung

VERANTWORTUNG GEBEN VERANTWORTUNG TRAGEN

Es ist die Zielsetzung eines Unternehmens, einen Gewinn zu erwirtschaften. Um dieses Ziel zu erreichen, hat der Betrieb eine Reihe von Aufgaben zu lösen wie: Festlegen der Geschäftspolitik, Fragen der Finanzierung, der Fertigung, der Marktpolitik und der Personalführung. Mit wachsender Größe der Unternehmungen und der immer stärkeren Spezialisierung haben sich die Fragen der Personalführung notwendigerweise immer mehr in den Vordergrund geschoben. Fachliches Wissen ist heute für einen Vorgesetzten, gleichgültig welcher Stufe, nicht mehr das allein entscheidende Qualifikationsmerkmal. Von ihm wird heute auch Führungswissen erwartet, um seine Aufgaben erfolgreich durchführen zu können.

Nun ist es ganz und gar nicht gleichgültig, nach welchem Prinzip in einem Betrieb geführt wird. Die immer ausgeprägtere Spezialisierung in der Industrie hat die Aufgaben wachsen lassen. Dem Vorgesetzten kann die Arbeit über den Kopf wachsen, wenn alles nur über seinen Schreibtisch laufen muß. Dem Mitarbeiter macht die ganze Arbeit keinen Spaß, wenn er nicht innerhalb eines fest umrissenen Verantwortungsbereiches Routineangelegenheiten selbst entscheiden kann. Und für den Betrieb heißt das: Vieles wird falsch gemacht oder bleibt ungetan, weil keiner sich verantwortlich fühlt.

Prof. Dr. Höhn, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der Deutschen Volkswirtschaftlichen Gesellschaft und Akademie für Fernstudium, Bad Harzburg, sprach kürzlich im Werksgasthaus zum Thema: Delegation von Verantwortung als Führungsprinzip. Er vertrat die Auffassung, daß den tiefgreifenden technischen und soziologischen Wandlungen auch ein Wandel im Führungsstil folgen müsse. Das Betriebsziel lasse sich heute nicht mehr mit der Delegation von Arbeit erreichen. Sie müsse durch die Übertragung von Verantwortung ergänzt werden.

Prof. Dr. Höhn gab zunächst einen kurzen geschichtlichen Überblick. Er wandte sich gegen die Auffassung, daß die heutigen Unternehmen ganz bestimmte, ihrer Eigenart entsprechende Führungsprinzipien entwickelt hätten. Vielmehr seien sie aus der Zeit übernommen, als in den 30er Jahren des 19. Jahrhunderts die ersten Fabriken in Deutschland gegründet worden seien, zu einer Zeit, als im absoluten Staat das Führungsprinzip, es wird befohlen und gehorcht, Geltung gehabt habe.

Im Handwerksbetrieb patriarchalischer Prägung habe die Härte des Prinzips eine Milderung erfahren. Im Handwerksmeister, der mehr wußte und konnte als seine Gesellen, sei diese Art der Führung sachlich und fachlich unterstrichen worden. Es sei historisch nachweisbar, daß Fabriken dieses bestehende Prinzip übernommen hätten.

Keine Herzinfarktorganisation

Vielfach werde der Einwand gebracht: Das Führungsprinzip könne ja gar nicht so schlecht gewesen sein, denn schließlich seien ja die heutigen großen Fabriken und Handelshäuser unter diesem Führungsprinzip entstanden. Prof. Höhn zieht diese Argumentation in Zweifel. Seine Antwort: Mit diesem Prinzip lasse sich führen, solange es sich noch um einen Kleinbetrieb handwerksmeisterlicher Prägung mit etwa 18 bis 20 Beschäftigten handele. Bei zunehmendem Wachstum sei es aber fraglich, ob noch nach diesem Prinzip geführt werden könne. Problematisch werde die Situation vor allem dann, wenn Filialbetriebe entstünden. Es könne jetzt nicht mehr von „innen", sondern es müsse von „außen" geführt werden. Von außen führen heiße aber: Es kann nichts mehr „vorgemacht" werden. Solle das Prinzip: Befehlen — Gehorchen weiter durchgeführt werden, so müsse eine ganz bestimmte Organisationsform gewählt werden. Sie heiße: alles über meinen Schreibtisch. Man könne diese Form auch als „Herzinfarktorganisation" bezeichnen. Sie sei solange möglich, wie der Unternehmer erstens selbst physisch alles bewältigen könne und zweitens alles das, was er zu entscheiden habe, auch geistig noch erfassen könne.

Raffinierte Vorgesetztenbehandlung

Prof. Höhn stellte die Frage: Wie muß nun ein Führungsprinzip aussehen, das sich Initiative und Mitdenken auf allen Stufen durch Delegation von Verantwortung nutzbar machen will? Zwei Voraussetzungen seien notwendig: Der Mitarbeiter muß mitdenken wollen und können und der Vorgesetzte muß ihm dazu Gelegenheit geben.

Wenn man aber vom alten Vorgesetzten-Leitbild abkommen und nach einer neuen Form führen wolle, so habe man zwei Dinge in einem Unternehmen zu unterscheiden: außergewöhnliche Fälle und normale Tatbestände. Bei außergewöhnlichen Fällen, die der Vorgesetzte früher allein entschieden habe, solle er sich in einer Mitarbeiterbesprechung Ideen und Initiative seiner Mitarbeiter nutzbar machen. Damit die Besprechung gelinge, solle der Chef nicht seine eigene Meinung bestätigt sehen wollen, sondern er müsse zuhören können und damit die richtige Basis schaffen.

Für alle normalen Fälle gälte aber das Prinzip der Delegation von Verantwortung. Prof. Höhn: „Worum geht es dabei? Delegation von Verantwortung ist zu einem Schlagwort in der heutigen Zeit geworden. Um das Prinzip richtig zu erfassen, muß man davon ausgehen, daß dem Mitarbeiter ein ganz exakt umschriebener Bereich gegeben wird, im Rahmen dessen er verpflichtet ist, selbständig zu handeln und zu entscheiden. In diesem Bereich darf der Vorgesetzte keine eigenen Entscheidungen treffen, sondern muß sich auf Dienstaufsicht und Erfolgskontrolle beschränken. Nur dann funktioniert das Prinzip."

Die Pflicht des Mitarbeiters sei es, führte Prof. Höhn weiter aus, in seinem Bereich selbständig zu handeln und zu entscheiden und nicht Verantwortung rückzudelegieren. Das aber geschehe am laufenden Band.

Gerade im unteren Bereich der Betriebshierarchie habe man raffinierte Methoden zur geschickten psychologischen Behandlung von Vorgesetzten entwickelt. Der Vortragende brachte dafür ein bezeichnendes Beispiel: In der Beschwerdeabteilung eines großen Kaufhauses hat der Sachbearbeiter Müller ein bestimmtes Limit, bis zu dem er allein entscheiden kann. Eines Tages kommt die Frau Bankdirektor Meyer mit einer Beschwerde. Frau Meyer ist eine stadtbekannte Dame, Vorsitzende aller Kränzchen. Wenn sie meint, das Kaufhaus ist schlecht, meinen es alle anderen auch. Müller denkt: Entscheiden muß ich, aber das kann gefährlich werden. Was tut er? Er geht zu seinem Geschäftsführer, Herrn Arnold, und sagt etwa folgendes: „Herr Arnold, alles, was ich bin, bin ich durch Sie. Ich bewundere Sie. Noch nie ist ein Kunde bei Ihnen herausgegangen, ohne daß er zufrieden war." Das schmeichelt Arnold. Er antwortet: „Nun meiner Lieber, so ist das auch wieder nicht." Darauf Müller: „Doch, doch, ich glaube, ich lern's nie!" Arnold tut das wohl. Er fragt: „Na, was haben Sie denn auf dem Herzen?" Müller berichtet. Arnold: „Führen Sie die Dame herein!" Nach 10 Minuten ist alles erledigt.

Dem Alten unter die Weste gerieben

Frau Bankdirektor Meyer ist zu ihrem Recht gekommen. Jetzt aber das Gespräch hinterher. Arnold zu seinem Kollegen Friedrich: „Friedrich, Sie halten zwar nichts von dem Müller, aber heute hat er sich wieder mal in einer Form bewährt, das muß ich Ihnen sagen. Wie schwer wird es ihm gewesen sein zuzugeben, daß er bestimmte Dinge nicht weiß. Schulze hätte entschieden und damit den größten Mist angerichtet."

Müller unterhält sich mit seinem Kollegen Hubert und sagt: „Hör mal Hubert, da war heute die Frau Bankdirektor Meyer da, Du kennst sie ja, die blöde Ziege. Die hab ich dem Alten aber unter die Weste gerieben. Und gefreut hat er sich noch."

Ein typischer Fall von Rückdelegation von Verantwortung. Wenn das Führungsprinzip funktionieren soll, muß die Rückdelegation aufhören, sagte der Vortragende. Man könne auf der einen Seite nicht verlangen, daß der einzelne selbständig handele und entscheide und der Vorgesetzte sich auf Dienstaufsicht und Erfolgskontrolle beschränke — auf der anderen Seite der Vorgesetzte aber für alles verantwortlich gemacht werde.

Der Pflicht des Mitarbeiters, innerhalb des fest umrissenen Verantwortungsbereiches selbständig zu handeln und zu entscheiden, stehe die Pflicht des Vorgesetzten gegenüber, die richtigen Mitarbeiter zu finden und selbständig handeln und entscheiden zu lassen.

Kochtopfinspektion ist Dienstaufsicht

Prof. Höhn verkannte nicht die Schwierigkeiten, die dieses Führungsprinzip in sich schließe. Jeder wolle zwar nach dem Prinzip der Delegation von Verantwortung geführt werden, billige es aber seinen Mitarbeitern mit der Begründung nicht zu: das sind nicht die richtigen Leute dafür.

Aus seiner Lehrtätigkeit führte Prof. Höhn ein Beispiel dafür an, wie schnell der Kern dieses Führungsprinzips verstanden werde. Ein Meister habe ihm geschrieben: Bisher habe ich meiner Frau immer in den Kochtopf gesehen und sie nie allein brutzeln lassen. Heute weiß ich: klarer Fall von Delegation von Verantwortung. Kochtöpfe sind ihre Sache. Schmunzelnd kommentierte Prof. Höhn, er habe ihm geantwortet: „Richtig. Aber hin und wieder dürfen sie in den Kochtopf gucken. Das ist dann Dienstaufsicht."

Das von ihm vertretene Führungsprinzip sieht Prof. Höhn auch in einem größeren gesellschaftlichen Rahmen als notwendiges Erfordernis an. Wörtlich schloß er: „Wie will man zur Demokratie erziehen und von verantwortungsbewußten Staatsbürgern reden, wenn da, wo der Mensch acht und neun Stunden am Tag steht, er nicht die Möglichkeit hat, Verantwortung auszuüben und zu tragen."

ThyssenKrupp Corporate Archives

Hochstraße gegen Verkehrsärger

Gelsenkirchener Hochstraßenprojekt kostet insgesamt 22 Millionen DM

Nach Abschluß vieler vorbereitender Arbeiten konnte Ende Juni der Grundstein für die eigentliche Gelsenkirchener Hochstraße gelegt werden, deren Baukosten insgesamt 22 Millionen Mark betragen. Was seit vielen Jahren immer wieder Mittelpunkt der Gespräche war, wenn es um die Lösung dieses brennenden Gelsenkirchener Verkehrsproblems ging, gewinnt nun endlich Gestalt. Die Hochstraße wird nicht nur einen zügigen Verkehrsfluß für die König-Wilhelm-Straße ermöglichen, sie bringt auch für unser Werk Gelsenkirchen als unmittelbarem Anlieger einige verkehrstechnische Änderungen.

Kaum waren die letzten Worte bei der Grundsteinlegung verklungen, da ratterten schon wieder die Bohrhämmer, arbeiteten die Bagger und rotierten die Betonmischer. Nur die Fahnen rund um den Grundstein ließen noch auf das feierliche Zeremoniell schließen.

Auch die HOAG hat für den Bau der Hochstraße einen Teil ihres Geländes abgetreten. Die Erleichterungen, die die Hochstraße den Gelsenkirchenern bringt, müssen allerdings mit Opfern während der Bauzeit erkauft werden. So müssen unsere aus Buer kommenden Mitarbeiter, sofern sie auf Werk I oder Werk II arbeiten, täglich einen 3 km langen Umweg machen.

Die Planung der Hochstraße war aber nicht nur eine Aufgabe für die Techniker des Bauamtes. Grundstücksfragen mußten mit den Eigentümern geregelt werden, Besitzer von Gebäuden mußten entschädigt, Ersatzgrundstücke gefunden, Häuser abgebrochen und neue wieder gebaut werden.

Wie wird die endgültige Verkehrsregelung nun aussehen? Von der Flora- bis zur Caubstraße wird der Straßenzug auf seiner ganzen Länge über die Hochstraße hinweg mit zwei Richtungsfahrbahnen von je 6,50 m Breite und je 3 m breiten Gehwegen ausgebaut. Die beiden Fahrbahnen sind durch eine 6 m breite Mittelinsel getrennt, auf der die beiden Straßenbahngleise verlegt werden. Im Abschnitt zwischen Grillo- und Magdeburger Straße ist beiderseits der Hauptfahrbahn, der ansteigenden Brückenrampe, jeweils eine Ortsfahrbahn von 5,50 m Breite und ca. 3 m breiten Gehwegen vorgesehen. Nördlich der Emschertalbahn wird der Schalker Bahnhof und die Einfahrt zu unserem Werk durch eine 7 m breite kreuzungsfreie Zufahrt an die Hauptfahrbahn angeschlossen. Insgesamt sind für den Straßenbau ca. 34000 qm Schwarzdecken und 12500 qm Gehwege zu festigen.

An seiner engsten Stelle führt die Hochbahn etwa 3 Meter an der Gelsenkirchener Hauptverwaltung vorbei.

Vor etwa fünf Monaten hat unser Gelsenkirchener Werk mit dem Bau eines etwa 200 Meter langen Tunnels unter der Emschertalbahn begonnen. Nach seiner Fertigstellung im November dieses Jahres wird so eine schnellere Verbindung zwischen den beiden nördlich und südlich gelegenen Werksteilen möglich sein. Im Augenblick geht der Verkehr noch über die öffentliche Straße. Der Tunnelbau war aber auch deshalb notwendig geworden, weil die Elektrokarren als langsame Fahrzeuge die Hochstraße zusätzlich belasten würden.

Da der Grundwasserspiegel bei etwa 2 Meter liegt, war vor Beginn der Tunnelarbeiten ein Absenken des Spiegels durch Tiefbrunnen erforderlich. Dennoch muß der Tunnel gegen das Säurebestandteile enthaltende Grundwasser mehrfach isoliert werden.







Gelsenkirchen hat lange darauf warten müssen. Schon im Jahre 1928, als sich die beiden Städte Gelsenkirchen und Buer zusammenschlossen, wies der Siedlungsverband Ruhrkohlenbezirk im Rahmen einer Verkehrsuntersuchung auf diesen neuralgischen Punkt im Ortsteil Schalke hin. Schließlich war und ist die König-Wilhelm-Straße als einer der vier Verkehrsdurchlässe zwischen Gelsenkirchen und Buer die meistbenutzte Verbindung.

Der Rat der Stadt kann mit den Beschwerden über die unhaltbaren Zustände an der Glückauf-Schranke ganze Zimmer tapezieren. Wer zur Arbeitsstätte, zum Hauptmarkt oder zur Glückauf-Kampfbahn wollte, mußte immer wieder mit erheblichen Verzögerungen rechnen. Und wenn einem kurz vor der Nase die Schranke herunterging, half kein Zeter und Mordio — man mußte warten. Seinen Ärger konnte man nur in Beschwerdebriefen abreagieren. Die waren geharnischt, versichert uns die Stadt. Durchschnittlich hundertmal am Tag war die Schranke geschlossen. Das entspricht etwa fünf Stunden. Bei eingehenden Untersuchungen hat sich herausgestellt, daß weder eine Verlegung der Emschertalbahn, weder ihr Tiefer- oder Höherlegen noch andere Lösungen gefunden werden konnten. So blieb als einziger Weg die Beseitigung der Plankreuzung durch eine kreuzungsfreie Überführung. 1½ Jahre Bauzeit wird die Hochstraße in Anspruch nehmen. Eine relativ kurze Zeit für ein solches Projekt, denn immerhin erhält sie bei einer Gesamtbreite von 25 m eine Länge von rund 700 m. 15000 cbm Erde müssen ausgehoben, 2340 t Stahl, Betonstahl und Spannstahl müssen verarbeitet werden, und ca. 10000 cbm Stahlbeton sind erforderlich.

Von oben nach unten:

Im November dieses Jahres wird der Tunnel, der unsere beiden bisher getrennten Werksteile in Gelsenkirchen miteinander verbindet, fertig sein. Bei einer lichten Durchfahrtshöhe von 4,10 Metern hat er eine Fahrbahnbreite von 4 Metern. Platz genug für einen Lastwagen und einen Elektrokarren. Im übrigen wird der Lastwagenverkehr durch Ampeln vom Pförtnerhaus aus geregelt.

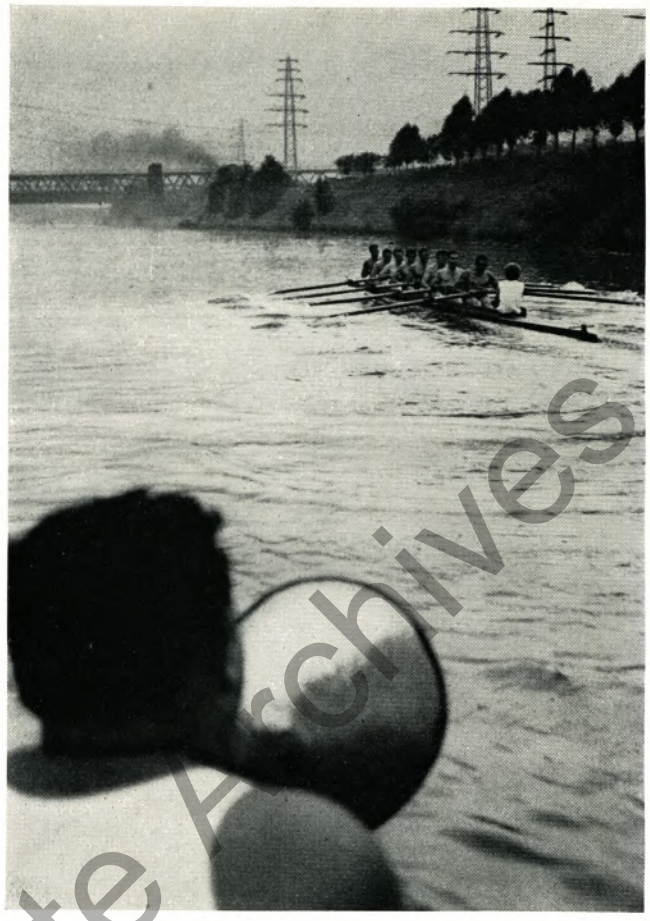
Betriebsdirektor Haug wünschte bei der Grundsteinlegung den Bauarbeiten einen guten Erfolg und eine termingerechte Beendigung. Er freue sich besonders, daß mit dem Baubeginn der Straße auch der längst überfällige Tunnelbau verwirklicht werden könne.

