9
71

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft



thyssenkrupp Corporate Archives

Zur Lage

Seit dem 4. Oktober arbeiten 980 Arbeiter und seit dem 18. Oktober 45 Angestellte der Walzdrahtstraße II, der Feinstahlstraße und der Mitteleisenstraße und der arbeitsmäßig damit verbundenen Teile der Erhaltungs- bzw. Nebenbetriebe statt 40 Stunden nur noch 32 Stunden in der Woche. In unserem Schwesterwerk Duisburg sind seit dem gleichen Zeitpunkt etwa 600 Belegschaftsmitglieder der Walzdrahtstraße III, des Feinstahlwalzwerkes und der entsprechenden Teile der Erhaltungs- bzw. Nebenbetriebe von der gleichen Arbeitszeitverkürzung auf 32 Stunden betroffen.

Auch in anderen Werken der Thyssen-Gruppe gibt es Kurzarbeit von 32 Stunden in der Woche. So bei der August Thyssen-Hütte im Profilbereich ab 6. Oktober an der Feinstraße im Werk Ruhrort und ab 13. Oktober an der Fertigstraße III in Hamborn. Im Flachstahlbereich sind ab 1. November je ein Kaltwalzwerk in Beeckerwerth, in Bruckhausen und in Hüttenheim betroffen, ebenso das Breitflachstahlwalzwerk in Großenbaum und ab 15. November diejenigen Anlagen, die den oben aufgeführten Werken zur Oberflächenveredelung nachgeschaltet sind. Das sind insgesamt etwa 2675 Belgschaftsmitglieder der ATH, die kurzarbeiten. Bei den zur Thyssen-Gruppe gehörenden Deutschen Edelstahlwerken werden im Werk Krefeld ab 1. November 1971 von 6500 Belegschaftsmitgliedern 1057 aus dem Walzwerk- und Schmiedebereich kurzarbeiten müssen.

Die Situation bei den anderen Konzernen der Stahlindustrie ist ähnlich wie in der Thyssen-Gruppe. Zum Teil liegt die Zahl der von Kurzarbeit Betroffenen im Verhältnis zur Gesamtzahl der Belegschaft noch wesentlich höher als im Thyssen-Bereich.

Im Klöckner-Konzern sind bei der Georgs-Marien-Hütte in Osnabrück 1566 Belegschaftsmitglieder und im Werk Hagen-Haspe – dem Walzdrahtzentrum von Klöckner – 564 Mitarbeiter auf Kurzarbeit (34 Stunden in der Woche) gesetzt. Bei Krupp ist im Werk Rheinhausen Kurzarbeit für 3000 Mitarbeiter vorgesehen und im Werk Bochum ist bereits im August die Arbeitszeit für 870 Belegschaftsmitglieder der Blockbrammenstraße von 40 Stunden auf 26 2/3 Stunden herabgesetzt worden. Das gleiche Schicksal traf 251 Mitarbeiter der Stahlwerke Bochum. In der Luitpold-Hütte arbeiten mit 550 Belegschaftsangehörigen sogar 35 % der Gesamtbelegschaft nur 24 Stunden in der Woche. In der Stahlindustrie an der Saar stehen bei Röchling-Burbach Ende Oktober 2700 Belegschaftsmitglieder in Kurzarbeit.

Alle vorbeugenden Maßnahmen, die von der eisenschaffenden Industrie getroffen worden sind, wie Abbau von Überstunden, Umbesetzungen, Senkung der Beschäftigungszahl um 10000 Mitarbeiter seit September 1970 durch sehr vorsichtiges Operieren beim Ersatz ausscheidender Belegschaftsmitglieder, haben den Schritt zur Kurzarbeit von zur Zeit etwa 16000 der insgesamt 286000 in der Stahlindustrie Beschäftigten nicht verhindern können. Während man in der Zeit der ersten Überlegungen, Kurzarbeit in Teilbereichen einzuführen, glaubte, daß die Werke mit einer Monostruktur vornehmlich im Profilbereich in erster Linie von diesen Maßnahmen der Arbeitseinschränkungen betroffen würden, eine Meinung, die auf der Belegschaftsversammlung in Oberhausen am 26. September noch vorherrschte, so hat doch die Entwicklung der letzten Wochen gezeigt, daß auch die Werke mit einer großen Produktionspalette nicht verschont blieben. Ein Beispiel dafür ist die August Thyssen-Hütte mit der Einführung der Kurzarbeit für etwa 2400 Mitarbeiter des Flachstahlbereiches.

Vor jedem unserer Belegschaftsmitglieder liegt eine schwere Zeit. Besonders gilt das für die von der Kurzarbeit Betroffenen. Das Einkommen während der Kurzarbeitszeit wird sich trotz des Kurzarbeitergeldes des Arbeitsamtes um 4 % bei Verheirateten mit mehreren Kindern und bis zu 7 % bei Unverheirateten gegenüber dem Nettoverdienst bei 40-Stunden-Woche verringern. Trotz des schweren Einzelschicksals ist nach Ansicht der Bundesanstalt für Arbeit für die gesamte Beschäftigungslage in der Bundesrepublik kein Alarmzeichen gesetzt. Bis Ende September war bei der Bundesanstalt von 144 Betrieben für 77000 Arbeitnehmer Kurzarbeit angemeldet worden. Diese Zahl wird sich unseres Erachtens bis Ende Oktober noch erhöht haben. Auf dem Höhepunkt der Rezession in den Jahren 1966/67 – etwa zur gleichen Zeit vor vier Jahren – war Kurzarbeit für über 300000 Arbeitnehmer angemeldet worden. Unsere Zeit ist so schnellebig, daß man das schon fast vergessen hat, obwohl es erst vier Jahre her ist. Man erinnert sich nur noch an den einmaligen Boom, der auf diesen Tiefpunkt folgte und sich bis Mitte 1970 immer noch steigerte. Wer aus der Vergangenheit weiß, durch wieviel Täler die deutsche Stahlindustrie nach ihrem Wiederaufbau hat gehen müssen und wieviel Höhen sie hat erklimmen können, der sieht trotz der augenblicklichen Situation nicht völlig pessimistisch in die Zukunft. Es muß jedoch gelingen, Ursachen zu beseitigen, die die deutsche Stahlindustrie und damit auch unser Werk Oberhausen bzw. die Thyssen Niederrhein GmbH in diese krisenhafte Lage geführt haben.

Fragen nach den Ursachen dieser Entwicklung, die die Belegschaft durch Kurzarbeit, Umbesetzung, vorgesehene Produktionspause zu Weihnachten von ein bis zwei Wochen am eigenen Leibe zu spüren bekommt, sind immer wieder gestellt worden, besonders eindringlich auf der bereits erwähnten Belegschaftsversammlung vom 26. September. Die Frage wäre leicht zu beantworten gewesen, wenn etwa der Stahlverbrauch in der Bundesrepublik ganz wesentlich zurückgegangen wäre. Er ist aber nur sehr geringfügig gesunken. Trotzdem muß die deutsche Stahlindustrie im letzten Viertel des Jahres 1971 ihre Produktion um 20 % herunterfahren, weil die Aufträge fehlen.

Es gibt Ursachen, die an dieser Stelle noch einmal deutlich aufgezeigt werden sollen, nachdem sie in der Belegschaftsversammlung am 26. September vom Vorsitzenden des Vorstandes, Dr. Kürten, bereits dargelegt und bei verschiedenen Anlässen – wie z. B. bei der Information von Landes- und Bundespolitikern – von Arbeitsdirektor Kübel angesprochen worden waren. Die deutsche Stahlindustrie steht unter einem Importdruck, der durch die währungspolitischen Maßnahmen der Wechselkursfreigabe mit hohem Aufwertungseffekt und der DM-Aufwertung von 1969 begünstigt wurde und dem sie aus eigenen Mitteln nicht mehr begegnen kann. Die Einfuhren an Walzstahlfertigerzeugnissen ohne Edelstahl sind von durchschnittlich 499000 Monatstonnen im Jahre 1970 auf 681000 Monatstonnen im Juli 1971 gestiegen. Während der Importanteil an der inländischen Marktversorgung mit Walzstahlfertigerzeugnissen 1970 25 % betrug, stieg dieser Anteil bis Juli 1971 auf 35 %. Besonders gravierend sind die Anteilzahlen bei Betonstahl mit 51 %, bei Grob- und Mittelblech mit 42 %. Im süddeutschen Raum und in Bayern liegen die Importanteile noch höher, so in Bayern gegenwärtig bei 50 %, für einzelne Erzeugnisse sogar bei 80 %, in Süddeutschland bei insgesamt 45 %, für einzelne Erzeugnisse über 60 %.

Einer der Hauptexporteure von Walzdrahtfertigerzeugnissen nach Deutschland ist Frankreich, dessen Wettbewerbssituation gegenüber der Bundesrepublik als Folge verschiedener währungspolitischer Maßnahmen mindestens 30 % besser ist. Das heißt, die französische Stahlindustrie könnte bei gleichen Kosten – ihre Kosten liegen aber eher niedriger als höher gegenüber den Kosten in der deutschen Stahlindustrie – ohne eine Gewinneinbuße 30 % billiger in der Bundesrepublik verkaufen als die deutsche Stahlindustrie. Selbst wenn man von deutscher Seite den Preis so gesenkt hätte, daß man wettbewerbsfähig geblieben wäre, hätten die Franzosen in einem solchen Preiskrieg immer noch ihren Gewinn in die Waagschale werfen können. Auf einen Preiskampf mit derart hohen Verlusten kann man sich einfach nicht einlassen, wenn der Konkurrent ihn ohne Verluste führen kann. Die Wettbewerbsverschlechterung der deutschen Stahlindustrie gegenüber der französischen ist ausgelöst worden durch 1. die Abwertung des französischen Franc 1969 um 12,5 %, 2. die Aufwertung der DM um 9,3 % und 3. durch die Freigabe des Wechselkurses der DM im Mai 1971, die einer variablen Aufwertung von 8 und mehr Prozent entspricht.

Aufwertung der DM und Freigabe des DM-Wechselkurses verschlechterten selbstverständlich auch unsere Wettbewerbsbedingungen gegenüber anderen Ländern wie z. B. Belgien, das einen nicht unbedeutenden Anteil am deutschen Stahlbinnenmarkt hat.

Durch die 10prozentige Importabgabe, die Präsident Nixon zur Dämmung der inflationistischen Tendenzen in den USA und zur Stärkung der US-Industrie verordnet hat, und durch die angeführten währungspolitischen Maßnahmen auf deutscher Seite ist eine Wettbewerbsverschlechterung zu unseren Lasten von rund 27 % eingetreten. Bemerkbar – und zwar ungünstig für die deutsche Stahlindustrie – machen sich auch die stark erhöhten Einfuhrkontingente für die Ostblockländer, die mit bis zu DM 160,– je Tonne den deutschen Listenpreis unterbieten.

Wie hart dieser Kampf an der Binnenmarktfront von den Exportländern geführt wird, macht ein Beispiel deutlich. Als die zuständige Verkaufsabteilung der ATH-Gruppe gemeinsam mit anderen

thyssenkrupp Corporate Archives

Hüttenwerken ungeachtet der Erlöseinbußen und der weiteren Verschlechterung des schon vorhandenen negativen Ergebnisses bei Betonstahl einen temporären Rabatt von DM 60,— je Tonne einräumte, unterboten die Ausländer diesen Preis noch um DM 20,—.

Wir erwähnten schon die Wettbewerbsverschlechterung gegenüber den USA von etwa 27 %. Dadurch ist der Export der deutschen Stahlindustrie in die USA, der in den letzten Jahren 1,5 bis 2 Millionen Tonnen betrug, was einem Umsatz von 800 Millionen bis 1 Milliarde DM entspricht, gänzlich zum Erliegen gekommen.

Natürlich machen sich die Exporteinschränkungen derjenigen deutschen Unternehmen auch für die Stahlindustrie bemerkbar, die unseren Stahl verarbeiten, wie z. B. die deutsche Automobilindustrie.

Die Maßnahmen Präsident Nixons haben auch einen neuen Konkurrenten auf dem europäischen Stahlmarkt verstärkt auftreten lassen, nämlich Japan. Es versucht, seine Verluste am amerikanischen Markt durch erhöhte Aktivität in Europa auszugleichen. Durch relativ niedrige Kosten und staatliche Hilfe sind die Japaner in Europa durchaus konkurrenzfähig.

Wie sich die eben geschilderte Situation des Stahlmarktes in den Auftragseingängen bei Thyssen Niederrhein niedergeschlagen hat, erhellen folgende Zahlen: Der Auftragseingang an Walzstahlerzeugnissen einschließlich Edelstahl betrug im Monatsdurchschnitt Juli / Oktober 1970 198 000 Tonnen, im Zeitraum von April bis Juni 1971 noch etwa 183 000 Tonnen, sank aber schließlich in den Monaten Juli und August auf 141 000 Monatstonnen, und die Tendenz für die folgenden Monate bis Ende des Jahres ist weiterhin fallend.

