8
71

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

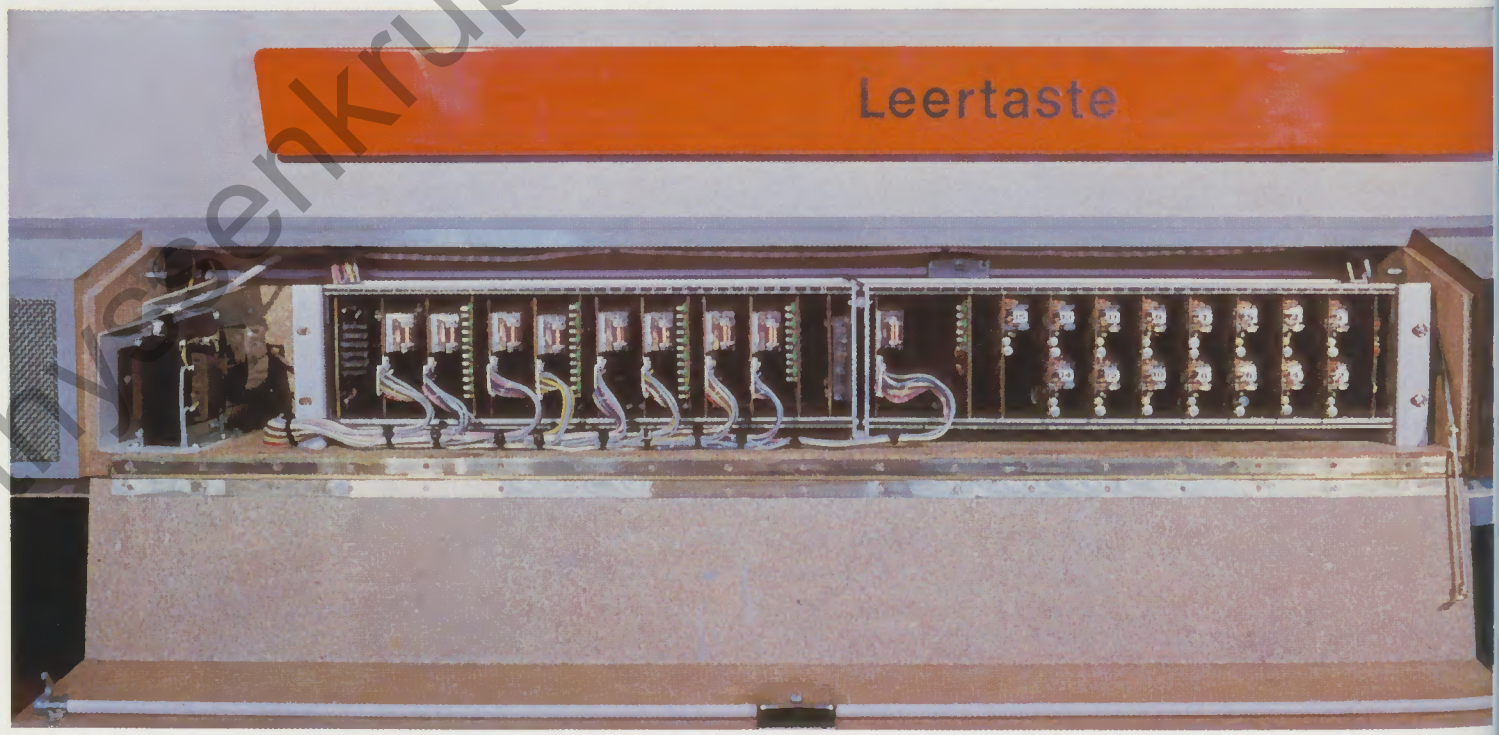


thyssenkrupp Corporate Archives



Elektronik steuert nicht nur Datenverarbeitungsanlagen und andere maschinelle Einrichtungen, sondern auch wichtige Bereiche der Technik unseres Berufsbildungszentrums, das im Dienste der Aus-, Fort- und Weiterbildung steht, werden von elektronischen Bauelementen beherrscht. Das neue audio-visuelle Lernsystem für den Maschineschreibunterricht wird mit Beginn des kommenden Ausbildungsjahres (September 1971) seiner Bestimmung übergeben. „Blind" schreiben heißt wirtschaftlich und rationell schreiben. Jeder, der das Maschineschreiben erlernt hat, weiß von den Vorzügen des Blindschreibens gegenüber dem sogenannten „Zwei-Finger-Suchsystem", aber auch von dem harten Training, um es soweit zu bringen. Diese Erkenntnisse führten zu den Überlegungen, eine Anlage zu schaffen, mit der die erste Lernphase im Maschineschreibunterricht — das Beherrschen des Tastenfeldes im Blindschreibsystem — rationeller gestaltet werden kann. Diese Anlage stellen wir unseren Lesern heute vor (siehe Titel und die Bilder oben und unten). Sehen und Hören — das sind die eigentlichen Impulse, von denen aus das Unterrichtsgeschehen gelenkt wird. Der von einem Tonband zu hörende Text wird begleitet von dem Aufleuchten der entsprechenden Schriftzeichen auf der in brillanten Farben ausgelegten Tastatur-Tafel. Lektionsweise werden so — ausgehend von der Grundstellung — Griffrichtung und Griffweite geübt, bis der Schüler das Tastenfeld vollständig beherrscht. Gleichzeitiges Hören und Sehen schaffen günstige Voraussetzungen für den Lernprozeß. Die Lehrkraft wird von manchen sich ständig wiederholenden Vorgängen im Unterrichtsgeschehen entlastet und für andere pädagogische Aufgaben frei, so z. B., um den jeweiligen Leistungsstand zu ermitteln, bei nicht zufriedenstellenden Leistungen die möglichen Ursachen festzustellen und auf die Leistungsverbesserung Einfluß zu nehmen.

Wie wir im Berufsbildungszentrum Lehren, Lernen und Ausbilden zu rationalisieren versuchen, zeigen wir Ihnen in dem Artikel „Lernmethode mit vielen Vorzügen" auf den Seiten 6 bis 9.



thyssenkrupp Corporate Archives

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über das Programm 1971/72 der Erwachsenenbildung in

Reiches Angebot an Bildungsmöglichkeiten 4+5

über Programmierte Instruktion in

Lerntechnik mit vielen Vorzügen 6–9

über das Duisburger Werk der Thyssen Niederrhein GmbH in

Wir stellen vor: Werk Duisburg 10–17

über die Reaktion auf ein Werkzeitschriftfoto in

Provozierendes Bild testete Sicherheitsdenken 18+19

über 180 Jahre Firmengeschichte in

Gottlob Jacobi und die Haniels schafften die Fundamente 20–22

über die zweithöchste Prämie im Betrieblichen Vorschlagswesen in

Gute Idee mit 6350,– DM belohnt 22+23

über Geschehnisse diesseits und jenseits des „Werkzauns" in Berichten und Bildern.

Unser Titelbild zeigt einen Ausschnitt aus der Tastaturtafel einer vom Berufsbildungszentrum entwickelten und elektronisch gesteuerten Anlage, durch die die erste Phase des Maschineschreibens rationell gestaltet wird.

Die COR-TEN Plastik vor dem Thyssenhaus in Düsseldorf stellen wir unseren Lesern auf dem Rücktitelbild vor. Siehe auch Text auf Seite 25.

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT
Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

42 Oberhausen, Essener Straße 66, Ruf (0 21 32) 88 44 47

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Kübel

Redaktion und Gestaltung: Abteilung Betriebliche Information, Leitung: Friedrich Schacke; Layout: Caren Straeter.

Fotos: TN / Bildarchiv Werk Duisburg – Luftaufnahme freigegeben Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 20 / A 561 – (Seiten 10–17), Archiv GHH (Seiten 20–22), Verkehrsverein Walkenried (Seite 25), TN / Schacke Rücktitel, alle übrigen und Titel TN / Walter Steinbrink.

Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen

Lieber Leser!

Wir bringen in dieser Ausgabe die erste Fortsetzung unseres Berichtes über Menschen und Schicksale in der 180jährigen Firmengeschichte. In dem Echo, das uns über das 1. Kapitel der Geschichte von unseren Lesern erreichte, wurde bestätigt, daß gerade die Beziehung Mensch und Werk eine Geschichte auch heute noch lesenswert macht. Lehrt sie uns doch ganz klar, daß eine noch so ingeniöse Technik nur Mittel in den Händen schöpferischer Menschen ist. Weil wir zu den Entwicklungen der Vergangenheit Abstand gefunden haben, wird die Rolle viel deutlicher, die der Mensch gespielt hat, vor allem der in großen Formen und Zusammenhängen denkende Mensch. Diese Menschen in der Geschichte eines Unternehmens aufzuspüren und vorzustellen, läßt trockene Historie erst lebendig werden. Wir hoffen, daß auch uns dieser Versuch geglückt ist.

Übrigens ist dem Schreiber dieser Firmengeschichte auf seiner Reise in die Vergangenheit des Werkes Oberhausen und des Unternehmens, aus dem dieses heutige Werk vor einem Vierteljahrhundert als Hüttenwerk Oberhausen AG herausgelöst wurde, nämlich der GHH, klar geworden, daß Unternehmen dann nicht altern, wenn sie genügend Beweglichkeit besitzen, den Entwicklungen in der Technik und parallel dazu den Veränderungen auf den Märkten Rechnung zu tragen, das heißt, wenn sie die Struktur des Unternehmens im richtigen Zeitpunkt den veränderten Marktlagen anpassen.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Dr. Klaus Nürnberg in den Vorstand berufen



Dr.-Ing. Klaus Nürnberg wurde mit Wirkung vom 1. 10. 1971 zum stellvertretenden Technischen Vorstandsmitglied der Thyssen Niederrhein GmbH berufen. Er übernimmt die Leitung der Produktionsbetriebe des Unternehmens.

Dr. Nürnberg wurde am 27. Februar 1929 in Dortmund geboren. Nach im Jahre 1949 am humanistischen Stadtgymnasium in Dortmund bestandenem Abitur und einer eineinhalbjährigen praktischen Tätigkeit in Hüttenwerken begann er im Jahre 1950 das Studium der Eisenhüttenkunde an der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule in Aachen. Nach bestandenem Examen nahm er im März 1955 seine berufliche Tätigkeit als Betriebsassistent im SM-Stahlwerk I der damaligen Hüttenwerke Phoenix AG in Ruhrort auf. In den folgenden Jahren übernahm Dr. Nürnberg zunächst Aufgaben im Ruhrorter Elektro-Stahlwerk und war später auch noch im Ruhrorter Thomas-Stahlwerk tätig. Nach weiterem Einsatz als 1. Assistent im SM-Stahlwerk wurde er 1961 zum Betriebschef ernannt. Am 1. 10. 63 übernahm er dann als Oberingenieur die Gesamtleitung der Ruhrorter Stahlwerke. Im Jahre 1964 erfolgte seine Ernennung zum Betriebsdirektor. Nach Übernahme des Werkes Ruhrort der Phoenix Rheinrohr AG durch die ATH wurde Dr. Nürnberg 1966 ständiger Vertreter des Technischen Werksleiters.

thyssenkrupp Corporate Archives

Reiches Angebot an Bildungsmöglichkeiten

Das Programm 1971/72 der Erwachsenenbildung im Werk Oberhausen ist erschienen

Das Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein GmbH legt das Programm 1971/72 für Erwachsenenbildung vor. Wenn man sich das breitgestreute Angebot an Aus-, Weiter- und Fortbildungsmöglichkeiten anschaut, dann erkennt man, wie konsequent man die Absicht verfolgt, aus der heraus dieses Bildungszentrum gebaut wurde. Bei der Einweihung des BBZ im Dezember 1969 sagte der Initiator dieser Bildungseinrichtung, Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, daß die permanente Konfrontation der im Arbeitsprozeß Stehenden mit neuen Techniken nur dann reibungslos vollzogen werden könne, wenn man den Belegschaftsmitgliedern eine breite Bildungsmöglichkeit biete, damit sie sich rechtzeitig auf neue berufsbezogene Situationen ein- und umstellen können. Diese breite Bildungsmöglichkeit muß sinnvollerweise auch einer breiten Schicht innerhalb der Belegschaft angeboten werden, vom ungelernten Arbeiter bis zu den Führungskräften. Gewähr dafür bietet das Kuratorium für Erwachsenenbildung, das sämtliche Bildungsmaßnahmen in den verschiedensten Bereichen erarbeitet und auch der Belegschaft offeriert, in erster Linie natürlich mit dem Jahresprogramm, das jetzt für 1971/72 als Broschüre vorliegt.

Besondere Bedeutung – das wird auch im Programm für 1971/72 wieder klar – wird der Ausbildung von ungelernten Mitarbeitern beigemessen. Sie gipfelt in der Ausbildung zum Facharbeiter. Hervorzuheben ist die Vorbereitung von angelernten Schlossern auf die Facharbeiterprüfung Betriebsschlosser. Hier zeigt sich deutlich, daß das Bildungsprogramm keineswegs nur betriebsegoistischen Zwecken dient, denn in Arbeitsgemeinschaft mit der GHH werden 20 Belegschaftsmitglieder (7 von der GHH, 13 von TN), die als angelernte Schlosser oder in vergleichbaren Berufen tätig waren, in einem Vorbereitungslehrgang im BBZ auf die Facharbeiterprüfung vorbereitet. Der Lehrgang begann bereits im Mai 1971 und wird voraussichtlich (einschließlich 2mal 4 Wochen Urlaub) im November 1972 abgeschlossen sein.

Mit besonderem Nachdruck wird die Ausbildung zum Hüttenfacharbeiter betrieben, denn der Beruf des Hüttenfacharbeiters stellt künftig das Rückgrat unserer Produktion dar. Voraussetzung für die Teilnahme an dem Lehrgang ist eine 3jährige Tätigkeit im Produktionsbereich. Die Vermittlung der Kenntnisse erfolgt nach dem anerkannten Berufsbild „Hüttenfacharbeiter". Im September 1969 und 1970 begannen der I. und II. Lehrgang, der III. Lehrgang läuft im September 1971 an. Die Ausbildung wird in drei Berufsfeldern durchgeführt, jedes Berufsfeld wird vor der Industrie- und Handelskammer mit einer Prüfung abgeschlossen. 18 Teilnehmer haben bereits die Abschlußprüfung des zweiten Berufsfeldes mit Erfolg abgelegt, 36 die Prüfung des ersten Berufsfeldes. Für den III. Lehrgang Hüttenfacharbeiter liegen 45 Anmeldungen vor.

Die Ausbildung zum Facharbeiter wird nicht unbedingt als Endstadium angesehen. Es haben Absolventen die Möglichkeit, nach entsprechender Praxis als Facharbeiter und nach Besuch von Vorbereitungskursen sich der Meisterprüfung zu unterziehen. Dies ist bereits von mehreren Absolventen früherer Schlosserlehrgänge gemacht worden.

Inwieweit betriebliche Bildungsarbeit mit einer überfachlich-allgemeinen Ausbildung verzahnt werden kann, zeigt die Zusammenarbeit mit der Volkshochschule Oberhausen, deren Programm – soweit es unsere Bildungsarbeit berührt – im Anhang der Broschüre veröffentlicht wird. Denn neben berufsnahen Kursen werden insbesondere für ungelernte Mitarbeiter in Produktionsbetrieben Lehrgänge zur Wiederauffrischung und Erweiterung des Schulwissens geboten. Das Programm der VHS umfaßt Deutsch, Rechnen und Mathematik sowie die Einführung in die moderne Mathematik (Mengenlehre). Auf dieses Programm, das zu unterschiedlichen Zeiten in verschiedenen Stadtteilen von Oberhausen veranstaltet wird, machen wir unsere Belegschaftsmitglieder besonders aufmerksam. Ergänzt wird dieses Programm der VHS durch die Weiterbildungsmöglichkeiten im BBZ für kaufmännische und technische Mitarbeiter, die neben Sprachkursen und Fachkursen (wie Datenverarbeitung, schreibtechnische Fertigkeiten usw.) auch einen Arbeitskreis berücksichtigt, der sich mit den Methoden der Redevorbereitung, dem Training des freien Sprechens u. ä. befaßt.