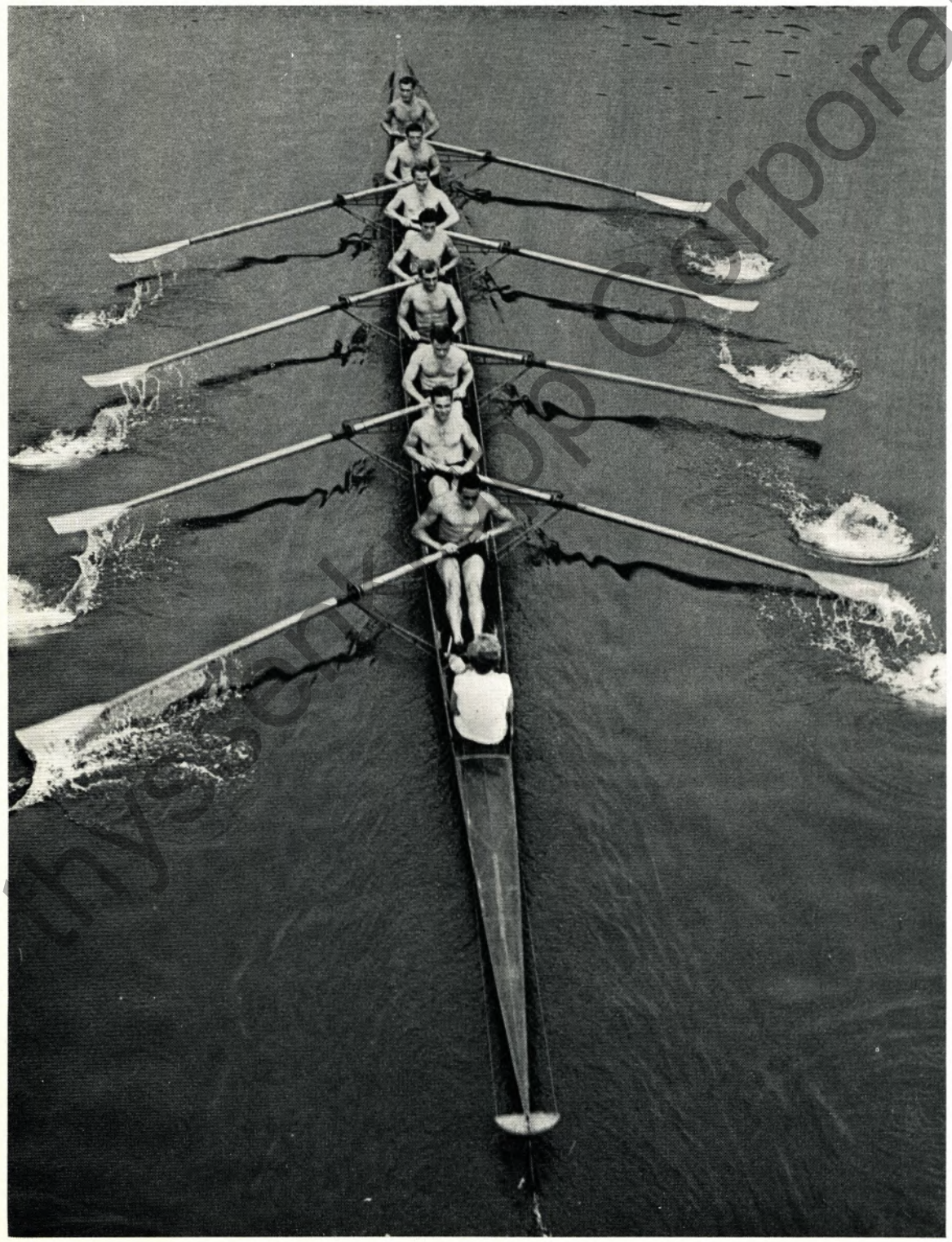
Was lange währt, wird endlich gut. Eineinhalb Jahre müssen die Gelsenkirchener aber noch warten, ehe aus den Plänen Wirklichkeit geworden ist. Die langen Wartezeiten vor der Schranke gehören dann einer längst vergessenen Vergangenheit an. Ein Brocken Bürgerärger weniger.

Im Plexiglaskasten, den Gelsenkirchens Oberbürgermeister Scharley mit in den Grundstein für die Hochstraße legte, befanden sich auch zwei Ausgaben unseres „echo der arbeit", die das Thema Gelsenkirchener Hochstraße behandelten.



Steigt ein





Wenn man am Kanalufer entlang zum Stadion geht, um sich ein Fußballspiel anzusehen, einen sonntäglichen Spaziergang auf dem Leinpfad macht, oder — wenn man viel Muße hat — auch einmal den Anglern zusieht, kann man immer wieder fast zu jeder Jahreszeit Sportboote auf dem Kanal fahren sehen, Kanu- und Ruderboote mit Trainingssportlern und solchen, die aus Freude an Sonne, Luft und ein bißchen sportlicher Betätigung ihre Freizeit auf dem Wasser verbringen. Es gibt natürlich vielerlei Möglichkeiten, sich seine Freizeit „wassersportlich" zu gestalten.

Das 40jährige Jubiläum des Rudervereins Oberhausen veranlaßte zu einem Besuch in seinem Bootshaus, das auf einer sehr schönen und großen Grünanlage gebaut ist.

Als am 1. Juni 1923 Dr.-Ing. Friedrich Morawe, der viele Jahre hindurch der Leiter der Wärmeabteilung bei der HOAG war, am Oberhausener Kanal mit vielen anderen Sport-Idealisten den Ruderverein Oberhausen gründete, hatten er und seine Sportfreunde den Gedanken, eine Sportstätte als gesunden Ausgleich zur täglichen Arbeit für die Oberhausener Kohlenpöttler zu schaffen. Eine Sportstätte für jung und alt. Wobei es der „Jugend" vorbehalten bleibt, wenn sie das Rudern gelernt hat, Rennruderer — Trainingsruderer — zu werden und bei entsprechender Leistung eine Meisterschaft zu erreichen.

Das flache Hauptgebäude des Rudervereins, von Oberhausen kommend sieht man es gleich rechts hinter der Sterkrader Kanalbrücke, hat einige kleine und große Klubräume, in denen Versammlungen und Festlichkeiten ablaufen und man natürlich gemütlich an der „Theke Nordwand" bei einem Bierchen und anderen guten Sachen zusammensitzen kann.

Oben:
Der Trainer vom Motorboot sieht sehr streng auf jeden kleinen Fehler während der Übungsfahrten. Und dabei bedient er sich einer „Flüstertüte", mit der er seine Kommandos über das Wasser brüllt. In Oberhausen wird nicht ganz genau mit dem Rechenschieber gerudert, wie es die Methode des bekannten Trainers und Mathematiklehrers Karl Adam ist, mit der er seine Achter-Ruderjungen vom Ratzeburger Ruderklub zu Meisterschaftstitel und einem Olympiasieg gebracht hat. Natürlich wird auch im Oberhausener Klub harte Trainingsarbeit zum technisch guten und kraftvollen Rudern geleistet. Und davon können auch einige HOAG-Belegschaftsmitglieder, die sich dem Rudersport verschrieben haben, ein „Liedchen" singen.

Links:
Einen Blick von der Brücke Sterkrader Straße hinunter auf den stolzen Achter. Man sieht ihn nur nicht lange. Das schmale Boot, in dem acht Ruderer eine Menge Wasser „wegschaufeln", ist relativ schnell.

ThyssenKrupp Corporate Archives



Etwas tiefer gelegen, im Anschluß an das Klubhaus, ist die große Bootshalle, in der viele schöne Ruderboote direkt zum Rudern einladen. Sie sind genau geordnet, in Gestellen übereinandergestapelt, und einige leichte Boote hängen unter der Bootshallendecke an Drahtseilen. Ein Einer-Boot ist 6,50 m lang, ein Zweier bis zu 8,50 m, der Vierer 11 m und ein Achter hat die staatliche Länge von 17,50 m. In einer Ecke hängen die Ruder aufgereiht, sie sind 2,80 m bis 3,80 m lang. Und dann gibt es noch einen Ruderbock, worauf die Anfänger ihre ersten Ruderkenntnisse bekommen. Lernen wo Steuerbord und Backbord ist, wie sie sich auf den rollenden Sitzen bewegen müssen, wie man mit einem Ruder umgeht und vieles mehr.

Selbstverständlich wird Rudern im Bootshaus groß geschrieben, aber ebenso gerne spielen die Jungen Fußball. Als Ausgleichssport, sagen sie. Und im Winter, wenn der Kanal zugefroren ist, geht es gemeinsam regelmäßig in die Turnhalle oder in ein Schwimmbad.

Oben:
Während der Trainingsstunden auf dem Kanal bietet sich dem Betrachter selbst in unserem Kohlenpott auch einmal solch ein Stimmungsbild. Man muß es nur sehen können.

Rechts:
Und nach dem Rudern wird die Bootspflege sehr ernst genommen. Zum Ärger der Anfänger. Sie meinen, ihr Boot doch im Wasser sauber gerudert zu haben.

Unten:
Fertig machen zum Einsteigen ... steigt ein! Die Oberhausener Ruder-Mädchen sind genauso eifrig und ernst bei ihrer Trainingsarbeit wie die männliche Konkurrenz. Sie halten sich an das Stilrudern, sagten sie, weil Stilrudern den Mädchen besser steht als das Rennrudern. Stilrudern ist Schönrudern, wobei es auf harmonisches Rudern im Boot und gute kraftvolle Wasserarbeit ankommt. Und das alles wird später auf Regatten durch Punkte bewertet.





Neben dem Trainingssport hat auch jeder „Sonntagsruderer" Gelegenheit, eine gemütliche Ruderfahrt auf dem Kanal zu unternehmen. Oder es werden zur schönen Jahreszeit überall auf Deutschlands Gewässern große und kleine Wanderfahrten geplant (beispielsweise zu Ruhr, Rhein, Mosel, Main, Weser und Donau). Die stabilen Plankenboote, die den ganzen Winter durch verwaist und verstaubt in den untersten Regalen gelegen haben, werden herausgeholt und generalüberholt, Sitze für „Kielschweine" eingebaut — das sind Ersatzleute, denn auf Wanderfahrten strengt man sich nicht an — und noch viele andere Vorbereitungen mehr getroffen. Und daran nimmt auch die ältere Generation immer wieder gerne teil. Hinter dem Bootshaus gibt es noch eine große Liegewiese zum Sonnenbaden für die ganz Faulen. Wer hätte da nicht Lust, einmal zu rudern?

ThyssenKrupp Corporate Archives

Ruhrchemie produziert:



Stickstoff Kunststoff Alkohole

„Niederdruckpolyäthylen ist ein geradkettiges hochmolekulares Polymerisat, das durch Polymerisation von Äthylen bei niedrigen Temperaturen und geringen Drücken in Anwesenheit von Katalysatoren entstanden ist."

Wir holten tief Luft. Diese für den ahnungslosen Laien unverständliche Antwort hatten wir nicht erwartet, als wir bei der Ruhrchemie in Holten einen Chemiker danach fragten, was Polyäthylen ist und wie dieser Kunststoff hergestellt wird.

Nun, das Gebiet der Kunststoffherstellung hat sich die Ruhrchemie erst vor wenigen Jahren erschlossen. Im Kaiser-Wilhelm-Institut in Mülheim, dem heutigen Max-Planck-Institut, war es 1954 Professor Ziegler und seinen Mitarbeitern gelungen, ein grundsätzlich neues Verfahren zur Herstellung des Kunststoffes Polyäthylen zu entwickeln.

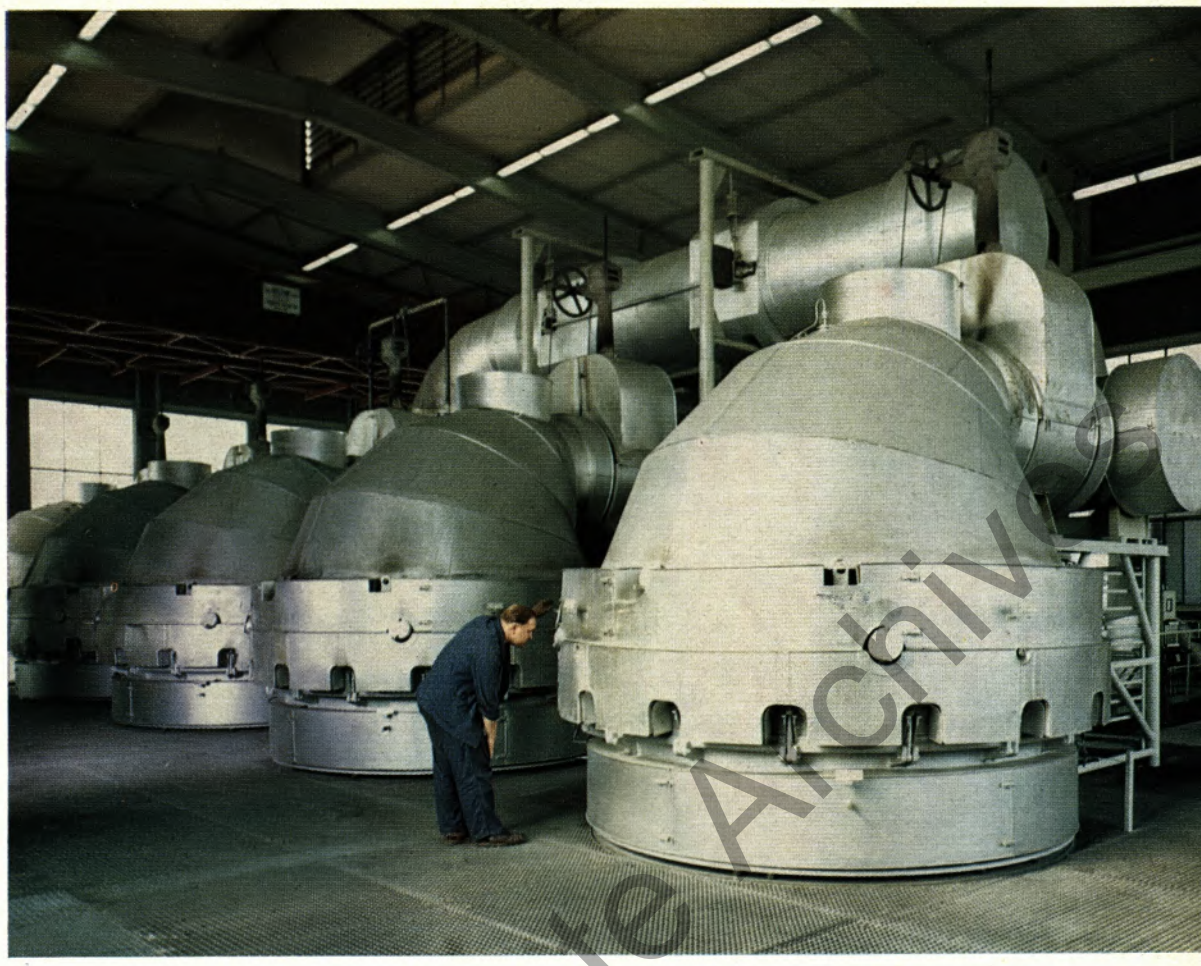
Die Geschichte der Ruhrchemie AG in Holten reicht bis ins Jahr 1927 zurück. In diesem Jahr wurde von fünf Bergwerksunternehmen des Ruhrreviers, zu denen auch die damalige Gutehoffnungshütte Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb gehörte, das Gemeinschaftsunternehmen Kohlechemie AG gegründet. Bereits 1928 beteiligten sich weitere 23 Unternehmen, die keine eigenen Stickstoffwerke bauten, vornehmlich aus dem Ruhrgebiet, an der Holtener Kohle-Chemie, die im gleichen Jahr ihren Namen in Ruhrchemie AG änderte und ihr Aktienkapital von 500000 RM auf 27 Millionen RM erhöhte. Zweck des Unternehmens war, die von Tag zu Tag dringender werdende Forderung nach Veredlung der Kohle zu erfüllen. Entsprechend sah die Aufgabenstellung aus: Entwicklung von Verfahren zur Kohleveredlung sowie das Lizenzieren und eigene Betreiben solcher Verfahren. Stickstoffproduktion und die Erzeugung von Kohlewasserstoffen waren denn auch die beiden Säulen der Ruhrchemie bis zum Ende des zweiten Weltkrieges. Für beide Gruppen bildeten Koks und Koksofengas die Grundlage. Die Ruhrchemie veredelte sie und machte sie in anderer Form der Wirtschaft nutzbar.

thyssenkrupp Corporate Archives

In diesen „Verbrennungsöfen" wird an Platinnetzen bei Rotglut das Ammoniak in Gegenwart von Sauerstoff (der Luft) in Stickoxyde umgewandelt, die dann weiterhin in Salpetersäure überführt werden. (Rechts)

Blick auf das rotglühende Platinnetz in der Salpetersäureanlage. Die wertvollen Platinnetze besitzen 1014 Maschen pro Quadratzentimeter. Ein Damenstrumpf hat übrigens nur 180 Maschen pro Quadratzentimeter. (Links)

Die langgezogenen Hallen an der Weißensteinstraße sind die Salzhallen. Hier können 120000 t Düngemittel gelagert werden. Die Menge würde ausreichen, etwa 1 Mill. Hektar zu düngen. Je nach Bedarf werden die Salzhalden von einem Bagger abgebaut. (Unten)



Das Stichwort ist gefallen: Kohleveredlung. Man versteht darunter Verfahren, die den Nutzungswert der Kohle erhöhen sollen. Es sind im wesentlichen Trocknung, Brikettierung, Schwelung, Vergasung, Verkokung, Umwandlung in elektrische Energie und die chemische Kohleveredlung.

Bis ins 18. Jahrhundert hinein hielt man die Kohle für minderwertig, ja sogar gesundheitsschädlich. So verbot zum Beispiel der Zwickauer Schmiedeartikel von 1348 die Verwendung von Steinkohle innerhalb der Stadtmauern bei Geldstrafe. Der Siegeszug des schwarzen Diamanten ließ sich aber nicht aufhalten. Bereits im 16. Jahrhundert versuchte man, die Kohle für metallurgische Zwecke einzusetzen. Der Weg führte über die Verkokung, das älteste Kohleveredlungsverfahren und heute noch das wichtigste. Die Dampfmaschine wurde erfunden. Die Kohle hatte im Kampf gegen den mächtigsten Konkurrenten — das Holz — endgültig gesiegt.

Kohle — Stein der Weisen

1792 wurde die Gasbeleuchtung erfunden. Nun wurde auch das bei der Verkokung der Kohle anfallende Gas nutzbar gemacht. Ihre eigentliche Bedeutung gewann die Gasbeleuchtung aber erst mit der Erfindung des Glühstrumpfes 1884 durch Auer von Welsbach.

Noch 1851 schrieb Justus von Liebig, Professor der Chemie, an den Vater des bekannten Steinkohlechemikers, Dr. Fritz Muck: „Ich möchte Sie darauf aufmerksam machen, daß das Studium der Chemie oder Mineralogie ihrem Sohn keinen Stand gibt, der ihm gestattet, sich einen sicheren Lebensunterhalt zu erwerben. Es sind Hilfswissenschaften für Technik, Pharmazie, Medizin und für den Bergbau." Zwar ahnten weitsichtige Chemiker des vorigen Jahrhunderts, daß die Kohle mehr ist als nur eine Kraftquelle. Doch hatte man noch keine Wege gefunden, sie in anderer Form nutzbar zu machen.

Der Bergarzt Kortum aus Bochum, Doktor der Arzneiwissenschaften, kam 1770 in einer spöttischen Abhandlung über die Alchimisten, die den Stein der Weisen suchten, zu dem Schluß: „Kurz und gut, das Subjekt des Steins der Weisen, welches bis heute noch keiner bei seinem wahren Namen genannt hat, ist die gemeine Steinkohle." Er hatte damit freilich, ohne es zu ahnen, nicht so ganz unrecht. Tatsächlich gingen seit Anfang unseres Jahrhunderts die in der Kohle nachgewiesenen chemischen Verbindungen in die Tausende. Heute ist es selbst dem Fachmann schwer, wenn nicht unmöglich, das breite Sortiment der Stoffe zu überblicken, für deren Herstellung Kohle die Grundlage ist. Längst hat sich auch die Fragestellung, was kann man aus der Kohle machen, gewandelt. Die Beantwortung fällt leichter, wenn man fragt: Was kann man aus der Kohle nicht machen?

Jahrhundert der Synthesen

Das Bild hatte sich also in kurzer Zeit gewandelt. Der neue aufblühende Wissenszweig Chemie nahm sich auch des bei der Verkokung anfallenden Teers an. Jetzt war nicht mehr von Nebenprodukten der Kohle, sondern von Kohlewertstoffen die Rede, die die Grundlage der Kohlechemie bilden. Auf insgesamt 10000 wird die Zahl der allein im Steinkohlenteer enthaltenen Stoffe geschätzt. Mit Sicherheit nachgewiesen sind bisher ca. 800. Auf ihnen bauen sich große Zweige der chemischen Industrie auf. Teerprodukte werden heute von der chemischen Industrie zu Farbstoffen, Arzneimitteln, Kunststoffen, synthetischen Fasern, Schädlingsbekämpfungsmitteln und vielen anderen Erzeugnissen verarbeitet. Doch die Entwicklung geht weiter. Noch sind die Möglichkeiten, die im „Stein der Weisen" — der Kohle — liegen, nicht ausgeschöpft.