Um die Situation der deutschen Stahlindustrie so zu ändern, daß die in den letzten Monaten beängstigende Talfahrt gestoppt wird und es wieder aufwärts gehen kann, bedarf es einer Reihe von Maßnahmen auf wirtschaftspolitischem Gebiet, wie klare Verhältnisse im Währungsbereich, die einen fairen Wettbewerb der deutschen Stahlindustrie ermöglichen, Reduzierung der Einfuhrkontingente aus Ostblockländern, wirksamer Schutz vor Dumpingpreisen, Maßnahmen zur Kostensenkung, wie etwa die kurzfristige Wiedereinführung der Koks-Kohlen-Beihilfe oder aber die Freigabe des Kohlenimports, die jedoch zu Lasten der einheimischen Kohle gehen würde. Zum letzten Punkt ist noch zu sagen, daß der Hochofenkoks seit Herbst 1969 einen Preisanstieg von maximal 78 % zu verzeichnen hat und daß die Hüttenwerke trotz ihres Vorzugspreises bei der Ruhrkohle ihren Koks spürbar über dem Weltmarktpreis kaufen müssen.

Es gab in diesen Tagen auf wirtschaftspolitischem Gebiet die ersten Zeichen, die der kritischen Situation kleine Lichter der Hoffnung aufsetzen. Die Diskontsenkung der Deutschen Bundesbank und die Senkung der Mindestreserven zeigen, daß man wieder auf Wachstum schalten will. Das Nachgeben der Amerikaner bei der Importabgabe für einzelne deutsche Exportgüter läßt doch auf ein neues Überdenken in Fragen der Schutzmaßnahmen schließen. Auch dürfen wir damit rechnen, daß die Bemühungen um die Lösung des Währungsproblems in der westlichen Welt Erfolg haben werden und damit auf dem Währungsgebiet klare Verhältnisse geschaffen werden. Wir müssen uns aber darüber im klaren sein, daß alle währungs- und wirtschaftspolitischen Maßnahmen keine kurzfristige Änderung herbeiführen können.

Friedrich Schacke

Dr. Kürten im ATH-Vorstand

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte hat Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Niederrhein GmbH, unter Beibehaltung seiner derzeitigen Funktionen mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 in den Vorstand der ATH berufen. Damit wird dem engen technisch-wirtschaftlichen Verbund zwischen der ATH und Thyssen Niederrhein Rechnung getragen und die Zusammenarbeit zwischen beiden Gesellschaften weiter vertieft.

■

Auch wurde Dr. Kürten von der Vollversammlung der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer in Duisburg als Vertreter der Eisen- und Stahlindustrie in das Präsidium gewählt.

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten:

über das Jubiläum der Werksfeuerwehr in

Stets einsatzbereit
Feueralarm 18.14 Uhr 5—8 4

über den Eintritt von 120 Auszubildenden in

Der 1. Tag 9
Fahrt in die „Starthilfe“ 22

über eine Waffe gegen einen heimtückischen Feind in

Gasspüren 10+11

in einer Fortsetzung über weitere Betriebe des Werkes Duisburg in

Produktionsanlagen und Programme 12—15

über eine neue Verladehalle im Hafen Walsum in

Verladung im Trockenen — auch wenn es Strippen regnet 16+17

über 180 Jahre Firmengeschichte in

Wegbereiter zum ersten Montankonzern an der Ruhr 18—21

über Beispiele des Gedankenlesens bei unserem Zeichner Kurt Cerny in

Urlaub — diesmal daheim geblieben 23

Unser Vorder- und Rücktitel ist in dieser Ausgabe ein Bild, das den Einsatz unserer Werksfeuerwehr bei einem Übungsbrand zeigt.

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: Archiv GHH (Seiten 5, 6, 18 bis 21), Anhöck (Seiten 16 und 17), Bildarchiv TN / Werk Duisburg (Seiten 12 bis 15), alle übrigen TN / Walter Steinbrink.

Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen

thyssenkrupp Corporate Archives

FEUERALARM

18.14 UHR



18.14



18.29



18.17



18.20



18.26



19.01



18.19



18.24



18.27



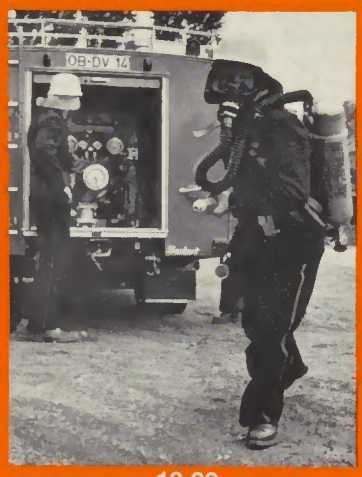
19.06



18.20



18.25



18.28



20.20

freiwillige Feuerwehr Aachen-Brand

Stets einsatzbereit und das seit 108 Jahren

Warum die Werksfeuerwehr trotzdem erst ihr „Hundertjähriges" feierte — Die Geschichte von gestern und das Geschehen von heute in Bildern und Berichten

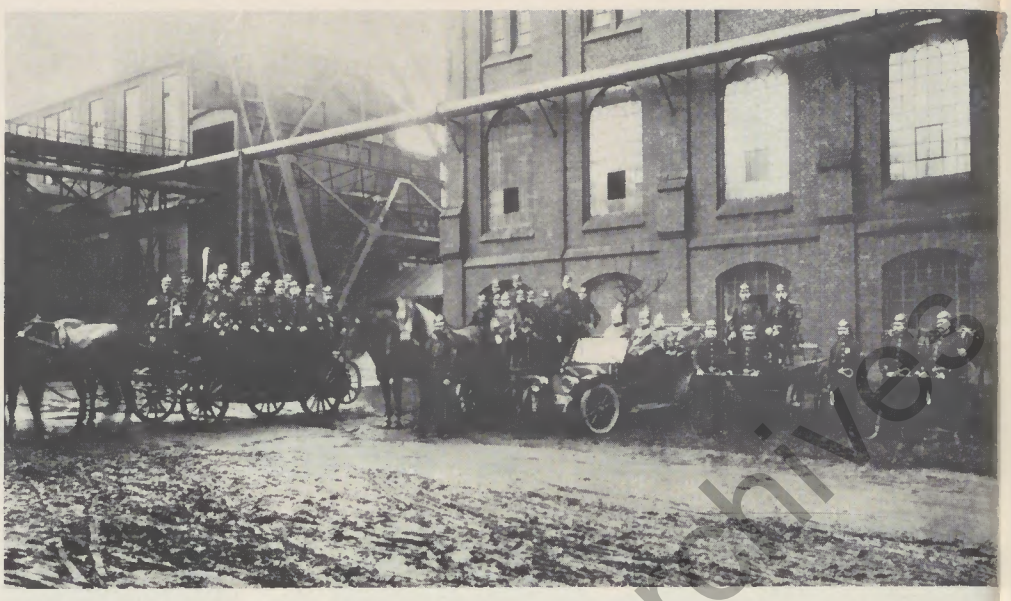
Wenn auch die Männer der Freiwilligen Feuerwehr im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein GmbH am 28. August mit den sechs anderen freiwilligen Gruppen und der Berufsgruppe den hundertsten Geburtstag des GHH-Werksfeuerwehrverbands feierten, so muß doch um der historischen Wahrheit willen festgestellt werden, daß die Wehr, die die Anlagen unseres Hüttenwerkes schützt, bereits 108 Jahre alt ist. Sie war die erste Wehr der späteren GHH-Werksfeuerwehr und wurde bereits im Jahre 1863 gegründet, und zwar als Löschmannschaft der 1857 in Betrieb genommenen Zeche Königsberg, die später in Zeche Oberhausen umbenannt wurde. Und wie vor 108 Jahren hat auch heute noch die Wehrabteilung — also die Feuerwehr des Werkes Oberhausen — auf dem Gelände der gleichen Zeche ihr Domizil und übt an der gleichen Stelle, an der schon die Väter, Großväter und Urgroßväter geübt haben. Das ist nicht allein rhetorisch gemeint, sondern die Geschichte verzeichnet Fälle, in denen drei Generationen der gleichen Familie freiwillig ohne Entgelt der guten Sache dienten. Wir erinnern hier an den Fall Mayer. Großvater, Vater und Sohn waren jeder für sich über 50 Jahre in der Freiwilligen Werksfeuerwehr aktiv. In den Jahren 1918 bis 1930 taten sogar alle drei gleichzeitig Dienst in der Wehr.

Noch bis nach dem ersten Weltkrieg wurde der Mannschaftswagen der Wehrabteilung, also unserer heutigen Werksfeuerwehr, von zwei PS gezogen.

Aber warum man den hundertsten Geburtstag erst im Jahre 1971 feiert, hat folgenden Grund: Im Jahre 1869 wurde in Sterkrade eine Freiwillige Feuerwehr aufgestellt, die sich aus Bürgern, Handwerkern und Werksangehörigen der Hütte „Gute Hoffnung" zusammensetzte. Sie war sowohl für das Werk als auch für die Gemeinde tätig. Da durch das Kriegsgeschehen 1870/71 beide Wehren, die in Sterkrade und die in Oberhausen, sozusagen aus dem Tritt geraten waren, wurden sie nach Kriegsende neu aufgezogen. So entstand die Werksfeuerwehr der „Hüttengewerkschaft Jacobi, Haniel & Huyssen" — die Offene Handelsgesellschaft wurde zwei Jahre später in „Gutehoffnungshütte Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb" umgewandelt. Diese Gründung wird als die Geburtsstunde angesehen. Darum das Datum.



ThyssenKrupp Corporate Archives



Gründung noch im Zeitalter der Leinenlöscheimer

Die erste Löschmannschaft der Zeche Königsberg, der auch der Schutz der Anlagen der Hütte in Oberhausen anvertraut war, bestand aus Zechenbeamten und Zechenhandwerkern, die über Tage arbeiteten. Und so trat man im Jahre 1863 im Ernstfall, aber auch zur Übung an: in schwarzleinerner Bluse, grauer Drellhose mit roten Streifen. Die Spritzmannschaften trugen schwarze Wachstuchmützen, die Wassermannschaften rote. Den Steiger erkannte man am Helm und an dem breiten Ledergurt mit Beil. Die Mannschaften besaßen nur schmale Ledergurte. Die Ausrüstung dieser ersten Feuerwehr der Hüttengewerkschaft bestand im Gründungsjahr 1863 aus einer „rädrigen Abprotzspritze, einer Wasserkufe, einer Klapphakenleiter" und natürlich aus Leineneimern. Ein Jahr nach der Gründung standen bereits auf dem heutigen Gelände der Zeche Oberhausen Spritzenhaus und Steigerturm.

Vor Feuer und Katastrophen zu schützen, gab es vor 108 Jahren auf der Hütte in Oberhausen schon viel. Damals waren bereits in Betrieb: ein Blechwalzwerk, ein Puddel-, Stabeisen- und Schienenwalzwerk und sechs Hochöfen.

Zu den beiden Wehrabteilungen kamen im Laufe der kommenden Jahre Betriebsfeuerwehren der verschiedenen Zechen der GHH hinzu, so daß 1907 eine Zusammenfassung in „Feuerwehr Gutehoffnungshütte" vorgenommen wurde. In den folgenden Jahren wurden noch einige Betriebswehren aufgestellt, die letzte 1955 auf der Zeche „Franz Haniel". Nachdem in den dreißiger Jahren und 1950 drei Zechen stillgelegt und ihre Feuerwehren aufgelöst wurden, konnten das Fest zum hundertjährigen Bestehen sieben Freiwillige

1921 angetreten mit Leiterwagen, bespannter Motorspritze, Direktionswagen (Automobil) und handgezogener Motorspritze. Auf unserem Bild oben von links nach rechts.

Unten eine Motorspritze — jedoch gezogen mit einem Hafermotor von zwei PS.

Wehrabteilungen — darunter die Gründungswehren in Oberhausen und Sterkrade — und die hauptberufliche Abteilung, die aus 20 Aktiven besteht, feiern. Nicht zu vergessen ist die Feuerwehrkapelle, die im Jahre 1908 ins Leben gerufen wurde. Sie ist nicht — das soll besonders vermerkt werden — nur eine Blaskapelle, sondern der Besetzung nach kann sie auch symphonische Musik machen. Davon hat sie in vielen Konzerten Zeugnis abgelegt.



thyssenkrupp Corporate Archives





An jedem Freitag treten die Männer unserer freiwilligen Werksfeuerwehr nach Feierabend zum technischen Ausbildungsdienst oder zu Alarmübungen an. So beiben sie fit für den Ernstfall, der ja jede Minute eintreten kann.

Als im Jahre 1947 die Hüttenseite des GHH-Konzerns als Hüttenwerk Oberhausen AG verselbständigt wurde, hielt man an der Gesamtfeuerwehr als gemeinsame Einrichtung fest. Im Jubiläumsjahr 1971 haben wir eine ähnliche Situation wie vor fast 25 Jahren, nachdem die Zechen aus dem GHH-Konzern und aus der HOAG 1969 herausgelöst und in die Ruhrkohle AG eingebracht wurden. Man steht nach fast einem Vierteljahrhundert wieder vor der Frage, eine neue Form der Gemeinsamkeit zu finden.