Wie das Programm 1971/72 der Erwachsenenbildung zeigt, gibt es für Facharbeiter zahlreiche Fort- und Weiterbildungsmöglichkeiten, z. B. in der Elektrotechnik oder mit dem Ziel zur Ablegung der Schweißprüfung. Fachwissen wird aufgefrischt, vertieft und auf den neuesten Stand gebracht. Mitarbeiter werden mit den im Betrieb vorkommenden Methoden des Messens und der Meßmittel vertraut gemacht. Lehrgänge für Hydraulik oder Meß- und Regelungstechnik runden das Bild ab.

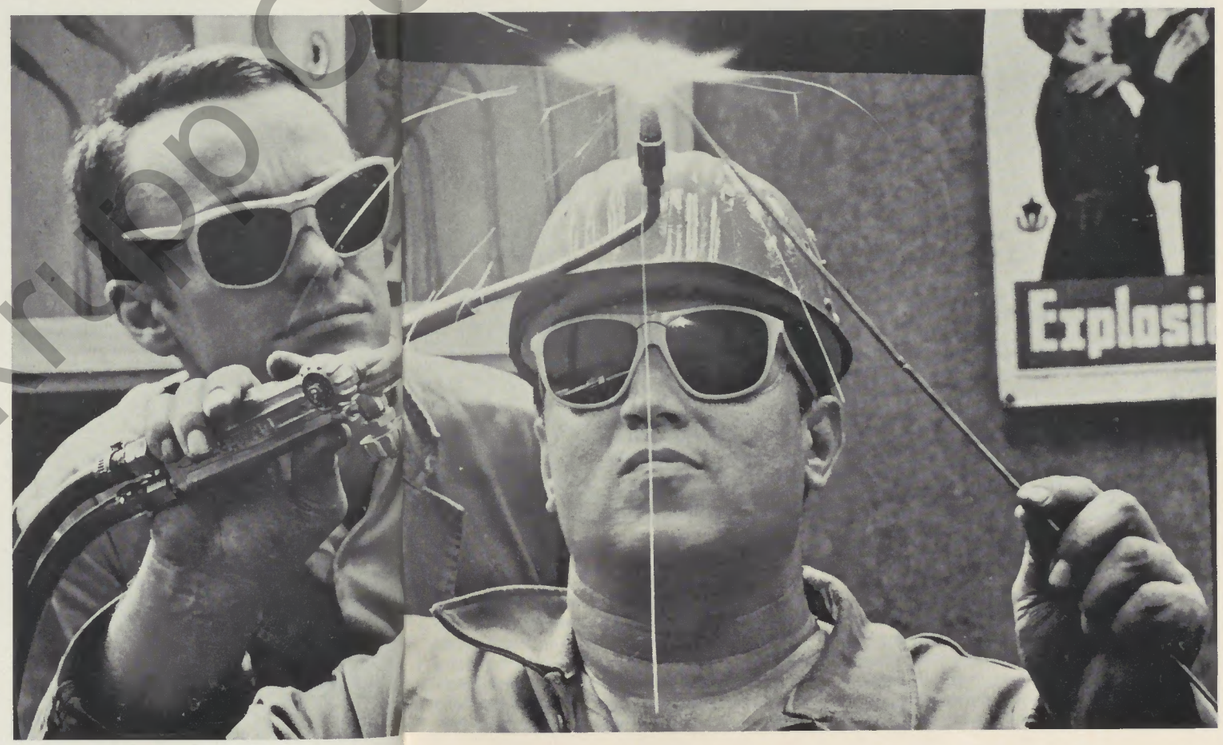
Fortgeführt wird die planmäßige Weiterbildung der Vorarbeiter, Gruppenführer und Meister. Weiterhin wird den kaufmännischen und technischen Führungskräften sowie den Ausbildern und Ausbildungsbeauftragten ein umfangreiches Programm angeboten.

Besonders hingewiesen wird auf die Veranstaltungen für Vertrauensleute, denn bei diesen Schulungen werden sie über wesentliche unternehmensbezogene Probleme informiert, werden aber auch gesellschaftspolitische Probleme zur Diskussion gestellt. Abgerundet wird das Bildungsangebot unseres Werkes für 1971/72 durch eine Reihe von Vorträgen, die in Verbindung mit der VHS Oberhausen über das ganze Jahr hin durchgeführt und in denen vor allem gesellschaftspolitische Themen behandelt werden.

Bei den sich ständig wandelnden und steigernden Anforderungen unserer Arbeitswelt liegt das Bestreben unserer Bildungsarbeit darin, die betriebliche Flexibilität bzw. Mobilität zu steigern.

Das Motto, das Arbeitsdirektor Kübel dem BBZ gegeben hat, nämlich „Wer den Fortschritt will, muß mit der Bildung beginnen", findet im Programm 1971/72 erneut seine Bestätigung. Die Teilnehmerzahl an den Bildungsmaßnahmen unseres Unternehmens seit Bestehen des BBZ zeigt aber auch deutlich, daß unsere Belegschaft in Oberhausen an diesem Fortschritt teilnehmen will und sich dementsprechend darauf vorbereitet. So sind wir sicher, daß auch 1971/72 von diesem reichen Angebot an Bildungsmöglichkeiten rege Gebrauch gemacht wird.





Unsere Bilder

Oben: Mit besonderem Nachdruck wird die Ausbildung zum Hüttenfacharbeiter in unserer Erwachsenenbildung betrieben. Aus einem der laufenden Kurse machten wir ein Bild während des Unterrichts.

Unten: Auf Prüfungen können unsere Belegschaftsmitglieder in Lehrgängen vorbereitet werden, wie z. B. auf die Schweißprüfung.

thyssenkrupp Corporate Archive

Lernmethode mi vielen Vorzügen

Programmierte Instruktion und ihre Anwendu im Oberhausener Berufsbildungszentrum

Bildung ist ein wichtiger Schlüssel für den wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Wohlstand eines Volkes bzw. für den Wohlstand jedes einzelnen und für seine Stellung in dieser Gesellschaft. Diese Erkenntnis ist nicht neu, nur gewinnt sie in einer Zeit technisch fortschrittlicher Entwicklungen in relativ kurzen Zeitabständen besondere Bedeutung. Je schneller diese Entwicklung immer wieder den technischen Zustand verändert, um so schneller muß der Mensch sich in seiner Leistungskraft auf diese Entwicklung einstellen. Voraussetzung der Leistungskraft ist aber ein dem Stande der Technik entsprechender Bildungsgrad. Das heißt, daß immer mehr Menschen in einer immer knapperen Zeit immer mehr lernen müssen.

Darum wird es für Schule, Berufsausbildung und Weiterbildungsmaßnahmen immer schwieriger, diese Bildungs- und Wissenserfordernisse mit konventionellen Lehr- und Lernmitteln und im konventionellen Unterricht zu bewältigen. Man mußte Mittel und Wege finden, Lehren, Lernen und Ausbilden zu rationalisieren. Übrigens ein Prozeß, der noch keineswegs abgeschlossen ist.

Die Vorgängerin des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein GmbH, die HOAG, hat den Ausbildungserfordernissen unserer Zeit und der Forderung nach Rationalisierung des Lehrens, Lernens und Ausbildens dadurch Rechnung getragen, daß sie 1969 für ihre Belegschaft ein Berufsbildungszentrum baute und einrichtete. Die Zahl der Belegschaftsmitglieder, die bisher von dieser Möglichkeit der Aus-, Weiter- und Fortbildung Gebrauch gemacht haben, bestätigt, daß man in Oberhausen aus der Entwicklung die richtigen Schlüsse gezogen hat.

Die Forderung nach Rationalisierung im Ausbildungswesen zu verwirklichen, gibt es mehrere Möglichkeiten im Bereich moderner Unterrichts- und Unterweisungstechnologie. Eine ist die Programmierte Instruktion, eine in der Praxis unseres Berufsbildungszentrums keineswegs unbekannte Methode.

Was heißt Programmierte Instruktion? Jedes planmäßige Vorgehen ist letztlich programmiert. Man geht von bestimmten Voraussetzungen aus und strebt ein bestimmtes Ziel an. Es müssen der günstigste Weg und die geeignetsten Mittel gesucht werden, um dieses Ziel zu erreichen. Nicht nur ein Produktionsprozeß läuft nach diesem Gesetz ab, sondern auch bei jedem Lernprozeß ist die Frage nach den Voraussetzungen, nach dem Ausgangspunkt, nach den Vorkenntnissen und der Intelligenz, der Auffassungsgabe, der Bildungsfähigkeit und der Bildungswilligkeit, aber auch die Frage nach dem Lernziel zu stellen. Genauso wichtig ist die Frage nach der Steuerung und Lenkung des Lernprozesses. Welche Mittel werden eingesetzt, um diesen besonders günstig zu gestalten?

Im Jahre 1962 vernahm man in Deutschlands Öffentlichkeit erstmalig spärliche Berichte über Lernmaschinen und eine neue Unterrichtsform, mal „Programmierte Instruktion", dann „Programmierter Unterricht" oder „Programmierte Unterweisung" genannt. Mit Programmiertem Unterricht wird vor allem die entsprechend programmierte Vermittlung von Wissensstoff bezeichnet, die sich vorzugsweise im pädagogischen Raum erstreckt, während Programmierte Unterweisung auf die Entwicklung von Fertigkeiten zielen soll, also vornehmlich in den Bereich Ausbildung fällt. „Programmierte Instruktion" ist der übergeordnete Begriff. Legt man das Wort „programmiert" im Sinne von vorgeplant großzügig aus, so könnte man eigentlich jeden Unterricht, jede Unterweisung, die einem Plan folgt, zur Programmierten Instruktion zählen. Man meint jedoch mit Programmierter Instruktion, und in diesem Sinne wollen wir den Begriff gebrauchen, eine Art zu lernen, wobei der Lernende durch eine systematische Folge fest umrissener Lerneinheiten zu einem vorher bis ins Detail genau festgelegten Ziel geführt wird, den Weg dabei aber im Selbstunterricht geht. Programmierte Instruktion ist abhängig von entsprechenden Lernprogrammen. Sie ist nicht abhängig von einer bestimmten Darbietungsform, also nicht etwa an Lerngeräte oder -maschinen gebunden. Gegenstände und Vorrichtungen, die ein Lernprogramm vom Programmgestalter zur Zielperson übermitteln, nennt man Programmträger. Sie übernehmen eine technische Übertragungsfunktion. Es kann sich dabei um Bücher, Filme, Tonbänder, informationsverarbeitende Maschinen u. a. handeln.

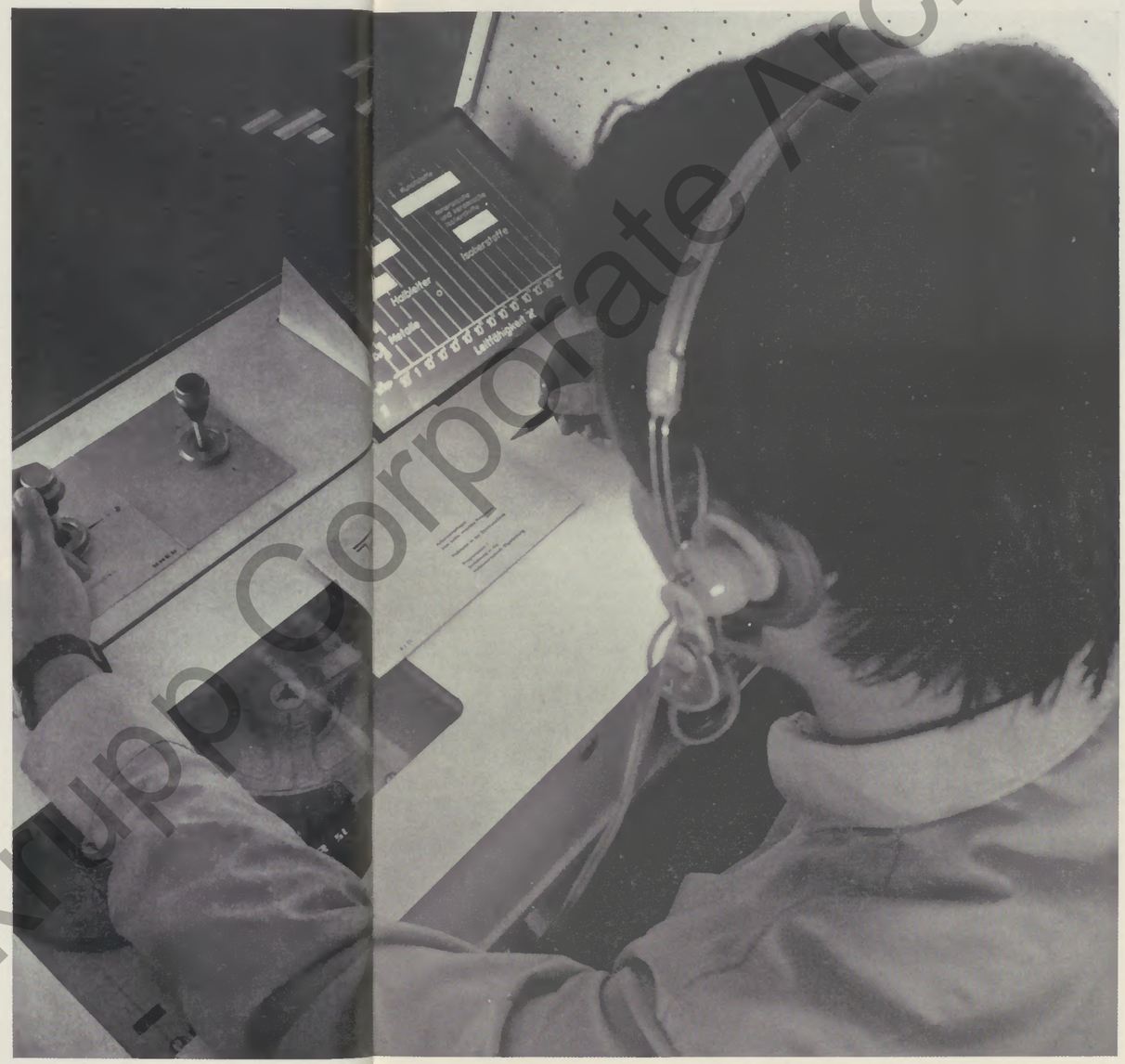
Programmieren bedeutet im technischen Sinne das Festlegen einer Maschine auf bestimmte Abläufe sowie das Übersetzen von Informationen in die entsprechende Maschinensprache (codieren). In diesem Sinne wird der Begriff „programmieren" hauptsächlich bei der elektronischen Datenverarbeitung verwendet. Programmieren im lernmethodischen Sinn – und davon ist bei der Programmierten Instruktion die Rede – heißt „Verfassen von Lernprogrammen". Entsprechend den Bedeutungen des Begriffs „programmieren" gibt es den Programmierer als Fachmann für datenverarbeitende elektronische Rechenanlagen und den pädagogischen Programmierer, den Autor von Lernprogrammen.

Die Programmierte Instruktion ist deshalb eine so fortschrittliche Lehr- und Lernmethode, weil bei ihr die Erkenntnisse der modernen Pädagogik in einer optimalen Kombination zur Anwendung kommen. Das geht klar aus folgendem hervor:

1. Programmiertes Lernen bedeutet kontrolliertes Lernen. Das Programm, d. h. eine ausgearbeitete längere Unterrichtsfolge legt den vom Schüler einzuschlagenden Lernweg von vornherein fest und vermittelt ihm schrittweise den in exakter logischer Reihenfolge und nach wachsendem Schwierigkeitsgrad aufbereiteten Stoff. Die ausgefeilten einzelnen Unterrichtsschritte eines erstklassigen Programms verhindern, daß der Schüler sprunghaft und ungenau lernt oder überfordert wird – Nachteile, die sich bei einem Unterricht herkömmlicher Art erfahrungsgemäß kaum vermeiden lassen.
2. Beim Programmierten Unterricht werden nach jedem Lernschritt richtige Antworten sofort bestätigt, Fehler korrigiert und dem Lernenden der Weg zur richtigen Lösung gewiesen. Man sieht in diesem Prinzip die wichtigste Voraussetzung für ein wirksames Lernen.
3. Ein weiteres Hauptmerkmal des Programmierten Unterrichts besteht darin, daß der Schüler sein Lerntempo und seinen Lernrhythmus selbst bestimmen kann.