Fußend auf den Arbeiten der großen Chemiker wie A. Kékulé und A. W. von Hoffmann hat sich im 19. Jahrhundert die Wissenschaft und Technik der Kohlechemie aufgebaut. Unser Jahrhundert aber ist ein Jahrhundert der großen Synthesen, d. h. des Aufbaus von chemischen Verbindungen aus den Elementen oder einfacher gebauten Grundchemikalien.

1913 wurde in Deutschland das Haber-Bosch-Verfahren zur Herstellung von Ammoniak in großtechnischem Maßstab eingesetzt. 1916/17 wurde in Mitteldeutschland das große Leunawerk aufgebaut. Ausgangsstoffe waren Stickstoff, der aus der Luft gewonnen wurde, und Wasserstoff, der zu etwa 55% im Koksofengas enthalten ist. Aber nicht nur in Deutschland wurde die Synthese des Ammoniaks vorangetrieben. Casale entwickelte in Italien in Abwandlung der Haber-Bosch-Synthese ebenfalls ein Verfahren zur Herstellung von Ammoniak, das im Gegensatz zum Haber-Bosch-Verfahren mit einem Druck von 800 Atmosphären an Stelle von 200 arbeitet.

Das Casale-Verfahren setzte die Ruhrchemie zur Erzeugung von Stickstoffdüngemitteln ein. Im Februar 1928 wurde auf dem moorigen Wiesengelände Holtens der Grundstein für die Stickstoffabrik und für das Kraftwerk, das die erforderliche Energie liefern sollte, gelegt. Schon 1929 lief die Produktion von Stickstoffdüngemitteln und technischem Stickstoff an. Grundlage war das Koksofengas der HOAG-Kokereien und der benachbarten Bergbau- und Industrie-Aktiengesellschaft Neumühl.

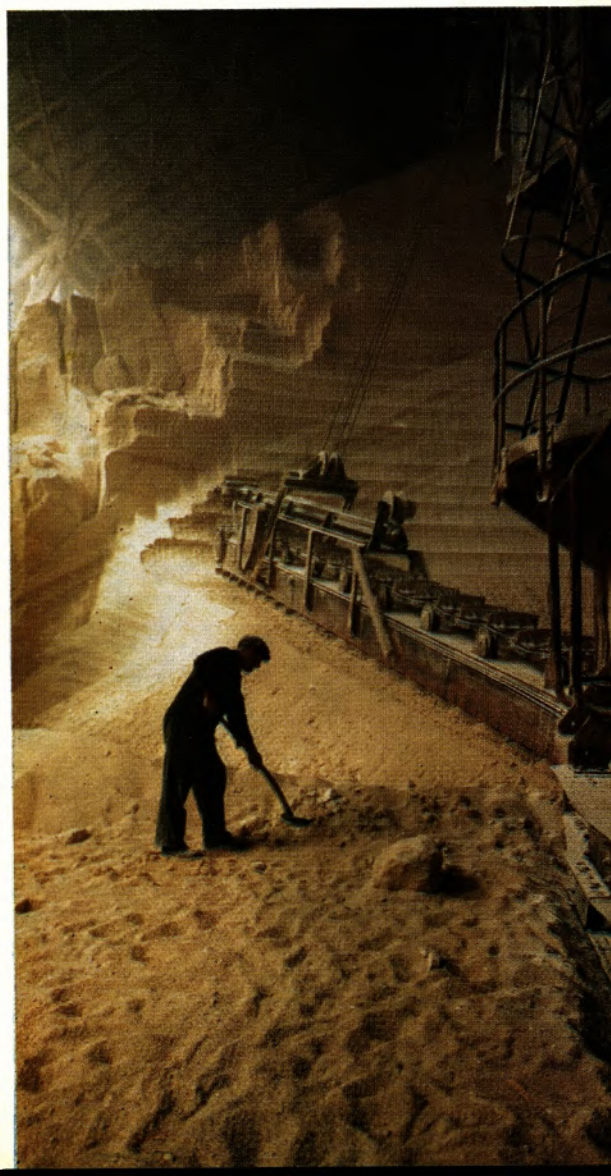
Restgas für SM-Öfen

Zur Herstellung von Ammoniak wird dem gereinigten Koksofengas der Wasserstoff entzogen. Stickstoff wird aus der Luft gewonnen. Kompressoren pressen das Wasserstoff/Stickstoffgemisch auf 800 Atmosphären zusammen. In Hochdruckreaktoren wird das Gemisch über Katalysatoren zu Ammoniak umgesetzt. Ein Teil des so gewonnenen Ammoniaks wird mit Luft gemischt und bei 750 Grad über rotglühende Platinkontakte geleitet. In einer tausendstel Sekunde entsteht aus dem Ammoniak und dem Sauerstoff der Luft eine Stickstoff-Sauerstoffverbindung, aus der die Ruhrchemie Salpetersäure gewinnt. Salpetersäure und Ammoniak ergeben Ammonnitrat, das durch Zusatz von feingemahlenem Kalkstaub zu Kalkammonsalpeter verarbeitet wird. Ein weiteres von der Ruhrchemie hergestelltes Düngemittel ist Ammonsulfatsalpeter. Dem Koksofengas, Ausgangsstoff für die Stickstoffdüngemittel, wird außer Wasserstoff auch Äthylen entzogen. Das Restgas kommt zur HOAG zurück und dient als Heizgas für die SM-Öfen.

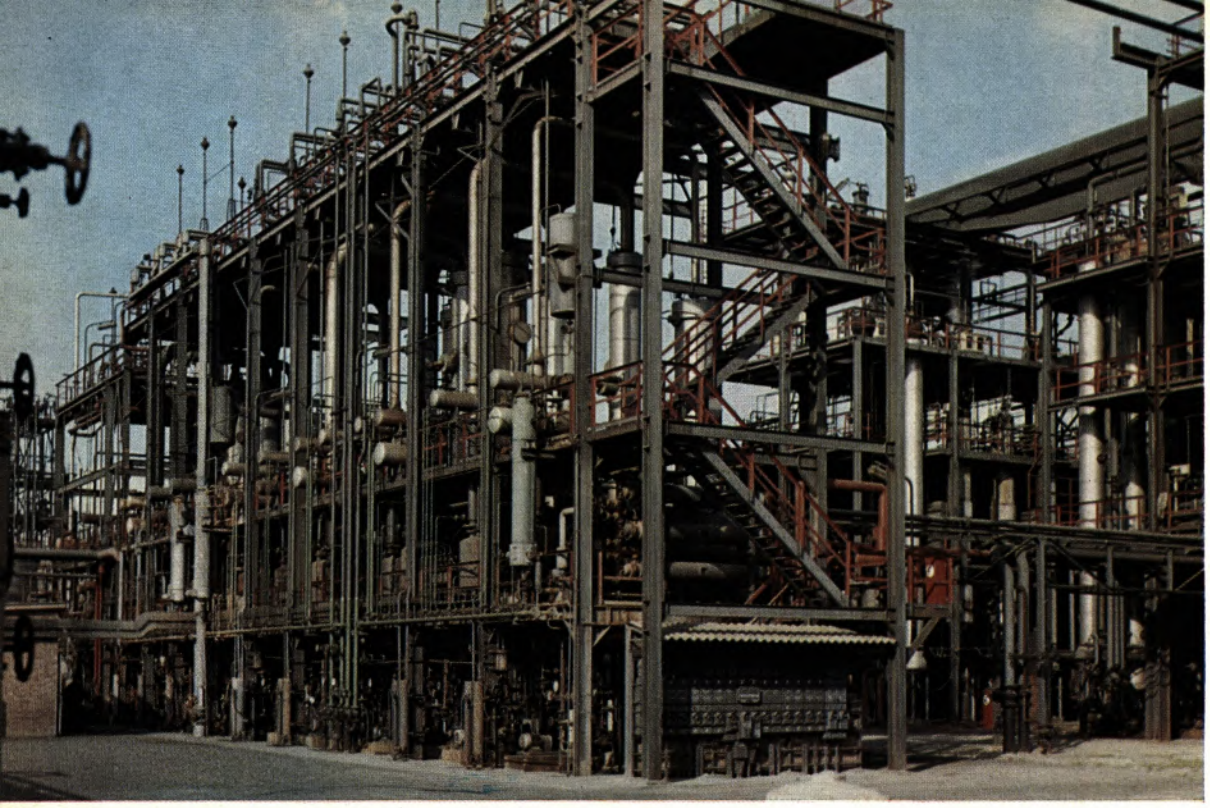
Lieferten die beiden Bergbauunternehmen im Anfang 150000 Kubikmeter Koksofengas pro Tag, so schnellten die Zahlen bald herauf. Eine Spitze war erreicht, als in den Jahren 1960 bis 1962 400 Millionen Kubikmeter von der HOAG und 80 Millionen von Neumühl geliefert wurden. Heute nimmt die Ruhrchemie von unseren Kokereien etwa 860000 Kubikmeter pro Tag oder 314 Millionen Kubikmeter im Jahr ab.

Benzin aus Wassergas

Neben der Produktion von Stickstoffdüngemitteln liefen Forschung und Entwicklung auf vollen Touren. Ein ganz entscheidender Schritt war die Übernahme und technische Weiterführung der Arbeiten von Franz Fischer und Hans Tropsch. Die beiden Wissenschaftler hatten herausgefunden, →



Thyssen Krupp Corporate Archives



In der Oxoanlage werden Alkohole hergestellt, die von der weiterverarbeitenden Industrie als Lösungsmittel und Weichmacher verwandt werden. Für jeden Einsatzstoff wird vorher im Oxo-Technikum das bestmögliche Produktionsrezept zusammengestellt. Unser Bild zeigt die Destillation der Oxo-Anlage mit Durchblick auf die Synthese. (Links)

Eine verwirrende Fülle von Rohrleitungen, Schiebern, Ventilen, Regelinstrumenten — dieses Bild bietet sich dem Laien in der Polyäthylenanlage. Erschlagen von höherer Chemieweisheit entwickelt sich bei ihm die Vorstellung: Chemie ist — nun, man nehme ein paar Rohrleitungen und Kessel, stecke irgendein Gas hinein, setze das Ganze unter Druck und Temperatur — dann wird schon etwas herauskommen. Fraglich ist nur, ob man's brauchen kann. (Mitte)

Die Produktion der Ruhrchemie wird durch eine Reihe von Betriebslaboratorien überwacht. Daneben wird aber auch Forschungsarbeit in angemessenem Umfang geleistet. (Unten)

daß sich aus Wassergas, einem Gemisch von Kohlenoxyd und Wasserstoff, Benzin, Dieselöl und Parrafin herstellen lassen. Wassergas entsteht, wenn man Wasserdampf über glühenden Koks leitet.

Die Synthese von Kohlenoxyd und Wasserstoff zu Kohlenwasserstoffen gelingt aber nur in Beisein von Katalysatoren. Ein Katalysator ist ein Stoff, der sich bei einem chemischen Prozeß selbst nicht ändert, seine Ablaufgeschwindigkeit aber beeinflußt oder in bestimmte Richtungen lenkt. Die Katalysatoren wirken also durch ihre bloße Gegenwart.

Ehe man aber für das Verfahren den geeigneten Katalysator gefunden hatte, waren Tausende von Versuchen erforderlich. Kobalt endlich erfüllte die Bedingungen.

Bereits 1928 hat die Ruhrchemie mit dem Bau einer Versuchsanlage für die Fischer-Tropsch-Synthese begonnen, um die Laborversuche des Kaiser-Wilhelm-Instituts fortzusetzen und brauchbare Konstruktionsunterlagen für die Umsetzung des Verfahrens in großtechnische Maßstäbe zu finden.

Hochwertige Schmieröle . . .

Schon bald nach Abschluß des Generallizenzvertrages mit dem Kaiser-Wilhelm-Institut entstand bei der Ruhrchemie eine eigene Katalysatorfabrik, in der die Kobaltkatalysatoren für die meisten deutschen und ausländischen Fischer-Tropsch-Anlagen hergestellt wurden. Als Generallizenznehmer hatte die Ruhrchemie an neun deutsche und fünf ausländische Unternehmen die Lizenz zum Bau von F.-T.-Anlagen vergeben. Mit einem Durchsatz von 110 Tonnen Kobalt monatlich war die Ruhrchemie das größte Werk für die Herstellung von Kobaltkatalysatoren.

Im August 1936 lief in der Ruhr-Benzin AG, einer Tochtergesellschaft der Ruhrchemie, die eigens zum Betrieb der Fischer-Tropsch-Anlage gegründet wurde und auf dem Gelände der Ruhrchemie arbeitete, die Produktion an.

Schon im Jahre 1937 wurde eine Schmierölanlage errichtet, die aus Fischer-Tropsch-Produkten hochwertige Schmieröle nach einem von der Ruhrchemie entwickelten Verfahren herstellte. Die Anlage war bis zu ihrer Zerstörung im Jahre 1944 in Betrieb und hatte eine Jahresproduktion von 15000 Tonnen.

. . . und Alkohole

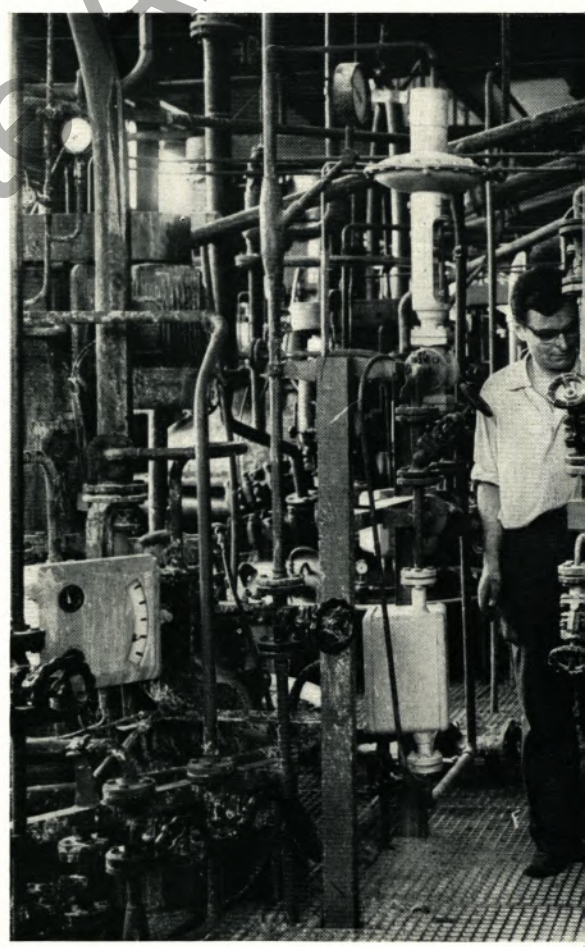
Intensive Forscherarbeit hatte 1938 zur Entdeckung einer neuen Synthese bei der Ruhrchemie geführt, der Oxo-Synthese. Dr. Roelen, ein Chemiker des Holtener Unternehmens, fand nach langwierigen Laborversuchen heraus, daß sich aus Olefinen, die in der Fischer-Tropsch-Synthese erzeugt wurden, Alkohole herstellen lassen. Die Oxo-Alkohole werden u. a. von der Lackfarbenindustrie als Lösungsmittel verwendet, sind auch Rohstoffe für die Waschmittelindustrie.

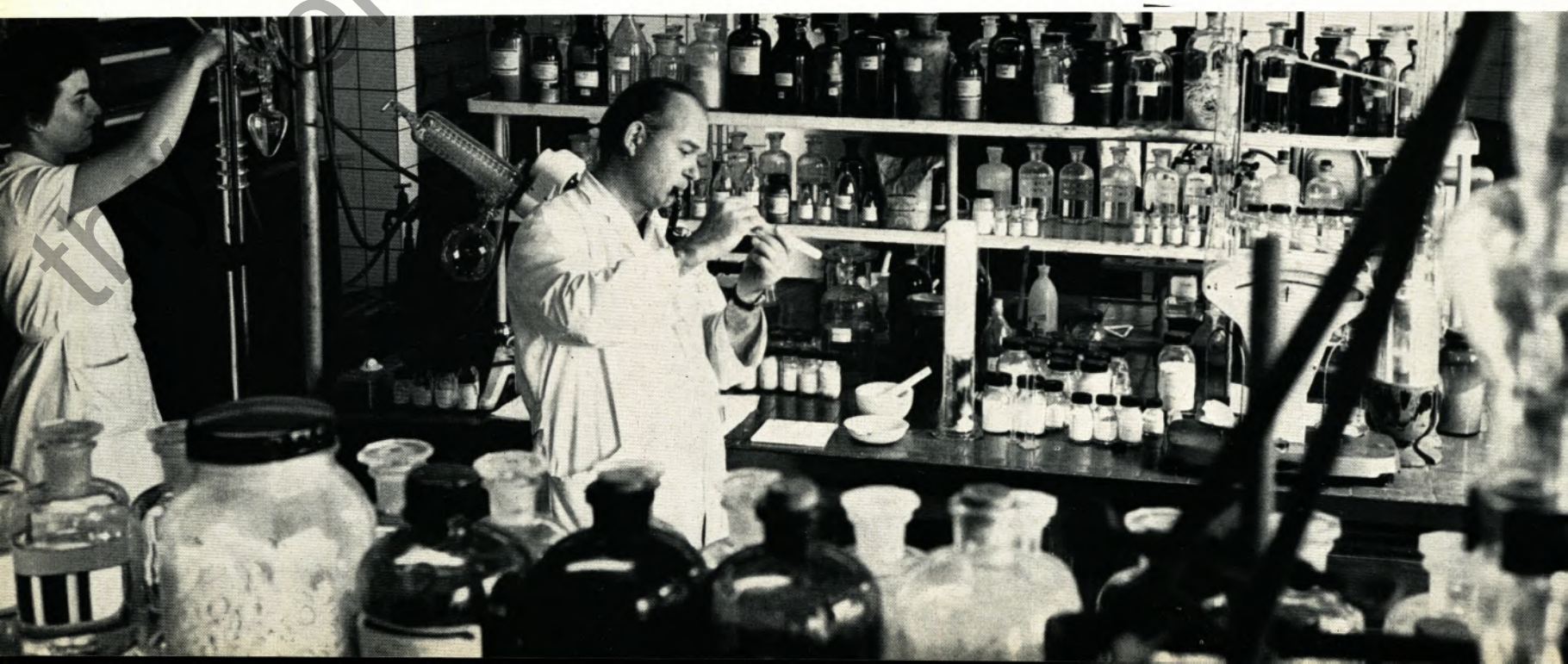
Gemeinsam mit der damaligen IG Farbenindustrie AG und Henkel und Cie, Düsseldorf, wurde 1941 die Oxo-Gesellschaft mbH gegründet. Zweck des neuen Unternehmens war die Herstellung der Oxo-Produkte.

1943 kamen die ersten schweren Luftangriffe. Immer wieder waren die Holtener Anlagen, die inzwischen 8000 Leute beschäftigten, begehrtes Ziel der alliierten Bomber. Im Oktober 1944 mußte die Produktion ganz eingestellt werden.

Die Alliierten erteilten der Ruhrchemie zwar schon kurz nach der Besetzung des Werkes 1945 ein beschränktes Permit für den Wiederaufbau des Stickstoffwerkes, doch wurde die Herstellung von Kohlenwasserstoffen im Fischer-Tropsch-Verfahren untersagt. So konzentrierte sich der Wiederaufbau zunächst auf die Düngemittelherstellung und die Inbetriebnahme und Erweiterung des Kraftwerkes, das heute täglich fast zwei Mill. kWh erzeugt, d. h. es deckt den Eigenbedarf und liefert darüber hinaus etwa 250 Millionen Kilowattstunden pro Jahr an das öffentliche Netz. 300000 Tonnen Kohle pro Jahr liefert der HOAG-Bergbau zur Erzeugung dieser elektrischen Energie. Die Ammoniakerzeugung lief 1946 wieder an.

Heute werden in Holten jährlich ca. 550000 Tonnen Stickstoffdüngemittel hergestellt.