Mit viel Idealismus auch heute noch dabei

Dauernde Einsatzbereitschaft verlangt Training oder wie man im Falle der Feuerwehr sagt: üben, üben, üben. Und so kann man die Männer, die bei Feuer und Katastrophen auf der Hütte sich immer wieder von neuem bewähren müssen, jeden Freitag nach Feierabend auf dem Gelände der Zeche Oberhausen bei Alarmübungen oder im technischen Ausbildungsdienst erleben. Dabei geht es hart her, wie unsere Bilder zeigen, die wir an einem solchen Freitag im August 1971 gemacht haben. Die Wirklichkeit verlangt bei einem Einsatz das Letzte von jedem Feuerwehrmann. Darum müssen Übungen dem Charakter des Ernstfalles angepaßt sein.

31 Belegschaftsmitglieder des Werkes Oberhausen sind unter der Führung von Wehrleiter Hermann Tewes und seinem Stellvertreter Paul Rapecki bereit, als Freiwillige diesen Dienst zu tun. Man muß ja nicht allein während der Arbeit einsatzbereit sein, sondern auch nach Feierabend, wie wir es am Beispiel des Oberfeuerwehrmannes Ernst Günter Knöbel zeigen, den wir einmal bei einem Einsatz nach Feierabend von dem Augenblick im Bild festgehalten haben, in dem das Funkgerät zu Hause die gemütliche Zeitungslektüre unterbrach. Wie der Einsatz für jeden einzelnen Feuerwehrmann aussieht, machen die Bilder zu „Alarm 18.14 Uhr" in dieser Ausgabe deutlicher, als wir die einzelnen Stationen beschreiben können.

Wie der Oberfeuerwehrmann Knöbel haben alle Mitglieder der Wehr ein Funkgerät zu Hause, durch das sie im Ernstfall alarmiert werden. Außerdem schrillt bis 23 Uhr auch noch die Brandsirene. Mag der Krimi im Fern-

thyssenkrupp Corporate Archives



Das sind die Aktiven der Wehrabteilung I im Jubiläumsjahr 1971.

sehen noch so spannend sein, beim Alarm gibt's kein Halten mehr. Auf dem schnellsten Wege und mit dem Vehikel, das man gerade zur Verfügung hat, geht es zur Feuerwache auf der Zeche Oberhausen. Und wie dann alles abläuft, erleben Sie in unserer Bildergeschichte.

Wer sich am Arbeitsplatz befindet, z. B. wenn es vor Feierabend Alarm gibt, stürzt sich als Feuerwehrmann in seinen Schweißeranzug, den er immer bei sich hat, stülpt seinen Helm auf und läuft oder fährt zur Brand- oder Katastrophenstelle, deren Standort ihm telefonisch mitgeteilt worden ist, nachdem schon die Brandsirene ihn auf den Alarm vorbereitet hat. Unsere Wehr hat einen hauptamtlichen Feuerwehrmann, der auf der Feuerwache der Zeche Oberhausen in Bereitschaft sitzt. Der fährt mit dem Löschfahrzeug sofort zur Brandstelle. Wechselschichtler bleiben bei Alarm nicht etwa im Bett liegen, sondern eilen zur Feuerwache auf Zeche Oberhausen, kleiden sich um und fahren mit dem zweiten Löschfahrzeug zur Brandstelle.

Erzählt klingt das alles so einfach und auch so selbstverständlich. Aber es gehört eine ordentliche Portion Idealismus dazu, Dienst in der Freiwilligen Werksfeuerwehr auch noch nach dem Dienst zu tun, sei es im Einsatz, sei es bei der Übung. Ein Jubiläum gibt Anlaß, einmal auf diese Männer aufmerksam zu machen, die sonst so unbekannt in ihrem selbstlosen Einsatz bleiben. Daß man sich der Feuerwehrmänner unseres Werkes Oberhausen nicht nur an so seltenen Jubiläen, wie dem zum Hundertjährigen, oder aber bei einer Brandkatastrophe erinnert, sondern daß man auch ohne so spektakuläre Anlässe von ihnen und ihrer steten Einsatzbereitschaft Notiz nimmt, das hat unsere Vorstellung mit gleichzeitigem Glückwunsch zur Jahrhundertfeier bezwecken wollen.

Den 100. Geburtstag beging man festlich am 28. August in der Fritz-Collet-Anlage des Turnerbundes Oberhausen. Unser Bild unten wurde gerade in dem Augenblick gemacht, in dem die Sänger des MGV HOAG dem offiziellen Teil ihren Liedgruß beisteuerten.



thyssenkrupp Corporate Archives

Der erste Tag

120 junge Menschen wechselten von der Schulbank zum Ausbildungsplatz im Werk Oberhausen

Der 1. Sept. 1971 war für 120 junge Menschen ein aufregender und vielleicht auch unvergeßlicher Tag, Es war der erste Tag, an dem sie in eine neue, ihnen bis dahin doch ziemlich unbekannte Welt eintraten. Einen Willkommensgruß entbot ihnen und ihren Eltern, die man zu der ersten Stunde ihrer Kinder in unserem Werk eingeladen hatte, im Auditorium des Berufsbildungszentrums der Leiter des Aus- und Fortbildungswesens, Dipl.-Ing. Bruno Kaempf, und wies hierbei auf unsere Ausbildungsprinzipien hin. Die Ausbildung im Werk Oberhausen sei auf die Erfordernisse von morgen gerichtet. Man wolle den jungen Menschen Kenntnisse auf möglichst breiter Grundlage vermitteln, Kenntnisse, die auch in der heute rasch fortschreitenden technischen Entwicklung ihren Wert vor allem als Fundament behielten, auf dem dann bildungsmäßig weiter gebaut werden könnte.

Die Grußworte des Betriebsrates sprachen in der kurzen Feierstunde für die 78 technisch Auszubildenden Dieter Wieshoff und in der der 36 kaufmännisch Auszubildenden und der 6, die mathematisch-technische Assistenten werden wollen, Günter Felgenträger.

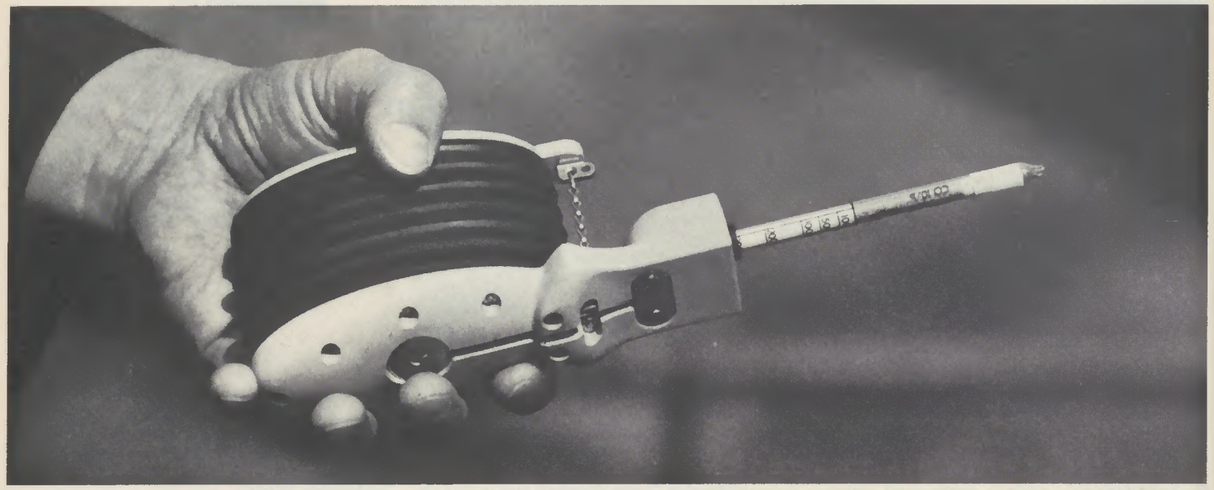
Und dann begann der erste Tag für die zukünftigen Facharbeiter damit, daß der Leiter des technischen Ausbildungswesens Georg Pagel die einzelnen in die Obhut des für sie zuständigen Ausbilders gab. Die Kaufleute von morgen wurden von dem Leiter des kaufmännischen Ausbildungswesens Dr. Theo Möllers noch über die Ausbildungseinrichtungen – z. B. im Berufsbildungszentrum – und über die Ausbildungsmöglichkeiten informiert. Anschließend wurden sie dann von dem mit der Ausbildung Beauftragten in die Abteilung gebracht, in der sie die ersten vier Monate verbringen sollen.
So wurde dieser erste Tag durch die vielen Eindrücke und die vielen neuen Gesichter, denen man begegnet, doch für die meisten ein aufregender Tag. Aber eines können wir den jungen Menschen versichern, daß alle, die irgendwie mit ihrer Ausbildung zu tun haben, sich bemühen, daß auf diese ersten sehr ungewohnten Stunden eine gute Ausbildungszeit folgt, in der aus den Neuen wirklich auszubildende Belegschaftsangehörige werden, die sich bei uns wohlfühlen und hoffentlich viel für ihren zukünftigen Beruf lernen.



An ihrem ersten Tag erhielten die neuen Auszubildenden neben ihrem Ausbildungsvertrag auch Informationsmaterial über das Werk Oberhausen und über die Thyssen Niederrhein GmbH. Auf unserem Bild gibt der Leiter des kaufmännischen Ausbildungswesens Dr. Möllers den jungen Damen, die Bürogehilfinnen werden sollen, das kleine Paket mit den betreffenden Informationsschriften.

thyssenkrupp Corporate Archives

Waffe gegen einen heimtückischen Feind

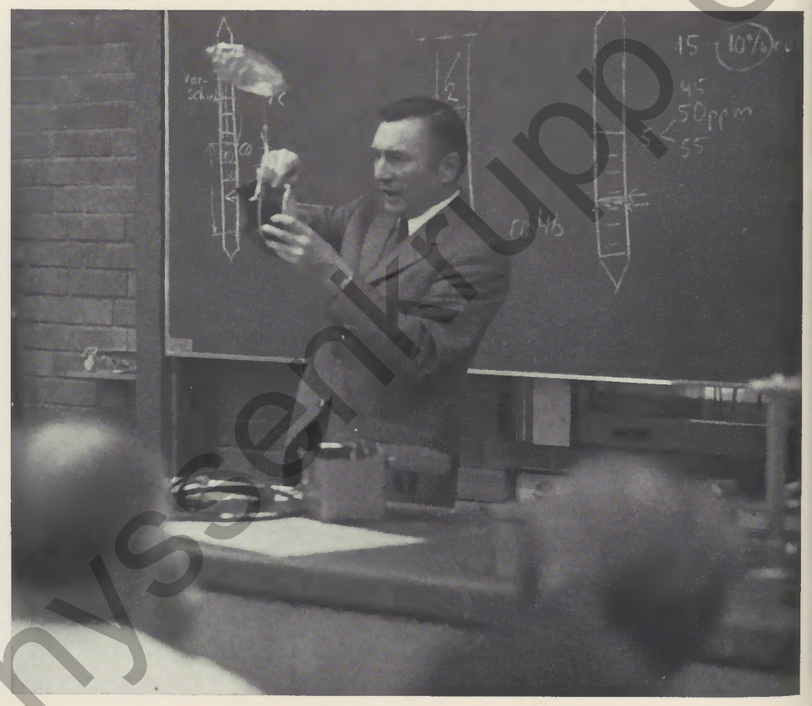


Vortrag Demonstration Wirklichkeit

Ende August fand im Berufsbildungszentrum ein Vortrag über Gasspürgeräte mit einer Demonstration statt. Angesprochen wurden alle diejenigen Belegschaftsmitglieder, die bestimmte Räume solcher Bereiche vor dem Betreten prüfen müssen, in denen sich gefährliche Gaskonzentrationen ergeben können. Das ist zur Gesamtzahl der Belegschaft ein kleiner Kreis, zu dem Meister, Gruppenführer und Mitarbeiter gehören, die eben in den obengenannten Bereichen tätig sind. Mit 66 Teilnehmern an dieser Demonstration war ein sehr hoher Prozentsatz des betreffenden Personenkreises vertreten.

In einem Hüttenwerk wie dem unsrigen wird auch heute noch viel Gicht- und Koksgas verwendet, zumal ja das Gichtgas im eigenen Hochofenbetrieb automatisch anfällt. Beide Gase enthalten einen Anteil an Kohlenoxyd, der bis zu 30 Prozent beträgt. Dieses Kohlenoxydgas führt beim Einatmen zu schweren Vergiftungen, kann aber auch Verpuffungen und Explosionen auslösen. Die Gefährlichkeit wird dadurch noch erhöht, daß Kohlenoxydgas farb- und reizlos ist, daß man es weder riecht noch schmeckt. Man kann es also nur mit bestimmten Geräten nachweisen. Die heimtückische Gefährlichkeit dieses Gases unterstreicht die Notwendigkeit der Schulung am Gasspürgerät. Das Auftreten von giftigem Gas ist nicht auszuschließen zum Beispiel in bestimmten Räumen des Hochofenbereiches, in denen ja das Gichtgas entsteht, in Kanälen und Kellern im Bereich der Tieföfen und bei allen Reparaturen an Gasleitungen. Da müssen die Räume, Keller, Kanäle, Leitungen mit einem Gasspürgerät untersucht werden. Diese Untersuchung kann nur unter einem Atemschutzgerät durchgeführt werden.