   Ein großes Problem des Schulunterrichtes ist, daß sich die Lehrenden nach der durchschnittlichen Lerngeschwindigkeit richten müssen. So bleibt es nicht aus, daß die Schüler, denen es zu langsam vorangeht, sich langweilen, während die anderen, die nicht mitkommen, den Anschluß verpassen. Weitaus größer als im schulischen Sektor ist das angeschnittene Problem im Industrieunterricht. Dort, wo vielschichtig zusammengesetzte Adressatengruppen den gleichen Stoff aufnehmen müssen, gibt es oft größere Alters- und Vorwissensunterschiede.
4. Das Lerninteresse stellt sich in den meisten Fällen nicht von selbst ein. Der Lernende muß zum Lernen motiviert werden.

   Programmierte Instruktion versucht, sich ausschließlich positiver Motivierung zu bedienen. Bevor das Programm die neue Information darbietet, bestätigt es die Ant-



Zu unserem Bild links:
Individuelles Lernen – eines der Hauptmerkmale der Programmierten Instruktion – wird hier im Lernstudio in individueller Weise praktiziert. Die Verbindung von auditiver und visueller Lernstoffdarbietung setzt zwar sehr konzentriertes Lernen voraus, beeinflußt aber auch den Lernprozeß sehr positiv. Arbeitsunterlagen fordern zu einer noch stärkeren Aktivität des Schülers heraus.

thyssenkrupp Corporate Archives



Unsere Bilder

Sehr günstig für den Übungsprozeß im Maschineschreiben ist die Möglichkeit, gleichzeitig mit drei verschiedenen Leistungsgruppen zu arbeiten. Das an jedem Schülerplatz vorhandene Diktiergerät speichert das Trainingsprogramm und schafft die Voraussetzung für ein individuelles Üben, wie das Bild links deutlich macht.

■

Auf der rechten Seite oben werfen wir einen Blick in das Fernseh-Studio, in dem gerade eine der Tele-Unterweisungen für den Grundlehrgang „Metallbearbeitung" entsteht. Die Kameraleute stehen in Verbindung mit der Regiezentrale, von der sie Anweisungen erhalten.

wort im zuvor bearbeiteten Lernschritt, gibt die richtige Lösung zur gestellten Aufgabe. Wenn das Prinzip der kleinen Lernschritte eingehalten wird, dann ist die Schülerantwort in der größten Zahl der Fälle richtig. Der Lernende wird also bestätigt, erlebt einen Erfolg.

5. Sache eines guten Lernprogrammes ist es, die Aktivität des Lernenden ständig aufrechtzuerhalten. Das geschieht mit Hilfe kleiner Aufgaben am Schluß oder auch innerhalb eines Lernschrittes.

   Während man in einem Lehrbuch ohne weiteres über mehrere Seiten flüchtig hinweglesen kann, auch ohne es besonders zu merken, ist diese Möglichkeit in einem Lernprogramm ausgeschlossen. Ist der Lernende nur bei einem Lernschritt – oder einigen wenigen – nicht aufmerksam genug, so versagt er bei der nächsten Aufgabenlösung. Dies ist ein Alarmsignal, durch das der Lernende unmittelbar wieder zur Aufmerksamkeit angehalten wird. Der Programmierte Unterricht sichert also eine kontinuierliche aktive Mitarbeit des Schülers.

6. Mit Programmierter Instruktion lernt man gründlicher. Das ist von den genannten Wesensmerkmalen und Vorteilen her durchaus einzusehen, zudem hat es sich schon vielfältig in der Praxis erwiesen. Gründlicher lernen heißt hier nicht nur, daß der Stoff am Schluß eines Lernprogramms besser beherrscht wird, sondern auch, daß das erworbene Wissen dauerhaft behalten wird.

Die Programmierte Instruktion spielt wegen ihrer eben aufgezeigten Vorteile eine wesentliche Rolle in den Methoden, denen sich das Ausbildungswesen eines Industrieunternehmens bedient. Lautet doch der Auftrag, in möglichst kurzer Zeit vielen Mitarbeitern das Wissen und die Fertigkeiten zu vermitteln, die die schnell fortschreitende technische Entwicklung von ihnen verlangt. Es hat sich aber klar gezeigt, daß die sich ständig steigernden und sich ändernden Anforderungen, die zunehmende Zahl der Umschulungen, die Weiter- und Fortbildung Erwachsener mit konservativen Ausbildungsmethoden nicht mehr voll bewältigt werden können. In immer stärkerem Maße mußte man vom Klassenunterricht zum Individualunterricht übergehen und mußte sich dabei der fortschrittlichsten Methoden bedienen.

Die individuelle Schulungsmethode konnte aber erst in voller Breite eingesetzt werden, nachdem eine Fülle von technischen Hilfsmitteln für sie entwickelt worden war. Ganz besonders wirksam wird der Individualunterricht, wenn er in der Form der Programmierten Instruktion durchgeführt wird. Die Verbindung von technischen Hilfsmitteln mit der Methode der Programmierten Instruktion im Rahmen des Individualunterrichts eignet sich nicht nur für die Erwachsenenschulung, sondern auch für die Ausbildung Jugendlicher.

Das Berufsbildungszentrum bietet hier eine Palette technischer Möglichkeiten, wie das Lernstudio und den fernsehtechnischen und schreibtechnischen Bereich. Im Lernstudio arbeitet jeder Schüler in einer Kabine für sich und verfügt über einen Kopfhörer mit eingebautem Mikrophon, über das er sich jederzeit mit dem Lehrer verständigen kann. Der Lernstoff wird vom Lehrertonbandgerät auf die Tonbänder der Schülerplätze überspielt. Der Schüler kann entsprechend seiner Lerngeschwindigkeit das Dargebotene aufnehmen, und er hat die Möglichkeit, sich schwierige Stellen erneut anzuhören, bis er mit dem Inhalt völlig vertraut ist.

Vom Steuerpult aus kann sich der Lehrer jederzeit mit dem einzelnen Schüler in Verbindung setzen, ebenso wie der Schüler durch seine eingebaute Rufanlage Fragen an den Lehrer richten kann. Hierbei werden die übrigen Schüler in ihrem Lernprozeß nicht gestört. Die Schüler müssen sich also nicht alle mit demselben Stoff beschäftigen. Geeignete Schaltungen lassen verschiedene Unterrichtsprogramme nebeneinander zu. Anschauungsmaterial, wie Formblätter, Dias, Karten usw., intensiviert und unterstützt das Lerngeschehen.

An einem praktischen Beispiel zeigen wir die Einsatzmöglichkeit der Programmierten Unterweisung und des Lernstudios. Jeder kaufmännisch Auszubildende wird in zahlreichen Abteilungen ausgebildet. Dieser Teil der Ausbildung, die sogenannte Unterweisung, steht für jeden Ausbildungsbetrieb im Vordergrund. Die Auszubildenden werden den Abteilungen zugewiesen und vom Abteilungsleiter oder dem Ausbildungsbeauftragten in ihre Arbeit eingeführt. Zeitmangel ist einer der Gründe dafür, warum das Ausbildungsgeschehen nicht immer so wie gewünscht ablaufen kann. Die Informationen sind nicht immer umfangreich genug, und der Ausbildungserfolg kann nicht laufend überprüft werden. Ein weiterer erheblicher Mangel, besonders bei der starken Arbeitsteilung in einem Großbetrieb, ist, daß der Auszubildende oft nicht in der Lage ist, die einzelnen Teilfunktionen organisch in die Gesamtfunktion des Unternehmens einzuordnen. Hier muß die theoretische Unterweisung einsetzen. Sie muß die notwendigen Querverbindungen ziehen, muß von der Ganzheit des Unternehmens her alle Vorgänge ausführ-

thyssenkrupp Corporate Archives



lich schildern und sie dem Auszubildenden verständlich machen. Da die Auszubildenden gleichzeitig auf zahlreiche Ausbildungsabteilungen verteilt sind, ist es kaum möglich, im Rahmen eines konventionellen Werksunterrichts auf alle Fragen einzugehen. Funktions- und Arbeitsabläufe einer jeden Abteilung müssen fixiert, die in der Abteilung benutzten Vordrucke und sonstigen Organisationshilfsmittel in ihrer Anwendung kommentiert werden. Das sind unerläßliche Vorarbeiten für die Programmierte Unterweisung, die — im Lernstudio eingesetzt — ein wichtiges Teilstück der Ausbildung darstellt. Eine solche Vorbereitung der praktischen Unterweisung läßt die Tätigkeit am Arbeitsplatz dann zu einem echten Lernerlebnis werden.

Wenn die Arbeits- und Funktionsabläufe aller Abteilungen konserviert sind, besteht außerdem die Möglichkeit, mit ihrer Hilfe neue Mitarbeiter auf diese Arbeitsplätze vorzubereiten und einzuweisen. Auf diese Weise können die Einarbeitungszeiten beträchtlich verkürzt werden.

Auch bei Umschulungsmaßnahmen kann das Lernstudio eingesetzt werden. Bestimmt werden die Programmierte Unterweisung und das Lernstudio bei der Bewältigung ähnlicher Aufgaben in der Erwachsenenbildung gute Dienste leisten können.

Um das Lernstudio auch dem technischen Bereich, der oft auf das Bild zur Begünstigung des Lernprozesses angewiesen ist, in stärkerem Maße zu erschließen, haben wir die Anlage nach eigenen Plänen und Entwürfen zu einem audiovisuellen Lernsystem erweitert. Das Ansprechen mehrerer Sinne führt grundsätzlich zu einer Steigerung des Lernerfolges.

Im fernsehtechnischen Bereich machen wir uns ebenfalls Gedanken der Programmierten Unterweisung nutzbar, wenn auch die Bedingungen für den Schüler mit den bisher dargestellten nicht ganz übereinstimmen. Die einmalige Konservierung einer praktischen Unterweisung hilft den Ausbildungsvorgang rationalisieren. Dieser Unterweisungserfolg rechtfertigt die teilweise aufwendigen Vorarbeiten. Im Augenblick arbeiten wir an einem Grundlehrgang für die Metallbearbeitung. Hierbei handelt es sich um einen Elementarstoff, der ständig wiederkehrt. Die Ausbilder werden durch diese Programme nicht überflüssig. Sie können sich intensiver Bereichen widmen, die sich für eine Programmierung bzw. fernsehtechnische Aufzeichnung nicht eignen oder nicht lohnenswert erscheinen. Ergebnis unserer Arbeit ist, daß einmal eine starke Entlastung der konventionellen Unterweisung in diesem Bereich eintritt und zum anderen diese Tele-Unterweisungen unabhängig von den Darbietungsschwankungen bei konventionellen Unterweisungen machen, indem sie eine konstante Darbietungsqualität garantieren. Modelle und sonstige Unterrichts- bzw. Unterweisungsmittel, die nicht bei jedem konventionellen Unterricht vorhanden sind, können nutzbar gemacht werden. Komplizierte Vorgänge, die sonst nur unzulänglich erklärt werden könnten, werden dem zu Unterweisenden durch Vergrößerung, Zeitlupe oder Standbild sehr nahe gebracht. Wir blenden Zeichnungen und Skizzen ein, um den Unterweisungserfolg noch zu steigern.

Auch die Übungsphase im schreibtechnischen Unterricht (Kurzschrift und Maschineschreiben) ist vorgeplant, d. h. vorprogrammiert. Die Schüler können in drei Leistungsgruppen eingeteilt werden. Die Programme können gleichzeitig auf die verschiedenen Schülerplätze überspielt werden. Anschließend kann jeder Schüler ganz individuell seinen Stoff üben. Diese zur Verfügung stehenden Bänder enthalten Texte für Kurzschriftansagen, Geschäftsbriefe, Wort- und Satzübungen, Lückentexte oder sonstige Übungsstoffe.

Mit Beginn des neuen Ausbildungsjahres wird ein neues audiovisuelles Lernsystem für den Anfängerunterricht im Maschineschreiben eingeführt, über das wir auf Seite 2 bereits berichtet haben.

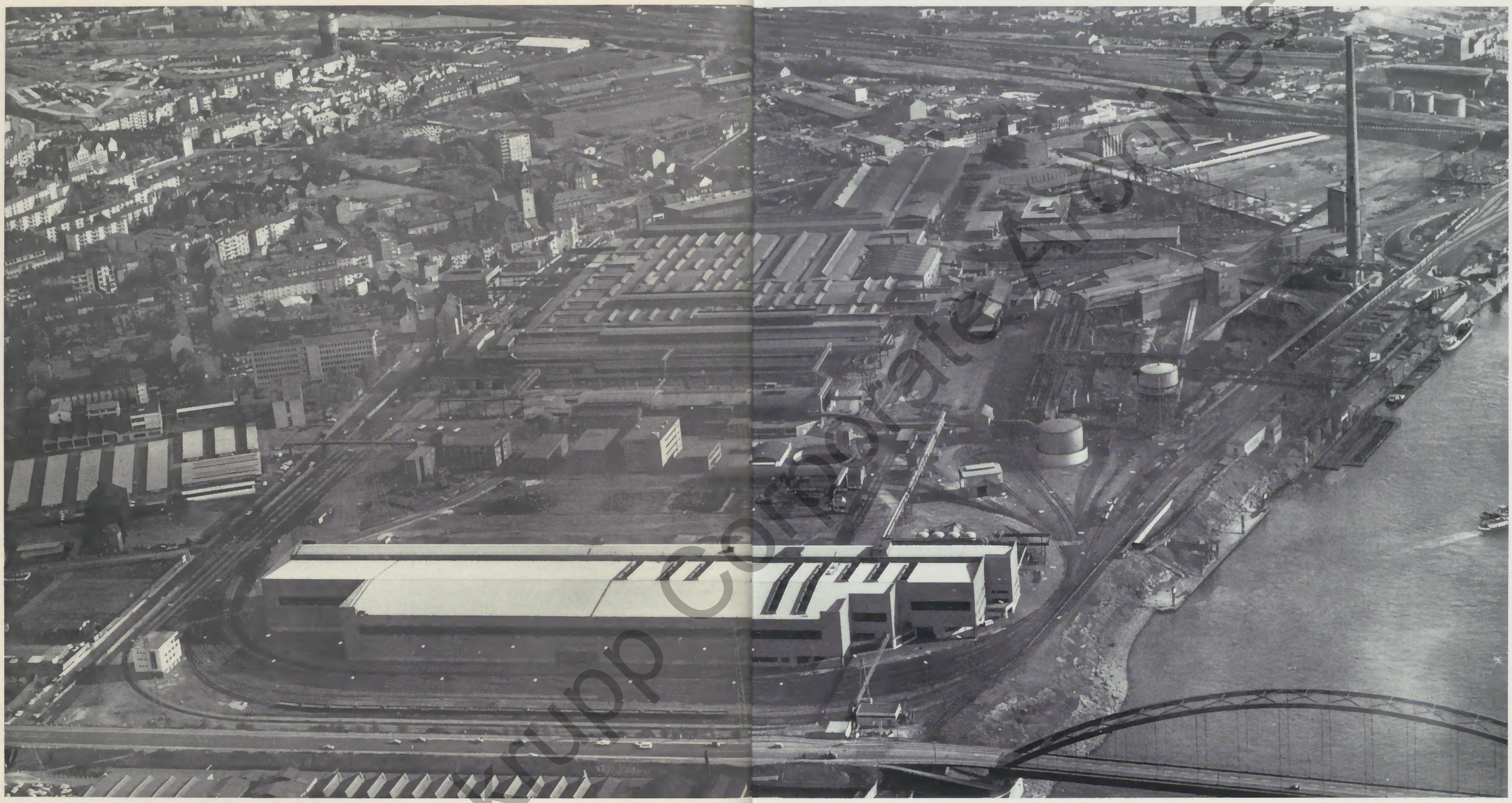
Die vielen Vorteile eines Lernprogrammes besagen nicht, daß in Zukunft der gesamte Lernstoff programmiert werden könnte. Nur höchst selten kann man den gesamten Unterricht allein Lernprogrammen übertragen. Weitaus öfter, fast die Regel bildend, gehört das Lernprogramm in einen übergeordneten Zusammenhang, in ein Lernsystem.