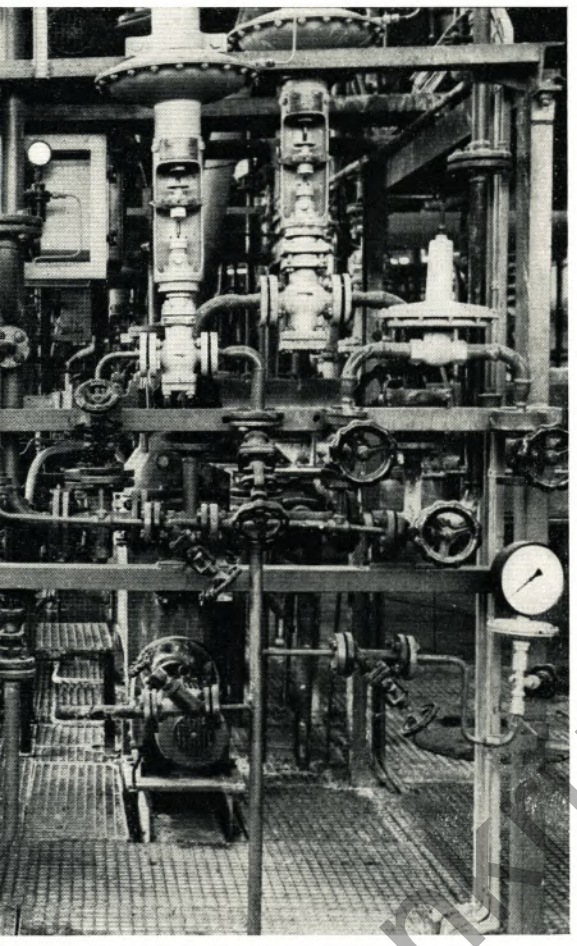
thyssenkrupp Corporate Archives

Der zweite große Produktionszweig der Ruhrchemie, die Fischer-Tropsch-Synthese, ist nach dem Krieg nicht wieder aufgegriffen worden. Es gab viele Gründe dafür. Ausschlaggebend waren betriebswirtschaftliche Daten, die sich zu ungunsten des Fischer-Tropsch-Verfahrens geändert hatten.

Aus den gleichen Gründen sind auch nach und nach alle Fischer-Tropsch-Anlagen, die nach Aufhebung des Produktionsverbotes wieder in Deutschland arbeiteten, stillgelegt worden. Die im Ausland errichteten Anlagen stellten ebenfalls fast alle die Produktion ein. In der Ostzone ist noch eine Anlage in Betrieb, und es wird behauptet, daß weiter im Osten — auch in der russischen Interessensphäre — noch eine weitere von der Ruhrchemie erbaute Fischer-Tropsch-Anlage arbeitet. Nach dem Kriege erbaut wurde die Fischer-Tropsch-Anlage des südafrikanischen Staatsbetriebs SASOL. Die Ruhrchemie hat für den Bau die Planungen durchgeführt. Eine rentable Produktion ist in Südafrika durch die billige Kohle — die Tonne kostet etwa 4,— DM — und durch die Steuerfreiheit des Betriebes möglich.

1949 — damals überlegte sich die Ruhrchemie, ob sie die Fischer-Tropsch-Anlagen wieder in Betrieb nehmen könne — zogen Demontagekolonnen ins Werk. Viele Oberhausener werden sich noch an die Tage erinnern, als die heftige Enttäuschung über die Demontage der Fischer-Tropsch-Anlage zu tätlichen Auseinandersetzungen mit den Demontagekolonnen führte. Britische Truppen besetzten das Werk. Bald darauf wurde die Demontage eingestellt.

Teile der Fischer-Tropsch-Anlage wurden 1950 zum Bau einer Raffinerie verwandt, in der im Lohnvertrag mit einem französischen Konzern Erdöl verarbeitet wurde. Der Umschlag des Rohöls erfolgte zunächst in Rotterdam in Rheintanker und dann von der Duisburg-Ruhrorter Ölinsel in eine Pipeline nach Holten. 1957 beteiligte sich die Ruhrchemie, die inzwischen von der Lohnverarbeitung zur Verarbeitung in eigener Regie übergegangen war, am Bau der Nord-West-Ölleitung. Im Januar 1959 floß das erste Rohöl in die Raffinerieanlagen der Ruhrchemie, die in der Zwischenzeit erheblich ausgebaut worden waren. Ihre Durchsatzkapazität betrug mehr als 500000 Tonnen pro Jahr. Benzin, Dieselöl und Treibgas wurden über die BV/Aral-AG abgesetzt, die übrigen Raffinerieprodukte unmittelbar durch die Ruhrchemie selbst verkauft. Mit Wirkung vom 1. Juli 1962 wurde aber die Erdölverarbeitung auf eigene Rechnung wieder eingestellt. Die vorhandenen Anlagen wurden von der Gelsenkirchener Bergwerks-AG und der Scholven-Chemie-AG erworben. Im Auftrage und auf Rechnung dieser Firmen wird die Ölraffinerie von der Ruhrchemie weiterbetrieben.



HOAG zu 33 1/3 Prozent beteiligt

Die Katalysatorfabrik nahm 1947 die Produktion wieder auf. Sie stellt auch heute noch Katalysatoren für die südafrikanische Fischer-Tropsch-Anlage und für den Eigenbedarf der Ruhrchemie her.

Was aber ist nach dem Krieg aus den anderen Produktionszweigen geworden, auf die sich die Ruhrchemie stützte? Die Ruhrchemie versuchte zusammen mit anderen Firmen eine Oxo-Synthese nach dem damaligen Stand der Technik zu betreiben, doch ließ die diskontinuierliche Betriebsweise keine rationelle Fertigung mehr zu. Die Partner trennten sich, die Anlage wurde 1959 verschrottet. Zur gleichen Zeit liefen aber bei der Ruhrchemie Versuche, eine kontinuierliche Oxo-Synthese durchzuführen, die zum Erfolg führten. 1959 wurde mit dem Bau einer technischen Großanlage begonnen. In der Anlage werden heute viele tausend Tonnen Alkohol jährlich hergestellt.

Eine Umgruppierung innerhalb der Besitzverhältnisse führte auch zu Verlagerungen und Umstellungen innerhalb der Produktion. 1958 wurde die Ruhrchemie von den Firmen Hoechst, Mannesmann, Rheinpreußen und der HOAG zu je 25% übernommen. Rheinpreußen schied nach Eingliederung in die DEA als Aktionär aus dem Unternehmen aus. Die verbleibenden Firmen übernahmen die Aktien zu gleichen Teilen, so daß heute jede der drei Firmen über eine Beteiligung von 33 1/3 Prozent verfügt.

Mit der Inbetriebnahme der Polyäthylen-Produktionsanlage Mitte 1960 wurde ein neues Kapitel in der Geschichte der Ruhrchemie eingeleitet.

Ruhrchemie auf neuem Weg

Der Kunststoff Polyäthylen zeichnet sich durch sehr hohe Schlag- und Biegefestigkeit, geringen Verschleiß, große Chemikalienbeständigkeit, hervorragende selbstschmierende Eigenschaften und viele andere Vorzüge aus, die ihm ein breites technisches Anwendungsgebiet eröffnen. Ausgangsprodukt für die Herstellung ist ein Gas, das Äthylen, das teilweise aus dem Koksofengas, zum größeren Teil aber bei der Erdöl-Raffination gewonnen wird. Das Gas wird in einen Rührkessel, auch Reaktor genannt, geleitet. In der Flüssigkeit befindet sich auch der Äthylen-Polymerisationskatalysator. Nach Eintritt des Äthylens fällt das Polyäthylen als weißes Pulver aus. In einem aufwendigen Reinigungsprozeß wird das Polyäthylen von den noch anhaftenden Katalysatorresten, Benzin- und Waschwasserresten befreit.

Das Pulver wird in Silozellen gesammelt. Von hier aus gelangt das Polyäthylen, automatisch gesteuert, auf die verschiedenen Verarbeitungsstraßen, wird dort mit Farbstoffen vermischt und zu linsenförmigen Stücken granuliert. Auf kunststoffverarbeitenden Maschinen, wie z. B. Spritzgußmaschinen, Extrudern oder im Blasverfahren wird das Granulat dann weiterverarbeitet.

Der Partner Hoechst vertreibt unter seinem Markennamen „Hostalen" die Polyäthylenerzeugnisse der Ruhrchemie.

Die Kunststoffindustrie hat in den letzten Jahren eine stürmische Aufwärtsentwicklung genommen. Im Jahre 1950 betrug die Jahresweltproduktion 1,5 Millionen Tonnen. Im Jahre 1962 aber schon 8,5 Millionen Tonnen. In der Bundesrepublik waren es 1950 170000 Tonnen, im Jahre 1962 bereits 1250000 Tonnen, d. h. praktisch mehr als eine Versiebenfachung. Für die nächsten fünfzehn Jahre rechnet man mit einer Weltkunststoffproduktion von 15 bis 20 Millionen Jahrestonnen. Es ist zu hoffen, daß die Ruhrchemie an dieser zu erwartenden Entwicklung entsprechend beteiligt ist.

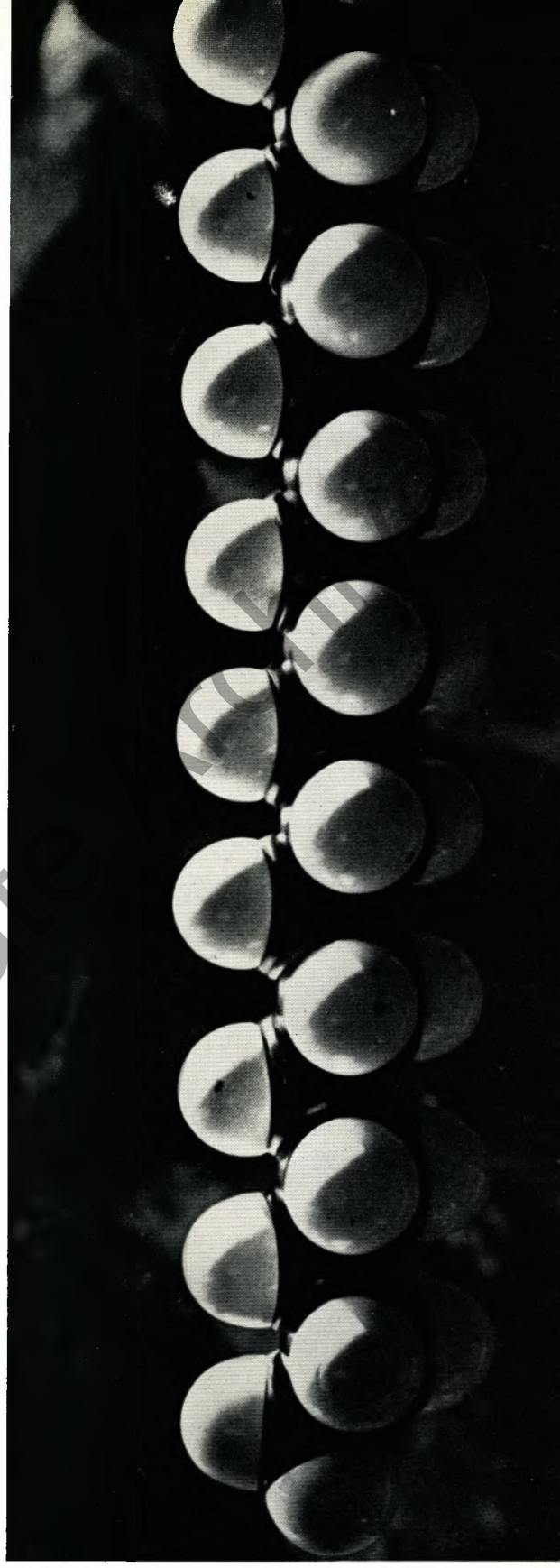
In der Anwendungstechnischen Abteilung werden von der Ruhrchemie die physikalischen Eigenschaften des Kunststoffes untersucht, weitere Einsatzmöglichkeiten geprüft und neue Verarbeitungsmethoden entwickelt.

Es verdient erwähnt zu werden, daß die Produktion durch eine Reihe von Betriebslaboratorien überwacht wird, neben denen sich in angemessenem Umfang Forschungslaboratorien befinden.

Ist schon für einen „Laienbesucher" der Ruhrchemie die Sprache der Chemiker mit einem völlig unverständlichen Fachdialekt gefärbt, so fällt ihm das Verständnis für die Produktionsvorgänge auch nicht gerade leicht, denn nirgendwo ist Automation so sehr das Kennzeichen einer Fabrikationsweise wie in der chemischen Industrie. Mit dem, was der Besucher auf dem 118 ha großen Werksgelände sieht, kann er deshalb nur wenig anfangen:

Ein Gewirr von Rohrleitungen, Schiebern, Ventilen, Manometern und ab und zu ein paar Leute, die das Ganze überwachen. Etwa 2600 Angestellte und Arbeiter hat die Ruhrchemie denn auch nur beschäftigt. Sichtbar wird die Produktion des Unternehmens, die mit der chemischen Formel an der Tafel irgendwo im Labor beginnt, erst bei der Abfüllung in Kesselwagen oder Säcken. Dazwischen aber liegt eine unendlich komplizierte Welt chemischer Prozesse, sinnvoll in gewünschten Bahnen gesteuert durch die unermüdliche Arbeit der Wissenschaftler und Techniker.





Was sich in langen chemischen Formeln darstellen läßt, kann auch sehr plastisch sichtbar gemacht werden. Für den Chemiker sind Modelle vom Molekülaufbau wichtige Hilfsmittel. Sie lassen Aussagen über die Verhaltensweisen verschiedener Stoffe zu. Wie eine wertvolle Perlenkette sieht das Molekül des Kunststoffes Polyäthylen aus. (Oben)

Die junge Dame hält weder einen überdimensionalen Elefantenstoßzahn in der Hand, noch wachst sie einen neuartigen Ski. Das Gebilde ist vielmehr eine Gleitkufe aus Polyäthylen für Segelflugzeuge. Segelflugkufen aus Holz halten etwa 300 Starte aus. Mehr als 10000 sind aber mit Kufen aus dem von der Ruhrchemie hergestellten Kunststoff möglich. (Links)

Ruhrchemie AG

Frei sein wie die Väter...?

Von Freiheit und „Freiheit"

12. Fortsetzung

Die Freiheit erscheint uns als etwas ganz Selbstverständliches. Aber ist unsere Freiheit tatsächlich so selbstverständlich? Ist es zum Beispiel eine Selbstverständlichkeit, daß wir hinreisen können, wohin wir wollen; daß wir den Beruf ergreifen, der uns am meisten liegt, daß wir im Rahmen der arbeitsrechtlichen Vereinbarungen den Betrieb wechseln können; daß wir uns zu dem Glauben bekennen können, der uns entspricht; daß wir unsere Meinung frei äußern und dabei auch in aller Öffentlichkeit die Regierung kritisieren können? Wir vergessen dabei nur zu leicht, daß dies vor weniger als zwei Jahrzehnten durchaus keine Selbstverständlichkeit bei uns war, und daß das für ein Drittel der Menschheit heute ebenfalls nicht selbstverständlich ist.

Wir nennen den Westen den „freien" Westen im Gegensatz zum kommunistischen System der Unfreiheit. Der Osten dagegen erkennt das keineswegs an. Er nimmt vielmehr für sich in Anspruch, die wahre Freiheit zu verkörpern.

Der Westen antwortet darauf, daß doch die Kennzeichen der Freiheit freie Wahlen und freie Ausübung der Bürgerrechte seien.

Der Osten erwidert, die angebliche Freiheit des Westens sei doch nur eine Illusion. Die angeblich freien Wahlen des Westens seien nur eine Maskerade, inszeniert vom Großkapital. Durch Geld und propagandistische Beeinflussung würden die Massen so gesteuert, daß sie im Sinne des Kapitals ihre Wahlentscheidung träfen.

Der Westen entgegnet darauf: Seht euch unsere Wahlen an. Die großen Instrumente der Meinungsbildung, Presse und Rundfunk z. B., stehen keineswegs immer auf seiten der im Wahlkampf siegenden Partei. Der einzelne werde bei einer Wahl in keiner Weise genötigt.

Der Osten erklärt dazu: Die Ursachen eurer Unfreiheit liegen tiefer. Sie wurzeln darin, daß die eigentlichen Voraussetzungen der Freiheit bei euch nicht gegeben sind. Diese Voraussetzung der Freiheit ist die Gleichheit aller, und zwar die ökonomische Gleichheit. Wir haben diese ökonomische Startgleichheit durch totale Sozialisierung geschaffen. Wir haben auch sonst die Menschen gleichgeschaltet. Der Westen kennt aber die Gleichheit nicht. Deshalb kennt er auch keine Freiheit.

Der Westen antwortet: Totale Gleichheit ist totale Sklaverei. Voraussetzung der Freiheit ist nicht die ökonomische Gleichheit, sondern die Anerkennung der Menschenwürde und die Gleichheit der Bürgerrechte. Diese Rechtsgleichheit, die in der Personenwürde des einzelnen begründet liegt, gibt es nicht im kommunistischen Herrschaftsbereich. Dort erhält der einzelne seine Rechte vom Staat, der sie ihm jederzeit entziehen kann. In einem demokratischen Staatswesen dagegen erhält der Staat seine Rechte von den Bürgern.

„Zum wahren Glück zwingen"

Der Osten hält dem entgegen: Der einzelne ist ja gar nicht in der Lage, seine Freiheit zu gebrauchen. Schließlich weiß die Masse gar nicht, was eigentlich ihrem Glücke dient. Man muß vielmehr die Masse zu ihrem wahren Glück zwingen. Sagt doch Lenin: „Klassen werden von Parteien geführt und Parteien von einzelnen Individuen, Führer genannt. Der Wille einer Klasse wird manchmal von einem Diktator ausgeführt... Was nottut, ist die Anerkennung der Machtbefugnisse eines einzelnen Mannes ... Alle Phrasen über gleiche Rechte sind Unsinn."

Antwortet der Westen: Was nützt es, wenn man die Menschen angeblich zu ihrem wahren Glück zwingt und ihnen dabei ihre Freiheit nimmt. Eine solche Beeinträchtigung der Persönlichkeit kann nie das Glück ausmachen. Wenn ich von oben her alles dirigiere, nehme ich nicht nur die Freiheit in den großen Entscheidungen des staatlichen Lebens, sondern auch die Entscheidungsfreiheit in den kleinen Dingen des persönlichen Lebens.

Es war die reine Verzweiflung unterdrückter, gequälter Menschen, die am 17. Juni 1953 in Ostberlin den Volksaufstand auslöste. Fäuste schleuderten Steine gegen Panzer. Es waren Arbeiter, die sich gegen den roten Terror erhoben. Sowjetische Tanks und Bajonette bewahrten die „Deutsche Demokratische Republik" vor dem Zusammenbruch.



Keine absolute Freiheit

Der Osten argumentiert demgegenüber: Ihr habt eine ganz falsche Vorstellung von der Freiheit. Der Mensch ist ja gar nicht derart frei, wie ihr meint. Nach marxistischer Lehre ist das ganze Weltgeschehen bis ins einzelne bestimmt, und absoluten Gesetzen unterworfen. Die Geschichte führt mit absoluter Notwendigkeit auf den Kommunismus hin. Die Freiheit kann nur darin bestehen, daß der Mensch sich widerstandslos einordnet in den geschichtlichen Prozeß. Freiheit ist nichts anderes als sich einordnen in die Notwendigkeit.

Der Westen folgert: Auch wir wissen, daß der Mensch durch viele Dinge und Umstände beeinflußt wird, und daß er keine absolute Freiheit besitzt. Er ist irgendwie immer beeinflußt durch sein leiblich-seelisches Erbe, sein Milieu, durch die geschichtliche Situation, in die er gestellt ist. Aber in alledem hat er doch eine bestimmte Sphäre der Selbstbestimmung. Nimmt man ihm diese Möglichkeit, so nimmt man ihm sein Menschsein schlechthin.

Der Osten erwidert: Ihr im Westen versteht unter Freiheit, daß ein jeder nach Lust und Laune sich entscheiden kann. Bei euch handeln die einzelnen Völker auf Grund ihrer engen nationalen Egoismen. Wie kann da ein großes Ziel mit gemeinsamer Kraft angestrebt werden? Bei uns sind alle Hirne und Willen auf das eine ausgerichtet: auf die Erringung einer großen sozialistischen Welt.