Bei Gasreparaturen ist man besonders vorsichtig. Bei größeren ist immer ein Heilgehilfe mit einem Pullmotor, der bekanntlich in einem Krankenwagen eingebaut ist, an Ort und Stelle. Auch ein Vertreter der Gasschutzzentrale ist dabei, der die Geräte überprüft und wartet und die Gaskonzentration mißt.



Gasspüren

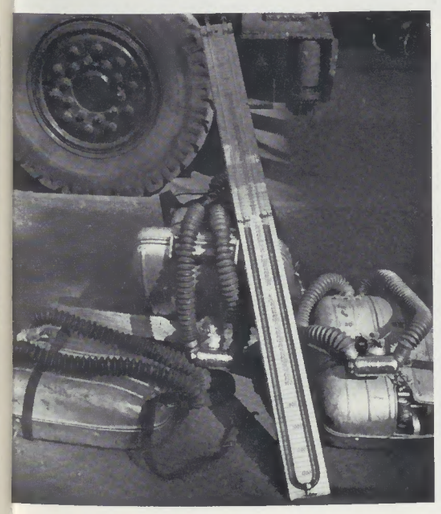


Am Sonntag, dem 5. September, wurde eine solche Reparatur einer Gasleitung durchgeführt. Die Werkzeitschrift war dabei und fotografierte. Die Bilder machen deutlicher als alle Worte, mit welchen Vorsichtsmaßnahmen man diesem unsichtbaren heimtückischen Feind Kohlenoxydgas gegenübertritt und daß er nichts anhaben kann, wenn alle Schutzmaßnahmen beachtet werden.

Unsere Bilder

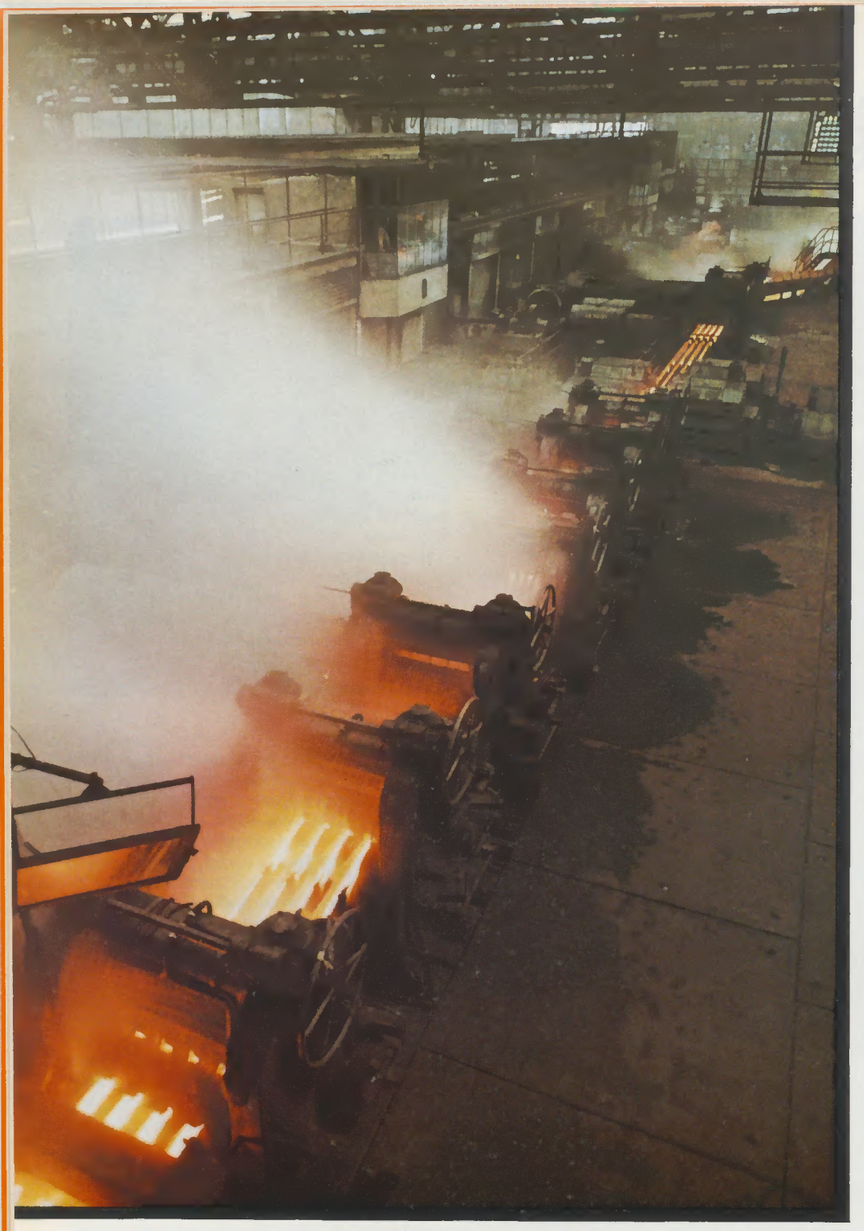
Auf der Seite 10 (oben) ein Gerät, mit dem gefährliche Gaskonzentrationen festgestellt werden können. Darunter eine Demonstration im Berufsbildungszentrum.

Bevor mit einer Reparatur begonnen wird und während der Ausführung wird — wie auf unserem Bild links — geprüft, ob eine gefährliche Gaskonzentration vorhanden ist. In einem solchen Fall muß die Reparatur unter einem Atemschutzgerät durchgeführt werden, wie unser Bild unten rechts zeigt. Schutzgeräte liegen immer in unmittelbarer Nähe einer Gasreparaturstelle bereit. Einen kleinen Ausschnitt gibt unser Bild unten links.





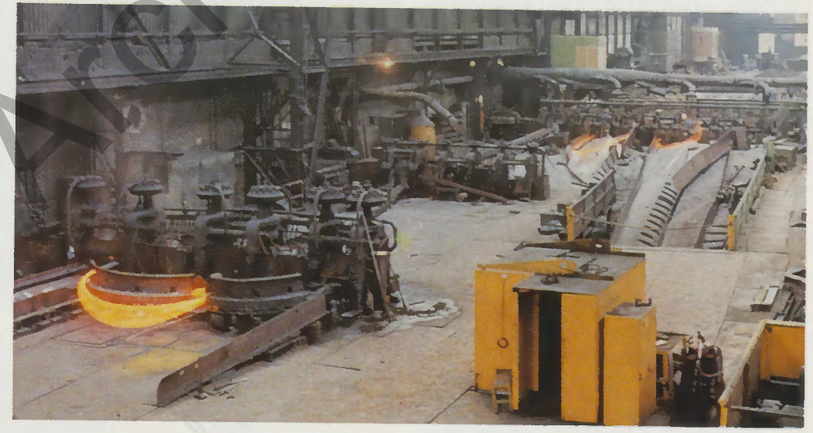
thyssenkrupp Corporate Archives

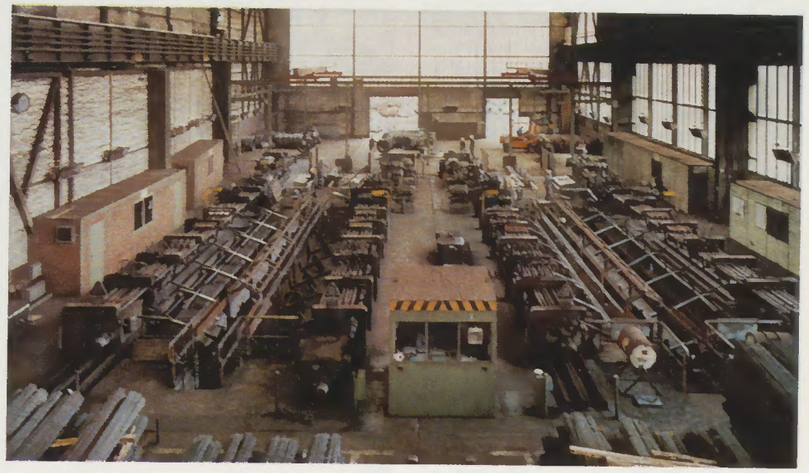


Produktionsanlagen und ihre Programme

Wir setzen unsere Vorstellung des Werkes Duisburg fort mit Drahtstraße III, Feinstahlwalzwerk, Streck- und Drillbetrieb sowie Beizerei

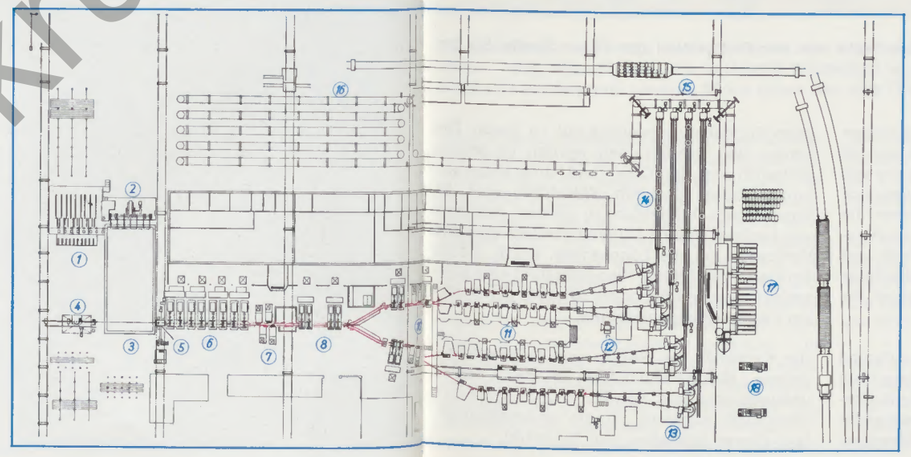






Wir haben bei der Vorstellung des Werkes Duisburg der Thyssen Niederrhein GmbH in unserer vorigen Ausgabe im wesentlichen mit der Drahtstraße IV bekannt gemacht. Heute stellen wir die anderen Produktionsanlagen unseren Lesern vor: die Drahtstraße III, das Feinstahlwalzwerk, den Streck- und Drillbetrieb und die Beizerei.

Die Straße III, die zweite Drahtstraße neben der Drahtstraße IV in Duisburg, wurde endgültig 1958 fertiggestellt und war damals — genau wie heute die Drahtstraße IV — eine der modernsten Anlagen in der Welt. In den folgenden Jahren sind bei Umbauten immer die jeweils neuesten Entwicklungen berücksichtigt worden, so z. B. die Ablösung der Widerstandsschlingenregelung in den Fertigstaffeln durch eine foto-elektrische Abtastung mit Infrarotzellen. Die Regelung der Drehzahlen der Walzenantriebsmotore ist dadurch präziser und somit die Anlage zuverlässiger geworden. Übrigens ist in der Straße III vor jedem der sechs Gerüste in der Fertigstaffel eine Schlinge. Das ist die Voraussetzung für ein zugfreies Walzen in den letzten Gerüsten. Hierdurch ist die Möglichkeit gegeben, enge Walztoleranzen besser einzuhalten. Weiter wurde durch Änderung der Vorstaffelkalibrierung der Einsatz von 80 mm Vierkant-Knüppeln und damit eine Erhöhung des Ringgewichtes auf 430 kg erreicht. Bleibt noch eine Neuerung aus den letzten Tagen erwähnenswert. Der Steuermann bedient die Ausstoßmaschine über eine Fernsehanlage. Ein Teil der Straße, der vom Steuerstand nicht direkt einzusehen ist, wird ebenfalls über Fernsehkamera und Fernsehschirm überwacht.



Unsere Bilder

Oben links die 8gerüstige Vorstaffel, in der vieradrig gewalzt wird. — In der Mitte sehen wir zwei der insgesamt vier 6gerüstigen Fertigstaffeln. — Oben rechts ein Blick in die 280er Straße des Feinstahlwalzwerks, im Vordergrund die Gerüste der Vorstaffel, dahinter Zwischen- und Fertigstaffeln. — Darunter eine der beiden Hallen des Streck- und Drillbetriebes.

Die Drahtstraße III in einer schematischen Darstellung, bei der die rotgezeichneten Linien die Walzadern darstellen.

1 Wimmler, 2 Blockdrücker, 3 Ofen, 4 Ausstoßmaschine, 5 Weiche, 6 Vorstaffel, 7 Scheren, 8 1. Zwischenstaffel (4adrig), 9 2. Zwischenstaffel (2mal 2adrig), 10 Scheren, 11 Fertigstaffeln (4mal 1adrig), 12 Wasserkühlstrecken, 13 Haspelanlage, 14 Trageketten, 15 Kipptische, 16 Hakenbahn, 17 Sammelstation, 18 Großbundpressen

thyssenkrupp Corporate Archives

Ganz kurz einige technische Daten: Wir finden in der Drahtstraße III eine 8gerüstige Vorstaffel, in der vieradrig gewalzt wird, eine erste, ebenfalls vieradrige Zwischenstaffel mit vier Gerüsten und zwei zweiadrige Zwischenstaffeln mit je sechs Gerüsten und schließlich vier einadrige Fertigstaffeln ebenfalls mit je sechs Gerüsten. Zwischen Vor- und der ersten Zwischenstaffel und zwischen dem 14. und 15. Gerüst der zweiten Zwischenstaffel sind rotierende Scheren eingebaut, die das deformierte und kalte Kopfende der Ader abschneiden, um diese einwandfrei in die nachfolgenden Walzgerüste vollautomatisch einführen zu können, und die darüber hinaus bei Störungen die Walzader in kleine Abschnitte zerschneiden. Nach Verlassen des letzten Fertiggerüstes passiert der Draht eine Wasserkühlung, in der die Temperatur von etwa 1000 Grad auf 700 bis 850 Grad gesenkt wird. Das ist eine Temperatur, bei der die besten Bedingungen für ein einwandfreies Haspeln gegeben sind und die gewünschten Drahteigenschaften erreicht werden. Nach dem Haspeln werden die Ringe über etwa 30 Meter lange Transportbänder der Hakenbahn zugeführt. Nach einer Fahrzeit von etwa einer Stunde sind die Ringe soweit abgekühlt, daß sie abgebunden und anschließend verladen werden können.

Das Programm der Drahtstraße III umfaßt den Bereich von 5 mm bis 13,5 mm Durchmesser. Ihre günstigste Stundenleistung erreicht sie in den Abmessungen zwischen 10 mm und 13,5 mm. Der Anteil dieses Abmessungsbereiches beträgt an der gesamten Produktion von Thyssen Niederrhein etwa 6,5 Prozent, an der des Werkes Duisburg 9 Prozent. Durch eine Programmabstimmung bei Thyssen Niederrhein war es möglich, im wesentlichen die Straße III bei diesen Abmessungen zu berücksichtigen, so daß der Anteil an der Produktion der Straße etwa 25 Prozent ausmacht. Das Programm dieser Straße, insbesondere in den Abmessungen von mehr als 10 mm Durchmesser, umfaßt vielfach Spezialdrähte, wie hochwertige Ziehgüten, Automatenstähle, Feder- und Kettenstähle usw.

Durch die angeführten technischen Verbesserungen konnte die Straße, die ursprünglich für eine Kapazität von 30 000 t im Monat ausgelegt war, ihre Leistung auf über 42 000 t steigern.

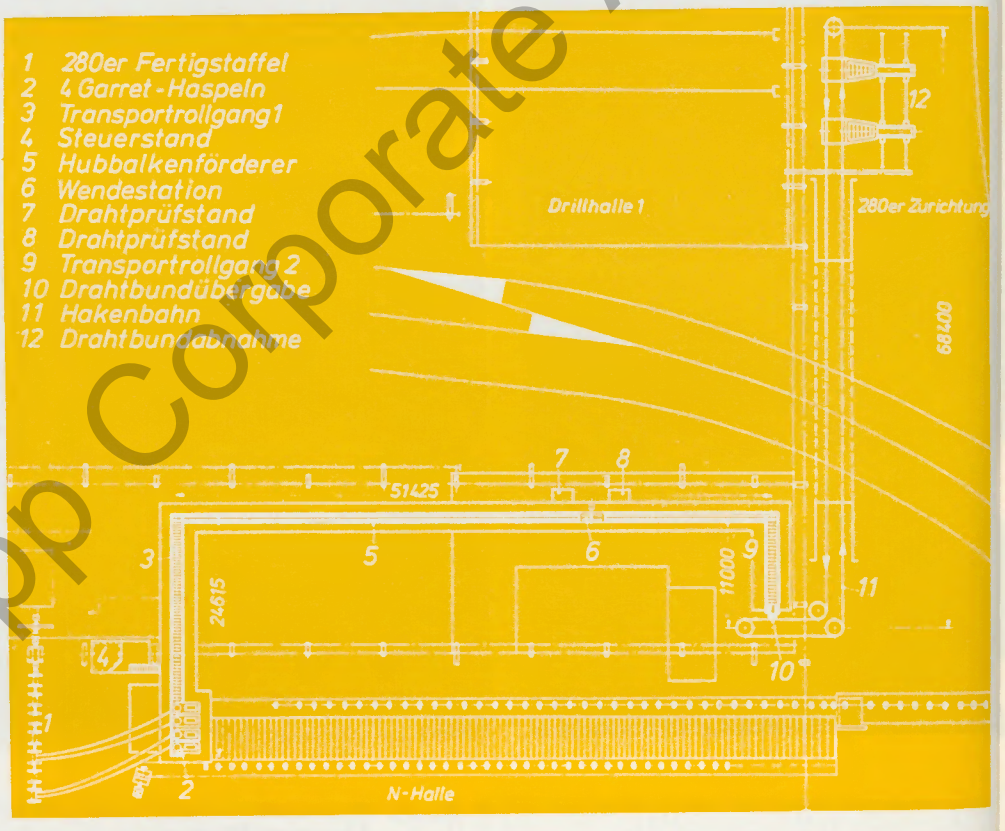
Die dritte große und auch älteste Anlage ist in Duisburg das Feinstahlwalzwerk mit der 280er und der 420er Straße. Es handelt sich um ein kombiniertes Stab- und Drahtwalzwerk in offener Anordnung, in dem übrigens ein Dreizonendurchstoßofen wahlweise die 280er oder 420er Seite bedient. Die beiden Straßen werden von einer Walzmannschaft wechselweise betrieben, so daß durch das unmittelbar Nebeneinanderliegen und die Bedienungsmöglichkeit beider Straßen durch einen Ofen bei Störungen oder Walzenwechsel dann auf der anderen Straße weitergewalzt werden kann und kein Leerlauf entsteht.

Das Profilprogramm für Walzdraht ist auf der 280er Straße sehr vielseitig. Hier nur einige Möglichkeiten: Vierkant von 5 mm bis 13 mm, sechskant von 6 mm bis 13 mm, konisch, flach, halbrund, flachrund, dreikant usw. Ähnlich vielseitig ist auch die Stabstahlseite der 280er Seite und die der 420er Straße. Man ist z. B. in der Lage, Flachstahl sowohl auf die Abmessungen von 8 mm x 3 mm auszuwalzen als auch auf die von 100 mm x 30 mm.

Ein Hauptabnehmer von Stahlstahl aus Duisburg ist die Kleineisenindustrie im Solinger Raum, die den sogenannten Scherenstahl zur Weiterverarbeitung für Messer und Scheren bezieht. Und sicherlich hat jeder unserer Leser Messer und Scheren im Gebrauch, deren Stahl im Duisburger Feinstahlwalzwerk ausgewalzt wurde. Aber auch andere Dinge, denen wir tagtäglich begegnen, wie z. B. Halterungen der Heizkörper, Schrauben und Muttern, Beschläge an Fenstern und Schranktüren, Pleuelstangen in Automotoren sind sehr oft aus Walzdraht oder Stahlstahl gemacht, der in unserem Schwesterwerk ausgewalzt wurde.

Das Stabmaterial wird nach dem Auswalzen auf Kühlbetten gekühlt, auf Kommissionslänge geschnitten und in der nachgeschalteten Adjustage auf Oberfläche und Maßhaltigkeit überprüft und auf Rollenrichtmaschinen gerichtet.

Das Walzendrahtmaterial der 280er Straße wird zu Ringen bis 200 kg aufgehaspelt und dann über Rollgänge und Hubbalkenförderer vollautomatisch in die Zurichterei befördert.



Schemadarstellung des Weges, den der Draht von der Fertigstaffel der 280er Straße bis zur Drahtbundabnahme nimmt.

Unsere Schemazeichnung zeigt genau diesen Teil des Feinstahlwalzwerks. Übrigens wird an der neuen modernen Transporteinrichtung von den Haspeln zur Adjustage im Augenblick noch gebaut. Auf dem Transportweg passieren die Ringe eine Qualitätsprüfstelle, die mit modernsten Geräten Oberflächenbeschaffenheit und Toleranzeinhaltung überprüft. Fehlerhafte Ringe werden schon während des Transportes in die Zurichterei aussortiert.

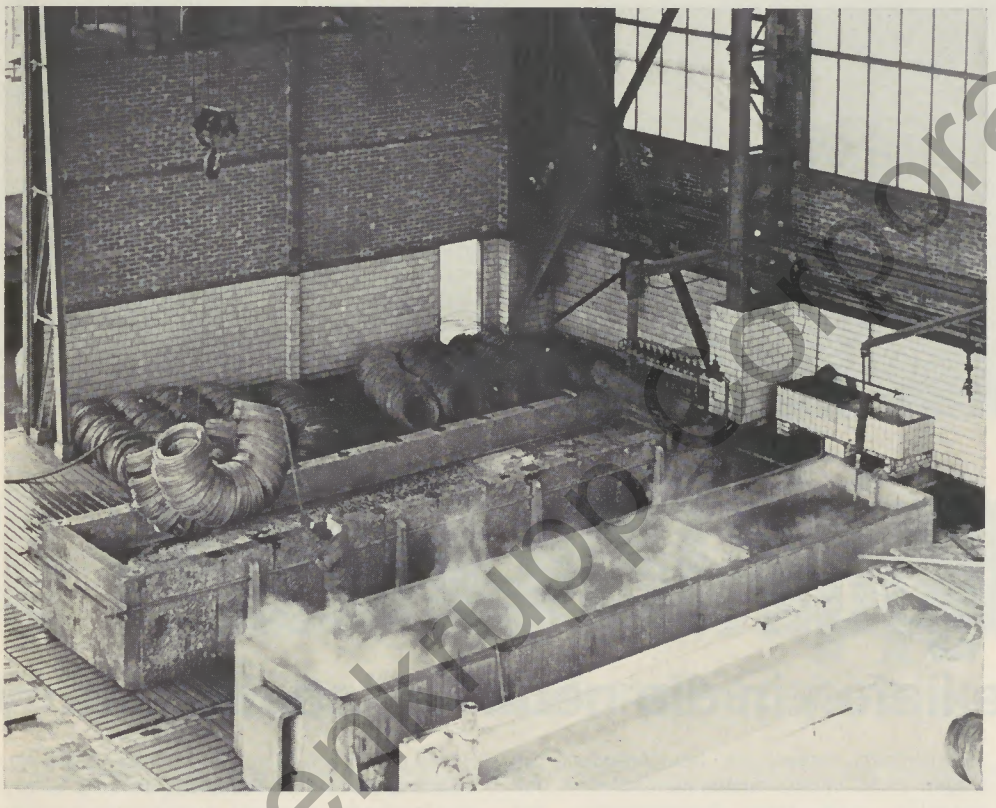
Das Feinstahlwalzwerk eignet sich aufgrund der offenen Bauweise, bei der die Walzgerüste nicht hintereinander wie bei der kontinuierlichen Bauweise, sondern nebeneinander stehen und dadurch ein schneller Profilwechsel möglich ist, zur Walzung kleiner Losgrößen, also geringerer Bestellgrößen eines Profils, was aus Kostengründen bei den vollkontinuierlichen Hochleistungsstraßen verständlicherweise nicht sinnvoll ist.

Mit dem Streck- und Drillbetrieb besteht die Möglichkeit, erstens von Walzdrahtringen gestreckten Draht bestimmter Länge herzustellen, z. B. für die Bauindustrie und den Maschinenbau. Zweitens wird der in Ringen vom Walzwerk angelieferte Rippentorstahl weiterverarbeitet. Wir dürfen ganz kurz ins Gedächtnis zurückrufen, daß man bei Betondecken oder auch anderen Betonteilen Stahlstäbe oder Stahldrahtgeflechte in den Beton einlegt, wodurch die Tragfähigkeit z. B. bei Betondecken wesentlich erhöht wird. Man nennt das in der Fachsprache: den Beton bewehren. Diese Idee hatte zuerst der Franzose Joseph Monier, nach dem man auch heute noch den glatten runden Betonstahl Moniereisen nennt. Während man bei Moniereisen Endhaken zur Befestigung im Beton braucht, haftet der Rippentorstahl mit seinen Längs- und Schrägrippen auf der Oberfläche sogar ohne Endhaken besonders gut im Beton. Die Längs- und Schrägrippen werden im letzten Walzstich von der Ober- und Unterwalze geformt. Dieser gerippte Walzdraht wird im Streck- und Drillbetrieb zu Stäben gestreckt und tordiert. Unter Tordieren versteht man das Verdrehen um die Längsachse. Durch dieses Tordieren erfährt der Rippentorstahl eine Kaltverfestigung und bekommt so seine gewünschten Festigkeitseigenschaften.

Die Kapazität des Streck- und Drillbetriebes, dessen Maschinenanlagen in zwei Hallen untergebracht sind, beträgt 16 000 t im Monat. Wesentlich abhängig ist die Beschäftigungslage dieses Betriebes vom Baumarkt.

thyssen krupp Corporate Archives





Mit Gabelstaplern werden die Drahtbunde zum Lagerplatz transportiert, wie auf unserem Bild oben. — Das Säurebecken, das kochende Wasserbad und das Becken für die Kalkbeschichtung stehen im Vordergrund unseres Bildes unten, das eine Teilansicht der Duisburger Beizerei bringt.

Viele Kunden wünschen entzunderten Draht- oder Stabstahl. Es gibt drei Möglichkeiten der Entzunderung, die Biege-, die Strahl- und die chemische Entzunderung. Das Werk Duisburg besitzt einen Betrieb, in dem chemisch entzundert wird: die Beizerei. Man verwendet hier zum Entzundern verdünnte Salzsäure, die nach dem Beizprozeß abgespritzt wird und deren letzte Reste in einem heißen Wasserbad abgespült werden. Dann werden Draht oder Stäbe in kochende Kalkmilch getaucht, um eine geschlossene Kalkoberfläche zu erzielen. Die Kalkbeschichtung schafft günstige Voraussetzungen für die Weiterverarbeitung in den Ziehereien und verhindert ein schnelles Anrosten des behandelten Materials. Während des Entzunderungsprozesses in der Beizerei werden dauernde Kontrollen durchgeführt, damit das Material vollkommen säurefrei beschichtet werden kann.

Auf Kundenwunsch kann Stabstahl auch geölt werden, was auch vor Rost schützt und bestimmte Weiterverarbeitungen erleichtern kann. Die Beizerei besitzt eine Kapazität von 3 000 t im Monat.

Nach unseren ausführlichen Schilderungen der einzelnen Betriebe in Duisburg kann sich unser Oberhausener Leser nun eine Vorstellung von unserem Schwesterwerk in der Thyssen Niederrhein GmbH machen.

Auf internationalen Messen aktiv

Thyssen Niederrhein Tochter in Posen, London und Graz

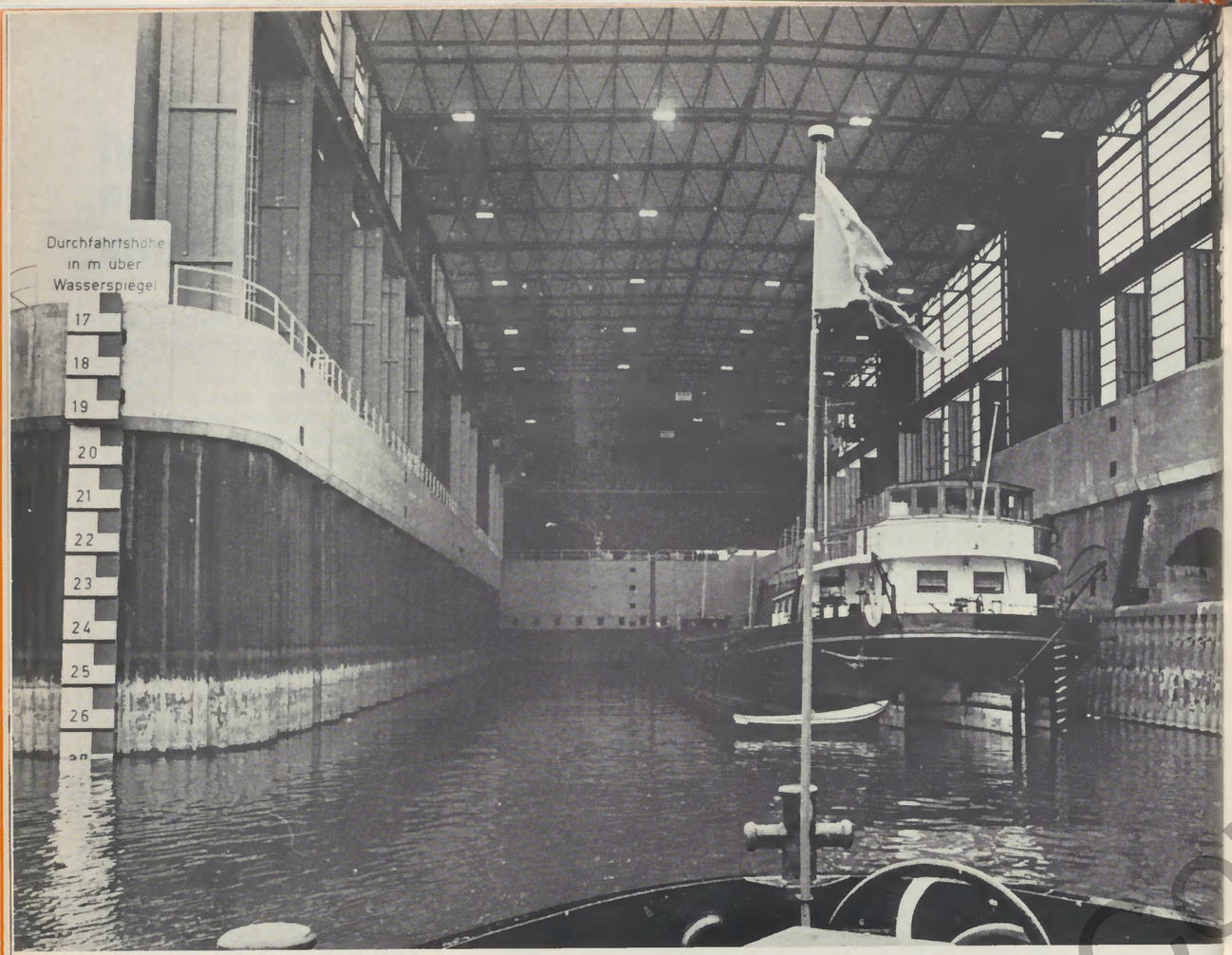
Auf der 40. Messe in Posen, einem wichtigen Schaufenster im Ost-Europa-Markt, standen Verbrauchergespräche mit Kunden der Westfälischen Union, einer 100%igen Tochter der Thyssen Niederrhein GmbH, und der Deutschen Edelstahlwerke im Vordergrund der Messetätigkeit.

Wie seit vielen Jahren war auch 1971 die Thyssen-Gruppe mit einzelnen ihrer Unternehmen auf dieser für den osteuropäischen Markt bedeutenden Messe vertreten. Der kürzlich veröffentlichte Fünfjahresplan sieht für die polnische Industrie eine Vielzahl von Projekten vor, an denen sich die Thyssen-Gruppe mit ihren Erzeugnissen beteiligen kann. Der sehr rege Besuch auf dem Stand bewies, daß der Name „Thyssen" unter den Fachleuten zu einem festen Begriff geworden ist. Die allgemeine Atmosphäre erhielt noch einen besonderen Akzent durch den Besuch des 1. Parteisekretärs Edward Gierek, des polnischen Ministerpräsidenten Jaroszewicz, sowie des Außenhandelsministers Olszewski, der mit einer großen Delegation von Mitgliedern des Politbüros und mit verschiedenen Ministern anläßlich eines Rundganges nach Eröffnung der Messe den Stand der Thyssen-Gruppe besuchte.

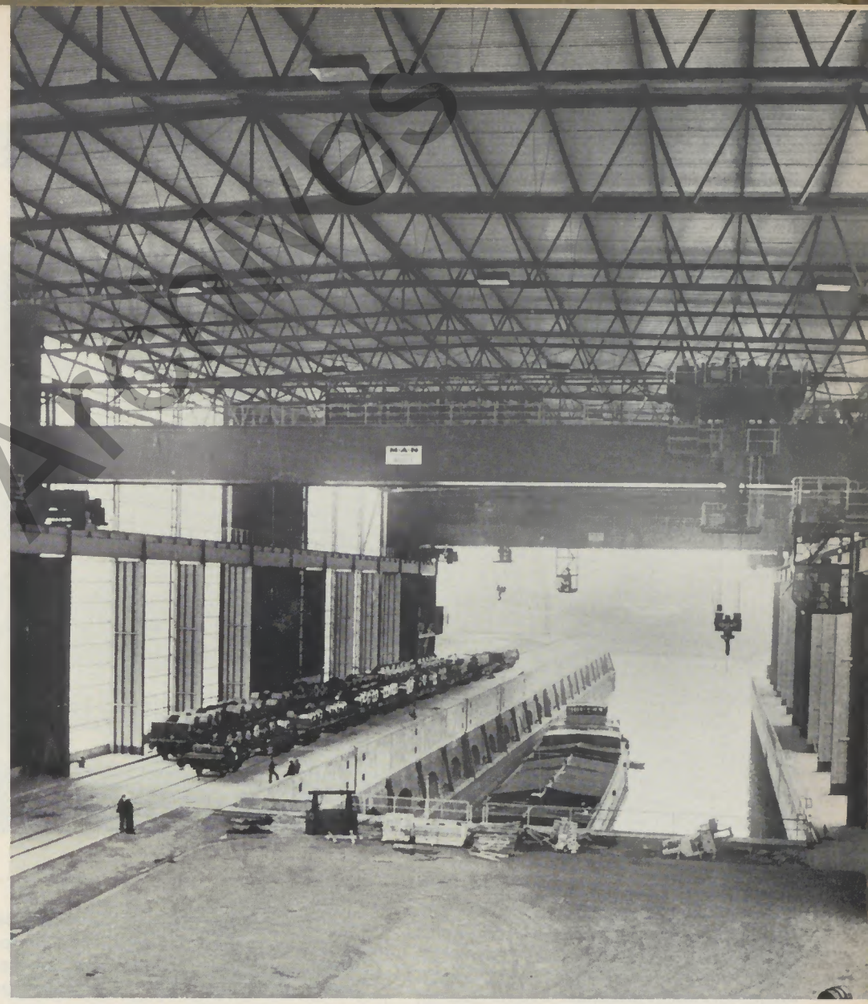
Einen eigenen Stand hatte die Thyssen Niederrhein-Tochter auf der Südost-Messe 1971 in Graz. Hier gab die Westfälische Union zwar einen Überblick über ihr gesamtes Programm, jedoch lag der Schwerpunkt bei Schweißzusatzwerkstoffen und Schweißmaschinen.

Sowohl in Graz als auch auf der internationalen Welding-Show in London, an der sich die Westfälische Union erstmalig beteiligte, war die Schorch-Schweißtechnik GmbH, Rheydt, eine Tochtergesellschaft der WU, in die Standfläche mit einbezogen. Das Angebot der Unternehmen des Thyssen Niederrhein-Kreises fand in London ein sehr reges Interesse. In Zusammenarbeit mit der Thyssen Steel and Pipe wurden über 500 Verbraucher von Schweißzusatzwerkstoffen und Interessenten für Schweißmaschinen empfangen.

ThyssenKrupp Corporate Archives



Unser Bild links zeigt die Einfahrt von der Wasserseite in die neue Verladehalle. — Rechts sehen wir von dem großen Lagerplatz am Kopfende der Halle über den Verladekai auf den Walsumer Hafen. — Das Bild unten wurde vom Boot auf die neue Halle gemacht.



Verladung im Trockenen – ach wenn es Strippen regnet

Die ersten Schiffe liefen in die neue Verladehalle in Wum ein — Eine in der Bundesrepublik einmalige Anlage

Am 17. August lief das erste Schiff in die neue Verladehalle des Hafens Walsum Süd ein, machte am Kai fest und wurde beladen. Das war ein Augenblick, der es verdient, festgehalten zu werden, denn in ihm wurde eine Anlage ihrer Bestimmung übergeben, die bis jetzt in der Bundesrepublik einmalig ist. Wenn auch der Sprecher des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, zu dessen Zuständigkeitsbereich jetzt der ehemalige HOAG-Hafen gehört, einschränkend von einer Probezeit sprach, so erschüttert das nicht die Tatsache, daß die 76 Meter lange und 26 Meter über dem normalen Wasserspiegel hohe Halle fertig ist und daß darin nicht nur verladen werden kann, sondern fleißig verladen wird: so in den ersten Tagen Coils nach Rasselstein, auch besonders empfindliche, kaltgewalzte Bleche nach Chikago und Detroit.

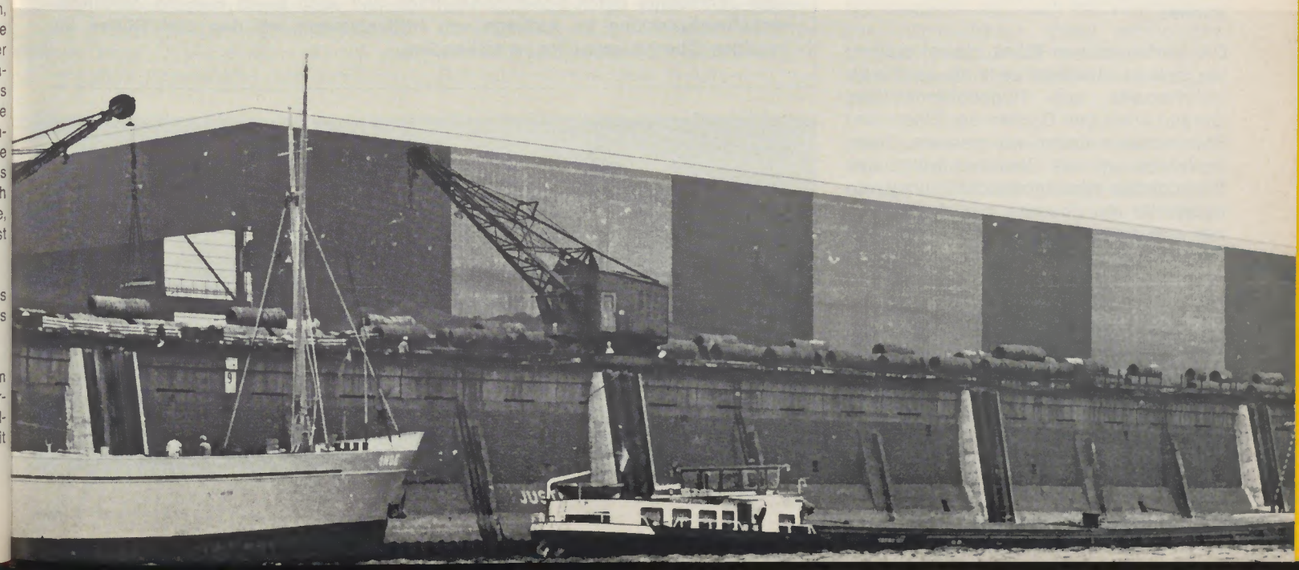
Auch wenn es Strippen regnet, die empfindlichen, kaltgewalzten Bleche bleiben trocken. Darum wird es in Zukunft keine Beeinträchtigung der Oberfläche durch Wasser — was trotz seetüchtiger Verpackung bei Verladung im Regen nicht immer ausbleiben kann — und sicherlich auch keine Reklamationen aus diesem Grund mehr geben. Die Verladung kann unter dem schützenden Dach der Halle direkt vom Waggon oder auch LKW geschehen, weil hier im wahrsten Sinne des Wortes Straße, Schiene und Wasser unter einem Dach vereint sind, und das zum ersten Mal in der Bundesrepublik.

Die neue Verladehalle steht mit der einen Längsseite auf dem erhöhten Kai eines Hafenbeckens in Walsum, mit der anderen auf dem in der Mitte des Hafenbeckens eingerammten und betonierten Pier. Da die Länge des überdachten Beckenteils 106 Meter gegenüber 176 Meter Gesamthallenlänge beträgt, bleibt am Kopfende noch ein sehr großer Lagerplatz. Auch besteht die Möglichkeit der Hallenerweiterung sowohl zur Land- als auch zur Wasserseite hin.

Zwei Schiffe können in der 46 Meter breiten Halle gleichzeitig beladen werden, denn die Hälfte der Breite nimmt die Wasserfläche ein, während die andere Hälfte auf dem Kai Straße und Schienen überdacht. Auch bei Hochwasser ist durch die lichte Normalhöhe die Durchführung des Ladebetriebes möglich, wobei das Wasser bis zu 9 Metern steigen darf. Die Halle kann bei Dunkelheit mit 36 Quarzlichthochdruckdampflampen in eine Tageslicht gleiche Helle getaucht werden, so daß auch nachts verladen werden kann. Weder Wetter noch Tageszeit behindern die Benutzung der Halle, eine kontinuierliche Verladungsmöglichkeit ist also gegeben.

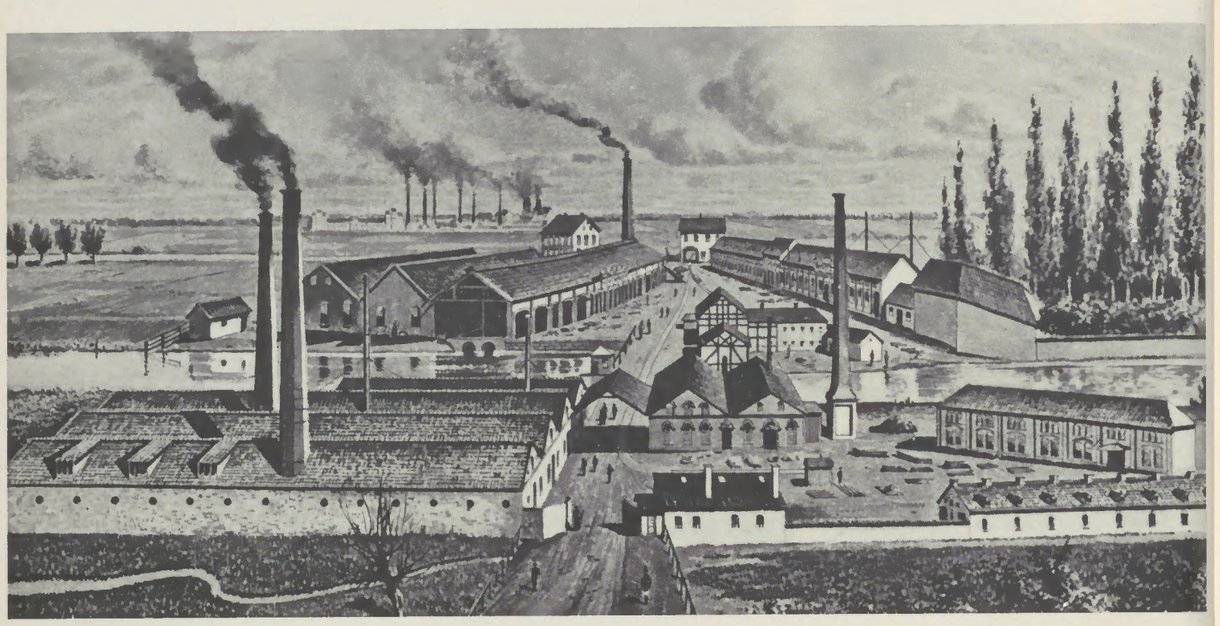
Die Außenverkleidung besteht übrigens aus wetterfestem COR-TEN Stahl des Werkes Oberhausen.

Mit dieser Verladehalle steht auch der Thyssen Niederrhein GmbH besonders für wetterempfindliche Bleche und für wetterempfindlichen Draht eine ideale Verlademöglichkeit zur Verfügung.



thyssenkrupp Corporate Archives

Werk und Mensch in 180 Jahren Firmengeschichte



In unseren bisherigen Berichten aus der Vergangenheit unseres Unternehmens haben wir erfahren, daß drei kleinere Hütten am Beginn unserer Geschichte standen, nämlich die von dem Domkapitular zu Münster Franz Ferdinand Freiherr v. d. Wenge 1758 in Betrieb genommene St. Antony-Hütte in Dorsten, die von dem Siegerländer Eberhard Pfandhöfer 1782 gegründete Gutehoffnungshütte in Sterkrade und schließlich die 1791 von der Fürstäbtissin Maria Cunegunda des Stiftes Essen erbaute Hütte Neu-Essen, der eigentlichen Vorläuferin des heutigen Werkes Oberhausen. Wir haben weiter gelesen, daß nach wechselvollen Jahrzehnten die drei Hütten, die eigentlich nicht leben und nicht sterben konnten, im Jahre 1808 zu dem Unternehmen „Hüttengewerkschaft und Handlung Jacobi, Haniel & Huyssen" zusammengeschlossen wurden, und daß von den Gründern nur Gottlob Jacobi, der ursprünglich die Leitung von Neu-Essen und später auch der Antony-Hütte innehatte und der dann Anteile an Neu-Essen erhielt, in dem neuen Unternehmen mit einer 25prozentigen Beteiligung geblieben war. Die Brüder Haniel, Gerhard und Franz, waren aber ebenfalls über Jahrzehnte durch Speditionsaufträge und auch durch manche Zahlungsverkehrsabwicklung im Auftrage von Hüttenkunden mit den drei Hütten im heutigen Oberhausener Raum verbunden.



Mit Franz Haniel tritt eine der großen Unternehmerpersönlichkeiten in die Geschichte der Ruhrindustrie ein. Eigentlich steht er am Anfang dieser Geschichte, die sicher nicht diese Entwicklung wenigstens im Oberhausener Raum und im Bergbau des Reviers ohne ihn genommen hätte. Er gehört zu den Begründern der Ruhrindustrie und ist der eigentliche Schöpfer des ältesten Montankonzerns an der Ruhr, dem Gutehoffnungshütte Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Sein Name steht gleichbedeutend mit denen der anderen großen Gründerpersönlichkeiten in der Geschichte der Industrie an Rhein und Ruhr, neben den Namen Harkort, Krupp, Thyssen oder Stinnes.

Die Vorfahren von Franz Haniel stammten sowohl väterlicherseits als auch mütterlicherseits aus Hugenottenfamilien. Gerade unter den Großen der Eisen- und Stahlindustrie finden wir mehrere, deren Vorfahren um des Glaubens willen ihre französische oder flandrische Heimat verließen. So die Hoeschs, die als Lutheraner ihre limburgische Heimat gegen die Eifel vertauschten und deren Namen noch heute das zweitgrößte Stahlunternehmen in der Bundesrepublik trägt. So die Remy's, die als Calvinisten aus dem Lothringischen flüchteten und zu den Gründern der Rasselsteiner Hüttenwerke in der Gegend von Neuwied wurden. Die Haniels waren schon reiche flandrische Handelsleute, als sie über die Grenze gingen. Der Großvater von Franz Haniel

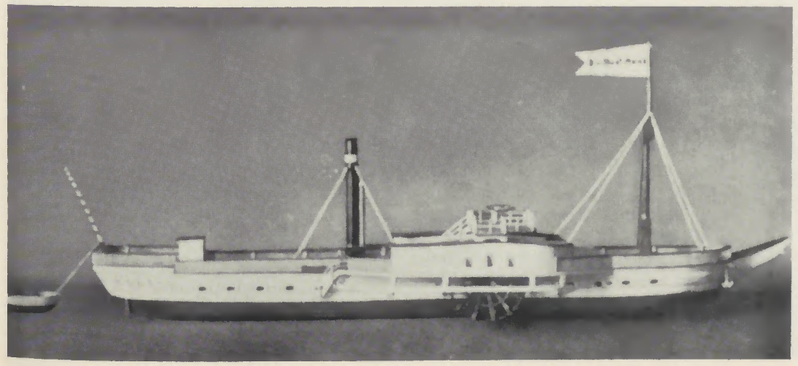
Wegbereiter zum ersten Montankonzern an der Ruhr



ist im Lüneburgischen gewesen. Der Vater siedelte sich in Ruhrort an und wurde Begründer eines Speditionsgeschäftes mit Weinhandel. Die händlerischen Eigenschaften seiner flandrischen Vorfahren vereinigten sich in Franz Haniel mit den kaufmännisch-unternehmerischen, die in der Familie mütterlicherseits, der Familie Noot, ausgeprägt waren. Auch die Noots — Kaufleute in Brüssel — waren aus Glaubensgründen nach Deutschland gekommen und hatten über mehrere Generationen in Orsoy gewerbliche Betriebe besessen und geleitet. So brachte Franz Haniel alle Voraussetzungen für eine große Gründerpersönlichkeit mit. Darüber hinaus brachten er und sein Bruder Gerhard noch etwas sehr Wichtiges in das aus den drei Hütten bestehende neue Unternehmen, nämlich die notwendige Finanzdecke aus den florierenden Ruhrorter Unternehmen der Familie Haniel und aus dem Erbe der Familie Noot. Die Kapitalschwäche, die einer der Gründe für die Schwierigkeiten der Hütten gewesen war, als sie noch selbständig handelten, war mit dem Eintritt der Haniels überwunden.

Eisenschaffung und -verarbeitung waren auf allen drei Hütten von Anfang an vertreten, da man das eigene Roheisen in eigenen Gießereien zu Gewichtssteinen, Formen, Kessel, Öfen usw. vergoß. Jedoch die Rohstoffgrundlage, die ja mit dem Vorkommen von Raseneisenstein die Gründungen motiviert hatte, wurde immer knapper. Holzkohle und Erze wurden immer mehr zu einem Engpaß, der die Eisenproduktion verhinderte. Auch die Verhüttungsmethode mit Wasserkraft und Holzkohle konnte dem Wettbewerb des britischen Roheisens nicht mehr erfolgreich begegnen. War doch dem Engländer Abraham Darby bereits 1709 die Verhüttung von Eisenerzen mit einer Mischung von Steinkohlenkoks und Holzkohle gelungen. Leider schlugen damals alle Versuche fehl, Ruhrkohle zu verkoken.

In dieser Situation, die sich in den ersten Jahren nach Gründung der neuen Gesellschaft immer drastischer abzeichnete, war es gut, daß man die Weiterverarbeitung von Anfang an forciert hatte. So konnte man auf der Hütte Neu-Essen, also der Keimzelle unseres Werkes Oberhausen, die Eisenproduktion ganz einstellen und errichtete dafür 1811/12 ein Hammerwerk, das auch die Verarbeitung von schmiedbarem Eisen ermöglichte. Man war also auf dem Gebiet der Weiterverarbeitung einen Schritt weitergegangen.



Wie zu allen Zeiten, hatte auch in den Gründerjahren der Ruhrindustrie die politische Entwicklung einen entscheidenden Einfluß. Der Übergang vom fürstlichen Absolutismus zum modernen Verfas-

Unsere Bilder zeigen oben links das Walzwerk Oberhausen im Jahre 1855, oben rechts den Schreibtisch von Franz Haniel, an dem die für die Zukunft des Unternehmens wichtigen Entscheidungen heranreiften. Unten links die Werft in Ruhrort im Jahre 1860, daneben das erste auf dieser Werft gebaute Dampfschiff aus dem Jahre 1830.

thyssenkrupp Corporate Archives



Mit der Zeche Oberhausen — hier ein Bild aus dem Jahre 1860 — wurde der erste Verbund zwischen Kohle und Eisen an der Ruhr durchgeführt.

sungsstaat und vom starren Merkantilismus zum liberalen Freihandel förderte zwar die Ausdehnung der Nationalwirtschaft, ermöglichte aber auch der ausländischen Konkurrenz — hier eben der britischen — in die Märkte der Länder des Kontinents einzudringen. Die Hüttengewerkschaft Jacobi, Haniel und Huyssen hat über Jahrzehnte einen echten Existenzkampf gegen die mächtige britische Stahlindustrie führen müssen. Daß sie die Kraft des Überlebens immer von neuem gewann, diesen Kampf schließlich überstand und zu einem Großunternehmen wachsen konnte, war im wesentlichen das Verdienst von Franz Haniel und seinem Sohn Hugo.

Man war in Oberhausen gezwungen, britisches und zum Teil auch belgisches Roheisen zu verarbeiten. Aber nicht nur in Neu-Essen wurde die Roheisenerzeugung eingestellt, sondern auch der letzte — man kann wohl sagen — nicht mehr zeitgemäße Hochofen auf der Antony-Hütte hatte ein paar Jahre später das gleiche Schicksal. Als Grundlage des Überlebens und Bestehens dieses Kampfes gegen die englische Stahlindustrie erkannte Franz Haniel ein Prinzip an, das auch heute noch für die Wirtschaftlichkeit eines modernen Industrieunternehmens Gültigkeit hat, das Prinzip des vertikalen Verbundes, d. h., daß man Erzeuger, Weiterverarbeiter und Endverbraucher oder Verbraucher in einer Unternehmensgruppe zusammenfaßt. Einige Beispiele dafür, wie Franz Haniel wohl als erster dieses Prinzip mit unternehmerischer Genialität praktizierte: So wurden 1829/30 gleichzeitig eine Schiffswerft in Ruhrort und ein Blechwalzwerk in Oberhausen errichtet. Man hatte den Weiterverarbeiter im eigenen Unternehmen. Man nahm den Kampf gegen englische und holländische Konkurrenz darüber hinaus auch noch dadurch auf, daß man die ersten Dampfschiffe baute. Man schaffte damit aber gleichzeitig auch für die 1820 in Sterkrade eingerichtete Werkstatt für den Bau von Maschinen wieder einen Abnehmer im eigenen Unternehmen. Als die Mitgesellschafter nach dem Bau des ersten Schiffes die Werft verkaufen wollten, scheiterte dieser Plan an dem Veto von Franz Haniel. Die Entwicklung bestätigte seinen Weitblick. Die Werft baute nicht nur Schleppkähne, sondern die Firma Haniel & Cie. in Ruhrort — wir erinnern uns noch an die Gründung dieser Kohlenhandlung im Jahre 1803 — transportierte ihre Kohlen in eigenen Schleppzügen auf dem Rhein. Der Verbund vom Blech bis zum Verbraucher war durch den Namen Haniel hergestellt. Übrigens die Kohlen, die die Schleppzüge unter der Fahne von Haniel & Cie. stromaufwärts und -abwärts transportierten, stammten zum größten Teil aus hanieleigenen Zechen, wie wir noch hören werden.

Ein anderes Beispiel, den Absatz eigener Produkte durch Verbund oder Beteiligung zu sichern: Das Zeitalter der Eisenbahn begann, und damit trat ein neuer großer Abnehmer für die Eisenindustrie auf den Markt. Die Firma Hüttengewerkschaft und Handlung Jacobi, Haniel & Huyssen stellte so ziemlich alles her, was die Eisenbahn brauchte: Schienen, Räder, Radsätze und vorübergehend sogar Lokomotiven. Als sie im Jahre 1842 ein Schienenwalzwerk in Oberhausen einrichtete, war sie mit den gewalzten Schienen der Konkurrenz überlegen. Um den Absatz an Eisenbahnmaterial zu sichern, erwarb die Hüttengewerkschaft Beteiligungen an der Bergisch-Märkischen Eisenbahngesellschaft und der Düsseldorf-Elberfelder Eisenbahn.

Diese Bemühungen um den Ausbau in Richtung eines vertikalen Verbundes kann man nur hintereinander schildern, in der Wirklichkeit werden viele Planungen nebeneinander in die Tat umgesetzt. Sonst wäre es Franz Haniel nicht gelungen, im Ablauf eines Menschenlebens die Grundlage für den ersten großen Montankonzern an der Ruhr zu schaffen.

Die Entwicklung des Unternehmens zeigt deutlich, daß Franz Haniel die großen Zusammenhänge der sich entwickelnden Industrie erfaßt hatte und seiner Zeit dadurch weit voraus war. Er erkannte aber auch die Notwendigkeit einer soliden Rohstoffgrundlage, an der ja die ersten Hütten gescheitert waren. Auch hier ging er konsequent seinen Weg. Alle Gewinne aus der Weiterverarbeitung britischen Roheisens verwendete er, eine Rohstoff-

thyssenkrupp Corporate Archives

basis zu schaffen, um sich von dem britischen Roheisen freizumachen. Er legte diese Gewinne und auch die seiner anderen Unternehmungen in Beteiligungen an Zechenbetrieben an. Er führte 1821 den ersten geschlossenen Koksofen ein, der an der Saar bereits in Betrieb war und der den Koksmeiler an der Ruhr verdrängte. Er behielt lange die Führung auf dem Gebiet der Verkokung von Steinkohle. Als er zwanzig Jahre danach den ersten Doppelkoksofen an der Ruhr bauen ließ, beschäftigte er allein in der Kokserzeugung schon 184 Mann. Bei seinem Bemühen um die Sicherstellung der Rohstoffbasis wuchs er in seine Rolle als einer der ganz großen Pioniere des Ruhrbergbaus. Als mit Dampfkraft getriebene Fördermaschinen, die übrigens in der Gutehoffnungshütte der Hüttengewerkschaft in Sterkrade entwickelt und gebaut wurden, es erlaubten, tief in die Erde einzudringen, gelang Franz Haniel nach mehrmaligen vergeblichen Versuchen eine entscheidende Tat, nämlich die 100 Meter mächtige Mergeldecke über den Kohlenflözen des Ruhrreviers auf dem Schacht Franz in Essen-Mülheim zu durchstoßen. Mit dem hierdurch möglich gewordenen Übergang vom Stollen- zum Schachtbau begann die Förderung der Steinkohle an der Ruhr auf industrieller Grundlage. Es konnten damit neue Kohlenschätze erschlossen werden.

Die Hüttengewerkschaft war schon seit vielen Jahren kein Hüttenbetrieb mehr, denn es wurde in keiner der drei Hütten mehr Eisenerz verhüttet, sondern es war ein Unternehmen der Weiterverarbeitung. Doch Franz Haniel hatte sein Ziel des vertikalen Verbundes, nämlich die Verfügung über die benötigten Rohstoffe einerseits und die Sicherung des Absatzes andererseits, nie aus den Augen verloren. Und seine Bemühungen um die Industrialisierung des Ruhrbergbaus sind sicherlich zum Teil aus der Verfolgung dieses Zieles entstanden. Als 1849 es nach langjährigen Versuchen auf der Friedrich Wilhelm-Hütte in Mülheim-Ruhr gelang, aus der Ruhrkohle einen für die Erzverhüttung geeigneten Koks zu gewinnen und damit der Weg für den Kokshochofen an der Ruhr frei wurde, konnte Franz Haniel an die Verwirklichung seines alten Planes gehen, dem Unternehmen seine eisenschaffende Grundlage wiederzugeben.

Und hierbei tat er wieder als erster einen entscheidenden Schritt. Er setzte den Verbund Kohle/Eisen durch die Schaffung der ersten Hüttenzeche des Ruhrgebietes in die Tat um. Es war die Zeche Oberhausen, auf der 1858 die erste Förderung begonnen wurde. Drei Jahre vorher war der erste Kokshochofen auf dem Gelände der Hütte Neu-Essen in Oberhausen, jetzt Eisenhütte Oberhausen genannt, angeblasen worden. Zwei Monate später folgte der zweite. Und innerhalb von zehn Jahren wurden hier sechs Hochöfen gebaut.

Die Erzbasis wird gesichert durch den Kauf von Erzfeldern an Lahn und Lippe, im Siegerland und am Mittelrhein. Erzfelder in Holland werden erworben. Später kommen auch solche in Lothringen dazu, die aber erst Bedeutung durch das Thomas-Stahlverfahren erlangen. Hanielsfeld nannte man die Kalksteinbrüche, die 1857 zur Versorgung der Eisenhütte bei Dornap gekauft wurden.

Damit war die Rohstoffbasis geschaffen, die erste Stufe des vertikalen Verbundes über Roheisenerzeugung bis zur Weiterverarbeitung und Sicherung des Absatzes.

Das war die Tat von Franz Haniel, in der letzten Phase des Verbundes von Kohle und Eisen wesentlich unterstützt von seinem ältesten Sohn Hugo: Aus drei kleinen Hütten im Raum Oberhausen den ersten Montankonzern geschaffen und ihm den Weg in die Weltwirtschaft geebnet zu haben.

In den Jahrzehnten, in denen Franz Haniel die Grundlage für ein Weltunternehmen geschaffen hat, lag die Leitung der Hütte nach dem Tode von Gottlob Jacobi in den Händen eines Mannes, der als der Schöpfer des frühesten industriellen Sozialwerkes an der Ruhr auch seinen Namen unvergeßlich neben die der bedeutenden Gründer in die Annalen der Ruhrindustrie eintrug, Wilhelm Lueg.

Über ihn und die Menschen, für die er für seine Zeit etwas fast Unglaubliches tat, berichten wir in unserer Fortsetzung über die 180 Jahre Firmengeschichte in der nächsten Ausgabe unserer Werkszeitschrift.



Die Eisenhütte Oberhausen um 1860. Man sieht sehr deutlich hinter den Gebäuden die Hochöfen, die damals doch ganz anders ausgesehen haben als unsere heutigen Hochofenanlagen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Fahrt in die „Starthilfe"

Unsere technisch Auszubildenden sind wenige Tage nach ihrem Eintritt in das Werk Oberhausen zu einer mehrwöchigen Übergangsschulung ins Sauerland bzw. an den Niederrhein gefahren. Diese Übergangsschulung ist eine Art Starthilfe in das Berufsleben, auf das sie in diesen Wochen vorbereitet werden. Natürlich wurde auch den kaufmännisch Auszubildenden eine solche mehrwöchige Starthilfe durch eine Übergangsschulung in Springe gegeben. Die Werkzeitschrift wird sich eingehend mit dem Thema „Übergangsschulung" in der nächsten Ausgabe befassen.



In der Zeit vom 19. September bis 2. Oktober erlebten die kaufmännisch Auszubildenden ihre Übergangsschulung in Springe. Unser Bild zeigt sie vor dem BBZ in Oberhausen kurz vor der Abfahrt.

Die Stimmung in dem Autobus mit den Starkstromelektrikern und den Elektromechanikern ist gut, geht es doch in das schöne Schmallenberg im Sauerland (Bild rechts).



Die Schravelener Heide bei Kevelaer am Niederrhein ist das Ziel derer, die den Beruf des Meß- und Regelmechanikers erlernen wollen. Auf unserem Bild unten warten auch sie vor dem BBZ auf die Abfahrt.



thyssenkrupp Corporate Archives

Urlaub

diesmal daheim geblieben



Urlaub — diesmal daheim geblieben
Wenn ich da an voriges Jahr in Italien denke, Mutter . . .



Nee, kein schlechtes Gewissen wegen der Pralinen, wenn ich da an voriges Jahr in Italien denke, haben wir soviel allein für Ansichtskarten ausgegeben.



Ist das ein Genuß hier auf der Zoo-Terrasse, wenn ich da an voriges Jahr in Italien denke, als die Bedienung flötete: „O Signor, da hinten noch zwei . . .“



Es geht doch nichts über ein richtiges Bett, wenn ich da an voriges Jahr an Italien denke und an die Geschichte mit Deiner Maus.

Thyssen-Krupp Corporate Archives


thyssenkrupp Corporate Archives