Bei planvollem gezieltem Einsatz kann die Programmierte Instruktion im großen Umfang Bildungsprobleme der Gegenwart und Zukunft bewältigen helfen. Sie ist eines von vielen möglichen Hilfsmitteln. Darin liegen ihre Möglichkeiten und Grenzen.

Unsere Aufgabe soll es sein, diese Möglichkeiten wahrzunehmen und die Technik unseres Berufsbildungszentrums ständig mit neuem Leben zu erfüllen. Gewiß keine leichte Aufgabe — aber nicht nur eine notwendige, sondern auch eine lohnende im Dienste der Aus-, Fort- und Weiterbildung der Menschen eines großen Unternehmens, das sich für jeden einzelnen verpflichtet fühlt.

Wilfried Pallasch

thyssenkrupp Corporate Archives



Wir stellen vor:

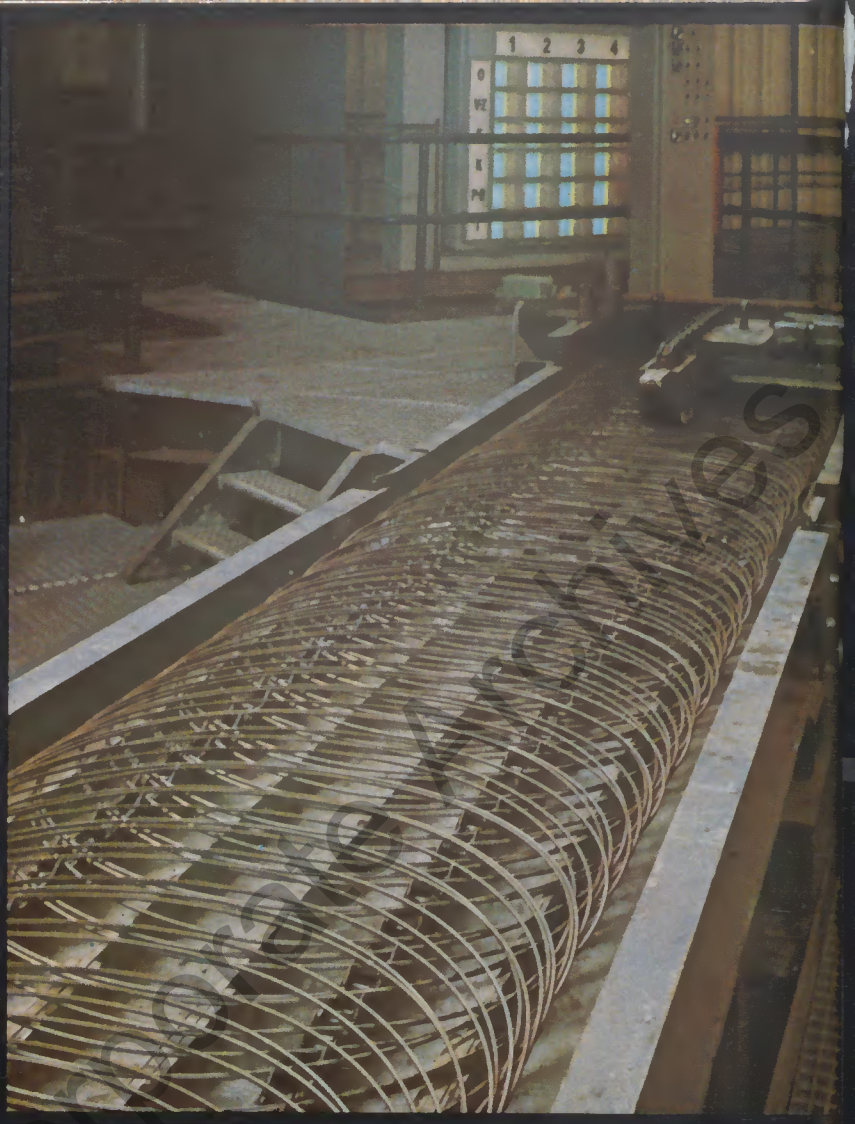
Werk Duisburg

Die Thyssen Niederrhein GmbH besitzt als die beiden tragenden Säulen des Unternehmens das Werk Oberhausen und das Werk Duisburg. Während unsere Leser mit dem Werk Oberhausen als dessen Mitarbeiter vertraut sind, möchten wir sie — wie angekündigt — mit dem Schwesterwerk in Duisburg bekannt machen. In unserer Werkzeitschrift vom August 1969 wurde nämlich nur eine kurze Entwicklungsgeschichte veröffentlicht. Gerade jetzt, da die Werke Oberhausen und Duisburg zu der Einheit Thyssen Niederrhein verbunden sind, ist es wichtig, das Schwesterwerk in seiner Struktur kennenzulernen, um so eine erste Grundlage für ein Zusammengehörigkeitsgefühl zu schaffen. Erst dann kann es zu einer Harmonie kommen, wie sie in allen Bereichen der Produktion, der Verwaltung, des Personal- und Sozialwesens für ein gedeihliches Miteinander notwendig ist.

thyssenkrupp Corporate Archives



4



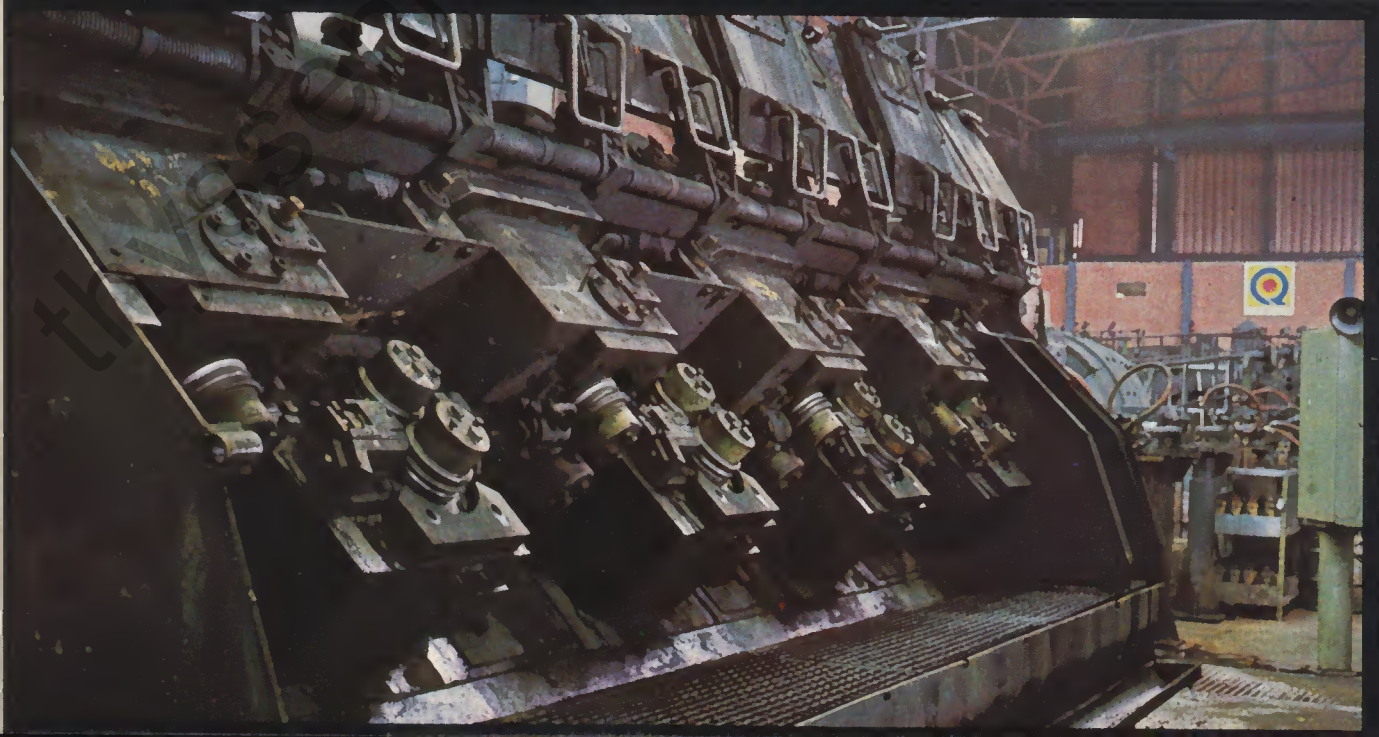
1 Blick in die Hauptsteuerbühne der Drahtstraße IV.

2 Die Zwischenstaffel mit acht Gerüsten. In ihr wird der Stabquerschnitt von 105 mm Vierkant auf 15 mm rund reduziert.

3 Einer der Fertigblöcke. Mit einer Geschwindigkeit von 180 km/h verläßt die Walzader das letzte Gerüst des Fertigblocks.

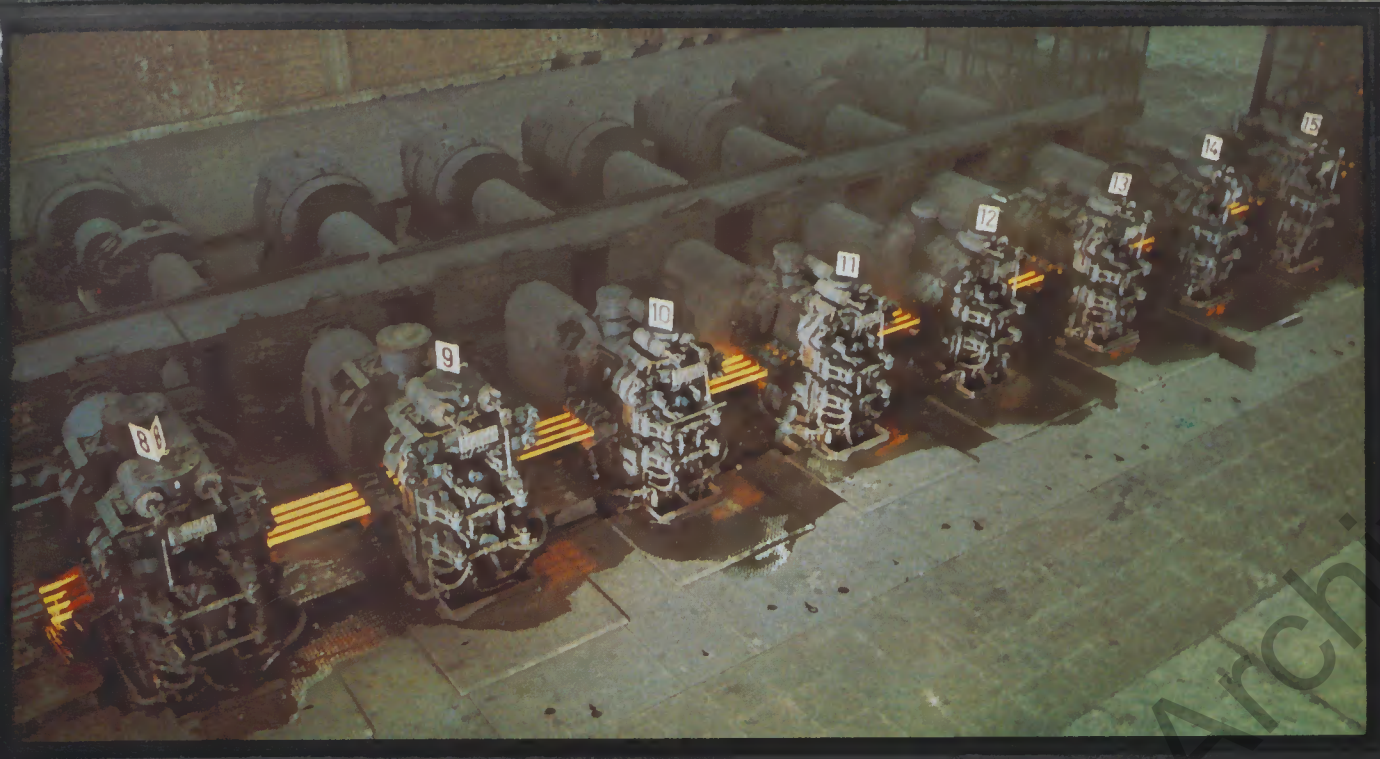
4 Der glühende Draht wird durch einen sogenannten Legekopf auf ein Transportband gefächert.

5 Durch fünf regelbare Gebläse wird der Draht zur Erzielung hoher Qualität auf dem 50 Meter langen Transportband kontrolliert abgekühlt.