Der Westen antwortet darauf: Dieser angebliche Erfolg des Ostens ist nur ein scheinbarer. Diese Gleichschaltung der Menschen hat sicherlich manches Gigantische geleistet, aber eben um den Preis der Menschlichkeit. Die Freiheit des Westens bedeutet ja keineswegs, daß jeder nach Lust und Laune handeln kann. Aber wir betrachten die Freiheit keinesfalls als Willkürfreiheit. Für uns gibt es keine Freiheit ohne Bindung an ein bestimmtes Wert- und Ordnungsbild. Eine andere Frage ist natürlich, ob der Westen in seiner Gesamtheit ein solches Ordnungsbild besitzt. Wir müssen zugeben, daß er darum ringt, daß er sich aber stets in die Defensive gedrängt sieht, wenn er der kommunistischen Ideologie nichts anderes gegenüberzusetzen vermag als eben das Ideal der Freiheit.

Unterdrückung des Menschen

So oder ähnlich dürfte sich eine Diskussion um die Freiheit zwischen einem kommunistischen Dialektiker und einem von der westlichen Freiheit überzeugten Idealisten abspielen. Der Sinn der Freiheit wurde durch die kommunistische Lehre in sein Gegenteil verkehrt. Ehemalige Kommunisten, die dem Kommunismus abgeschworen haben, z. B. der Schriftsteller Wolfgang Leonhard („Die Revolution entläßt ihre Kinder"), ehedem überzeugter Stalinist und hoher SED-Funktionär, oder auch der frühere stellvertretende Ministerpräsident Jugoslawiens, Milovan Djilas („Die neue Klasse"), bekennen, daß es die Unterdrückung des eigentlich Menschlichen im Menschen war, die ihre ersten Zweifel am Kommunismus aufkommen ließ und schließlich der tiefere Anlaß zum Bruch wurde.

Eben um die Verwirklichung der Freiheit ging es am 17. Juni 1953, dem Tag des Aufstandes der Arbeiter in der Zone gegen die Tyrannei des SED-Staates. Das Symbol der Freiheit, das diese Leidenden und Entrechteten auf dem Brandenburger Tor aufrichteten und dafür die Fahne mit dem Sowjetstern entfernten, hatte für sie konkrete Inhalte. Sie hießen: Schluß mit dem Zwang der Normen, des Übersolls, der Überschichten; sie forderten Koalitions- und Meinungsfreiheit. Als Oberbegriff für all diese berechtigten Wünsche erhoben sie die Forderung „Wiedervereinigung" mit dem Teil Deutschlands, in dem die Erfüllung all dieser ideellen und materiellen Wünsche alltägliche Wirklichkeit war und ist.

Deutung des Aufstandes vom 17. Juni

Der Aufstand des 17. Juni begann mit dem Marsch der Arbeiter von der Stalinallee, der, nach den Worten des Chefredakteurs einer französischen Zeitung „Deutschland seine Würde wiedergegeben hat". Der 17. Juni überzeugte die Welt davon, daß die Deutschen nicht nur auf Befehl einer Obrigkeit zu handeln vermögen, sondern auch gegen die Obrigkeit, daß sie nicht nur unter dem Bann der Unfreiheit, sondern für die Freiheit, daß sie nicht nur mit Gewehren und Kanonen, sondern mit bloßen Fäusten und heißen Herzen gegen die Macht der Waffen zu kämpfen verstehen. Der 17. Juni 1953 nahm von Deutschland einen Teil der entsetzlichen Last, die es auf sich geladen hatte, als es sich von der Dämonie des Totalstaates bannen ließ und sich den Mächten der Finsternis verschrieb.

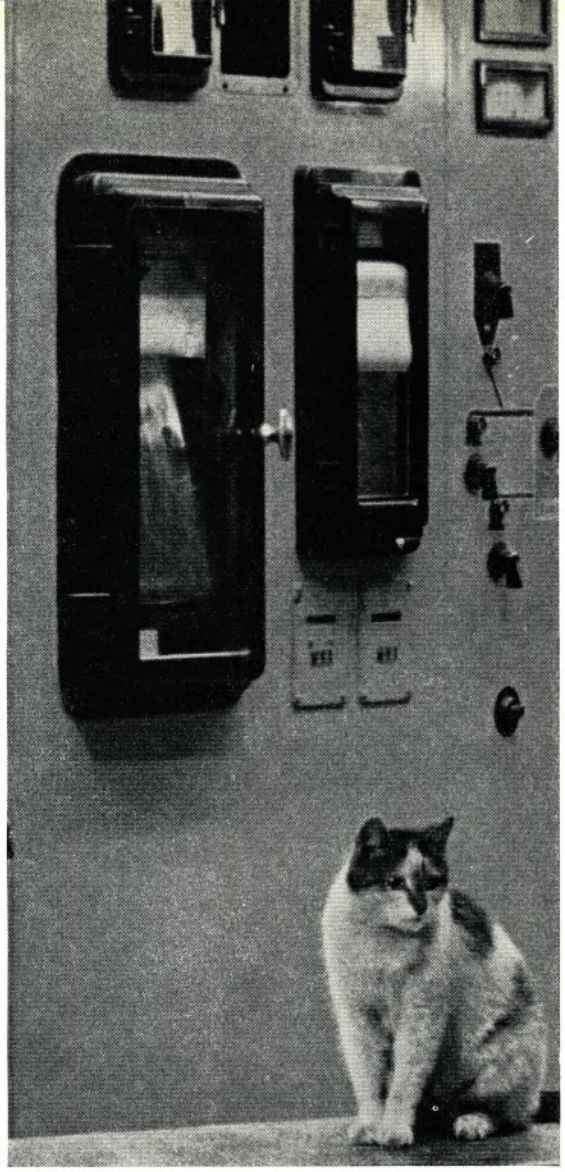
Der 17. Juni wollte das Recht. Er wollte eine menschenwürdige Ordnung der Gesellschaft und er wollte zuerst und zuletzt die Freiheit: der Rede, des Geistes, des religiösen Bekenntnisses, der politischen Vereinigung, der Wirtschaft, der Arbeit. Das elementare Verlangen nach Freiheit, die allein eine Ordnung des Rechts und der Menschlichkeit garantiert, trieb die Menschen auf die Straße und zum Sturm auf die Bastionen des Regimes. Und so sollte dieser Tag auch endlich die törichte und gedankenlose Redensart erledigt haben, der Westen habe keine Idee. Er hat die Idee der Freiheit, die stärker ist als alle Partei-Dogmen.

Sechsundzwanzig Menschen starben am 17. Juni 1953 im Feuer sowjetischer Pelotons. Drei Menschen starben durch den Henker. Menschen, deren Zahl wir noch nicht kennen, fielen im Feuer der Sowjetarmee und der Volkspolizei. Tausende warten in den Kerkern heute noch auf die Freiheit.

Die Historiker haben uns gelehrt, die Französische Revolution von 1789 als die Machtergreifung des dritten Standes, die Erhebungen im 19. Jahrhundert als revolutionäre Erhebungen des liberalen Bürgertums unter dem Antrieb des jungen industriellen Proletariats und die Umwälzungen des 20. Jahrhunderts als den Durchbruch des vierten Standes zur Herrschaft zu etikettieren. Unter dem Diktat sozialistischer Geschichtsdeutung sahen sich auch bürgerliche und konservative Historiker veranlaßt, die Theorien vom Klassencharakter der Revolutionen zu akzeptieren. Der 17. Juni aber ging in die Geschichte ein als der Aufstand von Arbeitern gegen einen Staat, der sich Arbeiter- und Bauernstaat nennt. Bar aller jakobinischen Neigungen ging es um nichts anderes als um die Freiheit.

Als die Arbeiter der Stalinallee zu ihrem Marsch antraten, sammelten sie sich unter einem Wort, das ein klares, erreichbares Ziel bezeichnete; sie sagten: Streik. Sie entsannen sich der natürlichen und legalen Waffe, mit der die Arbeiterschaft in aller Welt in der Epoche der Industrialisierung zu kämpfen gelernt hatte, womit sie aber zugleich das Ordnungsgefüge des Totalstaates durchbrachen. Sowjetische Panzer rollten den Aufstand nieder. Und noch Jahre danach drangen aus den um so fester verriegelten Gefängnissen die Schreie der Häftlinge, die an jenem 17. Juni des Jahres 1953 kein anderes Ziel vor Augen hatten als die Freiheit. (Schluß folgt)

thyssenkrupp Corporate Archives



Ende August sind die beiden neuen Kühltürme auf NO in Betrieb genommen worden. Sie kühlen stündlich etwa 3200 Kubikmeter Wasser. Das durch die Türme um etwa 10 Grad gekühlte Wasser wird als Kreislaufwasser zur Dampfkondensierung im Kondensator einer Turbogebläsemaschine und eines Preßluftverdichters verwandt.

„Erhöhte Leistung durch gute Zusammenarbeit. Seitdem ‚Benno', der Brennerstandskater, den Lepol-Ofen in der Zementfabrik überwacht, hat der Ofen eine höhere Leistung", meint das Zementwerk. Wir meinen: Dann her mit einer ganzen Garde industriell geschulter Überwachungskater. Ob sie sich auch zum Absatz der erhöhten Produktion eignen, prüft gegenwärtig der Verkauf.

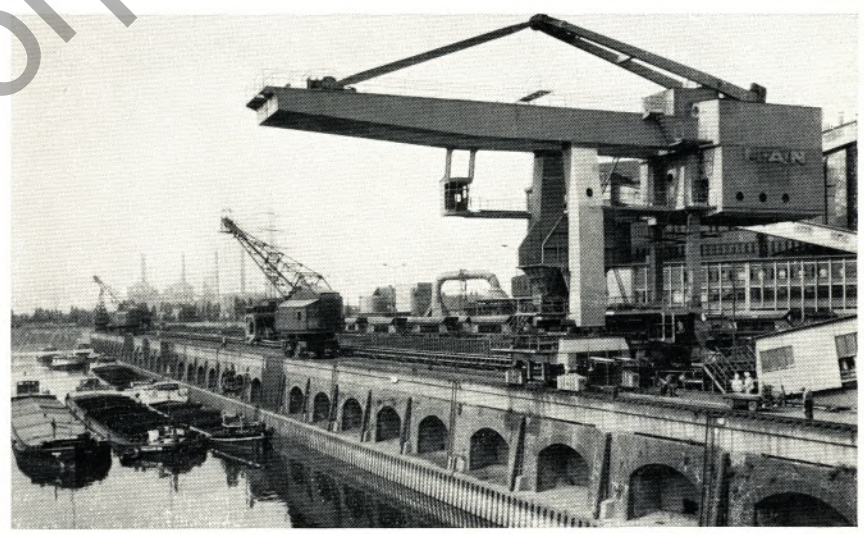


Im Südhafen Walsum wird am Ostkai des Hafenbeckens II zur Zeit ein moderner, elektrisch betriebener, fahrbarer Schiffsentladekran montiert. Das Erz wird aus dem Schiff vom Greifer in einen in dem Kran eingebauten Aufgabebunker abgeworfen und geht dann über ein Abzugsorgan auf die schon bestehende Kaitransportbandanlage. Der Uferentlader soll einmal 600 t Erz pro Stunde löschen können.

Schnappschüsse



Auf dem Ausstellungsstand des Düsseldorfer Unternehmens Haniel & Lueg GmbH, die auf der inter-oil in Frankfurt Tiefbohranlagen vorstellte, zeigte unser Gelsenkirchener Werk einen Haspel mit einem Rotary-Bohrseil in GEROP-Konstruktion. Gerop ist das eingetragene Warenschutzzeichen für ein Spezialbohrseil. Unser Bild zeigt Bundeswirtschaftsminister Erhard und den Haniel-&-Lueg-Geschäftsführer Dr. Jäger neben dem Gerop-Haspel.



Ende Juli ist der Hochofen 8 nach Neuzustellung wiederangeblasen worden. Sein Gestelldurchmesser wurde von 5,6 Meter auf 7 Meter erweitert. Die Tageskapazität steigerte sich dadurch von etwa 500 bis 600 auf etwa 900 bis 950 t. Ofen 8 hat einen doppelten Gichtverschluß, wodurch man Gasverluste während des Begichtens gering halten kann. Staubbelästigungen sind durch den doppelten Verschluß völlig ausgeschaltet.

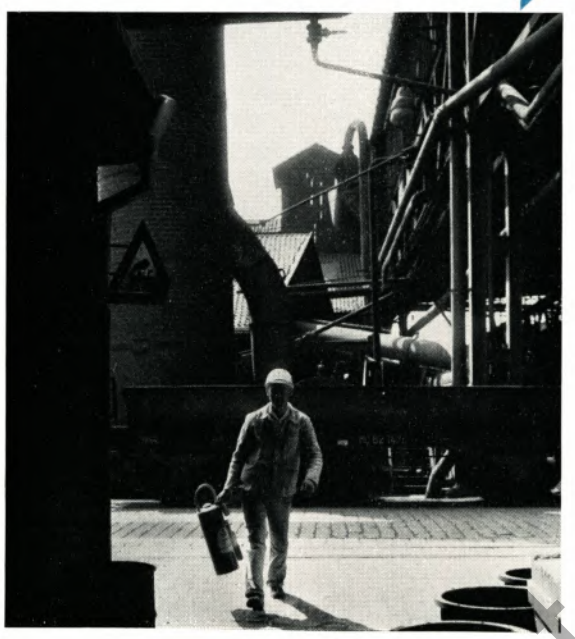


13. Merkblatt „Umgang mit Feuerlöschern"

Auf Grund der immer wieder vorkommenden unsachgemäßen Behandlung und Benutzung von Feuerlöschern wurde von König/Feuerwehr ein Merkblatt „Umgang mit Feuerlöschern" ausgearbeitet. ML schlägt vor, dieses Merkblatt nach Überarbeitung den Belegschaftsmitgliedern in Form eines Handzettels zuzustellen. Gegebenenfalls soll das Merkblatt der Werkzeitung beigelegt werden.



Auch geringfügig entleerte Feuerlöscher . . .



. . . zur Neufüllung zum Magazin.

So heißt es wörtlich im Protokoll des Ausschusses für Arbeitssicherheit. Nun, das Merkblatt wollen wir nicht beilegen, aber doch ein paar wichtige Hinweise geben. Handfeuerlöscher sind die Schnellfeuerwehr für kleine Brände. Sie sind in der Anschaffung und Unterhaltung teuer. Sie erfüllen nur ihren Zweck, wenn sie jederzeit einsatzbereit sind. Auch geringfügig entleerte Handfeuerlöscher müssen sofort wieder zur Neufüllung zum Magazin gegeben werden. Sie dürfen nicht ohne Nachfüllung an ihren Bereitstellungsplatz zurückgebracht werden.

So geht's doch nicht

Die Anlage und Pflege von Vorgärten und Kinderspielplätzen kosten Geld. Die Wohnungsgesellschaft gibt das Geld nicht aus, weil sie sonst nicht wüßte wohin damit. Sie meint, Grünanlagen vor und hinter den Häusern würden den Bewohnern Freude machen. Es macht ihr aber gar keine Freude, wenn sie immer wieder feststellen muß, wie wenig die Rasenflächen geschont werden. Daß Kamele, Ponys, Lamas und sonstiges Zirkusgetier das Grün in der Wohnsiedlung Mülheim-Dümpten abgefressen haben, hat die Wohnungsgesellschaft im Hinblick auf die „Hinterlassenschaften" mit weinenden Augen quittiert. Daß aber die Vorgärten als Parkplätze benutzt werden, daß manche



Anlage vor den Häusern nicht mehr die entfernteste Ähnlichkeit mit einer Grünfläche hat und daß die Umzäunungen der Kinderspielplätze anscheinend nach und nach verheizt werden, macht sie höchst ärgerlich. Wir fragen uns nur, wie eindringlich man werden muß, um Sinn für Ordnung und Sauberkeit auch da zu wecken, wo es nicht unmittelbar ums eigene Wohnzimmer geht.







inter-echo

Karlheinz Salfeld kam vor einigen Wochen zu uns in die Redaktion. „Ich habe die neue Spalte ‚Fragen und Meinungen' im ‚echo' gelesen", erzählte er. „Schon seit 6 Jahren beschäftige ich mich in meiner Freizeit mit Meinungsumfragen. Kann ich hier mitmachen?" Wir waren zunächst verblüfft. Wie jede Werkzeitungs-Redaktion verblüfft ist, wenn Mitarbeit angeboten wird. „Prima", sagten wir, „für die nächste Ausgabe machen Sie unsere Meinungsumfrage." Zu lesen auf der Rückseite unseres „Schnibbels". Karlheinz Salfeld wird auch die nächsten machen. Über seine Mitarbeit freuen wir uns.

Hauptsicherheitsingenieur Gustav Hoppe ist stolz über jede Veröffentlichung aus der Arbeit seines Bereiches. Darüber kann er sich auch freuen. Vor einigen Tagen knallte er uns eine kleine Schrift auf den Tisch. Mit einem Artikel „Ständige Arbeitsschutzausstellung in einem Hüttenwerk". Das Hüttenwerk sind wir. Wir duckten uns: „Zugegeben, haben wir übersehen." Hoppe lächelte süffisant. Wir fragten bissig: „Haben denn schon alle Mitarbeiter die Ausstellung besucht?" Hoppe: „Das Gästebuch ist zwar schon bald voll, aber ich habe den Eindruck, da fehlen noch ein paar Namen." Übrigens ist die Ausstellung täglich von 8 bis 17 Uhr geöffnet. Das ist eine Einladung!

Meister Hanisch wird von seinen Leuten geneckt. Der Anlaß ist geringfügig. Hatte doch eine Lokalzeitung „Chef" anstatt „Meister" geschrieben. Hanisch nimmt es mit Humor. Er erzählte uns davon. Wir sagten ihm: „Wenn jeder Meister ein Chef und jeder Chef ein Meister ist — wo liegt dann der Unterschied?" Seinen Männern will er das nicht sagen. Er meint, sie könnten denken: Nachtigall, ich hör dir tapsen.

„Hatte ich doch die Tage eine Werksbesichtigung mit einer Gruppe junger Kaufleute zu machen", erzählte uns Dr. Reimer. „Und wissen Sie, ich bin schon vieles gewohnt, aber die jungen Leute waren nicht nur völlig desinteressiert, sie benahmen sich auch noch flegelhaft."

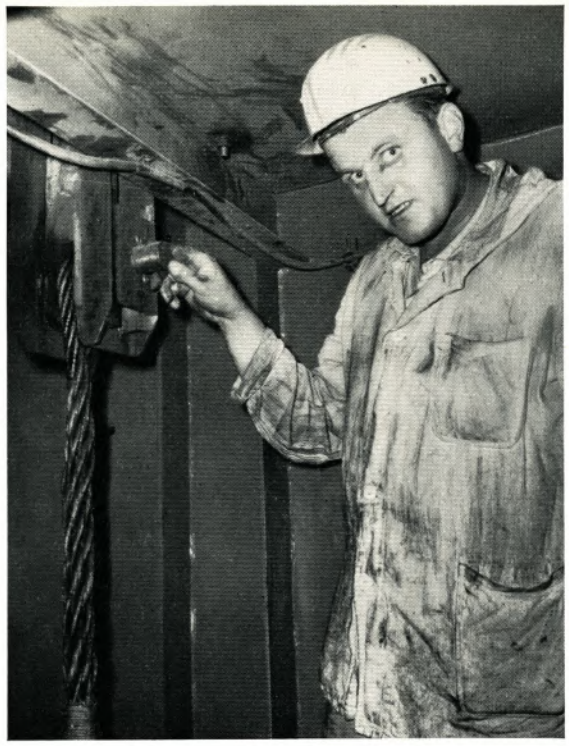
„Was haben Sie gemacht?" fragten wir zurück. „Nun, was soll ich da groß machen", resignierte Dr. Reimer. Kurzerhand rausgeworfen. Das wäre die beste, wenn auch nicht eleganteste Lösung gewesen — meinen wir.