3

thyssenkrupp Corporate Archives



2



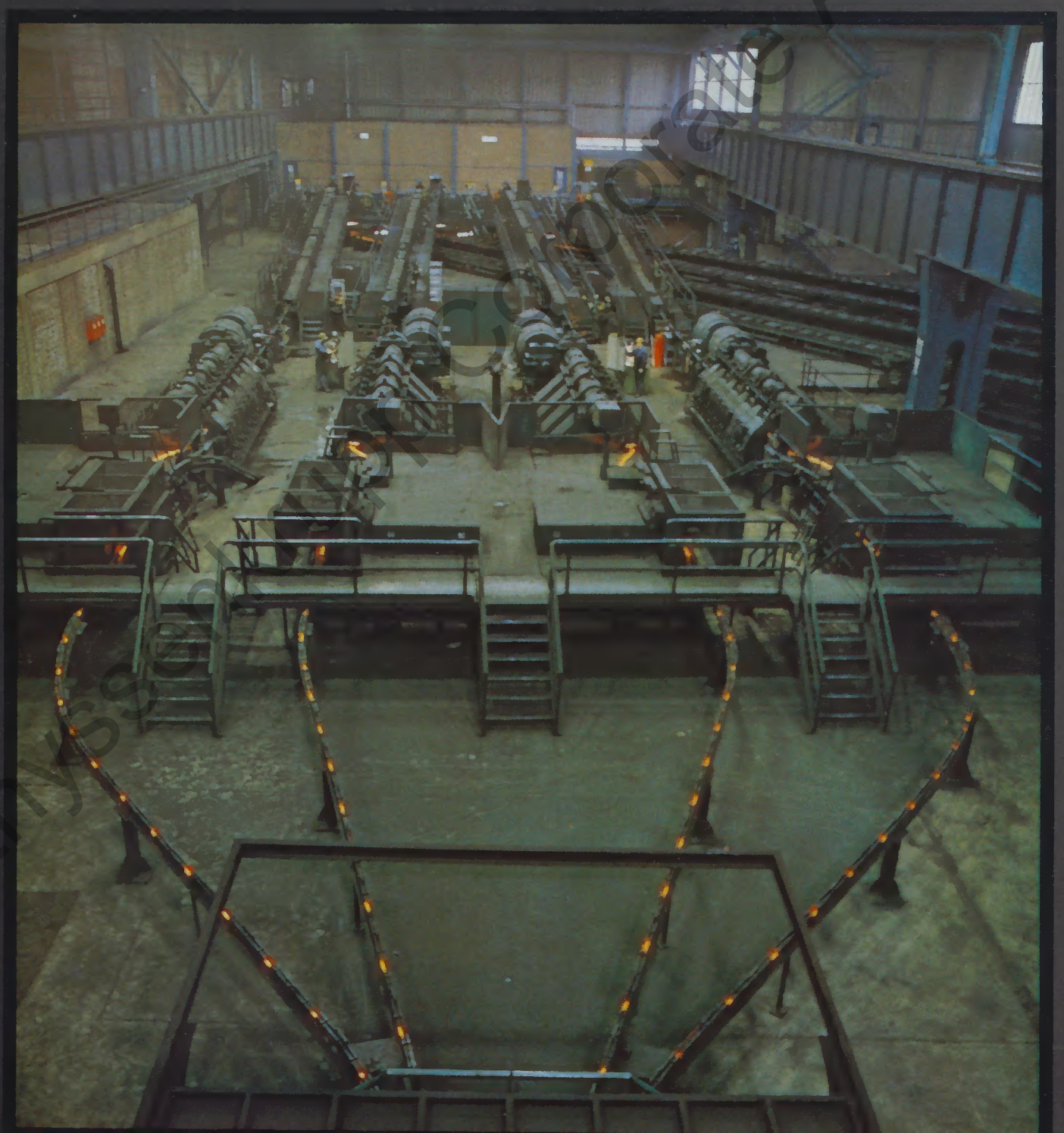
1

thyssenkrupp Corporate Archives

Das Herzstück des Werkes Duisburg

Die Drahtstraße IV

Bilderbogen einer technischen Hochleistung



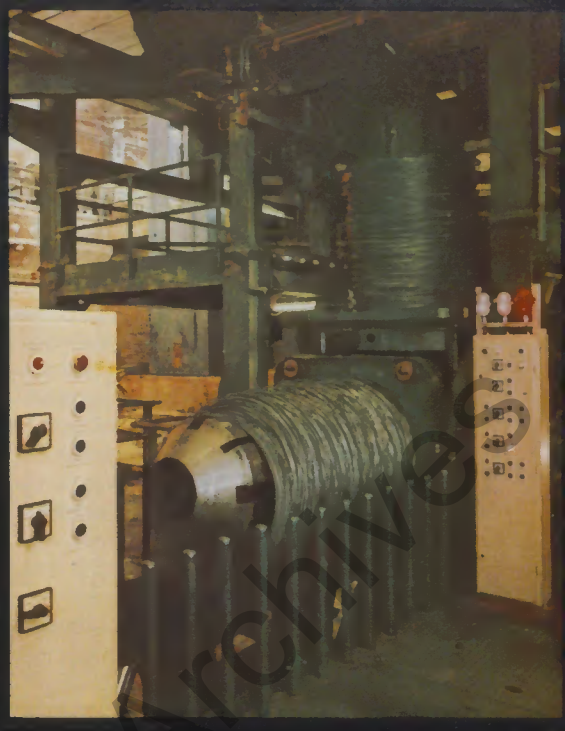
thyssenkrupp Corporate Archives

A

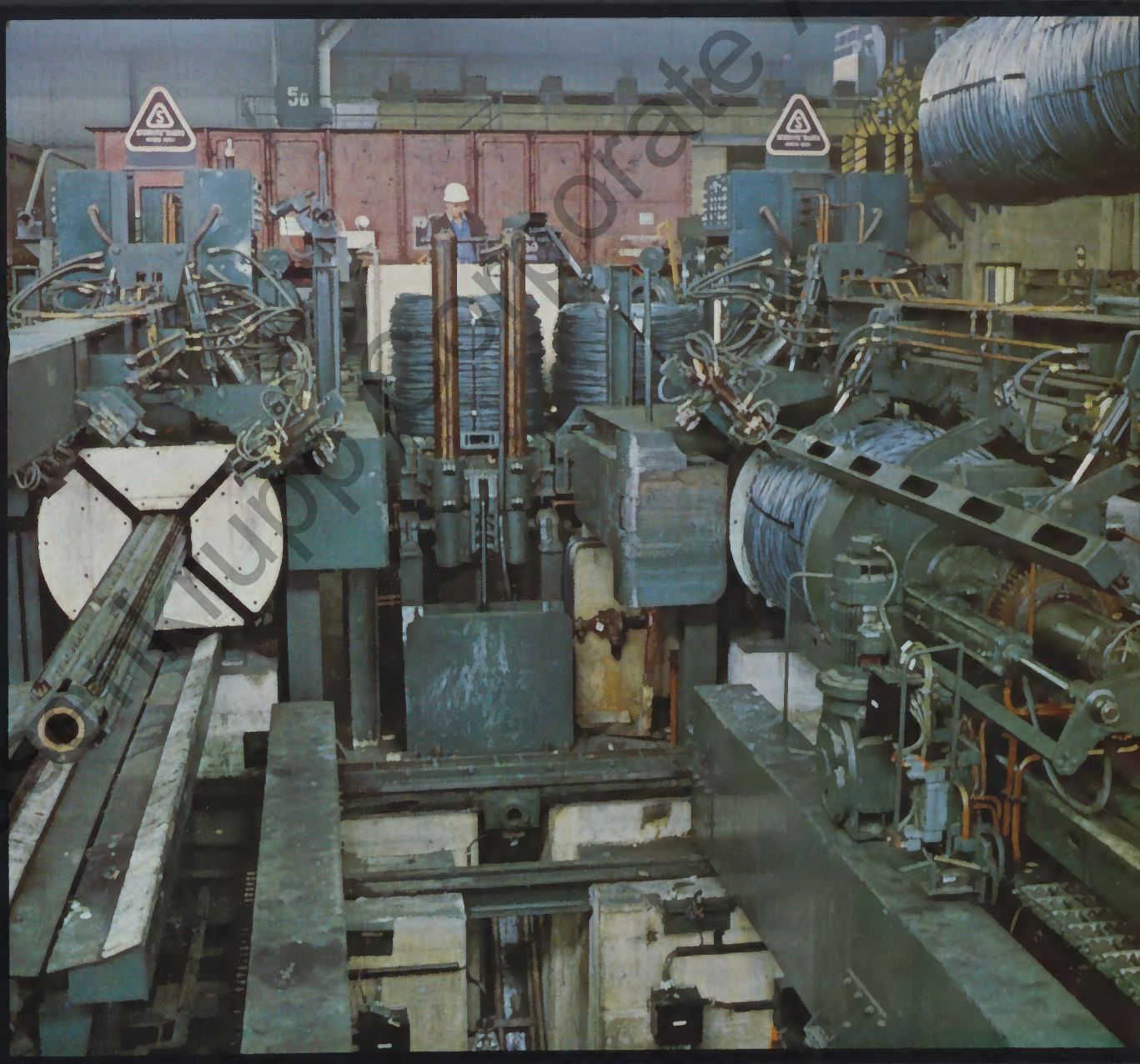
Wir beginnen unsere Vorstellung des Werkes Duisburg mit der Produktionsanlage, die jeden, der unsere Schwester am Rhein in Duisburg-Hochfeld zum ersten Mal sieht, am stärksten beeindruckt: die Drahtstraße IV, ein echtes Prunkstück der Thyssen Niederrhein GmbH, Zeugnis einer technischen Hochleistung, wie wir es auf dem Gebiet des Drahtwalzens noch nicht allzuoft in der Welt finden.

Den ersten Eindruck, den man von den drei zu einer Einheit zusammengefaßten Hallen mit ihrer Stirnseite zum Rhein hat, ist der, daß Industriebauten nicht unbedingt häßlich zu sein brauchen, sondern daß es eine durchaus ansprechbare, wenn auch der Zweckmäßigkeit Rechnung tragende Industriearchitektur gibt. Hier ist ein Beispiel. Wie anders haben Fabrikhallen früher ausgesehen! Natürlich auch heute kein Staatstheaterbau, aber auch kein trostloser Zweckbau. Eine Visitenkarte von Thyssen Niederrhein, die jedem Fahrer der Auffahrt zur Rheinbrücke Duisburg-Rheinhausen präsentiert wird.

Und wer diese Hallen betritt und hat nur ein wenig Sinn für Technik und auch nur eine lose innere Beziehung zur Industrie, ist begeistert von dem Gebotenen. Klar und übersichtlich das Knüppellager mit einer Kapazität von 20000 Tonnen. Zwei Magnetkräne transportieren die 12 bis 14 Meter langen Knüppel zum Auflagerost. Von dort gehen sie über den Chargierrollgang in einen Stoßofen, in dem sie in etwa einstündigem Durchgang auf die notwendige Walztemperatur von etwa 1200 °C gebracht werden. Der eigentliche Walzvorgang beginnt in der vieradrigen Vorstaffel, die aus sieben Gerüsten besteht.



B



C

thyssen krupp Corporate Archives

A Teilansicht der Drahtstraße IV mit den Führungen von der Zwischenstaffel zu den vier Fertigblöcken über Scheren und Schlingentische. Im Hintergrund die Wasserkühlstrecken und die Stelmor-Anlage zur kontrollierten Abkühlung des Drahtes.

B In der Bundstation werden die aufgefächelten Windungen des Drahtes zu Ringen von 1200 kg gesammelt.

C Bis zu drei Ringen können in der vollautomatischen Großbundpresse zusammengefaßt, gepreßt und mit vier Bändern umschnürt werden.

Nach Verlassen der Vorstaffel gehen die vier glühenden Stahladern durch je eine Schere, in der die fehlerhaft gewordenen Spitzen und Enden abgeschnitten werden. Das ist notwendig, weil bei der sich immer steigernden Geschwindigkeit der Walzadern die automatische Einführung in das nächste Gerüst nicht durch fehlerhafte Spitzen gestört werden darf. Kommt es trotzdem an einer der Adern zu Störungen, so wird die Ader an dieser Schere sozusagen kleingeschnitten und aus dem Verkehr der Straße gezogen und in den Schrottkanal unter der Walzwerksbühne abgeleitet. Wenn solche Sicherungen nicht eingebaut wären, so kann man sich leicht die Menge an Drahtsalat vorstellen, die bei Geschwindigkeiten von 36 km/h bei Austritt aus der Zwischenstaffel bis zu 180 km/h bei Austritt aus den Fertigblöcken entstehen.

Nach den Scheren werden die vier Walzadern in eine achtgerüstige Zwischenstaffel geführt. Wenn man den Vorgang beschreibt, so kann leicht der Eindruck der doch schon erheblichen Geschwindigkeit, mit der die Walzadern die Gerüste passieren, verwischt werden. Wie schon erwähnt, beträgt am Ende der Zwischenstaffel die Geschwindigkeit etwa 36 km/h und der Stabquerschnitt ist von 105 mm Vierkant auf 15 mm rund reduziert.

Bis einschließlich der Zwischenstaffel ist die Straße IV im Werk Duisburg zwar von einer großen technischen Perfektion, was vor allen Dingen auf die Einrichtungen zutrifft, die eine hohe Oberflächengüte gewährleisten, aber das eigentlich Umwälzende, das wirklich Erstmalige beginnt mit den Fertigblöcken. Hier wird auch nicht mehr vieradrig gewalzt, sondern jeder Fertigblock mit acht Gerüsten wird einadrig betrieben, so daß also die vier Fertigblöcke nebeneinander stehen und eine gegenseitige Beeinflussung mit einer ungünstigen Auswirkung auf die Toleranzen ausgeschlossen wird.

Wenn die rotglühenden Walzadern über den auseinanderstrebenden Führungsrinnen in Richtung Fertigstaffel schießen, hat das Auge nicht mehr oft Gelegenheit, sie zu sehen, nur noch an den Scheren, in denen nochmals das Kopfteil abgeschnitten und über eine Weiche in den Schrottkanal transportiert wird, und am Schlingentisch, auf dem sich eine Horizontalschlinge für einen zugfreien Einlauf der Walzader in das erste Fertiggerüst bildet. In der Fertigstaffel selbst sieht man nichts mehr vom Walzvorgang, weil sie einen vollkommen abgedeckten Block darstellt. Aber nicht allein das ist neu und ungewohnt, sondern bei den Walzgerüsten, die sich unter der Verkleidung befinden, wurde das herkömmliche Konstruktionsprinzip verlassen.

Die Walzachsen sind abwechselnd um 45° unter oder über der Waagerechten geneigt, so daß ein Drallen überflüssig und die Gefahr von Oberflächenbeschädigungen wesentlich gemindert wird. Wenn wir von Walzachsen hier sprechen, so ist das nur bedingt richtig, weil es nämlich in den Fertigblöcken der Drahtstraße IV keine Walzen mehr gibt, sondern Ringe, von denen jeder nur ca. 10 kg wiegt. Das wirkt sich nicht nur günstig beim Walzwechsel aus, weil dieser ohne Kran durchgeführt werden kann, sondern macht es auch wegen des niedrigen Gewichtes und der kleinen Abmessungen möglich, höchstwertige Walzwerkstoffe mit einer sehr hohen Verschleißfestigkeit einzusetzen. Die Folge ist, daß sich die Kaliber nur sehr langsam ändern und die Einhaltung einer guten Toleranz erleichtert wird.

Die Walzader erreicht im Fertigblock eine Stundengeschwindigkeit von 180 km. Je höher die Geschwindigkeit, desto dramatischer sind die Folgen einer Störung. Wir kennen ja die Relation von Geschwindigkeit und Unfallfolgen aus dem täglichen Verkehr auf Straße und Schiene. Wie man hier auf der Endwalzstrecke der Straße IV die Folgen einer eventuellen Störung geringfügig hält, zeigt eine technische Perfektion, die erwähnenswert ist. Es handelt sich um Schutzvorrichtungen, die mit einer automatischen Walzaderüberwachung gekoppelt sind. Die Antriebsmaschinen des schnell laufenden Straßenteils werden über Fotozellen geregelt und gesteuert. In einer Fotozelle wird die Eigenschaft des Selens, das eine aus dem gleichnamigen chemischen Grundstoff erschmolzene, metallglänzende Substanz ist, und dessen Leitfähigkeit mit der Belichtung wächst, zur Regelung elektrischer Vorgänge — wie z. B. das Einschalten eines Motores — ausgenützt. Wir haben bereits von dem Schlingentisch vor dem Fertigblock geschrieben. In diesem Tisch bildet sich sofort nach dem Anstich der Stabspitze in den Fertigblock eine ca. 600 mm große Schlinge, deren Länge fotoelektrisch abgetastet wird. Ändert sich nun die Schlinge, so korrigieren die ausgelösten elektrischen Impulse die Drehzahl der Antriebsmotore im Fertigblock, so daß die Schlinge sich wieder automatisch einreguliert, was wiederum eine Korrektur in Richtung der normalen Drehzahl auslöst.

Ein anderes Beispiel: Vor dem Schlingentisch befindet sich für jeden Fertigblock eine Schere, die, wie wir bereits gehört



thyssenkrupp Corporate Archives



Das Verwaltungsgebäude des Werkes Duisburg der Thyssen Niederrhein GmbH.

haben, die Spitze der Walzader abschneidet. Darüber hinaus hat sie aber bei Störungen die Aufgabe, die Walzader durch Zerschneiden so aus dem Verkehr zu ziehen, wie wir es schon bei den Scheren zwischen der Vor- und Zwischenstaffel gesehen haben. Erreicht z. B. die Spitze einer Walzader nach Passieren einer Fotozelle, die ja in der ganzen Straße eingebaut sind, nach der der Walzgeschwindigkeit entsprechenden Zeit nicht die nächste Fotozelle – das kann nur geschehen, wenn eine Störung auftritt –, so wird automatisch die davor liegende Schere eingeschaltet und damit verhindert, daß zuviel Schrott in den gestörten Anlagenbereich läuft und die Folgen erheblich vergrößert.

Nachdem der Draht den Fertigblock verlassen hat, muß er kontrolliert abgekühlt werden. Zunächst passiert er eine 40 Meter lange Rohrführung, in der er durch eingespritztes Wasser auf 780 bis 870 ° C abgekühlt wird. Der Weg des Drahtes führt dann zu einem Legekopf, der ihn in Schlingen auf ein etwa 50 Meter langes Transportband auffächert, auf dem der Draht durch regelbare Gebläse gleichmäßig abgekühlt wird. Durch eine solche kontrollierte Abkühlung – das Verfahren wurde durch die Steel Company of Canada und die amerikanische Firma Morgan entwickelt und nach den beiden Firmen Stelmor-Verfahren genannt – werden die Eigenschaften des Drahtes für die Weiterverarbeitung sehr günstig beeinflußt.

Auf unserem Bild links zeigen wir die Ausbildungsstätte, die sowohl der Nachwuchsbildung als auch den Fort- und Weiterbildungsmaßnahmen zur Verfügung steht.

Die letzte Station, die das Walzgut auf dem Weg durch die Straße IV passieren muß, ist die Bundstation, in der es zu Walzdrahtringen bis zu einem Gewicht von 1200 kg gebunden wird. Was diese Zahl bedeutet, wird aus dem Walzringgewicht z. B. der Straße III deutlich, das 430 kg beträgt. In einer Großbundpresse können bis zu drei Bunde zusammengefaßt werden, die in unmittelbarer Nähe dann auf Waggons oder auch auf Lkw verladen werden können.

Weil man in der eigentlichen Walzenstraße nur wenige Menschen sieht, kann man allzuleicht die wichtigen Kontroll- und Steuerungsaufgaben vergessen, die der Mensch hier leisten muß. Stellvertretend für alle möchten wir den Mann vorstellen, der in der Hauptsteuerbühne die gesamte Straße vom ersten bis zum dreiundzwanzigsten Gerüst überwacht und der von Hand eingreift, wenn die Automatik versagt. Besser als Worte kann unser Bild dieses Steuerstandes die verantwortungsvollen Aufgaben schildern. Was von der Hauptsteuerbühne nicht übersehen werden kann, erscheint auf den Fernsehschirmen des Steuerstandes. Allein die Beobachtung von sechs Fernsehschirmen und dem einzusehenden Teil der Straße sowie aller Kontrollgeräte verlangt eine dauernde Konzentration. Teilbereiche der Drahtstraße werden darüber hinaus noch durch drei weitere Steuerstände überwacht und, wenn notwendig, von Hand gesteuert.

Die Drahtstraße IV ist für eine Monatsproduktion von über 45 000 Tonnen bei einem Abmessungsbereich von 5 bis 12,5 mm Durchmesser ausgelegt.

Natürlich steht die Drahtstraße IV, die man wohl mit Recht als das Prunkstück der Thyssen Niederrhein GmbH und als das Herzstück des Werkes Duisburg bezeichnet, nicht allein. Damit würde einfach die Angebotspalette des größten Drahtherstellers der Bundesrepublik zu begrenzt sein. Darum finden wir in unserem Schwesterwerk noch eine Drahtstraße, die sogenannte Straße III, die besondere Bedeutung für das Auswalzen in Abmessungsbereichen von 10 bis 13,5 mm hat und die dadurch sinnvoll die Drahtstraße IV ergänzt. Es gibt am Hochfelder Ufer des Rheins auch noch ein Stabstahlwalzwerk, das darum für die Produktion des Werkes Duisburg so wichtig ist, weil hier Kundenwünsche nach besonderen Profilen auch in kleineren Losen erfüllt werden können. Diesem Stabstahlwalzwerk schließt sich der Streck- und Drillbetrieb an – durch seine Herstellung von Rippentorstahl für den Baumarkt ein wichtiger Lieferant. Auch die in Duisburg stehende Drahtbeizerei ist für die Wirtschaftlichkeit des Hochfelder Werkes nicht unbedeutend.

Alle diese Anlagen verdienen es, unseren Lesern eingehender vorgestellt zu werden, als wir es aus Platzgründen im Rahmen dieses Artikels tun können. Darum werden wir in der nächsten Ausgabe ausführlich in Wort und Bild über die anderen neben der Drahtstraße IV in Duisburg existierenden Produktionsanlagen berichten.

Das Werk Duisburg hat in dem vergangenen Geschäftsjahr über 1 Million Tonnen Walzstahlfertigerzeugnisse produziert, davon etwa 932 000 Tonnen Walzdraht und 148 000 Tonnen Stabstahl. Insgesamt 2724 Belegschaftsmitglieder haben dieses stolze Produktionsergebnis erzielt.

Der Belegschaft stehen im Werk Duisburg vorbildliche soziale Einrichtungen zur Verfügung, die genau wie im Werk Oberhausen zum Teil sehr beachtenswert sind. Wir denken hier an das moderne Werkskasino – der Name wurde in einem Wettbewerb der Belegschaft entschieden –, an das Sportheim an der Wedau, an den werksärztlichen Dienst, an die Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen, um nur das aus diesem Sektor zu nennen, was beim Besuch des Werkes Duisburg im Gedächtnis haften geblieben ist.

Wir haben uns mit den Anlagen und der Wirkungsweise der Drahtstraße IV sehr eingehend befaßt und beachsichtigen darüber hinaus auch noch in der nächsten Ausgabe sie über die anderen Produktionsstätten eingehend zu unterrichten. Weil wir glauben, daß die Belegschaftsangehörigen des Werkes Oberhausen interessiert sind, mehr als nur einen oberflächlichen Einblick in das Schwesterwerk zu erhalten, haben wir uns zu einer ausführlichen Berichterstattung entschlossen. Schließlich ist das Wissen um den Partner, mit dem wir zu einer Unternehmenseinheit zusammengeschlossen sind, Voraussetzung für ein gedeihliches Miteinander.

thyssenkrupp Corporate Archives

Provozierendes Bild testete Sicherheitsdenken

Unsere Leser reagierten prompt und stellten sich dadurch eine gute Note in der Arbeitssicherheit aus — Ein Appell an Arbeiter fremder Unternehmer im Werk

Zehn Mitarbeiter eines Büros standen an den Fenstern und starrten gebannt nach oben. Der erstaunte und über diese Arbeitsunterbrechung etwas erboste Chef stellte als Ursache einen auf einem Gerüstträger einer Halle in schwindelnder Höhe sich bewegenden Arbeiter fest. Daß dieser Mann nicht angeseilt und für einen Absturz nicht gesichert war, ließ die zehn einfach nicht mehr ruhig an ihren Schreibtischen sitzen. Man fürchtete den Augenblick, in dem der wie ein Seilkünstler Balancierende abstürzen würde. Der Chef rief sofort den zuständigen Sicherheitsbeauftragten des Betriebes an und mußte hierbei feststellen, daß der Leichtsinnige, der mit seinem Leben spielte, nicht Belegschaftsangehöriger unseres Werkes war, sondern zu einer Montagegruppe eines Unternehmens gehörte, die an der Stahlkonstruktion der Halle arbeitete.

Diese Geschichte ist nicht gut oder schlecht erfunden, sondern wahr. Sie ist leider auch nicht einmalig, sondern man erlebt sie in verschiedensten Variationen tagtäglich im Werk. Sie beweist aber recht anschaulich, wie wenig ausgeprägt das Sicherheitsdenken dieses und anderer Unternehmerarbeiter ist.

Außer den Mitarbeitern des obenerwähnten Büros hat auch unser Werksfotograf bei seinem Betriebsrundgang den Artisten entdeckt und im Bild festgehalten. Wir haben es in der letzten Ausgabe der Werkzeitschrift auf der Rückseite veröffentlicht. Es zeigt eine Großaufnahme vom Bau der Stahlkonstruktionen für die Halle des neuen Plattierungswerkes. Wer genau hinschaut, entdeckt einen Monteur, der über einen schmalen Stahlträger ohne Seilsicherung balanciert. Der Schutzhelm ist hierbei malerisch auf dem Ende eines Leiterholms abgelegt. Wir haben dieses Bild, das unsere Bemühungen um die Arbeitssicherheit einen Schlag versetzt, mit voller Absicht gebracht, und zwar aus zwei Gründen. Erstens wollten wir die Gefahr deutlich machen, in der man schwebt, wenn man die Vorschriften der Arbeitssicherheit mißachtet, und zweitens wollten wir einmal provozierend das Sicherheitsbewußtsein unserer Leser und damit eben unserer Belegschaft testen. Ob der erste Grund, nämlich durch Abschreckung das Verhalten leichtsinniger Mitarbeiter zu ändern, erfolgreich gewirkt hat, können wir im Augenblick noch nicht feststellen. Sollten wir aber einem solchen Bild, wie wir es in unserem Rücktitelfoto festgehalten haben, in Zukunft nicht mehr begegnen, sollte man keinen Drahtseilartisten im Werk mehr antreffen und keinen Gerüststeiger ohne Gurt, so hat unser Bild sicherlich viele nachdenklich gestimmt.

Unsere zweite Absicht war, unmittelbar nach Erscheinen unserer Zeitschrift eine Reaktion auszulösen. Wir hofften, daß unsere Belegschaft das sicherheitswidrige Verhalten des Unternehmerarbeiters erkennen und uns darauf hinweisen würde. Wäre das nicht der Fall, dann hätten wir das falsche Mittel für unseren Test gebraucht. Die Reaktion in den ersten drei Tagen nach Erscheinen des nun zum heißumstrittenen Bild der Werkzeitschrift gewordenen Fotos hat uns zu unserer Freude gezeigt, daß unsere Belegschaft das Bild nicht übersehen hat.



Wir haben in diesen Tagen viele Anrufe in unserer Werkzeitschriftenredaktion erhalten, Anrufe von Sicherheitsbeauftragten, von Betriebschefs und ungelernten Arbeitern, von Ingenieuren und Verwaltungsangestellten, sogar von Sicherheitsingenieuren fremder Werke. Und man ist bei diesen Anrufen nicht immer gerade zärtlich mit uns umgegangen. Einigen war die Darstellung eines solchen Bildes in unserer Werkzeitschrift so unverständlich, daß sie unsere Absicht zu erkennen glaubten, nämlich festzustellen, wie der Leser auf ein solches Bild reagiert.

Der Leiter der Hauptabteilung Arbeitssicherheit, Oberingenieur Hoppe, bestätigte uns, daß auch sein Telefon und das seiner Mitarbeiter in diesen drei Tagen heißgelaufen sei. Ihm hat man sogar die Absicht des Testens schriftlich nachgesagt.

Das Ergebnis dieses Tests ist sehr erfreulich. Es hat sich hierbei gezeigt, wie stark das Sicherheitsdenken im Bewußtsein unserer Belegschaft entwickelt ist. Es war ja nicht so, daß das sicherheitswidrige Verhalten dem Betrachter des Bildes sofort ins Auge sprang, sondern nur dem in Sicherheitsdenken Geschulten konnte das Verhalten des Mannes auffallen. Die Reaktion auf dieses Bild hat aber auch bewiesen, daß die ständige, manchmal sehr mühselige Arbeit der Sicherheitsbeauftragten unseres Werkes ihre Früchte trägt. Es ist heute zur Selbstverständlichkeit geworden, was man vor Jahren noch nicht zu hoffen wagte, daß nämlich das Verhalten am Arbeitsplatz bei den meisten Belegschaftsmitgliedern vom Sicherheitsdenken beeinflußt und falsches Verhalten anderer sofort bemerkt wird.

Es ist aber auch offenbar geworden, daß die Darstellung einer gefahrvollen Situation ohne jeden Kommentar, ohne den berühmten erhobenen Zeigefinger darum eine große Wirkung ausüben kann, weil der Betrachter unmittelbar die Situation miterlebt und sich mit dem, der sich in Gefahr befindet, identifiziert und unbewußt auf Mittel sinnt, wie man solcher Gefahr ausweicht.

Wir dürfen allen denen danken, die auf unseren Test durch ihre spontanen Anrufe und durch ihre Schreiben reagiert haben. Wir möchten an dieser Stelle aber unseren Sicherheitsbeauftragten und unseren betrieblichen Führungskräften danken für ihren Einsatz, denn ohne ihre erfolgreiche Arbeit wäre eine solche Reaktion aus unserem Leserkreis kaum möglich gewesen.

Und so schrieb man uns

Nachstehend veröffentlichen wir aus den Schreiben, die die Hauptabteilung Arbeitssicherheit wegen des „heißumstrittenen" Rücktitelfotos unserer Werkszeitung erreichten, zwei Briefe.

In meiner Eigenschaft als Sicherheitsbeauftragter möchte ich mein Erstaunen über die Rückseite der Werkszeitung zum Ausdruck bringen, was auch aus dem Kollegenkreis zu vernehmen war.

Obwohl der folgenschwere Unfall, der sich vor einiger Zeit beim Bau der neuen Halle ereignet hat, den Betriebsrat veranlaßte, den Führungskräften auf der Baustelle GHH-WO zur Auflage zu machen, dafür zu sorgen, daß künftig Sicherheitsgurte angelegt werden müssen (s. Information für Vertrauensleute vom 4. 6. 1971), wurde dies, wie das Bild zeigt, nicht beachtet.

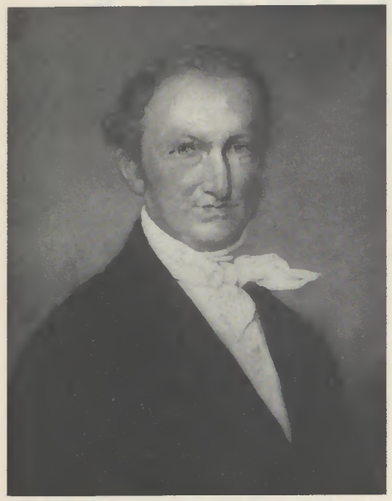
Wie deutlich zu sehen ist, „schützt" der Sicherheitshelm den Holmen der Leiter, und der geforderte Sicherheitsgurt befindet sich sicherlich in der Baubude. Mag der junge Mann in schwindelnder Höhe auch von manchen bestaunt werden, ob seines Mutes, so sollte solcher Leichtsinn eher mit einem weinenden Auge gesehen werden, welcher nicht nachahmenswert ist.

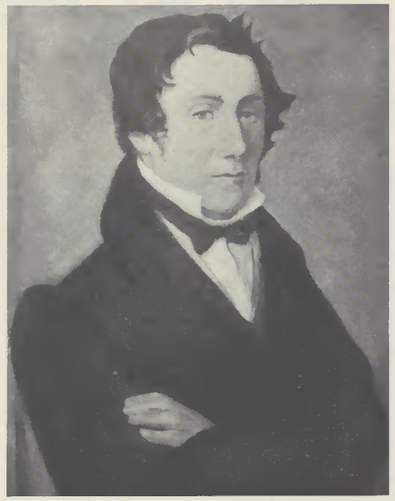
*

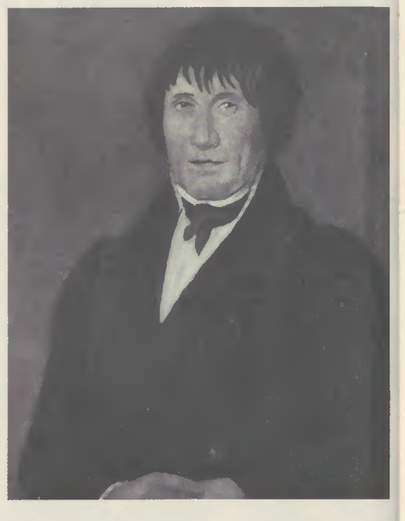
Wir sind überrascht, in der Werkszeitung eines Unternehmens, das nachweislich sehr viel Wert auf Arbeitssicherheit legt, ein Bild vorzufinden, wie das auf der letzten Seite vom „Echo der Arbeit", Juli 1971.

Wir hoffen nur, daß die Redaktion mit diesem Bild zeigen wollte, wie man nicht arbeiten sollte, denn sonst wäre es an der verkehrten Stelle erschienen.

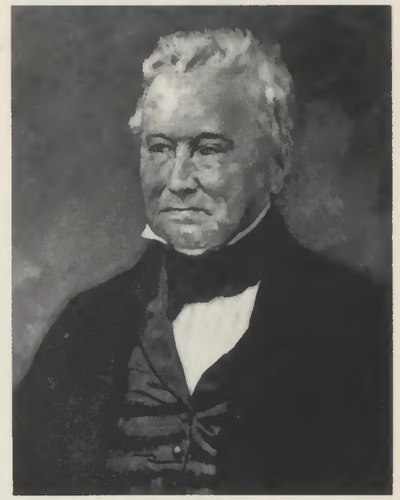
ThyssenKrupp Corporate Archives







Gottlob Jacobi und die Haniels schafften die Fundamente



Oben von links nach rechts die Porträts von Franz Haniel, Gerhard Haniel, Gottlob Jacobi und Heinrich Huyssen. Links ein Stich der ältesten Hütte des Reviers, der Antony-Hütte.