Ernst Viebahn, Dipl.-Volkswirt, seit 1. Juli Prokurist und Leiter der Sozialabteilung, hatte eine Überraschung für uns. Er kann auch kleine Brötchen backen. Wir unterhielten uns mit ihm über seinen beruflichen Werdegang (siehe Seite 116). „Meinen Beruf könnte ich jederzeit wechseln", strahlte er uns an. „Ich bin nämlich auch Bäcker. Sogar mit einem Meisterbrief." — Alle Achtung.

Hans Günter B. hat sich eine Schreckschußpistole gekauft. Zur Sicherheit, sagt er. An Sicherheit aber dachte er nicht, als er Platzpatronen in den Schlingenkanal der Drahtstraße warf. Die platzten natürlich. Und verletzten einen Arbeitskollegen an der rechten Schläfe. Der Arbeitskollege mußte operiert werden. Da platzt einem doch der Kragen. Geschossen worden ist doch wahrhaftig genug.

thyssenkrupp Corporate Archives





▲ Die Seilführungskonstruktion am 10-t-Zangenkran (850er-Straße) mußte wegen des großen Verschleißes häufig erneuert werden. Johannes Fockenberg, Schlosser im Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke, hatte die gute Idee, durch Einschweißen von Flacheisen die Schleißflächen so zu verstärken, daß die Reparaturhäufigkeit erheblich gemindert wurde. Sein Nachdenken wurde ihm „gelohnt".



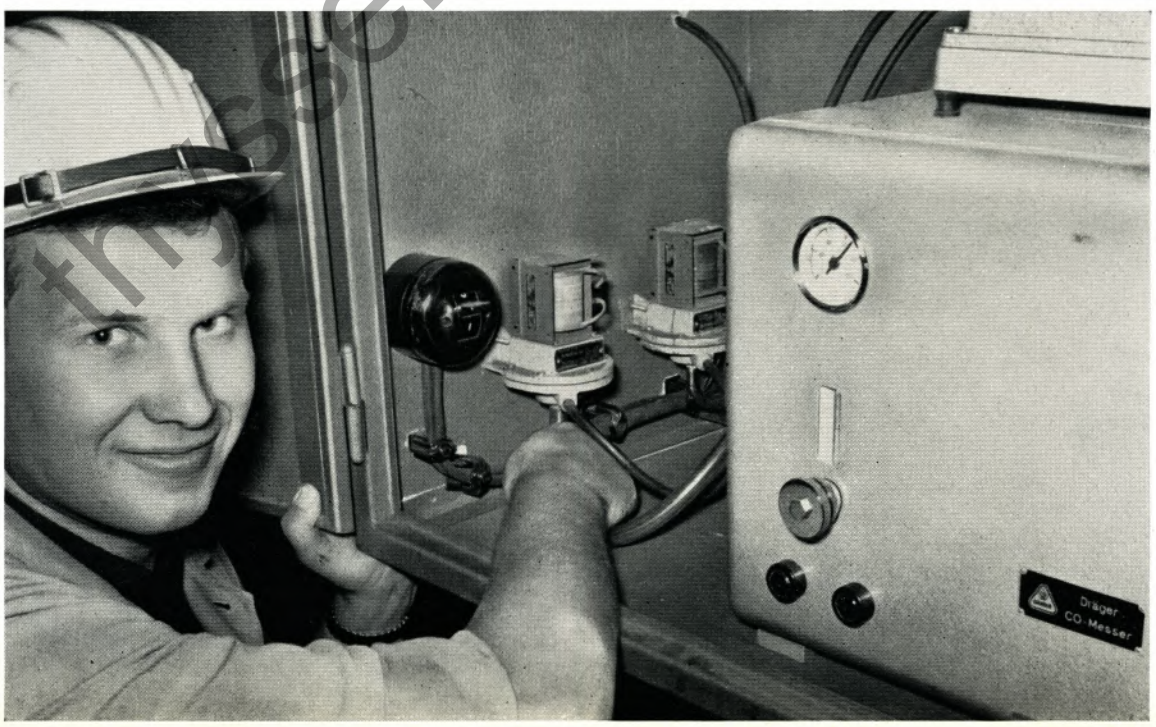
▲ Bei Reparaturen am Hochofen 3, bei denen der Gegengewichtswagen blockiert werden muß, wurden bisher Holzklötze mit einer Seilwinde etwa 8 m hochgezogen und auf den Laufschienen verankert. Diese Arbeit dachte sich der Schlosser Fritz Leis, Maschinenbetrieb Hochöfen, zu vereinfachen, indem er auf die Idee kam, an den Seiten der Laufschienen umlegbare Prellböcke anzubringen. Die Prellböcke werden nun bei Reparaturen mit wenigen Handgriffen auf die Fahrbahn umgelegt. Für seine Idee bekam er eine gute Belohnung.

◀ Hans Kössling, 1. Konvertermann im Thomasstahlwerk, befaßte sich intensiv mit der Zugabetechnik von Aluminium im Stahlbad. Bisher mußte der Konvertermann den Aluminiumkegel, der an einer langen Eisenstange verkeilt war, so lange in das Stahlbad der Pfanne halten, bis das Aluminium restlos geschmolzen war. Kössling hatte die glänzende Idee, den Aluminiumkegel an der Pfannenstopfenstange zu befestigen. Dieser Vorschlag bringt beachtliche Vorteile. Er erhielt eine ansehnliche Prämie.

Verbesserungsvorschläge machen sich bezahlt

Der Flämmer Günter Ostelmann kantet Blöcke mit Hilfe des an der Traverse des 10-t-Zangenkrans (850er-Straße) hängenden Kantschlüssels. Da der Kantschlüssel an einem Haken auf der rechten Seite der Traverse hing, konnte der Kranmaschinist diesen Arbeitsvorgang nicht beobachten. Dadurch war der „Anhänger" unfallgefährdet. Durch Ostelmanns Vorschlag, den Haken auf der linken Seite der Traverse anzubringen, übersieht der Maschinist die Arbeiten. Die Unfallgefahren werden gemindert. Mit einer Prämie wurde ihm gedankt. ▶

Die Gaswarngeräte in den Tieföfen 2 und 3 (Blockstraßen) werden bei einer Überkonzentration von Kohlenmonoxyd (CO) durch die Dauerbelastung der Thermobatterien unbrauchbar. Die Gaswarnung durch die Sirene blieb dabei aus, und für die Ofenleute bestand Vergiftungsgefahr. Auf Vorschlag des Gruppenführers Karl-Heinz Alshut (Wärmeabteilung), ▼ wurde zusätzlich ein Zweiweg-Magnetventil eingebaut, wodurch das gefährliche CO zeitweise ins Freie ausgeblasen wird und nicht mehr das Warngerät belastet. Alshut hat die Arbeitssicherheit erhöht und eine Prämie dafür erhalten.





thyssenkrupp Corporate Archives



Personelles:

Die Leitung der Personalabteilung für Arbeiter hat Josef Murawski am 1. Juli übernommen. Er tritt damit die Nachfolge von Abteilungsdirektor Ernst Hardung an. Gleichzeitig wurde ihm Prokura erteilt. Diplom-Volkswirt Josef Murawski ist nach Abschluß seines Studiums als Praktikant bei uns eingetreten und wurde am 1. Januar 1954 Assistent des Leiters der Sozialabteilung. Anfang 1955 holte ihn Arbeitsdirektor Strohmenger als Assistenten zu sich. Im Januar 1957 beauftragte ihn das Unternehmen mit der Wahrnehmung der Aufgaben des Arbeitsdirektors für das Werk Gelsenkirchen. Seit Mitte 1962 ist er in seinem neuen Aufgabenbereich in Oberhausen tätig. (Bild links)

Ernst Viebahn hat als Nachfolger von Josef Glasik die Leitung der Sozialabteilung übernommen. Ihm ist ebenfalls Prokura erteilt worden. Ernst Viebahn ist im März 1955 bei der HOAG als Assistent des Leiters der Sozialabteilung eingetreten. Der 34jährige Diplom-Volkswirt studierte in Wilhelmshaven, Köln und Göttingen. Bevor er zu uns kam, war er 1 Jahr lang Assistent des Finanzleiters der Eisengroßhandelsfirma Blass GmbH. Ernst Viebahn hat vor seinem Studium eine Bäckerlehre durchgemacht. Er war 1948 Deutschlands jüngster Bäckermeister. (Bild rechts)

Ernst Hardung und Josef Glasik bleiben dem Unternehmen durch die Übernahme von Sonderaufgaben weiterhin verbunden.





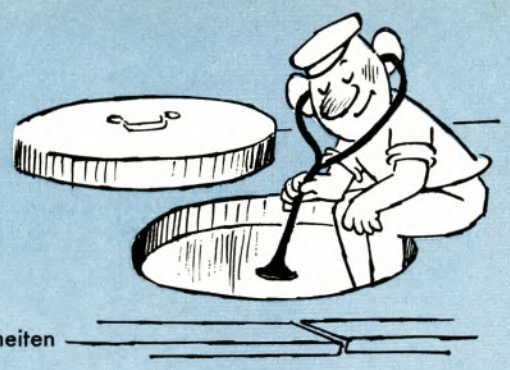
WERK OBERHAUSEN

Horst Blauschmidt, Wärmeabteilung: Umsetzung von Regelmotoren an Tieföfen;
Erich Böhme, Maschinenbetrieb Hochöfen: Änderung von Kranzangen im Hochofenbetrieb;
Bernhard Böhmer, Sozialbetriebe: Änderung der Gießtrichter für Hochofenbetrieb;
Heinrich Buchholz und **Heinz Friedburg,** Wärmeabteilung: Verbesserung an Schneidbrennern;
Wilhelm Buttenborg, Elektrischer Betrieb Hochöfen: Änderung von Stromabnehmern;
Eduard Czeszak, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Verbesserung an Rutschen der Vibrationssiebe/HES;
Eduard Czeszak und Heinz Laurenz, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Verbesserung an Gurtförderern/HES;
Heinrich Decker, Leo Kusowski, Otto Pijahn, Christof Stock, Jakob Stoek und **Alois Spiegelhoff,** Stahlwerksnebenbetriebe: Änderung der Einlaufrinnen in SM II;
Ulrich Dreyer, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Änderung an Gießmaschine im Hochofenbetrieb;
Heinfried Fiedler, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Verbesserung an einer Rutsche/HES;
Kurt Görlich, Feineisenstraße: verschiedene Verbesserungen an der Feinstraße;
Fritz Haake, Block- und Profilwalzwerke: Aufschweißen von Abstreifern/550er-Straße;
Franz Haustein, Sozialbetriebe: Änderung des Auflagerostes der Brennmaschine in SoBe;
Ewald Herbst und **Alfred Piglowski,** Werkschutz: Blinkanlage am Tor 10;
Alfred Hochleitner, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Verlegung der Schmierleitung am Zangenschließwerk Stripperkran II STh
Heinrich Högner, Versuchsanstalt: Haltevorrichtung für Sauerstoff-Proben;
Rolf Hölscher, Wärmeabteilung: Beseitigung einer Unfallgefahr am Schalthaus/Sinteranlage HES;
Siegfried Jacop, Hermann Kammradt und **Ernst Rumpel,** Versuchsanstalt: Verbesserung bei Herstellung von Eisenpulver in VA;
Erwin Joop, Maschinenbetrieb Hochöfen, Kraftbetrieb: Änderung am Verschluß der Staubbehälter in EO I
Helmut Jordan, Stahlwerksnebenbetriebe: Verbesserung am Gabelstapler;
Theo Kamann, Maschinenbetriebe Stahl- und Walzwerke: Schaltgerüst für Warmlagerkran;
Hans Karp, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Verbesserung an Abstreifern/HES
Theodor Kerkmann, Zementwerk: Saugvorrichtung zum Säubern von Staubsäcken im Zementwerk;
Ferdinand Klose, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Verbesserung an Teleskoptellern in HES;
Leo Koczor, Maschinenbetriebe Stahl- und Walzwerke: Verbesserung der Drehsäulenführung am Chargierkran SM II;
Theodor Krücken, Hochöfen-Erzentladung: Änderung einer Rutsche in HES;
Manfred Kunkel und **Günter Rigoll,** Maschinenbetriebe Stahl- und Walzwerke: Maßnahme zur Beschleunigung bei Reparaturarbeiten an Fulminaöfen;
Helmut Landgraf, Siemens-Martinwerk: Beseitigung einer Unfallgefahr beim Ausstoßen von Sandhauben in SM;
Helmut von Mach, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Verbesserung der Befestigung von Sieben in HES;
Felix Mallmann, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Störungsquelle an DEMAG-Katze der Vorfrischanlage;
Heinrich Meiritz, Thomaswerk: Verbesserung an Transportwagen für Brammenkokillen;
Robert Möllmann und **Rudi Rotzoll,** Wärmeabteilung: Verbesserung am Schwachgaskalorimeter;
Willi Müller, Wärmeabteilung: Verbesserung an Reglern und Strahlungsrohren;
Manfred Pannes, Leitung Walzwerke-Profil: Änderung der Führungskästen an der Drahtstraße;
Wolfgang Petermann, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Verbesserung von Ringstromabnehmern;
Paul Rademacher und **Friedhelm Uhl,** Versuchsanstalt: Verbesserung der Funkenprüfung;
Bruno Roden, Maschinenbetrieb Hochöfen-Werkstatt: Verbesserung der Rutschen in HES;
Eduard Schneider, Walzwerke-Zurichterei: Änderung von Befestigungsschrauben für Schere 550er-Straße;
Helmut Schranz, Eisenbahnbetrieb: Beseitigung einer Unfallgefahr an Dieselkranen;
Kurt Schröder, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Verwendung von Hartmanganstahl an Walzenbrechern/HES;
Kurt Schröder, Erzaufbereitungsanlagen Walsum: Anregung zur Vereinfachung des Betriebsablaufes in der Brechanlage/HES;
Josef Spiegelhoff, Siemens-Martinwerk: Maßnahme zur Beschleunigung der Gewölbereparaturen an SM-Öfen;
Peter Stephan, Versuchsanstalt: Änderung des Rohrofens in VA zur Einsparung von Argon;
Karl-Dieter Sprengnether, Versuchsanstalt: Änderung des Rohrofens in VA zur Einsparung von Argon;
Gerhard Strehlke, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Störmöglichkeit am MAN-Zangenschrottkran;
Karl Twardy, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Rutsche hinter Auswurf-Brecherwerk III/Thomasschlackenmühle;
Willi Weibels, Walzwerke-Zurichterei: bessere Sichtmöglichkeit für Kranführer/Flämmplatz;
Heinz Weller, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Verbesserung an Lagern der Elektrobagger Thomasschlackenmühle;
Walter Scheffler, Sozialbetriebe: Beseitigung einer Unfallgefahr an Adler-Nähmaschinen;
Helmut Threin, Abteilung Verkehr: Beseitigung einer Unfallgefahr auf Brücke 6 / EO I;
Ludwig Welte, Maschinenbetriebe Stahl- und Walzwerke, Werkstatt: Bohrvorrichtung zum Bohren von Steuerapparaten;
Friedrich Wittenberg, Abteilung Verkehr, Werkstatt: Vereinfachung beim Anschäften der Pufferstößel;

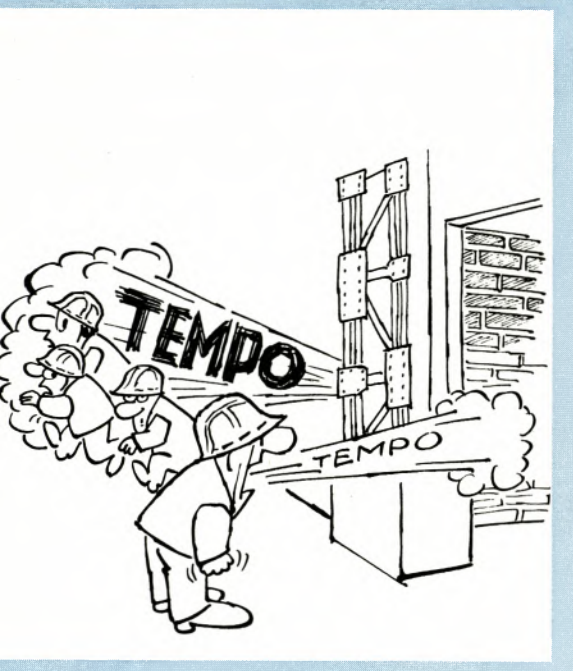
WERK GELSENKIRCHEN

Werner Stöber und **Horst Wien,** Mechanische Werkstatt: Abspulvorrichtung für dünne Hanfseile;
Kurt Köder, Mechanische Werkstatt: Verbesserung der Fangvorrichtung an den Bullblocks;
Paul Götz, Mechanische Werkstatt: Erneuerung der Zapfen verschlissener Kammwalzen für Vor- und Fertigstraße;
Walter Broschk, Mechanische Werkstatt: Verbesserung der Führungsleisten an Schumagbänken;
Hugo Wiesenberg und **Ernst Burkowski,** Verzinkerei: Apparate Ia, III, IV und VI3 Verzinkerei;
Wilhelm Grewe, Stahlzug: Verbesserung des Eisenringes für die Krone des 1. Zuges;
Armin Grehl, Verzinkerei: Vergrößerung der Führungsrolle an der Wickelmaschine;
Erwin Ignatowitz, Eisenzug: Halterung für Maschine 52 und Heruntersetzen des Kopfes für die Kettenzange

thyssenkrupp Corporate Archives



Kanalarbeiter –
Fachmann
für innere Angelegenheiten



orarbeiter –
eisterecho



Transportarbeiter –
Frachtenexperte

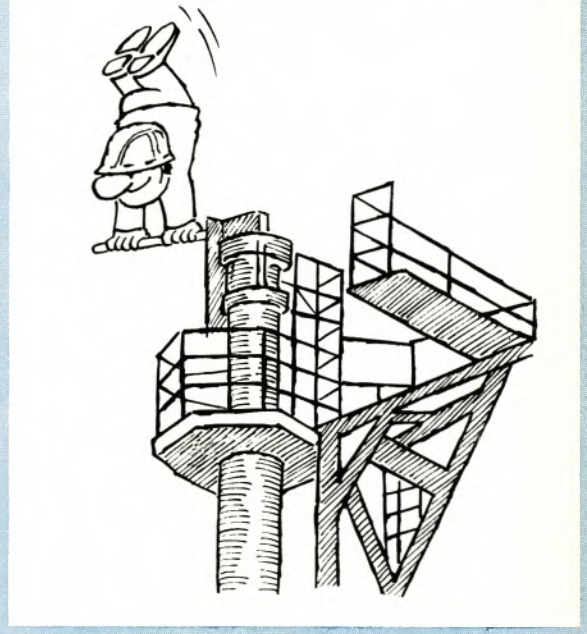
Kurt Cerny hat für einige HOAG-„Arbeiter" andere Bezeichnungen gefunden und mit dem Zeichenstift festgehalten.



berbauspezialarbeiter –
üstenspezialist



Platzarbeiter –
Sonnenanbeter



Hochbahnarbeiter –
Freiluftakrobat



Rottenarbeiter –
Schienenstrang-
verschönerungsrat

thyssenkrupp Corporate Archives

Fortsetzung von Seite 101

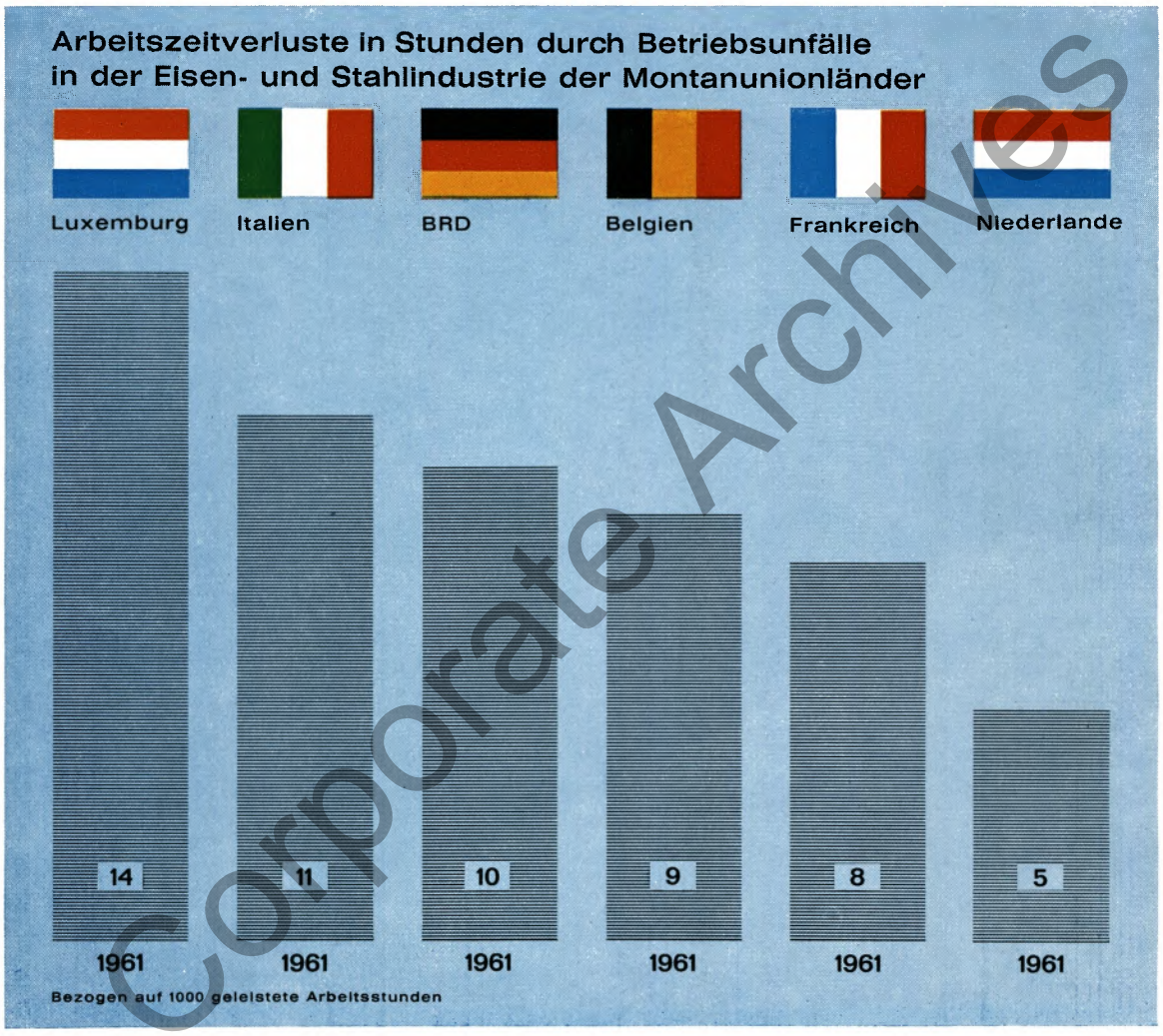
dem Schluß, daß wesentliche Unterschiede in der Einstellung zur Arbeitssicherheit zwischen anderen Ländern und uns bestehen müssen.

In der Bundesrepublik Deutschland hat man über viele Jahre hinaus der Vergütung von Unfällen eine größere Bedeutung beigemessen als der Verhütung. Erst als 1959 auf einem Arbeitsschutz-Kongreß in Düsseldorf Arbeitsdirektor Strohmenger sehr deutlich auf den nicht ausreichenden Arbeitsschutz-Einsatz aller Stellen im Bundesgebiet hinwies und eine Verstärkung der Unfallverhütungsarbeit forderte, fühlte man sich angesprochen. Seit dieser Zeit ist zumindest bei vielen Stellen das Bemühen spürbar, etwas mehr als bisher für die Arbeitssicherheit zu tun.

Auch der Hinweis, daß in Amerika Arbeitsschutz-Kongresse wegen ihrer Bedeutung für das ganze Volk vom Präsidenten der Vereinigten Staaten persönlich eröffnet werden, hat bei uns sein Echo gefunden. Erstmalig in diesem Jahr im November wird auf dem deutschen Arbeitsschutz-Kongreß in Düsseldorf auch der deutsche Bundespräsident über Arbeitssicherheit sprechen. Eine Intensivierung der Arbeitsschutz-Maßnahmen erwartet man auch durch den neugebildeten Arbeitskreis „Arbeitssicherheit", dem Vertreter aller Behörden, Verbände und Organisationen angehören, die sich irgendwie mit Arbeitssicherheit beschäftigen. In anderen Ländern hat man solche nationalen Einrichtungen seit vielen Jahren. Seit dem Paukenschlag von Düsseldorf muß man auch den Berufsgenossenschaften bestätigen, daß sie sich mit größerem Einsatz um die Verhütung von Unfällen bemüht haben. Der Schwerpunkt ihrer Arbeit lag hierbei auch in der Erziehung zum sicherheitsbewußten Verhalten des Versicherten. Sehr energisch haben die Gewerkschaften die Unfallverhütungsarbeit angefaßt und durch eigene Arbeitsschutz-Broschüren und laufende Schulungen versucht, alle Werktätigen zum sicherheitsbewußten Verhalten zu beeinflussen.

Alle bisher im Bundesgebiet angelaufenen Maßnahmen reichen aber noch bei weitem nicht aus. Wenn die Unfälle vorwiegend ein Maßstab des sicherheitsbewußten Verhaltens sind, dann müssen wir in Deutschland Mittel und Wege zu einer groß aufgezogenen systematischen Sicherheitserziehung finden. Diese Sicherheitserziehung muß bereits im Kindergarten und in der Schule beginnen und sich fortsetzen in der beruflichen Ausbildung und in der Familie.

Voraussetzung für einen erfolgreichen Einsatz ist eine über Jahre anhaltende arbeitsschutzmäßige Unterweisung aller Werktätigen. Wir haben in unserem Werk mit Arbeitsschutz-Lehrgängen für mittlere Führungskräfte und Unfallvertrauensmänner begonnen. Wir haben darüber hinaus diesen und auch den oberen Führungskräften Gelegenheit zur Teilnahme an den Lehrgängen der Arbeitsschutzschule der Hütten- und Walzwerks-BG geboten. Wir erwarten, daß diese unterwiesenen Kollegen durch ihr ständiges Einwirken auf ihre Mitarbeiter vom ersten Tag der Einstellung bis zum Ausscheiden sich bemühen, den Gedanken des sicherheitsbewußten Verhaltens weiterzutragen. Die Einwirkung auf den Mitarbeiter fängt bereits bei der Arbeitsanweisung an. Die richtige sicherheitsbewußte Arbeitsanweisung verlangt von den Führungskräften bereits vor Arbeitsbeginn Überlegungen, wie die auszuführenden Arbeiten ohne Gefährdung getan werden können.
Auch die Durchführung der in den letzten Monaten eingeführten Fünf-Minuten-Gespräche über Arbeitssicherheit zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern scheint ein brauchbarer Weg zur Sicherheitserziehung zu sein: Wir sollten uns bemühen, sie in verstärktem Maße durchzuführen. Fünf Minuten unserer Arbeitszeit müßten immer und überall für diese Sicherheitserziehung zur Verfügung stehen. Schließlich werden auch wirtschaftlich gesehen, die Qualität und Quantität unserer Produkte beeinflußt durch die volle Einsatzfähigkeit unserer Mitarbeiter. Uns sollte immer wieder bewußt werden, daß das Grundgesetz unserer Verfassung den Menschen in den Mittelpunkt des Wirtschaftslebens stellt. Der Schutz seiner Arbeitskraft hat nach dem Gesetz Vorrang vor dem Schutz materiellen Besitzes. Erst wenn wir dies befolgen und die Sicherheitserziehung in unser Tagesprogramm einplanen, erst wenn wir durch unseren stetigen Einsatz erreichen, daß jedermann in der Familie, im Straßenverkehr und im Betrieb seine Handlungen sicherheitsbewußt tut, werden wir den Anschluß an den internationalen Unfallstand erreichen. Die Sicherheitserziehung wird für lange Zeit unsere vordringlichste Arbeitsschutz-Maßnahme bleiben.



HOAG-Chronik

WERK OBERHAUSEN

Geburten:

8. 4.:
Helmut Schranz, Tochter Beate; Aloys Steggemann, Tochter Beate

15. 4.:
Hans-Rudolf Schultz, Sohn Michael

27. 4.:
Heinz Bauer, Tochter Marion; Robert Kauffmann, Tochter Birgit; Walter Stahnke, Tochter Bettina; Heinz Vier, Tochter Ursula

29. 4.:
Horst Armborst, Tochter Elke

30. 4.:
Günter Freikamp, Tochter Sabine; Gregor Lorenz, Tochter Monika; Klaus Wischer, Tochter Anke

2. 5.:
Lothar Hoch, Sohn Jürgen; Theodor Sporken, Tochter Roswitha

3. 5.:
Erich Kamke, Tochter Ulrike; Karl-Heinz Neumann, Tochter Petra; Wilfried Pichler, Tochter Sabine; Walter Scheffler, Sohn Thomas; Horst Scholz, Sohn Andreas; Herbert Wolniewicz, Sohn Jörg

4. 5.:
Reinhard Arnzen, Sohn Johannes; Erich Tünter, Sohn Wolfgang; Willi Waleczko, Tochter Ilona

5. 5.:
Stefan Huber, Tochter Doris; Friedrich Lehmen, Sohn Thomas

6. 5.:
Manfred Meininghaus, Sohn Thomas

7. 5.:
Hermann Ravenstein, Tochter Barbara; Heribert Stein, Tochter Susanne

8. 5.:
Herbert Lenzing, Tochter Marion

9. 5.:
Hugo Simmes, Sohn Lothar

13. 5.:
Peter Justka, Sohn Roland; Isidro Pérez, Sohn Juan Fernando

14. 5.:
Wolfgang Sense, Tochter Ursula

15. 5.:
Günter Schiller, Tochter Regina

16. 5.:
Kurt Dannenberg, Sohn Frank

17. 5.:
Werner Helmes, Sohn Jürgen

18. 5.:
Alfred Lotz, Sohn Ralf; Johannes Boddenberg, Sohn Rolf

19. 5.:
Anton Lorbert, Sohn Peter; Hermann Rech, Sohn Dieter; Werner Rudis, Tochter Siglinde; Heinrich Wienfort, Sohn Dirk

20. 5.:
Friedhelm Neuhaus, Sohn Ralf

21. 5.:
Bernhard Zmijewski, Tochter Beate

23. 5.:
Ewald Nierada, Sohn Frank

24. 5.:
Heinrich Diel, Sohn Andreas; Heinz Monerian, Sohn Volker; Alfred Muders, Sohn Lothar; Siegfried Schlomm, Tochter Monika

25. 5.:
Gerhard Botkus, Tochter Petra; Herbert Erhard, Tochter Gabriele; Leo Johann, Tochter Petra; Hans-Joachim Redmer, Sohn Thomas

27. 5.:
Johann Blümling, Sohn Klaus; Max Lege, Tochter Iris

30. 5.:
Bernhard Doering, Sohn Thomas; Werner Firmenich, Tochter Silvia; Winfried Krebs, Tochter Annette; Arnold Pfeifer, Tochter Heike

31. 5.:
Wilhelm Bauer, Sohn Wilfried; Heinz Roth, Tochter Sigrid

1. 6.:
Heinz-Josef Klasen, Tochter Kerstin; Rudolf Lehmenn, Sohn Rainer; Johannes Schröder, Sohn Thomas; Karl-Heinz Wegner, Tochter Karla

2. 6.:
Norbert Bassier, Tochter Beatrix

4. 6.:
Artur Busch, Sohn Michael; Hans-Günter Krämer, Tochter Beatrix

5. 6.:
Karl Burkhardt, Tochter Karin; Helmut Keßler, Tochter Sigrid; Josef Schmitz, Sohn Helmut; Siegfried Seegert, Sohn Frank

6. 6.:
Hans auf der Lake, Tochter Heike, Leo Staszak, Tochter Silvia

7. 6.:
Ludwig Dietl, Tochter Bärbel; Rainer Werner, Tochter Iris

8. 6.:
Hermann Paternoga, Sohn Volker; Klaus Tenbergen Sohn Jochen; Karl-Heinz Vogt, Sohn Andreas; Heribert Voßkühler, Sohn Christian

10. 6.:
Theo Lindenbeck, Sohn Thomas; Werner Stratmann, Tochter Annemarie

11. 6.:
Ernst Adolphy, Tochter Andrea; Heinz Ehrenberg, Tochter Jeanette; Dietrich Worms, Sohn Detlef

12. 6.:
Hermann Jäger, Tochter Sabine; Dietrich Kilz, Sohn Robert

13. 6.:
Erdmann Jarrath, Sohn Holger

15. 6.:
Otto Finkeldey, Sohn Thomas

16. 6.:
Hans-Dieter Bobisch, Sohn Frank; Michael Kling, Tochter Monika; Willi Mosch, Tochter Monika; Josef Stanislowski, Sohn Michael

17. 6.:
Wilhelm Tenbrink, Sohn Andreas

18. 6.:
Rudolf Mißner, Sohn Jürgen; Paul Szydlowski, Tochter Renate

19. 6.:
Josef Rotering, Tochter Ursel; Peter Ruge, Tochter Renate; Walter Wermann, Sohn Frank

20. 6.:
Hans Freitag, Tochter Ursula; Manfred Leidner, Tochter Petra

21. 6.:
Harri Haß, Tochter Birgit; Hans Hollnack, Tochter Susanne; Christian Lang, Sohn Frank

22. 6.:
Franz-Jürgen Grünewald, Tochter Judith; Horst Jankowski, Tochter Martina; Josef Müller, Sohn Dietmar; Heinz Roloffs, Sohn Rüdiger

23. 6.:
Hans Kaczmarek, Tochter Susanne

24. 6.:
Helmut Theis, Tochter Caren

26. 6.:
Johann Fastrich, Tochter Claudia; Gerhard Nadolski, Sohn Joachim

27. 6.:
Helmut Freund, Tochter Petra; Herm.-Josef Usinger, Tochter Birgit

28. 6.:
Horst Beich, Sohn Ralf

1. 7.:
Paul Boll, Sohn Dirk; Johannes Kokoschewski, Sohn Olaf; Eberhard Papenfuß, Sohn Erwin; Heinrich Walter, Sohn Michael; Günter Zielinski, Sohn Dirk

3. 7.:
Erwin Rehberg, Tochter Birgit; Wilhelm Remy, Tochter Jutta

4. 7.:
Heinz Krause, Tochter Elke

5. 7.:
Franz Musolf, Sohn Hans-Dieter

6. 7.:
Friedhelm Pöppinghaus, Sohn Achim; Lothar Verhagen, Sohn Peter; Franz Wrzalik, Sohn Frank

7. 7.:
Heinz Fohrmann, Tochter Sigrid

8. 7.:
Werner Doler, Tochter Anja; Heinz Wert, Sohn Frank

9. 7.:
Rudolf Nelius, Sohn Dirk; Heinrich Wehrmann, Tochter Sabine

10. 7.:
Horst Huth, Sohn Udo; Leonhard Niebeling, Sohn Michael

11. 7.:
Hugo Pleines, Tochter Anke

→

thyssenkrupp Corporate Archives

Agent provokateur

Franz.: Bezahlter Agent, der die Aufgabe hat, Unruhen zu stiften oder kompromittierende Handlungen zu begehen, die Anlaß zum Einschreiten bieten. Die Provokation als politisches Mittel des Kampfes zieht sich durch die ganze Geschichte. Bekanntestes Beispiel aus der neueren Zeit: Reichstagsbrand.

Aggression

Allgemein: Bewaffner Angriff eines Staates auf das Gebiet eines anderen Staates. Problematisch ist eine exakte Definition dieses vielzitierten Schlagwortes, die auch der Völkerbund schon ergebnislos versucht hat. Sie wird besonders dadurch erschwert, daß jeder Staat seine Angriffshandlungen als Antwort auf bereits begonnene oder drohende Aggressionen des Gegners deklariert. Eine allgemeingültige Formulierung scheitert auch an der Tatsache, daß der politische und militärische Bewegungsspielraum von einigen Staaten sehr offen gehalten wird.

Agio

Aufgeld. Bei Ausgabe neuer Aktien wird gelegentlich ein Agio von 5 oder 10% erhoben, d. h., der Käufer einer Aktie im Nennwert von 1000,— DM muß 1050,— DM bzw. 1100,— DM bezahlen. Das Agio dürfte ein Entgelt für den Wertzuwachs sein, den die ausgebende Gesellschaft in den nächsten Jahren erwartet. Oft ist auch bei Wandelanleihen — ein Anleihepapier, das unter gewissen Voraussetzungen in Aktien umgewandelt werden kann — ein Agio auf den Nennbetrag der Aktie zu zahlen.

Das Gegenteil des Agios ist das Disagio. Als Kaufanreiz werden Anleihestücke mit einem Disagio ausgegeben. Bei einem 2 prozentigen Disagio hat der Käufer einer Anleihe im Nennwert von 1000,— DM nur 980,— DM zu zahlen.

Im Devisenhandel entsteht ein Agio oder Disagio im Verhältnis zweier Währungen zueinander dann, wenn der auf dem freien Markt gehandelte Kurs vom amtlichen Kurs nach oben oder unten abweicht.

Agreement

Engl.: Abkommen, Übereinkunft. Vereinbarungen im politischen oder wirtschaftlichen Bereiche, die formlos und ohne zwingende juristische Verbindlichkeit geschlossen werden, bezeichnet man als „Gentlemen's agreements". Sicherheit für die Einhaltung des Abkommens ist das Ansehen der Beteiligten.

Agrément

Franz.: Bei Entsendung einer bestimmten Person als diplomatischer Vertreter in ein anderes Land wird dessen Regierung befragt, ob er „persona grata", d. h. erwünscht sei. Die Zustimmung der Regierung wird als Agrément bezeichnet. Es gilt der Person, nicht seinem Land. Das Agrément wird selten verweigert. Bei einem Wechsel des diplomatischen Vertreters wird es jeweils wieder eingeholt.

Akzept

Die Annahme eines Wechsels durch Unterschriftsleistung des Annehmenden auf einem Wechsel (Querschreiben). Der Annehmende wird auch als Akzeptant bezeichnet. Erst durch das „Akzept" wird der Annehmende zur Wechselzahlung verpflichtet. Jeder Wechselinhaber kann den Wechsel bis zum Verfall dem Akzeptanten an dessen Wohnort zur Annahme vorlegen. In der kaufmännischen Umgangssprache wird als Akzept auch der Wechsel selbst bezeichnet.

Allianz

Franz.: Bündnis. Meist ein Staatenbündnis für den Kriegsfall oder im Krieg. „Heilige Allianz": Monarchenbündnis Preußens, Rußlands und Österreichs am Ende der napoleonischen Zeit durch Aufrechterhaltung des monarchischen Gedankens und zur Sicherung des Friedens gegen die Revolution.

Amnestie

Griech.: Das Vergessen des Unrechts. Allgemeine Begnadigung und Straferlaß für ganze Gruppen von Straffälligen oder Verurteilten, die auf Grund eines Gesetzes oder Beschlusses des Bundestages oder Landtages gewährt wird. Politische Amnestien — für Vergehen politischer Natur — sind ein Mittel der innenpolitischen Beruhigung und Versöhnung. Steueramnestien lassen Strafen für noch unentdeckte Steuervergehen nach, unter der Bedingung, daß der Schuldige die Steuer nachzahlt oder eine Anleihe zeichnet.

Amortisation

Löschung, allmähliche Tilgung einer langfristigen Schuld durch planmäßig festgelegte Raten. Heißt es zum Beispiel in den Anleihebedingungen, die Schuld ist jährlich mit 2% zu amortisieren, so bedeutet das, daß in jedem Jahr 2% der Schuld zu tilgen sind.

Anarchismus

Griech.: Herrschaftslosigkeit. Lehre von der Abschaffung des Staates und der Errichtung einer zwangsfreien, staatenlosen Gesellschaft. Die auf dieses Ziel gerichtete politische Bewegung will ein System des uneingeschränkten politischen und wirtschaftlichen Individualismus schaffen. Sie verwirft jede Regierungsform als schlecht und tyrannisch. Die Vernichtung des Staates ist für sie die Voraussetzung für eine freie Vereinigung von Einzelpersonen und Gruppen, ohne geschriebenes Gesetz, Polizei, Militär, Gerichte oder Gefängnisse. Der Anarchismus geht von einer optimistischen Grundanschauung über die menschliche Natur aus.

Deutscher Vertreter einer extrem individualistischen Gesellschaftsordnung war Max Stirner; der in seinem Werk: „Der Einzige und sein Eigentum" die bestehende Gesellschaft als eine bloße „Vereinigung von Egoisten" bezeichnete.

thyssenkrupp Corporate Archives

Akklamation

Lat.: Zuruf. Formlose Abstimmung durch Zurufe der Abstimmenden, im Gegensatz zur geheimen Abstimmung und zur Zählung offen abgegebener Stimmen.

Akkreditiv

Amtliches, vom Staatsoberhaupt ausgestelltes Beglaubigungsschreiben, mit dem sich ein Gesandter beim Staatsoberhaupt seines Gastlandes vorstellt.

Aktie

Wertpapier, das ein Miteigentum an einer Aktiengesellschaft verbrieft. Die Aktien-Urkunde, die durch besonderes Papier und besonderen Druck gegen Fälschung gesichert ist, enthält: die Angabe des Nennbetrages, den Namen des Ausstellers und — wenn es sich um Namensaktien handelt — den Namen des Berechtigten. Sie wird vom Vorstand unterzeichnet. Jede Aktie hat Anspruch auf Dividende. Im Verhältnis zu seinem Aktienanteil übt der Aktionär in der Hauptversammlung sein Stimmrecht aus und nimmt damit Einfluß auf die Geschäftspolitik des Unternehmens. Nach dem Umfang der durch die Aktie gewählten Rechte unterscheidet man sog. Stammaktien mit grundsätzlich gleichen Rechten, Vorzugsaktien mit Vorrechten im Hinblick auf die Dividende oder bevorzugter Berücksichtigung bei der Auflösung des Unternehmens.

Nach der Rechtsform werden Namensaktien und Inhaberaktien unterschieden. Bei der Namensaktie ist der Name des Inhabers in der Aktie eingetragen. Der Name des Eigentümers wird von der Aktiengesellschaft ins Aktienbuch eingetragen. Bei jedem Verkauf muß die Änderung eingetragen werden. Die Übertragung einer Namensaktie kann laut Satzung an die Zustimmung der Gesellschaft gebunden werden. In diesem Fall spricht man von vinkulierten Aktien. Üblich ist in Deutschland jedoch die Inhaberaktie. Sie ist „namenlos" und kann vom Inhaber beliebig verkauft werden. Der Kurs, d. h. der Preis der Aktie bildet sich an der Börse. Durch Kauf und Verkauf von Aktien können sich die Besitzverhältnisse in einem Unternehmen ändern, ohne daß die Unternehmensleitung darauf Einfluß nehmen kann.

Aktives Wahlrecht

Jeder Deutsche, der das 21. Lebensjahr vollendet hat, besitzt das Recht, durch Stimmabgabe an einer Wahl teilzunehmen. Im Gegensatz dazu steht das passive Wahlrecht, d. h. das Recht, sich als Kandidat aufstellen und wählen zu lassen. Oft wird ein höheres Lebensalter für die Wählbarkeit vorgeschrieben. So müssen die Bundestagskandidaten mindestens 25 Jahre alt sein, der Bundespräsident 40 Jahre. Voraussetzungen sind in jedem Fall der Besitz der bürgerlichen Ehrenrechte und eine dreimonatige Aufenthaltsdauer innerhalb der betreffenden Stadt oder Gemeinde.

Anleihe

Zur Deckung eines außerordentlichen Finanzbedarfs werden Anleihen aufgelegt, mit denen langfristig privates Geldkapital in Anspruch genommen wird. Die Aufnahme der Anleihegelder erfolgt meist durch Ausgabe von Schuldverschreibungen, in denen die Ansprüche des Gläubigers verbrieft sind. Die Schuldverschreibungen werden oft selbst als Anleihe bezeichnet.

Nach der Art der Anleihen unterscheidet man öffentliche Anleihen (Staatsanleihen, Kommunalanleihen) und Anleihen privater Schuldner, insbesondere der Industrie, deren Anleihen auch als Industrieobligationen bezeichnet werden. Eine besondere Stellung nehmen die Wandelobligationen ein, die dem Gläubiger ein Umtauschrecht oder Bezugsrecht auf Aktien innerhalb einer festen Frist zu bestimmtem Bezugskurs einräumen.

Annektion

Angliederung eines Gebietes an einen Staat ohne Vertrag. Das Gebiet kann vorher entweder selbständig gewesen sein, einem anderen Staat oder überhaupt niemandem gehört haben. Kennzeichen der Annektion ist, daß sie ein einseitiger Akt ist, der ohne Zustimmung oder wenigstens ohne freiwillige Zustimmung des Vorbesitzers durchgeführt wird.

Antikomiternpakt

Der im November 1936 zwischen Deutschland und Japan abgeschlossene Pakt sah eine Zusammenarbeit der beiden Länder bei der Bekämpfung der „Komitern", der Kommunistischen Internationale, vor. Der Pakt, dem sich Italien 1937 anschloß, führte aber zu keiner besonderen Wirksamkeit, brachte aber die außenpolitische Zusammenarbeit der Vertragsstaaten gegen die Sowjetunion und die Demokratien zum Ausdruck.

Anti-Trust-Bewegung

Trust bedeutet eigentlich Vertrauen. Trust companies — Treuhandgesellschaften — waren die Dachgesellschaften der großen Industrieunternehmen mit monopolistischem Charakter, gegen die sich gegen Ende des vorigen Jahrhunderts die Anti-Trust-Bewegung in Amerika richtete. Sie erreichte, daß 1890 ein Gesetz erlassen wurde, das Trusts verbot und die Gerichte ermächtigte, bestehende Trusts und andere, der freien Konkurrenz zuwiderlaufende Unternehmenskonstruktionen aufzulösen. Der sogenannte Sherman-Akt wurde 1914 durch ein weiteres Gesetz ergänzt, das den Großbesitz von Aktien in konkurrierenden Gesellschaften und Verschachtelung von Aufsichtsratssitzen verbot. Gleichzeitig wurde eine Behörde — die Bundeshandelskommission — geschaffen, die Auslegung und Durchführung der Gesetze zu überwachen hat.

Die Alliierten-Gesetze zur Dekartellisierung und Entflechtung deutscher Konzerne und Kartelle, erlassen im Sinn der Anti-Trust-Bewegung, richteten sich vielfach gegen Großunternehmen ohne Prüfung ihres monopolistischen Charakters.

AP

Abkürzung für Associated Press, amerikanische Nachrichtenagentur.

thyssenkrupp Corporate Archives

Eheschließungen:

5. 4.:
Jose Romero de la Coba mit Christina Ramos Varela
11. 4.:
Willi Hohmann mit Rosemarie Fischer
19. 4.:
Irmgard Felwor mit Johann Malcher
23. 4.:
Karl Fiolka mit Christa Dicks; Manfred Wiesten mit Gerda Schäfer
25. 4.:
Josef Flockert mit Ursula Mönnig; Adolf Hörsken mit Annemarie Toeller; Siegfried Sulkowski mit Brunhilde Vervenne; Gerhard Stoeck mit Karin Brandt
26. 4.:
Walter Kammann mit Gertrud Wiering; Jürgen Müller mit Christel Gallina
29. 4.:
Johann Todten mit Antonia Giebig
30. 4.:
Günter Dobbert mit Ursula Hauswirth; Heinrich de Kluidt mit Hannelore Ludwigs; Antonio Pittau mit Adelheid Patulski
2. 5.:
Friedrich Biesing mit Brigitte Knickenberg; Horst-Dieter Hammes mit Gisela Jagenow; Hans-Peter Jochems mit Ingeborg Waniek; Werner Wientgens mit Helga Salewski
3. 5.:
Klaus-Jürgen Dahlmann mit Ida Sobotte; Dieter Fritsch mit Renate Köppen; Helmut von der Linden mit Erika Booms; Willi Metzen mit Gertrud Edel; Karl Milewski mit Ingrid Bock; Manfred Schacht mit Maria Schranz
7. 5.:
Günter Bröker mit Irmgard Schülting; Wilhelm Schnelting mit Elisabeth Peters
10. 5.:
Hans-Dieter Adams mit Margret Schriever; Heinz-Dieter Conrad mit Helga Panster; Klaus Gütel mit Irma Arnhold; Hartmut Karpinski mit Doris Kubla; Wilhelm Koller mit Ilse Overkamp; Reinhold Krause mit Christel Baltes; Udo Wolbeck mit Christel Winkels
14. 5.:
Bruno von Schwartzenberg mit Lina Jahn
16. 5.:
Rudolf Gawlista mit Christel Grieving
17. 5.:
Maria Hardt mit Johann-Peter Peters; Herbert Lukas mit Ursula Meier; Horst Mockels mit Gisela Schneider; Josef Mommer mit Gertrud Elisabeth Lorenz; Günter Piroth mit Marlis Ruhl
18. 5.:
Heinz-G. Kerkhoff mit Christa Will
21. 5.:
Friedhelm Schulzke mit Erika Santuari
22. 5.:
Bernhard Loeffler mit Ingrid Buschmann
24. 5.:
Günter Klaßen mit Renate Krahl; Christel Rademacher mit Hans-Günther Vitt; Helmut Steffan mit Inge Jaschke; Valentin Willems mit Ursula Lippe
30. 5.:
Dieter Turra mit Christa Vorhoff
31. 5.:
Alfred Dorbeck mit Inge Resemann; Johann Lauer mit Ursula Kröber; Herbert Lebede mit Renate Schönewald; Dieter Queda mit Maria Kraska; Heinz-Günter Steffen mit Hannelore Pfarr; Horst Wolters mit Rosemarie Beulshausen
4. 6.:
Rainer Fränz mit Ingeburg Mattheus
6. 6.:
Rosemarie Gnaß mit Friedrich Lennartz; Horst Kurowski mit Gisela Kottmann
7. 6.:
Harald Becker mit Marlies Hensler; Rolf Faller mit Doris Faßbender; Egon Klaaßen mit Wilma Bruss; Friedhelm Puderbach mit Sieglinde Ille; Heinz-Willi Smaak mit Elisabeth Ophuizen
11. 6.:
Karl-Heinz Alshut mit Heidemarie Kopke; Hermann Stöckmann mit Christel Petzmeier
12. 6.:
Manfred van Deursen mit Renate Herm; Gerhard Hoppe mit Katharina Lobreyer
14. 6.:
Manfred Fischer mit Marion Kroll; Dieter Radzuweit mit Ilse Senk; Karl-Heinz Stamm mit Katharina Winterl; Helmut van Staa mit Wilfriede Terbrüggen
18. 6.:
Georg Weinem mit Ilse Raczkowiak
20. 6.:
Horst Günter mit Helga Wippich; Heinz-Dieter Kegelmann mit Erika Minnig; Willi Seibert mit Edeltraud Herresthal
21. 6.:
Lothar Berens mit Renate Bollwerk; Günter Elis mit Inge Molsbeck; Egon Lavrin mit Anneliese Funke
25. 6.:
Egon Bergs mit Ilse Klein; Herbert Meschig mit Isolde Fulle
28. 6.:
Otto Kowalzyck mit Gisela Poetsch
4. 7.:
Erich Marlow mit Elisabeth Uhl; Dieter Nowak mit Rita Schill; Wolfgang Scholl mit Erika Richter
6. 7.:
Hans-Dieter Butz mit Maria Elisabeth Welte
9. 7.:
Dieter Preuer mit Gisela Bednarek

WERK GELSENKIRCHEN

Geburten:

20. 4.:
Manfred Nitsch, Sohn Bernd
1. 5.:
Heinz Zielke, Tochter Monika
10. 5.:
Theodor Schliffka, Tochter Annette
14. 5.:
Karl Friedrich, Tochter Iris
15. 5.:
Wolfgang Romeyke, Tochter Andrea; Bernhard Ugowski, Sohn Andreas
20. 5.:
Peter Gärtner, Sohn Peter
25. 5.:
Herbert Widritzki, Sohn Frank
26. 5.:
Karl-Heinz Hogen, Tochter Heike
28. 5.:
Gustav Kosnitzki, Tochter Anke
3. 6.:
Artur Nowak, Sohn Frank
11. 6.:
Manfred Barde, Sohn Michael
12. 6.:
Horst Schneider, Tochter Gabriele
18. 6.:
Walter Schimanski, Tochter Gabi
19. 6.:
Rudolf Taferner, Sohn Andreas
26. 6.:
Ewald Neubauer, Tochter Annegret; Heinz Porbatzki, Sohn Michael

Eheschließungen:

2. 5.:
Friedhelm Zawatzki mit Monika Schmidt
17. 5.:
Gerhard Bader mit Carin Hang; Hans-Peter Merkel mit Marianne Heringhaus
22. 5.:
Manfred Lammers mit Ingrid Schulz
24. 5.:
Paul Kolominski mit Elisabeth Hülsheger
29. 5.:
Dieter Redel mit Ursel Ignatowitz; Renate Schröer mit Heinz Bredlau
30. 5.:
Heinz Cornelissen mit Marianne Karl; Helga Koch mit Günter Grzywaczewski; Herbert Zielinski mit Christel Kunkel
11. 6.:
Heinz Felten mit Erika Hildebrand
28. 6.:
Ursula Greven mit Hans-Herbert Bartsch

Jubilare in den Monaten Juni und Juli

WERK OBERHAUSEN

50jähriges Dienstjubiläum:

Wilhelm Helbing, Lohnbüro
August Horsmann, Baubetriebe Stahl- u. Walzwerk
Eduard Sowa, Sozialbetriebe

40jähriges Dienstjubiläum:

Philipp Bendorf, Hochöfen
Heinrich Brunsbach, Blechwalzwerke
Heinrich Ewecker, Block- und Profilwalzwerke
August Hensel, Block- und Profilwalzwerke
Friedrich Scheve, Abt. Verkehr
Gerhard Schleuter, Abt. Verkehr
Otto Schmidt, Blechwalzwerke
Heinrich Spiegelhoff, Abt. Verkehr

25jähriges Dienstjubiläum:

Friedhelm Berges, Rechnungsprüfung
Franz Berns, Block- und Profilwalzwerke
Werner Bieroth, Versuchsanstalt
Johannes Bott, Block- und Profilwalzwerke
Heinrich Bramhoff, Maschinenbetrieb
Hermann Bremer, Maschinenbetrieb Werkstatt
Emil Corvers, Maschinen- und Reparaturbetrieb
Alex Costecki, SM-Stahlwerk
Theodor Düsterhöft, Baubetrieb Blechwalzwerk
Wilhelm Dylewski, Maschinenbetrieb
Charlotte Elgsnat, Versuchsanstalt
Karl Giebfried, Geschäftsbuchhaltung
Bernhard Görlandt, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Johann Grohmann, Thomaswerk
Wilhelm Hafkesbrink, Blechwalzwerke
Josef Hutzel, Hochöfen
Franz Idziaszek, SM-Stahlwerk
Heinrich Imbusch, Eisenbahn- und Betriebswerkstatt
Wilhelm Jung, SM-Stahlwerk
Karl Kaminski, Abt. Verkehr
Alfred Klomberg, Hochöfen
Bernhard Kohnert, Abt. Verkehr
Jakob Krippes, Block- und Profilwalzwerk
Kurt Krohn, Maschinenbetrieb Hochöfen
Friedrich Leidner, Baubetrieb Stahl- u. Walzwerke
Heinrich Lenz, Wasserwerk
Erich Luft, Maschinenbetrieb Hochöfen Kraftbetrieb
August Machei, Block- und Profilwalzwerke
Wilhelm Maus, Maschinenbetriebe/Bau
Franz Merten, Blechwalzwerke
Max Merrettig, Hochöfen
Wilhelm Mertzen, Stahlwerksnebenbetriebe
Anton Millek, SM-Stahlwerk
Gustav Mönnighoff, Blechwalzwerke
Bernhard Monnerjahn, Einkauf Material
Konrad Mühlenbeck, Zement- u. Schlackensteinfabrik
Georg Nass, Thomaswerk
Karl Neher, Wasserwerk
Adam Orth, Maschinenbetrieb
Johannes Ottawa, Abt. Verkehr
Hermann Palm, Maschinenbetrieb
Rudolf Peters, Versuchsanstalt
Valentin Piatkowiak, Maschinenbetrieb Hochöfen Werkstatt
Karl Pieta, Baubetrieb Hochöfen
Peter Plein, Maschinenbetrieb
Otto Radeke, Versuchsanstalt
Werner Reckert, Blechwalzwerke
Willi Reichstein, Versuchsanstalt
Hans Röder, Maschinenbetrieb
Paul Rosenhoff, Betriebswirtschaft
Ewald Saak, Maschinenbetrieb
Richard Sandler, Hochöfen
Christian Schraven, Sozialbetriebe
Wilhelm Schiller, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Johann Schönitz, Maschinenbetrieb Thomasschlakkenmühle und Zementwerk
Wilhelm Schröder, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Franz Schubert, Walzwerke Zurichterei
Johann Schuldes, Abt. Verkehr
Ulrich Schulz, SM-Stahlwerk
Gustav Senff, Maschinenbetrieb
Hans Sieben, Blechwalzwerke
Mathias Simmes, Kraftwagenbetrieb
Heinz Sowa, Hochöfen
Arthur Ternes, Abt. Verkehr
August Theus, Stahlwerksnebenbetriebe
August Turra, Maschinen- und Reparaturbetrieb Blechwalzwerk
Heinrich Vogelsang, Abt. Verkehr
Wilhelm Wehren, Abt. Verkehr
Johann Wingender, Wärmeabteilung
Hermann Winkel, Hochöfen
Alfons Woytalewicz, Maschinenbetrieb Werkstatt
Josef Zur, Thomaswerk

WERK GELSENKIRCHEN

50jähriges Dienstjubiläum:

Franz Renneberg, Nebenbetriebe
Heinrich Ruppel, Mehrfachzug

40jähriges Dienstjubiläum:

Leo Neuhaus, Fahrbetrieb
Wilhelm Wedowski, Baustahlgewebef.

25jähriges Dienstjubiläum:

Willi Braun, Baubetrieb
Wilhelm Endlein, Baubetrieb
Paul Fischer, Platzbetrieb
Heinz Gehrmann, Walzwerk
Andreas Gollnik, Eisenlager
Werner Lange, Walzwerk
Heinz Niehaus, Arbeitsvorbereiter
Heinrich Schulz, Seilerei
Herbert Werner, Kettenfabrik

Neueinstellungen und Ernennungen

Neueinstellungen:

Dipl.-Ing. Hans Joachim Fuchs, Werksassistent

Dipl.-Ing. Günther Sohn, stellv. Leiter der Walzwerke

Ing. Walter Pabst, Betriebsleiter, Schmalspurlok- und gleisloser Fahrzeugbetrieb

Dipl.-Ing. Konrad Schäfer, Betriebsassistent, Schwere Profilstraßen

Ing. Fritz Brück, Betriebsingenieur, Walzwerk Zurichterei

Ing. Horst Alting, Heizungsingenieur, Wärmeabteilung

Dipl.-Kfm. Hermann-Josef Schmidt, Organisator, Organisation
Willi Hagen, Sicherheitsingenieur, Werk Gelsenkirchen

Ernennungen:

1. 6.:
Peter Bockhorn, Meister SM Stahlwerk

1. 7.:
Dipl.-Volkswirt Josef Murawski, Leiter der Personalabteilung für Arbeiter

Dipl.-Volkswirt Ernst Viebahn, Leiter der Sozialabteilung





Was auf dem Titelbild so geheimnisvoll schillert und glitzert ist — nur ein Stück Kohle. Sie wird zwar nicht in Gold und Silber gefaßt, doch ist sie der Grundstoff für Tausende anderer Erzeugnisse. Die Frage: Was kann man aus der Kohle nicht machen, ist durchaus berechtigt.

Die ersten Augusttage hatten es in sich. Das ersehnte Sommerwetter ließ die Temperaturen klettern. Durst wurde groß geschrieben. Vor allem bei der Arbeit im Stahl- und Walzwerk. Dagegen gibt es nur eines, dachte Walter Szameitat: trinken, trinken...

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

Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger.

Redaktion: Helmut Claus und Caren Straeter.

Anschrift der Redaktion: Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 66 (Hauptverwaltung), Telefon 24681, Werksruf 4267 und 2347. 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.

thyssenkrupp Corporate Archives