Wir haben in der letzten Ausgabe der Werkzeitschrift die Rollen beschrieben, die zwei Frauen zu Beginn unserer Firmengeschichte gespielt haben, und zwar die der Fürstäbtissin Maria Cunegunda vom Stift Essen und die der Witwe Helena Amalia Krupp-Ascherfeld, Großmutter von Friedrich Krupp, dem Gründer der Gußstahlfabrik in Essen, die von seinem Sohn Alfred zur größten Gußstahlfabrik der Welt ausgebaut wurde. Den entscheidenden Schritt aber, damit das, was nun in der „Wiege der Ruhrindustrie" in Oberhausen lag, am Leben erhalten blieb und groß wurde, haben die Mitglieder einer Familie getan, die Söhne Gerhard und Franz der Witwe Johanna Sophia Aletta Haniel in Ruhrort, ihr Schwiegersohn Gottlob Jacobi und der Schwager der beiden Brüder Haniel Heinrich Huyssen.

Dem Namen Gottlob Jacobi sind wir bereits begegnet, und zwar als die Fürstäbtissin Maria Cunegunda die Leitung der von ihr gegründeten Hütte Neu-Essen dem erst zwanzigjährigen Hütteninspektor übertrug. Das war im Jahre 1791. Der junge Jacobi war der Fürstäbtissin und vor allem dem die Geschäfte von Maria Cunegunda führenden Oberisthofmeister Franz Graf von Aicholt kein Unbekannter, hatte doch der Vater, der Hütteninspektor Heinrich Daniel Jacobi, in einem Gutachten den Platz für die Errichtung der Hütte Neu-Essen an der Emscher bei Schloß Oberhausen bestimmt. Ob die Fürstäbtissin bzw. ihr Oberisthofmeister die bedeutende technische und unternehmerische Begabung des jungen Jacobi geahnt haben, läßt sich heute nicht mehr feststellen. Daß sie aber einem Zwanzigjährigen die Leitung der Hütte anvertrauten, läßt doch die Vermutung zu, wie sehr sie von den Fähigkeiten des jungen Hüttenmannes überzeugt waren. Mit der Berufung von Gottlob Jacobi hat Maria Cunegunda, die übrigens königliche Prinzessin in Polen und Litauen, Herzogin zu Sachsen und eine Tante des sächsischen Königs war, zur Zukunft der Industrie in Oberhausen einen ganz entscheidenden Beitrag geliefert. Durch den jungen Hütteninspektor wurden die beiden Hütten St. Antony und Neu-Essen durch die Personalunion in der Leitung zu einer Hüttengewerkschaft verbunden. Das war aber 1791 noch nicht soweit, sondern beide Hütten, von deren Gründung wir bereits berichteten, mußten bis zu ihrem Zusammenschluß noch einen weiten Weg gehen. Über einige Stationen auf diesem Weg berichten wir.

Franz Ferdinand Freiherr v. d. Wenge zum Dieck, der 1758 die St.-Antony-Hütte in Betrieb nahm, war Domkapitular zu Münster und demgemäß auch mit industriellen und kaufmännischen Fragen nicht in Berührung gekommen. So war er bei technischen oder auch kaufmännischen Entscheidungen auf Ratgeber angewiesen, mußte die Leitung der Hütte Fremden überlassen und hatte nicht das Glück, einen Leiter vom Format eines Jacobi zu finden. In 23 Jahren hat die Antony-Hütte ihrem Gründer keinen Ertrag gebracht. Dann erst kamen Pächter, die soviel von ihrem Geschäft verstanden, daß auch der Domherr aus Münster von seinem Werk in Osterfeld profitierte.

Nach dem Tode des Gründers im Jahre 1788 hielten die Erben die Hütte noch etwa fünf Jahre in ihrem Besitz und verkauften sie dann 1793 an die Fürstäbtissin, die zwei Jahre vorher ihre Hütte Neu-Essen in der Nähe von Schloß Oberhausen in Betrieb genommen hatte. Vor allem Gottlob Jacobi sah großen wirtschaftlichen Vorteil in einem Verbund der beiden Hütten. Aber nicht nur er erhoffte sich von einem Zusammenschluß Vorteile vieler Art, sondern auch der Besitzer der Hütte Gute-Hoffnung in Sterkrade, Eberhard Pfandhöfer, über den wir ja schon ausführlich in unserer letzten Veröffentlichung geschrieben haben. Unverständlich bleibt wohl bis auf den heutigen Tag, daß die etwas zwielichtige Gestalt des mit dem Verkauf Beauftragten die Antony-Hütte auch dem Interessenten Pfandhöfer verkaufte. Nach jahrelangen Prozessen – während dieser Zeit führte Gottlob Jacobi die Dorstener Hütte im Auftrag der Fürstäbtissin – einigte man sich dahingehend, daß Eberhard Pfandhöfer von der Käuferin die Hütte ab 1. Januar 1796 pachtete.

Wie wir bereits gehört haben, war Pfandhöfer so verschuldet, daß er im September 1797 vor seinen Gläubigern nach Holland floh. Die Gute-Hoffnungs-Hütte in Sterkrade wurde von der Witwe Krupp bei einer Zwangsversteigerung erworben. Gottlob Jacobi übernahm nun endgültig die Leitung der Antony-Hütte, die mit der Hütte Neu-Essen zu einer Gewerkschaft zusammengeschlossen wurde. Der erste bedeutende Schritt war getan.

Sofort nach der Übernahme ließ Jacobi die älteste der drei Hütten mit viel Kapital modernisieren. So führte er den Kupolofen ein, den man zu dieser Zeit nur in Schlesien gebrauchte, errichtete einen Ofen zum Trocknen der Gußformen und ersetzte beim Hochofen das ältere Ledergebläse durch das hölzerne Baadersche Gebläse. Auch versuchte er die Ausbeute der Holzkohle zu vergrößern.

So am Rande ein paar Zahlen, die Aufschluß geben, wie in den Anfängen unserer Hütte gearbeitet wurde, wieviel man an Rohmaterial gebrauchte, um z. B. 1000 Pfund Gußwaren herzustellen, und darüber, was man erzeugte. Auf der Antony-Hütte arbeiteten um diese Zeit 80 Mann, und zwar vier vor dem Hochofen – der Hüttenmeister, der Unter- oder Kleinschmelzer und zwei Aufgeber. In der Sandformerei waren zwei Meister, sechs Knechte, vier Putzer und ein Plattenformer tätig. In der Lehmformerei zwei Meister und sieben Knechte. Daneben zählte man noch an Mitarbeitern sechzehn Erzgräber, zweiunddreißig Kohlebrenner, zwei Putzknechte und vier Tagelöhner zur Herstellung des Möllers und zum Kohleaufgeben.



Es wurde auf der Hütte nur Gußeisen, aber kein Stabeisen produziert. 1802 benötigte man zur Herstellung von 1000 Pfund Gußwaren 3674 Pfund Eisenstein, der also einen FE-Gehalt von etwa 30% besaß, 1900 Pfund Kohlen, dazu kam noch Ratinger Kalkstein. Als Preis erzielte man vor 170 Jahren etwa 40 Reichstaler für 1000 Pfund Gußwaren. Die Erzeugung bestand aus Töpfen, Platten, Gewichten, Öfen mit oder ohne Bildwerk. Es wurden damals aber auch schon Gußteile für die erste Dampfmaschine in Westdeutschland hergestellt und Kanonenkugeln, die in den Kriegszeiten um die Jahrhundertwende in der Antony-Hütte gegossen und auf der Hütte Neu-Essen poliert wurden.

Gottlob Jacobi gelang es in dieser Zeit, endlich einen Gewinn aus der ältesten und doch auch modernsten Hütte in unserem Bereich zu erwirtschaften. Fürstäbtissin Cunegunda wollte diesen Mann auf jeden Fall ihren beiden Hütten erhalten und beteiligte ihn deshalb mit einem viertel Anteil an der Hüttengewerkschaft und schloß mit ihm, mit Wirkung vom 1. Januar 1800, einen Compagnonvertrag. Außerdem erhielt er das Vorpacht- und Vorkaufsrecht.

Nach dem Ende der französischen Revolutionskriege schlug 1803 die Konjunktur um, und der Antony-Hütte ging es noch nie so schlecht wie ab Herbst dieses Jahres. Die französischen Eingriffe in die Wirtschaft, verbunden mit vor allem steigenden Transportkosten, machten sich bemerkbar. Diese Entwicklung, und vor allem die Folgen der Enteignung kirchlichen Eigentums durch den Staat Preußen, von der auch die Fürstäbtissin betroffen wurde, veranlaßten Cunegunda, die beiden Hütten, die zu ihrem Privateigentum erklärt worden waren, zu verkaufen.

Gottlob Jacobi hatte im Vertrag von 1799 ein Vorkaufsrecht eingeräumt bekommen, wie wir bereits gelesen haben. Und da er Vertrauen zum Unternehmen und Vertrauen zu seinen Fähigkeiten besaß, wollte er von diesem Recht Gebrauch machen und sah sich auch selbst nach einem Käufer oder, besser gesagt, nach einem Mitkäufer um.

Nun müssen wir die Geschichte noch einmal um ein paar Jahre zurückdrehen, um die Verbindung Jacobis zu den Männern aufzuzeigen, die mit ihm der kleinen Hüttengewerkschaft den Weg in eine industrielle Zukunft wiesen.

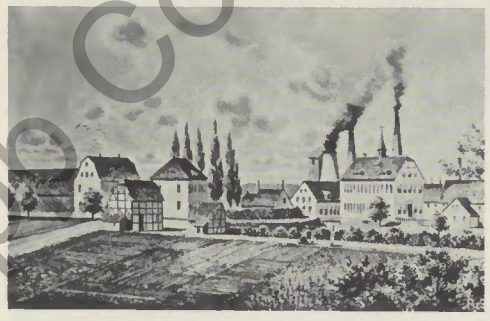
Am 19. Januar 1800 – als er schon Teilhaber an der Hüttengewerkschaft war – ehelichte Jacobi die am 2. Juni 1773 geborene Johanna Sophia Haniel, Tochter des 1782 verstorbenen Jakob Wilhelm Haniel und seiner Frau Aletta aus der angesehenen Ruhrorter Kaufmannsfamilie Noot. Die Witwe Haniel, neben der Fürstäbtissin und der Witwe Krupp in Essen die dritte kaufmännisch außergewöhnlich begabte und unternehmerische Frau ihrer Zeit, betrieb mit ihren Söhnen Gerhard und Franz das 1746 in Ruhrort gegründete Speditionsgeschäft nach

thyssenkrupp Corporate Archives

dem Tod ihres Mannes weiter. Bei elf Kindern glaubte sie, genüge das Speditionsgeschäft nicht allein als wirtschaftliche Grundlage und sie bemühte sich, dem Widerstand des Ruhrorter Kohlenhandels zum Trotz, selbst in den Kohlenhandel einzusteigen und gründete 1803 die Firma Haniel & Cie., die ebenfalls von ihren Söhnen geführt wurde und die die Grundlage für eines der größten Zechenunternehmen an Ruhr und Niederrhein werden sollte.

Wenn auch diese Gründung nicht in einem direkten Zusammenhang zur Geschichte unseres Werkes steht, so hat sie doch in der späteren Entwicklung entscheidende Einflüsse ausgeübt, außerdem beweist sie die glückliche





Oben die Hütte „Neu-Essen" und rechts die „Gute-Hoffnungs-Hütte" nach ihrem Zusammenschluß in der Vereinigung mit der Antony-Hütte in der Firma „Hüttengewerkschaft und Handlung Jacobi, Haniel & Huyssen".

unternehmerische Hand einer auf sich selbst gestellten Frau.

Die Speditionsfirma Haniel hatte schon seit 1792 Transporte für die Hütten in Oberhausen durchgeführt. Auch wickelte sie bei den großen Munitionslieferungen für die kaiserlich-österreichische Armee den finanziellen Teil für die Rotterdamer Heereslieferfirma mit der Hüttengewerkschaft in Oberhausen ab. Diese geschäftlichen Beziehungen zwischen den Haniels – vor allem Franz Haniel – und Jacobi folgten bald auch persönliche, die durch die Heirat mit der Schwester des Geschäftspartners noch vertieft wurden.

So war es eigentlich selbstverständlich, daß sich die Familie Haniel, zu der ja Jacobi nun als Schwiegersohn gehörte, mit dem Verkaufsangebot der Hüttengewerkschaft beschäftigte. Franz Haniel hatte durch die Abwicklung des Zahlungsverkehrs für die Rotterdamer Firma einen so guten Einblick in die Verhältnisse der Hütte bekommen, daß er eine kaufmännisch fundierte Kalkulation aufstellen konnte, die seinen Entschluß, zu kaufen, bekräftigte. So übernahmen er und sein Bruder Gerhard am 10. Mai 1805 die Anteile der Fürstäbtissin Cunegunda. Sie gliederten aber die Hütten nicht in die Firma Haniel & Cie. in Ruhrort ein, sondern ließen die Gewerkschaft bestehen, an der sie und ihr Schwager Jacobi nach einer neuen Kapitalserteilung zu je einem Drittel beteiligt waren.

Das Handelsunternehmen mit großen Vertriebserfahrungen und dem überragenden Kaufmann Franz Haniel an der Spitze tat sich mit einer Produktion zusammen, die wiederum von einem außergewöhnlichen Techniker geführt wurde. Damit waren die Voraussetzungen für eine große industrielle Zukunft geschaffen, zumal drei Jahre danach die Möglichkeit bestand und auch genutzt wurde, die Gute-Hoffnungs-Hütte in Sterkrade von der Witwe Krupp zu kaufen. Der Schwager der Gebrüder Haniel, Heinrich Huyssen, spielte bei den Kaufverhandlungen eine wichtige Rolle, die 1808 zum Erfolg führten. Heinrich Huyssen trat als Gesellschafter in die „Hüttengewerkschaft und Handlung Jacobi, Haniel & Huyssen" ein, die am 15. September 1808 produktionstechnisch ihren Betrieb aufnahm. Der Gesellschaftervertrag wurde aber erst fast zwei Jahre später, nämlich am 5. April 1810, in Essen unterzeichnet.

Den Weg zum Industrieunternehmen und Franz Haniels Großtat, als erster einen Verbund moderner Prägung praktiziert zu haben, lesen Sie in der nächsten Ausgabe unserer Werkzeitschrift.

Auf der Sitzung des Bewertungsausschusses für das betriebliche Vorschlagswesen wurde die bisher zweithöchste Prämie in der Geschichte der Verbesserungsvorschläge im Werk Oberhausen zugesprochen, und zwar in einer Höhe von 6350 DM. Der bisher höchste Betrag für eine gute Idee ist mit etwa 9000 DM belohnt worden. Der Vorschlag stammt von dem Mitarbeiter aus dem Walzwerksbereich leichte Profilstraße, Edmund Mroczek. Dieser Vorschlag erreichte darum eine so hohe Prämie, weil er in der Praxis weit über das hinausging, was ursprünglich beabsichtigt war. Mroczek wollte mit dem Einbau von geänderten Rinnenböcken zwischen Vor- und Mittelstaffel in der Feineisenstraße Stör- und Nebenzeiten verringern. In der Praxis ergab sich aber schon bald, daß dieser Vorschlag bei der Walzung von dickem Rundstahl eine völlig neue Fahrweise der Feineisenstraße ermöglichte, so daß eine Leistungssteigerung für einen Großteil der Produktion tatsächlich erreicht werden konnte.

Die Walzgeschwindigkeit der Zwischen- und Fertigstaffel ist bei voll kontinuierlicher Walzung abhängig von der Höchstgeschwindigkeit der Vorstaffel, darum war bisher eine technisch mögliche Erhöhung der Walzgeschwindigkeit der Zwischen- und Fertigstaffel nicht möglich. Durch Schaffung eines freien Anlaufs des Walzmaterials aus der Vorstrecke konnte die Walzgeschwindigkeit der Mittel- und Fertigstraße um 25 bis 30% erhöht werden. Bei nur einadriger Walzung in der Vorstaffel würde hierdurch allerdings noch keine Erhöhung der Produktion erreicht. In der Mittel- und Fertigstaffel entstanden durch diese Maßnahme größere Walzpausen zwischen den Walzstäben als in der Vorstaffel. Durch den Verbesserungsvorschlag ist es nun möglich geworden, daß in der Vorstaffel ein zweiter Knüppel angestochen werden kann, bevor die erste Ader frei ist, d. h. in ein oder zwei Gerüsten der Vorstaffel wird zweiadrig gewalzt. Hierdurch verlassen mehr vorgewalzte Knüppel die Vorstaffel, und die höhere Walzgeschwindigkeit der folgenden Staffeln kann voll genutzt werden.

In den letzten Sitzungen des Bewertungsausschusses wurden neben dieser Prämie auch noch eine von 2000 DM und eine von über 1000 DM zugesprochen.

Weiter wurden prämiiert

Abel, Josef, MDK, Beseitigung einer Störquelle an den Kohlenstaubschnecken in MDK
Bergendahl, Hermann, MS, geänderte Absaughaube für den Abguß von Bleichargen in SM IIa
Borowczak, Johann, MS, Vorrichtung zum Nachschneiden der Gewölbe-Ankerschrauben an den SM-Öfen II a
Bovenkerk, Günter, MMS, geänderte Sperrwasseranschlüsse an den Pumpen im Sinterbecken/Drahtstraße II
Cordero, Eugenio / Liersch, Reinhold, WZu, Schutzvorrichtung für die Handschleifmaschinen in der Knüppelzurichterei/Kontistraße
Dreiseikelkamp, Josef / Zander, Gerhard, MH, Wasserschläuche für die Kühlwasserversorgung der Formkästen/Hochofen A und 3
Fässer, Albert / Klein, Herbert, MS Mischbehälter für Gießplattenschutzmasse
Gies, Karl-Ferdinand, MS, getrennte Steuerung beim Fahren der Warmlager I u. II/550er-Straße
Grosch, Richard, MLP, Vorrichtung zum Schutz der Hydraulikschläuche an der Torstahlmaschine 6/Feineisenstraße
Gross, Hans, MS, Reparieren der Leitern aus Leichtmetall in SoBe

thyssenkrupp Corporate Archives

Gute Idee mit 6.350 DM belohnt



Haake, Friedrich, WSP, Einsatz von Preßluftschläuchen für die Kaliberschmierung an den Walzgerüsten/550er-Straße

Hammerschmidt, Hans, MHR II, Einbau eines Sperrgutwächters an der Bandlage vom Hochofen 3

Henrion, Otto, MEE, Vorrichtung zum besseren Transport der Kehrmaschinen/MEE

Höcher, Karl, Z, Beleuchtungseinrichtung am Schubwagen in der Steinfabrik/Zementwerk

Justen, Anton, WLP, geänderter Lederbesatz der Asbesthandschuhe

Kadow, Herbert, MS, Vorrichtung für das Zusetzen von Kohlenstaub beim Gießen von Kokillen in SM II b

Kaldenhoven, Walter, Z, Schwingförderrinne am Einlauf der Mühle 7/Zementwerk

Kaiser, Siegfried, WS, Anbringen einer Rampe für die Mopedfahrer am Tor 11

Kluwig, Hans-Dieter, WLP, schwenkbare Einführtrichter an den Schlingentischen II und IV/Feineisenstraße

Krücken, Theodor, HES, Sicherung der Beleuchtungsarmaturen an den Kranen/Hafen Walsum

Kruit, Hermann / Bömers, Günter, BIPr, Hilfsvorrichtungen zum Schleifen von Mantelschüssen in BIPr

Lindner, Karl, MDK, Einbau eines Abstreifers im Einlauf der Mühle 3/MDK

Macke, Herbert, MS, Führungsrollen am Bundabschieber/HMV-Anlage

Merten, Bernd, FI-Ph, geänderte Probenspannvorrichtung zur Herstellung von Mikrosondenanalysen in FI

Moll, Werner, MEBL, Sicherung von Drehstrommotoren gegen Zweiphasenlauf durch Einbau von Motorschutzschalter

Müller, Erhard, MDK, geänderte Entlastungsleitung im Kesselhaus/MDK

Nosiadek, Alfred, WS, Schutz der Beleuchtungseinrichtung im Tunnel NO-EO

Ollesch, Bernd / Flesch, Hans, MS, geänderte Anhängevorrichtung für die Vertikalwalzen/Feineisenstraße

Real, Wilhelm, WZu, Schutzblech an den Kantendüsen der Flämm-Maschine/Brammenadjustage

Real, Wilhelm, WZu, Einbau eines Geländers in die Rauchabzugshaube der Flämm-Maschine/Brammenadjustage

Siemens Helmut / Bremekamp, Fritz, MH, Einbau einer festen Sinterrutsche in der Möllerung/Hochofen 3

Szymanski, Paul, AV, geänderte Treppenbegrenzung im Treppenhaus der Hauptverwaltung

Schemmann, Manfred, MS, Traverse zum Wechseln der Gewölbeklappen an den Öfen 6 und 7/SM II b

Schneider, Anton, MS, geänderte Anordnung der Nachlaufventile in der Heizölversorgung der SM-Öfen

Schröder, Kurt, MV, Verschleißminderung in der Rutsche von Band 50 nach Band 48 in der Erzbrechanlage Walsum

Schulz, Helmut, WZu, Schutzvorrichtung für Flämmer

Stawitzki, Bruno, KWD, Lautsprecheranlage an den Ladestellen im Zementwerk

Straatmann, Karl, MW, Schleißleisten in den Mischtrommeln der Erzaufbereitung Walsum

Taschner, Karl-Heinz / Schebitz, Hans, SM II a, geänderter Deckel an der Kohlenschleuse in der Vakuumanlage/SM II a

Thieß, Ferdinand / Melzer, Erich, WZu, Kabelschleppvorrichtung für die Kabel zum Lichtbogenflämmen im Bereich Kontistraße

Völz, Engelbert / Coenen, Johann, QAB, Hilfsmittel zum Transport von Abfalleimern im Gebäude der Qualitätswirtschaft

Wahl, Alfred, WLP, Ablenkrolle zum Ziehen von Schrottknüppeln aus dem Ofen der Feineisenstraße

Weber, Horst, QV, Fernbedienung bei Lildbildvorführungen im Sitzungssaal/Q

Wittke, Werner, WS, Umstellen der Heizung im Pförtnerhaus Tor 15 von Öl- auf Elektroheizung

Wolinski, Dieter, WLP, geänderte Führungsrinne vor Gerüst 1/Feineisenstraße

Bergendahl, Hermann, MS, transportable Arbeitsbühne für Montagearbeiten an den Kränen in der Stripperhalle SM II a

Geiger, Winfried, WS, Aufstellen eines Hinweisschildes zur Ladestelle 6/550er-Straße

Klein, Horst, MEH, geänderte Beleuchtung in der Möllergrube/Hochofen A

Kuhl, Peter, MS, Warnanlage am Portalkran 9/Drahtstraße 2

Loth, Egon, MW, einhängbare Schleißbleche an den Fundamenten der Kegelbrecher/Erzbrechanlage Walsum

Schomers, Alfons, MFW, Standzeiterhöhung der Mikrofonlautsprecher in den Handfunksprechgeräten

Schulz, Kurt, VkE, geänderte Gleisführung im Bezirk III/Emscherbahnhof

Stratmann, Werner, MS, geändertes Schutzblech an der Stopfenvorrichtung der 250-t-Pfannen in SM II b

ThyssenKrupp Corporate Archives

Splitter

Rücktritt mit ernsten Folgen

Wenn man zurücktritt, sollte man einen solchen Schritt genau bedenken und sich natürlich vorher absichern. Bitte, ich spreche in diesem Zusammenhang nicht etwa von Ministern, weil dieser bei unseren Politikern unbeliebte Schritt bis auf eine Ausnahme schon seit Jahren nicht mehr getan wurde. Ich denke vielmehr hier an jenen Belegschaftsangehörigen des Werkes Oberhausen, der einen solchen Schritt tat, ohne sich erstens zu überlegen, ob es nicht ratsamer sei, sich umzudrehen und den Schritt vorwärts zu gehen, oder sich zweitens zu überzeugen, ob hinter ihm nicht eine Gefahr lauert. Unser Rücktrittmacher tat beides nicht. Hinter ihm war eine Grube, die meist vorschriftsmäßig abgedeckt war, aber just in diesem Augenblick lag die Abdeckung neben der Grube. Resultat: Dieser Rücktritt kostet 15 Tage Arbeitsunfähigkeit.

Und derjenige, der vergaß die Grube abzudecken, sollte sich merken, wie schnell vielleicht ihm der Leichtsinn eines anderen ebenfalls eine Grube gräbt.

■

Stützpfeiler — falsch programmiert

Diese Geschichte mit der Grube ist kein Einzelfall. Wie gefährlich ein Rücktritt auch sein kann, zeigt das Schicksal jenes Mitarbeiters, der die Decke einer Halle mit den Augen inspizierte. Um eine bestimmte Stelle deutlicher sehen zu können, tat er einen Schritt rückwärts, stolperte und stürzte gegen einen Stützpfeiler. Resultat: Acht Tage Krankenhausaufenthalt und nach einem Monat immer noch arbeitsunfähig.

■

Man sollte wirklich von den Ministern lernen: Zurücktreten nur, wenn es keine andere Möglichkeit gibt. Und wenn man diesen gefährlichen Schritt nach rückwärts tut, bitte nicht, ohne sich vorher überzeugt zu haben, daß das Rückwärtsgehen nicht direkt ins Krankenhaus führen könnte.

Noch knapp
vier Wochen . . .

. . . bis zum Einsendeschluß für den Plakatwettbewerb der Werksjugend am 30. September

Jugend malt für Jugend



Zwei Drittel waren Ausländer

Ausländer stellten in den letzten drei Wochen den größten Teil der Besucher, die das W Oberhausen der Thyssen Niederrhein GmbH besichtigten. Zahlenmäßig am stärksten vertre waren Israel mit einer Gruppe von 40 Besuchern und England mit 28 Jugendlichen, die Rahmen des Jugendaustausches zwischen Oberhausen und der Patenstadt Teesside bei zu Gast waren. Unser Bild zeigt deutlich, wie interessiert die jungen Engländer dem Vort über die Herstellung eigener Ausbildungsfernsehfilme im Studioraum des BBZ folgten. unserem Besucherbuch sind noch dreimal Portugal und je einmal Indien und Iran verzeichn An Deutschen kamen nur 36 in den vergangenen drei Wochen gegenüber 73 Ausländern.

Werksjugend sah preisgekrönten Bonnfilm

Am 11. und 12. August fanden im Auditorium des Berufsbildungszentrums Jugendbelegschaftsversammlungen statt, in deren Mittelpunkt die Vorführung des bei den Oberhausener Kurzfilmtagen ausgezeichneten Films über Bonn stand. Vor allem interessant war es, zu erfahren, wer in den Sesseln und auf den Stühlen in den Verwaltungen des Bundes sitzt, unter ihnen Männer, die man eigentlich hier nicht vermuten konnte. Nach Erstattung des Tätigkeitsberichts der Jugendvertretung durch ihr Mitglied Höfling e wickelte sich eine rege Diskussion, in der u Fragen des Stundenplans und des vorzeitig Ausbildungsabschlusses im kaufmännisch Bereich erörtert wurden. In den Versamml gen wurde auch auf den Plakatwettbewerb Werksjugend hingewiesen, der von der Hau abteilung Arbeitssicherheit und der Werkz schrift ausgeschrieben wurde und dess Einsendeschluß endgültig auf den 30. Septe ber 1971 festgesetzt ist.

Fernsehsendung - Lehrbuch - Seminare

Ein Fortbildungskursus über Netzplantechnik im Medienverbu

Vom 16. September bis 9. Dezember 1971 veranstalten die dritten Programme verschiedener Fernsehsender, darunter auch der WDR, gemeinsam mit dem VDI-Bildungswerk den Fortbildungskurs Netzplantechnik. Die 13 Sendungen des WDR werden jeweils donnerstags von 18.30 bis 19.00 Uhr (Wiederholung samstags von 16.30 bis 17.00 Uhr) ausgestrahlt. Alle interessierten Belegschaftsmitglieder, die keine Möglichkeit haben, das dritte Programm zu empfangen, können den Kursus im BBZ verfolgen. Es ist beabsichtigt, zur Sendezeit donnerstags direkt zu übertragen, die aufgezeichneten Programme zu Zeiten, die noch angegeben werden, zu wiederholen. Als begleitender Text für die Sendungen wird ein Lehrbuch benötigt. Das VDI-Bildungswe veranstaltet außerdem an 4 Samstagen begl tende Seminare zu je 6 Stunden. Es beste die Möglichkeit, im Anschluß an den Unterri eine Prüfung über die erfolgreiche Teilnah abzulegen. Kosten: Lehrbuch DM 28,—, Te nahme an Seminaren DM 60,—, Prüfun gebühr DM 20,—. Bei bestandener Prüfu werden den Teilnehmern die Auslag erstattet.
Erläuternde Seminarunterlagen einschließl der Anmeldekarten sind über die Sekretari der Abteilungen zu erhalten. Anmeldung den Fortbildungskurs Netzplantechnik erfo ausschließlich über die Abteilung Aus- u Fortbildung.

thyssenkrupp Corporate Archives

Ein Appell zum Hundertjährigen



Der Feuerwehrverband Gutehoffnungshütte, zu dem auch die Feuerwehr des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein GmbH gehört, beging mit einem Appell in sehr schlichter Form das Fest seines 100jährigen Bestehens. Die sieben Gruppen freiwilliger Feuerwehren waren neben der aus 24 Aktiven bestehenden Berufsgruppe mit über 200 Mann zum Appell angetreten. Die Feuerwehrkapelle gab diesem Appell den musikalischen Rahmen, bei dem Branddirektor König eine Reihe von Gästen von Thyssen Niederrhein, der Gutehoffnungshütte und dem Bergbau begrüßen konnte. Mit diesem Appell sollten die Werkswehren eine anschauliche Übersicht über die Gesamtheit des Feuerwehrverbandes geben, wie Dir. König in seiner Rede hervorhob. Über unsere Werksfeuerwehr in Vergangenheit und Gegenwart werden wir in unserer nächsten Ausgabe berichten.

„Großer Bahnhof" in Walkenried



Mit einem Pony-Gespann werden die Kinder unserer Urlauber in Walkenried im Südharz empfangen. An dem Tag, an dem dieses Bild geschossen wurde, konnte der Vorsitzende des Kur- und Verkehrsvereins wieder 77 Urlauber aus Oberhausen begrüßen, die sich für drei Wochen in den herrlichen Wäldern des Harzes erholen wollen. Bei einer solchen Betreuung nimmt es nicht wunder, daß die Anmeldelisten für einen Urlaub in Walkenried bereits in den ersten Wochen des Frühjahrs voll sind.

Zu unserem Rücktitel:

Skulpturen aus Stahl

Unser Foto auf dem Rücktitel stellt unseren Lesern die Stahlplastik vor, die seit einigen Wochen den Rasen vor dem Thyssen-Hochhaus in Düsseldorf zeigt. Geschaffen hat sie der spanische Bildhauer Eduardo Chillida, der Biennale-Preisträger von Venedig 1958, der 1966 mit dem Lehmbruck- und ein Jahr später mit dem Großen Staatspreis von Nordrhein-Westfalen ausgezeichnet wurde.

65 Tonnen schwer ist das Monument. Als Material diente wetterfester COR-TEN-Stahl aus dem Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein GmbH. In der Zeit, in der sich die vor Oxydation schützende Patina-Schicht bildet, ist die braune Oberflächenfärbung nicht einheitlich, was einige Düsseldorfer zu Mutmaßungen veranlaßte, wie wir sie hörten, daß nämlich Thyssen das Denkmal verrosten lassen müßte, weil sich die Stahlindustrie wegen ihrer schlechten wirtschaftlichen Lage keine Farbe mehr leisten könne.

Daß auch der Zufall manchmal künstlerische Gebilde hervorbringen kann, beweist unser Bild von jener Stahlplastik, die wir im Garten eines Belegschaftsmitgliedes in Oberhausen entdeckten. Diese an einen Violinen-Schlüssel erinnernde Figur wurde in der Drahtstraße IV des Werkes Duisburg in dem „schöpferischen Moment" einer Störung geschaffen, bei der der Walzstab zu dieser Form in Sekundenschnelle in der Vorgerüststaffel gepreßt wurde. Ein Werk mit künstlerischen Impressionen, das zum Schrottpreis erstanden wurde.



thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives