Echo der Arbeit

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



thyssenKrupp Corporate Archives

8

Verlagspostamt Oberhausen Rheinland
Nur für Betriebsangehörige



Zwei Phasen der industriellen Entwicklung vermittelt unser Titelbild. Einmal den bei Hitze und Staub schwerste körperliche Arbeit verrichtenden Walzwerker, wie er mit Zangen und Stangen das Walzgut ins nächste Kaliber zwingt; zum anderen den „Walzwerker von heute und morgen", der ohne Aufwendung von Muskelkraft, dafür aber mit intensiver geistiger Konzentration, den Produktionsablauf vom Schaltbrett aus steuert und überwacht. Zwei Bilder — zwei Epochen . . . Aber erinnern wir uns, die Zeit des guten, alten Hüttenarbeiters, dessen größtes Kapital sein eiserner Bizeps war, liegt gar nicht so lange zurück, und selbst heute, im Zeitalter der Technik, können noch oft manche rückständige Arbeitsverfahren festgestellt werden. Trotzdem aber läßt sich sagen, daß in den Hüttenwerken „die Zukunft bereits begonnen hat". Das verursacht nicht allein eine Änderung der Produktionsbedingungen, sondern auch einen entscheidenden Wechsel der Arbeitsphysiologie, nicht zuletzt der Einstellung des Menschen zu seiner Arbeit. Dies besagt auch der Artikel auf den Mittelseiten dieser Ausgabe, dem ein Referat zugrundeliegt, das Dipl.-Ing. Helmut Spitzer vom Verein deutscher Eisenhüttenleute kürzlich vor den Betriebsleitern und Meistern unseres Werkes hielt: Die Hüttenarbeit im Wandel der technischen Entwicklung.

JAHRGANG 7 10. MAI 1956 8

AUS DEM INHALT:

Ein erfreuliches Resultat

*

Verbesserungsvorschläge strahlen über den HOAG-Betriebsbereich hinaus

*

Auf die „Kurve" kam es an

*

Vom Hüttenknecht zum überwachenden Spezialisten

*

Der Leser hat das Wort

*

Stahlmöbel

*

HOAG-Chronik

*

10 wichtige Tips

ECHO DER ARBEIT **Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Red.: Karl-Heinz Sauerland, Oberhausen (Rhld.), Werksgasthaus. ECHO DER ARBEIT ist eine zweimal monatl. erscheinende Werkzeitschrift für die Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen AG. Auflage: 17000 Expl. VVA-Druck, Oberhausen. Klischees: Vignold, Essen.**

Es tut mir leid . . .

Kürzlich beobachtete ich in einem unserer Büros, wie ein Angestellter — sein Name tut nichts zur Sache, nennen wir ihn deswegen X —, kaum, daß er zur Türe hereingekommen war, die Kollegen, die mit ihm im gleichen Raum arbeiteten, durch Handschlag begrüßte und sich dabei irgendwie zu bedanken schien. Nun, es ging mich nichts an, was Herr X mit seinen Kollegen auszumachen hatte und was ihn schon am Morgen, gleich zu Beginn der Bürozeit, so dankpflichtig stimmte. „Aber das ist doch selbstverständlich . . ."; „Nicht der Rede wert . . ."; „Schon gut . . .", mit diesen oder ähnlichen Worten taten die Kollegen die offensichtliche Dankempfindung ab. Wie schon gesagt: Mich ging das nichts an. — — Dessenungeachtet erfuhr ich aber dennoch den Grund:

Der Angestellte X war etwa eine Woche krank gewesen: Grippe, wie das um diese Jahreszeit öfters vorkommt. Und nun entschuldigte er sich gewissermaßen bei seinen Kollegen, weil er sie „im Stich gelassen" hatte, und zeigte ihnen gegenüber ein Gefühl der Verpflichtung (um nicht direkt zu sagen: des Dankes), da er sie durch seine Krankheit ja wahrscheinlich belastet hatte, indem sie mehr oder minder seine Arbeit miterledigen mußten.

Sicherlich braucht Herr X keineswegs ein schlechtes Gewissen zu haben, denn daß seine Grippe echt war und nicht etwa erfunden, dazu ist er seinen Kollegen viel zu sehr als anständiger Kerl bekannt. Und schließlich soll dadurch auch nicht angedeutet werden, daß einer, der krank wird, nun zu einer absoluten Bürde für die Mitarbeiter wird. Am allerwenigsten aber soll damit der Vermutung Vorschub geleistet werden, daß jeder, der gesundheitlich nicht auf dem Damm ist, nun „bis zum Umfallen" an seinem Arbeitsplatz auszuharren hat oder gar Kranksein an sich schon eine verpönte Angelegenheit sei. In dieser Hinsicht stehen wir wohl allzu sehr auf dem Boden der Realität, um nicht zu wissen, daß es heute oder morgen einen jeden von uns treffen und für kurz oder lang aufs Krankenbett werfen kann. Dagegen ist niemand gefeit und das wird auch immer so bleiben, solange diese bucklige Welt sich dreht. — —

Was jedoch ernsthafte Besorgnis aufkommen läßt, ist die Tatsache, daß es nicht wenige Leute gibt, die beispielsweise in der Betriebskrankenkasse die willkommene Möglichkeit sehen, krankzu„feiern", wie es bezeichnenderweise heißt. Die Betriebskrankenkasse ist eine Einrichtung, die von uns allen getragen wird und von der bei eintretenden Notfällen wir allesamt Hilfe erwarten, denn das ist unser gutes Recht, dazu entrichten wir laufend unsere Beiträge. Wir alle aber sind somit auch an einer möglichst günstigen finanziellen Entwicklung unserer BKK interessiert, da bei einer guten Geschäftslage die Kasse mit erhöhten Leistungen aufwarten kann, was wiederum dem einzelnen Belegschaftsmitglied oder seiner Familie zugute kommt. Wenn es aber immer wieder dieselben fragwürdigen „Nutznießer" sind, die wegen jeder Kleinigkeit krankfeiern, die Kasse in Anspruch nehmen und damit den Krankenstand des Werkes übermäßig ungünstig beeinflussen, so muß uns das schließlich alle treffen. Es kommt auch in dieser Beziehung darauf an, im Sinne der Gesamtheit zu handeln und Verantwortungsbewußtsein vor der Gesamtbelegschaft zu zeigen.

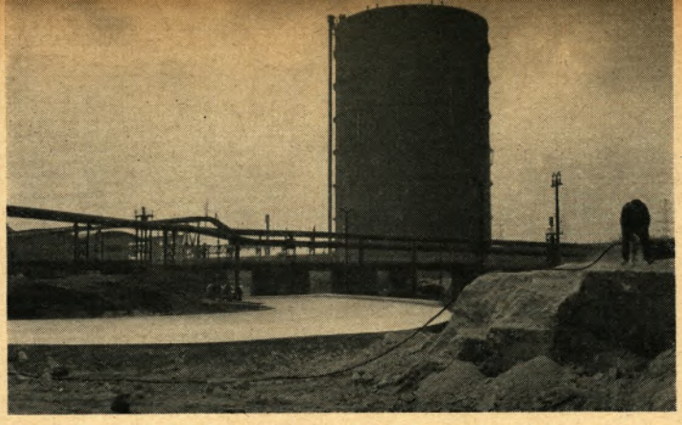
Nun ist es aber nicht etwa so, als ob gerade der Krankenstand unseres Werkes derart unerfreulich wäre. Im Gegenteil: Wir sind stolz, von vielen vergleichbaren Werken die niedrigsten Krankenziffern aufweisen zu können. Das hat sich dann aber auch im Hinblick auf die Krankenkasse ausgewirkt, die kürzlich ihre Leistungen erhöhen konnte. Nun liegt es jedoch an jedem einzelnen, dafür zu sorgen, daß die im Moment recht erfreuliche Entwicklung anhält, um noch weitere Leistungsverbesserungen der BKK zu ermöglichen. Damit jeder sich ein Bild machen kann von der genauen Lage der Dinge, wollen wir in der nächsten Ausgabe der Werkzeitung beginnen, die Krankenziffern eines jeden Monats zu veröffentlichen.

1955 betrug der durchschnittliche Krankenstand der Arbeiterbelegschaft 4,16 Prozent. Im ersten Quartal dieses Jahres waren es 4,58 Prozent. Auf Angestelltenseite waren es im vergangenen Jahr 3,4 Prozent und in den ersten drei Monaten 1956 genau 3,1 Prozent. Was auf den ersten Blick auffällt, sind die zugunsten der Angestellten voneinander abweichenden Prozentsätze, was nicht zuletzt auf die stark unterschiedlichen Arbeitsbedingungen und Arbeitsverhältnisse zurückgeführt werden muß. Hier liegt aber auch ein Anknüpfungspunkt, um zurückzukehren zu der am Anfang dieses Artikels geschilderten Beobachtung, zu dem Kollegen X. Wenn sich nämlich erreichen läßt, daß auch der Mann im Betrieb, wenn er einige Zeit krankgefeiert hat, sich sozusagen bei seinen Kollegen „entschuldigt" (was nicht wörtlich zu nehmen ist, denn von „Schuld" soll hier keine Rede sein) und meinetwegen sagt „Es tut mir leid, aber mit solch einem Hexenschuß . . .", dann sind wir, so meine ich, auf dem richtigen Wege. Dann braucht uns um Krankenziffern und BKK, aber auch um Arbeitsmoral und gegenseitiges Verstehen nicht bange zu sein. Damit aber werden zwei entscheidende Fragen an den Arbeiter gestellt: die Frage nach dem Arbeitsethos und die Frage nach den Wurzeln seiner Persönlichkeit.

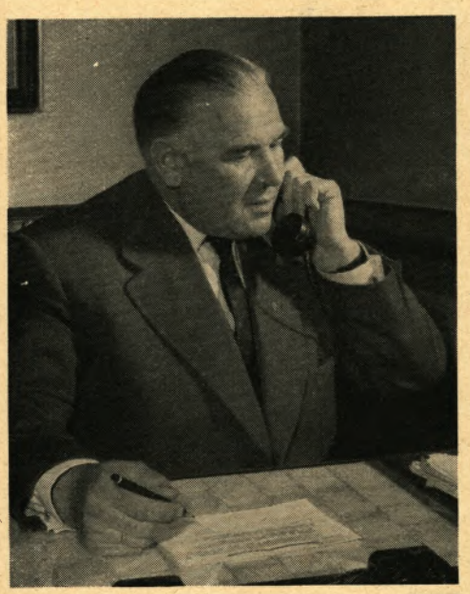
K. H. S.

thyssenkrupp Corporate Archives

Schnappschüsse



Fertiggestellt wurde die seit langem dringend benötigte Straßenverbindung zwischen den Stahl- und Walzwerken und dem Blechwalzwerk. Sie dient vorwiegend dem Transport von Brammen, den sie wesentlich erleichtert.



Der Leiter unserer Sozialabteilung, Josef Glasik, wurde kürzlich zum Prokuristen ernannt. J. Glasik ist ein echter Oberhausener Junge und gehört seit nahezu vierzig Jahren zur Belegschaft. Sein besonderes Verdienst ist es, nach den Zerstörungen des letzten Krieges den Werkswohnungsbau vorangetrieben zu haben. Soweit es seine geschäftlichen Verpflichtungen erlauben, hat er zwei Hobbies: Kegeln und den Schwimmsport.

Im Werksgasthaussaal stürmisch gefeiert wurde der Rundfunk- und Fernsehstar Kenneth Spencer, der sich für ein Wohltätigkeitskonzert unserer DRK-Männerbereitschaft kostenlos zur Verfügung gestellt hatte. Das Konzert, das außer dem Solisten von unserem Männergesangverein und dem Werksorchester bestritten wurde, erbrachte den beachtlichen Reingewinn von 2296,60 DM, der für Oberhausener Waisenkinder bestimmt ist. Der berühmte Negerbassist aus Virginia (USA) sang Opern-Arien von Mozart, Wagner und Lortzing und als Zugabe sein allbekanntes „Old man river". Auf unserem Bild sehen wir ihn mit den Organisatoren des Abends, Adam Kunz (links) und Hermann Förster.





Seit die alte Wartehalle an der „Konsum-Ecke" Essener und Osterfelder Straße nicht mehr steht, wurde dort von den Straßenbahnfahrgästen ein Unterstellraum sehr vermißt. Er ist jetzt auf dem Gelände des Kraftwerkes an der Essener Straße mit vorspringendem Betondach und Glaswänden errichtet. An der Haltestelle auf der gegenüberliegenden Seite (an der Mauer der Eisenhütte I) ist für die wartenden Fahrgäste als Schutz nur eine einfache Überdachung ohne Seitenwände angebracht.

Trotz des unfreundlichen Wetters war die Kundgebung der Gewerkschaften anläßlich des Feiertages der Arbeit eine eindrucksvolle Demonstration. Tausende hatten sich auf dem Oberhausener Altmarkt versammelt, wo Bundestagsabgeordneter Heinrich Sträter, Mitglied des Hauptvorstandes der IG Metall, im Rahmen einer imposanten Feierstunde zu den Werktätigen sprach. Zur Forderung des Tages, der Verkürzung der Arbeitszeit, bezeichnete H. Sträter die Einführung der 42-Stunden-Woche in den Siemens-Martin-Werken der HOAG als Pionierarbeit für die gesamte deutsche Hüttenindustrie. Zur Frage der Mitbestimmung forderte er die Ausdehnung des Mitbestimmungsgesetzes auf die Holdinggesellschaften. Es wäre allerhöchste Zeit, so erklärte er, daß der Bundestag hier endlich eine gesetzliche Regelung schaffe. Seine Ausführungen schlossen mit einem feierlichen Bekenntnis zum gemeinsamen Deutschland. -- Auch die Belegschaft des Werkes Gelsenkirchen legte mit ihrem Aufmarsch ein Bekenntnis zum 1. Mai und den gewerkschaftlichen Zielen ab. Auf dem Gelsenkirchener Hauptmarkt sprach Heinz Hemsath, Arbeits- und Sozialminister von Nordrhein-Westfalen.







thyssenkrupp Corporate Archives



Vier der insgesamt vierzehn Prüflinge für den Beruf der Bürogehilfin bestanden „mit Auszeichnung". Vorne von links nach rechts: Gisela Kohnen und Christa Schönfelder, dahinter Marieluise Fox und Iris Mattern.

Ein erfreuliches Resultat

Recht gute Prüfungsergebnisse des kaufmännischen Nachwuchses

Nun liegt auch das Ergebnis der Lehrabschlußprüfung der kaufmännischen Lehrlinge vor. (Über die Prüfung der gewerblichen Lehrlinge berichteten wir bereits in Ausgabe 6/1956.) Wieder einmal bewies das Resultat die solide Grundausbildung, die den Lehrlingen in unserem Werk vermittelt wird. So erhielten vier Anlernlinge für den **Beruf der Bürogehilfin** vom Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer das Prädikat „Mit Auszeichnung bestanden" zuerkannt, und zwar sind dies Marieluise **Fox,** Gisela **Kohnen,** Iris **Mattern** und Christa **Schönfelder.** Nicht nur die Prüflinge selbst, sondern auch die für die Lehrausbildung verantwortlichen Mitarbeiter der Personalabteilung dürfen stolz sein auf dieses Ergebnis, ist es doch für sie gleichermaßen eine Anerkennung für die Mühe und gewissenhafte Arbeit, die der Ausbildung unseres Nachwuchses gilt. Darüber hinaus bewiesen auch die übrigen Ergebnisse, daß der von uns eingeschlagene Weg in der Nachwuchsschulung absolut der richtige ist. Die Note „Mit gutem Erfolg bestanden" erhielten die Bürogehilfinnen Renate **Gallitz,** Gerda **Graf,** Maria **Hillenbrand,** Renate **Queißer** und Ursula **Rischen.** Weitere 5 Anlernlinge für den Beruf der Bürogehilfin erhielten von der Industrie- und Handelskammer das Ergebnis „Bestanden" testiert.

Von den neun Lehrlingen für den **Beruf des Industriekaufmanns** erzielten Hans **Glasik** und Helmut **Reichart** das Prüfungsergebnis „Mit gutem Erfolg bestanden". Die übrigen sieben bestanden. Außerdem bestanden zwei Lehrlinge für den Beruf des **Technischen Zeichners** die Prüfung, und zwar in der Fertigkeitsprüfung der eine mit „Gut", der andere mit „Befriedigend", in der Kenntnisprüfung beide mit „Befriedigend". Vom kaufmännischen Nachwuchs des **Werkes Gelsenkirchen** erhielten von den Bürogehilfinnen Erika **Eß** und Elsbeth **Tadday** das Prädikat „Mit gutem Erfolg bestanden". Ein weiterer Prüfling bestand.

Eigenheiminteressenten herhören!

In der Zeit vom 22. Mai bis einschließlich 31. Mai 1956 findet auf dem Bauhof unserer Wohnungsverwaltung eine Eigenheimausstellung statt. In dieser Ausstellung wird den Eigenheiminteressenten an Hand eines Modells unseres Wohngebietes Dümpten gezeigt, wie der untere Teil bis zur Mellinghofer Straße mit etwa 100 Eigenheimen bebaut werden kann.

Es sollen den Bauwilligen und Eigenheiminteressenten nicht nur die vielen Vorzüge, die das Eigenheim bietet, vor Augen geführt werden, sondern es soll ihnen zugleich an Ort und Stelle gesagt werden, wie der Finanzierungsplan im einzelnen aussieht und welche Eigenleistungen vom Eigentümer zu erbringen sind.

Die Werksangehörigen der HOAG können sich an einem Eigenheimprogramm der Wohnungsgesellschaft Dümpten m. b. H. beteiligen, d. h. einen bestimmten Wohnungstyp, der auf dem Siedlungsgelände Dümpten errichtet wird, wählen. Es stehen insgesamt zehn verschiedene Wohnungstypen zur Auswahl, von der einfachen Mietwohnung bis zur anspruchsvollen Wohnung mit Heizung, Einbaumöbeln und Garage.

Wir wünschen nur, daß recht viele Belegschaftsmitglieder unsere Ausstellung „Das eigene Heim" besuchen und von diesen Anregungen Gebrauch machen.

Zebrastreifen - Linksabbieger - Damensitz

Am 1. Mai sind neue Bestimmungen des Straßenverkehrsrechts in Kraft getreten

Das auf unseren Straßen drohende Verkehrschaos soll energisch bekämpft werden. Nach langwierigen Beratungen und Verhandlungen sind neue Verkehrsvorschriften geschaffen worden. Diese Änderungen im Straßenverkehrsrecht sind am 1. Mai d. J. in Kraft getreten. Wir haben die wichtigsten Neuerungen der Straßenverkehrszulassungsordnung (StVZO) und der Straßenverkehrsordnung (StVO) einmal zusammengestellt.

Zulassungsordnung

- Kraftfahrzeugkennzeichen sind in Zukunft weiß mit schwarzer Schrift. Von der Steuer befreite Fahrzeuge führen weiße Schilder mit grüner Schrift.
- Beifahrer auf Krafträdern müssen einen eigenen Sitz, einen Handgriff und Fußstützen haben.
- Sämtliche Scheiben eines Wagens müssen aus Sicherheitsglas sein.
- Zusätzliche Leuchtstreifen und rückstrahlende Mittel an Kraftfahrzeugen sind unzulässig.
- Blaues Blinklicht darf jetzt auch von Krankenfahrzeugen geführt werden. Sie müssen dann genau wie alle anderen Blaulichtfahrzeuge helle Fanfarentöne als Signal geben.
- Neben dem Innenspiegel in Kraftfahrzeugen muß mindestens ein Außenspiegel angebracht werden.
- Mopeds dürfen nicht schneller als 40 km/st fahren.

Straßenverkehrsordnung

- An gesetzlichen Sonn- und Feiertagen dürfen von 0 bis 22 Uhr keine Lastwagen über 7,5 Tonnen fahren, damit den Anwohnern von Verkehrsstraßen mindestens wöchentlich eine ruhige Nacht garantiert wird und der Sonntag- und Erholungsverkehr nicht behindert wird.
- Auch maschinell angetriebene Krankenfahrstühle dürfen Gehwege benutzen.
- Derjenige, der mit seinem Fahrzeug in Einbahnstraßen nach links abbiegen will, muß sich rechtzeitig nach links über die Mitte der Straße hinaus einordnen.
- Wer links einbiegen will, hat auf einer normalen Straße den Gegenverkehr zuerst vorbeizulassen.
- Mopeds gelten grundsätzlich als Krafträder. Sie dürfen aber nicht die Autobahn und nicht Radwege benutzen. Allerdings gibt es eine Ausnahme: Mopeds dürfen Radwege benutzen, wenn der Motor abgestellt ist.
- Fahrzeuge, deren Geschwindigkeitsdifferenz nur gering ist, dürfen sich nicht überholen.
- Bei Überholverbot dürfen andere Kraftfahrzeuge mit mehr als zwei Rädern (auch Motorräder mit Beiwagen) nicht überholt werden, d. h. daß ein Auto ein Motorrad überholen darf, z. B. ein Moped aber kein Auto oder Mobil.
- Innerhalb geschlossener Ortschaften darf die Überholabsicht ab Einbruch der Dunkelheit nur durch Leuchtzeichen gegeben werden. Die Verwendung einer Lichthupe am Tage ist unzulässig.
- Der Kreisverkehr — blaue Scheibe mit drei weißen, kreisförmig angeordneten Pfeilen — hat die Vorfahrt. Straßenbahnen, die den Kreis nur schneiden, bilden eine Ausnahme.
- Nebelscheinwerfer dürfen bei Tage und bei Nacht nur in Verbindung mit dem Abblendlicht eingeschaltet werden.
- Parkuhren zählen zu den amtlichen Verkehrszeichen und sind nicht mehr „ungesetzlich".
- Der „Damensitz" ist auf Motorrädern, Rollern usw. verboten.
- Außerhalb von Ortschaften müssen Fußgänger, wenn kein Gehweg vorhanden ist, auf der linken Seite gehen.
- Auf Fußgängerüberwegen mit blinkenden gelben Kugellampen und breiten weißen Streifen hat der Fußgänger die „Vorfahrt". Auf „Zebrastreifen" ohne Kugellampen hat der Fußgänger keinen Vorrang, doch soll der Kraftfahrer dem Fußgänger das Überschreiten der Fahrbahn in angemessener Weise ermöglichen. Dasselbe gilt, wenn Streifen aus Metallnägeln im Pflaster angebracht sind.
- Kinderspiele sind auf Straßen nur gestattet, wenn diese Straßen für den Durchgangsverkehr gesperrt und als Spielstraßen gekennzeichnet sind.
- Die neuen Verkehrszeichen müssen bis zum 31. März 1957 aufgestellt sein. Neue Verkehrszeichen sind: a) Neue Warnzeichen: Gefährliches Gefälle; Engpaß; bewegliche Brücke; Baustelle; Kinder; Wildwechsel; Tiere. b) Neue Gebots- und Verbotszeichen (vor allem Verkehrsverbot für Lkw); neue Zeichen für vorgeschriebene Fahrtrichtung (runde blaue Schilder mit weißen Pfeilen); neues Zeichen für Kreisverkehr (drei im Kreis laufende weiße Pfeile auf blauem Grund); neues Zeichen für Ende der Geschwindigkeitsbeschränkung (rundes weißes Schild mit schwarzem Diagonalstreifen. Bis zum 31. März 1957 müssen auch die überholten Verkehrszeichen (z. B. für vorgeschriebene Fahrtrichtung und Kreisverkehr) beachtet werden.

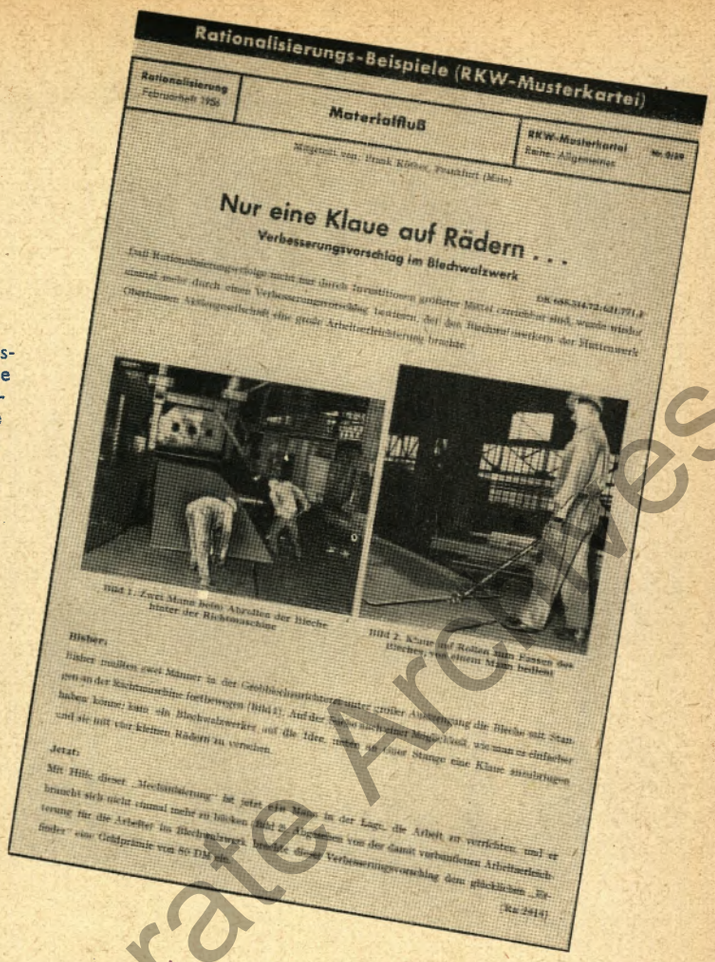


thyssenkrupp Corporate Archives

Verbesserungsvorschläge strahlen über den HOAG-Betriebsbereich hinaus

Als der Blechwalzwerker Johann Paliszewski im Jahre 1954 seinen Verbesserungsvorschlag einreichte, glaubte er, daß dieser Vorschlag nur ihn und vielleicht seine nächsten Arbeitskollegen interessieren könnte. P. schlug seinerzeit vor, zum besseren Abrollen der Bleche hinter der Richtmaschine eine an einer Stange befindliche Klaue mit kleinen Laufrädern zu versehen. Durch diese einfache Verbesserung konnte der Transport der Bleche, für den bisher zwei Mann erforderlich waren, ohne schwere körperliche Beanspruchung durch einen Mann ausgeführt werden.
Der Verbesserungsvorschlag wurde damals prämiiert und als ein **„Vorschlag aus der Praxis"** in unserer Werkzeitung veröffentlicht. Damit war die Angelegenheit eigentlich abgeschlossen. Aber da das „Echo der Arbeit" auch außerhalb unseres Werkes gelesen wird, erschienen im Februar dieses Jahres die Abbildungen dieses Verbesserungsvorschlages in der Zeitschrift „Rationalisierung" unter der Überschrift „Nur eine Klaue auf Rädern". Die Zeitschrift „Rationalisierung" schreibt hierzu: „Daß Rationalisierungserfolge nicht nur durch Investierungen größerer Mittel erreichbar sind, beweist wieder einmal dieser Verbesserungsvorschlag, der den Blechwalzwerkern der HOAG große Arbeitserleichterungen brachte."
Die verblüffende Einfachheit dieser Verbesserung veranlaßte auch das Bundesinstitut für Arbeitsschutz, uns um die gleichen Bilder zu bitten, um hiervon als Musterbeispiel für Verbesserungsvorschläge Diapositive herstellen zu lassen.
Sicherlich wird durch die Veröffentlichung in der Zeitschrift „Rationalisierung" und die Diapositive des Bundesinstituts für Arbeitsschutz dieser Verbesserungsvorschlag über die Grenzen der HOAG hinaus noch in viele andere Werke ausstrahlen und zu ähnlichen Überlegungen Anlaß geben.

Hoppe


Rationalisierungs-Beispiele (RKW-Musterkartei)

Rationalisierung Februar 1955 | Materialfluß | RKW-Musterkartei Reihe: Allgemeines

Nur eine Klaue auf Rädern . . .

Verbesserungsvorschlag im Blechwalzwerk

Bild 1: Zwei Mann beim Abrollen der Bleche hinter der Richtmaschine

Bild 2: Klaue auf Rollen statt Flansch der Richtmaschine

Auf die „Kurve" kam es an

Ein „kapitaler" Verbesserungsvorschlag diesmal für die Feineisenstraße



Die „Geburt" des Verbesserungsvorschlags Feinstraße: Nach sorgfältiger Beobachtung der Walzung wirddie Verbesserungsmöglichkeit mit ein paar Kreidestrichen auf den Plattenbelag gezeichnet und mit dem Leiter der Feinstraße, Dipl.-Ing. Pohle, besprochen.

Die Überraschung stand den Kollegen Kurt Görlich, Heinrich Derksen, Kurt Krämer, Detlef Nagel und Walter Röbschläger von der Feineisenstraße sichtbar auf den Gesichtern geschrieben, als sie kürzlich für einen Verbesserungsvorschlag von Dipl.-Ing. Kaempf insgesamt 3000,— DM als Prämie überreicht bekamen. Daß ihr bereits durchgeführter Vorschlag nicht völlig unbelohnt bleiben würde, hatten sie zwar angenommen, aber die Scheine, die sie dann erhielten, übertrafen doch ihre Erwartungen.

Die Geschichte begann wie so manches im Vorschlagswesen: Als die Walzgerüste der Feineisenstraße in Betrieb genommen wurden, traten, wie bei allen derartigen Dingen, noch vereinzelte „Kinderkrankheiten" auf. Das Prinzip des kontinuierlichen Walzsystems ist ja bekanntlich, daß die Umdrehungsgeschwindigkeiten der hintereinanderfolgenden Walzen in dem Maße zunehmen, wie der Querschnitt des zu walzenden Stabes kleiner wird. Ist nun die Geschwindigkeit einer Walze auch nur um etwas geringer als erforderlich oder tritt beim Austritt des Stabes bei den schnellaufenden Gerüsten der Mittel- und Fertigstrecke eine Verzögerung von auch nur dem Bruchteil einer Sekunde auf, kann es zu einer Störung kommen, die ein Abreißen des Stabes zur Folge hat.

Ganz abgesehen von der Unfallgefahr, die dadurch entsteht, verursachen begreiflicherweise solche Störungen auch einen Produktionsausfall und Zeitverlust. Aber auch wenn das nächste Gerüst zu schnell läuft, ist das Walzgut häufig nicht einwandfrei. Die bei den einzelnen Gerüsten erforderlichen Geschwindigkeiten im voraus genauestens zu berechnen, ist unmöglich. Die Straße wird deshalb beim Anfahren zunächst auf einen geringen „Zug" eingestellt. Richtig eingestellt ist die Straße, sobald der zunächst etwas durchhängende oder in der „Senkrinne" geführte Walzstab langsam und gleichmäßig straff gezogen wird.

Ursprünglich hatten nun die „Senkrinnen" eine Kreisbogenform und waren am Anfang und am Ende mit je einer Niederhalterklappe versehen, die den Stab zuerst nach unten abbiegen und schließlich wieder in eine horizontale Lage zum nächsten Gerüst führen sollten. Entstand jedoch zwischen zwei Gerüsten ein „Druck", das heißt, konnte also die folgende Walze infolge zu geringer Geschwindigkeit das Walzgut nicht verarbeiten, so schlug wegen der hierdurch auftretenden Längung des Walzgutes die Klappe hoch, worauf der Stab sich zwischen Klappe und Rinnenkante einklemmen konnte und dann abriß.

Hier setzte die Überlegung unserer Kollegen ein. Nachdem sie die Störungen längere Zeit aufmerksam beobachtet hatten, nahmen sie zunächst einmal ein Stück Kreide und zeichneten den Lauf des Stabes im Kreisbogen auf den Plattenbelag der Halle. Stück für Stück, man könnte fast sagen, Zentimeter um Zentimeter kamen sie auf diese Weise der Ursache der Störung auf die Spur, und schließlich war aus dem Kreisbogen, den sie da auf den Plattenbelag gezeichnet hatten, ein Teil einer Parabel geworden.

Hierauf kam es auch tatsächlich an. Denn durch die neue Form der Senkrinne wird bewirkt, daß der Stab, nachdem er von dem ersten Niederhalter leicht nach unten gedrückt ist, nun durch die ständig zunehmende Krümmung der Rinne sicher über deren Grund gleitet und so — hier ohne Niederhalter! — am Ende der Rinne ohne Störung in die Einführung des folgenden Gerüstes einlaufen kann. Der Stab kann jetzt also — da der Niederhalter am Ende der Laufrinne weggefallen ist — nicht mehr festklemmen. Vor allem ist die Verbesserung vorteilhaft bei der zweiadrigen Walzung, also dann, wenn zwei Stäbe nebeneinander gewalzt werden.

Insgesamt betrachtet zeigt also auch der Vorschlag der Kollegen Görlich, Derksen, Krämer, Nagel und Röbschläger, daß es immer wieder Möglichkeiten gibt, den Arbeitsablauf zu verbessern, wenn man ihm ein ernsthaftes Interesse entgegenbringt.

Die neue Form der Senkrinne läßt den „Zug" der Stäbe gut erkennen.



Dipl.-Ing. Kaempf überreicht hier die Prämienbeträge für den Verbesserungsvorschlag. Neben ihm (von rechts) die Kollegen Nagel, Krämer, Obermeister Görlich und Röbschläger, Heinrich Derksen quittiert. Dipl.-Ing. Pohle mußte als technischer Berater auf Wunsch der Kollegen „mit auf's Bild".



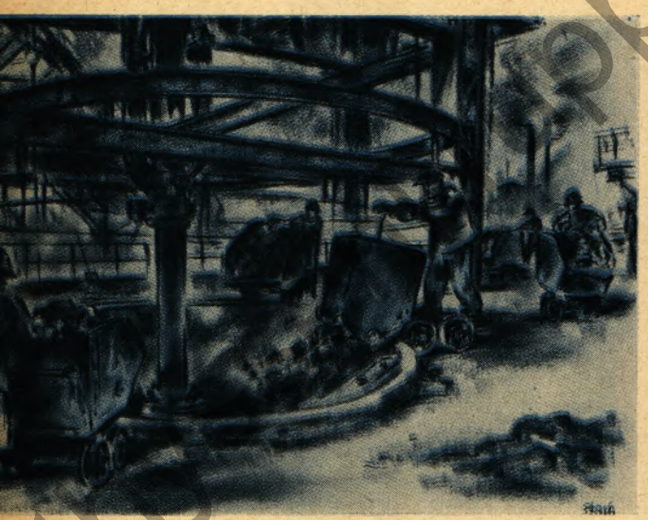
thyssenkrupp Corporate Archives



DER MENSCH IM KRAFTFELD DER TECHNIK:

Vom Hüttenknecht zum überwachenden Spezialisten

Wie in der Werkzeitung schon kurz berichtet, hielt Dipl.-Ing. H. Spitzer vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh) vor den Betriebsleitern und -assistenten sowie den Meistern unseres Werkes einen überaus beachtenswerten Vortrag zu dem Thema „Die Hüttenarbeit im Wandel der technischen Entwicklung". Die von dem Vortragenden hierbei angeschnittenen Probleme sind jedoch von so starkem allgemeinen Interesse, daß es geradezu ein Versäumnis wäre, sie nicht der gesamten Belegschaft zur Kenntnis zu bringen. Hinzugefügt werden muß, daß die Ausführungen des Referenten nicht allein unser Werk, sondern die gesamte westdeutsche eisenschaffende Industrie betreffen. Den Wandel in der technischen Entwicklung der Hüttenarbeit beschrieb Dipl.-Ing. Spitzer mit der Feststellung, daß die Zeit des guten, alten Hüttenarbeiters, dessen bestes Kapital sein Arbeitswille, seine Pflichttreue und seine schwieligen Hände waren, langsam zur Neige gehe. „Unmerklich und noch nicht fest geprägt", so ergänzte der Redner, „bildet sich ein neuer Typ des Hüttenarbeiters heran, der zwar nicht mehr 40 t Platinen in der Schicht stapelt, dafür aber eine komplizierte Meßwarte überblicken und bedienen kann. Was früher mit Körperkraft und dem berühmten Schlag mit dem Vorhammer geschafft wurde, muß heute — und erst recht in Zukunft — mit Wissen und Können geleistet werden."





Die Gegenüberstellung der Begichtung eines Hochofens in alter und neuer Zeit läßt erkennen, wie weitgehend heute auch an dieser Betriebsstelle die Maschine dem Menschen eine schwere, mit Gefahren verbundene Arbeit abgenommen hat.

Seit alters her gilt die Hüttenarbeit als eine besonders schwere Arbeit. In körperlicher Hinsicht ist sie durch zwei Belastungsformen gekennzeichnet, die sich schlecht vertragen, nämlich durch harte Muskelarbeit und durch große Hitzebelastung. Schwere Muskelarbeit erfordert das Bewegen großer Mengen von Hand und der Umgang mit einem spezifisch sehr viel schwereren Werkstoff als es die meisten anderen Werkstoffe, wie z. B. Holz, Leder, Steine oder Glas sind; die Hitze ist bedingt durch die chemischen Prozesse der Reduktion und Oxydation und die Verformungsarbeit beim Walzen und Schmieden, die nur bei hohen Temperaturen wirtschaftlich durchzuführen sind. Dazu kommt eine erhöhte Unfallgefahr, der Zwang zu einem ständigen Wechsel von Tag- und Nachtarbeit und — mit zunehmender Größe der Anlagen — auch ein beträchtliches Maß an Verantwortung.

Dieses vereinfachte Berufsbild hat in den letzten 200 Jahren, die sich noch einigermaßen überblicken lassen, im einzelnen manchen Wandel durchgemacht, keiner aber ist so groß und entscheidend wie der Wandel, der sich zur Zeit vollzieht. Wenn wir uns eine ungefähre Vorstellung von dem machen wollen, was sich hinter dem Bretterzaun der Zukunft abspielt, ist es notwendig, zunächst die Entwicklung der Hüttenarbeit von der Vergangenheit zur Gegenwart wenigstens in groben Zügen zu verfolgen.

Die Erzeugung von Eisen und Stahl ist zwar eine sehr alte Kunst, ihre wirtschaftliche Bedeutung fing aber erst bei Beginn der Neuzeit, also im 16. Jahrhundert, an. Noch zur Zeit von Georg Agricola, der das erste große Buch über das Berg- und Hüttenwesen geschrieben hat und dessen Todestag sich am 21. November des vergangenen Jahres zum 400. Male jährte, spielte die Gewinnung von Nichteisenmetallen, wie Gold, Silber, Kupfer, Zinn, Blei, eine weit größere Rolle als die von Eisen. Die Gründe für diese verhältnismäßig späte Entwicklung von produktiven Erzeugungsverfahren sind darin zu suchen, daß die Beherrschung der metallurgischen Vorgänge ohne Chemie und die Meisterung der Wärmewirtschaft ohne Physik den damaligen Hüttenleuten nicht möglich war. Dazu kam, daß die wirtschaftliche Erzeugung von Eisen und Stahl zum großen Teil eine Transportfrage ist, die beim Fehlen von Arbeitsmaschinen sehr bald ihre Grenzen erreichte. Man hat zwar schon im Altertum, etwa beim Bau der Pyramiden, und im Mittel-

„Adolph Menzel Berlin 1875" ist in großen Buchstaben auf der Ecke links unten des Gemäldes zu lesen, das einen Einblick in ein Eisenwalzwerk jener Zeit ermöglicht. Damals wurde noch die Muskelkraft des Menschen bis zum Äußersten in Anspruch genommen.

alter (Kirchen, Kriegszwecke) gewaltige Transportleistungen vollbracht und Rolle, Hebel und Flaschenzug gekannt; aber ihr Einsatz durch Unterstützung von menschlicher oder tierischer Muskelkraft erfolgte jeweils nur für einen einmaligen Zweck und keineswegs als Dauerarbeit zum Nutzen einer industriellen Produktion.

Heute wissen wir, daß es außerordentlich unwirtschaftlich ist, die zu allen Zeiten teure Nahrungsenergie über den Muskel in Bewegungsenergie umzuwandeln und mit ihr z. B. regelmäßige Transportarbeiten durchzuführen (1000 Kalorien Energie in Form von Kohle kosten etwa 1 Pf, in Form von elektrischen Strom etwa 6 Pf und in Form von menschlicher Nahrung etwa 60 Pf). Wie sehr der Transport neben metallurgischen und wärmetechnischen Gründen ein begrenzender Faktor des Eisenhüttenwesens war, zeigt die Beschreibung der Arbeitsweise an einem Stückofen, in dem schmiedbares Eisen in Form unförmiger Klumpen (Rennluppen) auf direktem Wege aus Erz erzeugt wurde. Wir lesen darüber, daß zum Herausziehen einer solchen Luppe aus dem Stückofen die ganze männliche Bevölkerung des Dorfes zusammengerufen werden mußte. Ein solcher Aufwand kann gelegentlich, aber nicht regelmäßig gemacht werden, und es bedurfte der Pionierarbeit hervorragender Hüttenleute und Erfinder, bessere und billigere Verfahren zu ersinnen und zu erproben. Seit 200 Jahren folgte dann auch eine hüttenmännische Erfindung der andern. Sie konnten sich aber erst auswirken, nachdem auch der Transporttechnik neue Wege gewiesen worden sind.

Immer wieder zeigt sich, wie stark die Wechselwirkung ist zwischen der durch einzelne Männer vorangetriebenen technischen Entwicklung und dem Leistungsvermögen des Menschen. Entweder werden neue Verfahren so lange fortentwickelt, bis die geistige oder körperliche Leistungsfähigkeit des Menschen dieser Entwicklung eine Grenze setzt, oder der Drang des Menschen, seine Möglichkeiten auszuweiten, fordert eine technische Weiterentwicklung heraus.

Welche Wandlungen erfolgten nun auf verschiedenen Gebieten der Hüttentechnik, und welche Entwicklungen glauben wir zu erkennen?

Im Hochofenbetrieb hat sich die Transportarbeit durch Muskelkraft erstaunlich lange gehalten. Noch heute gibt es einzelne Hochöfen, bei denen die gesamte Beschickung mit der Schaufel in Loren geladen und diese zum Aufzug geschoben werden. Ja selbst das Entladen von Eisenbahnwagen mit Hand wurde noch betrieben, als es schon längst Entladekräne und Waggonkipper gab. Ein gleiches gilt vom Zerschlagen und Transport der Roheisenmasseln, eine Arbeit, die von den berühmten Roheisenträgern und -schlägern ausgeführt wurde. Es waren Männer, die über ungewöhnliche Körperkräfte verfügen mußten, aber ihre Arbeit nur eine beschränkte Zeitlang ausüben konnten. Heute haben es die Schmelzer und sonstige Hochofenarbeiter meist erheblich leichter als ihre Kollegen noch vor 50 Jahren, als es keine Stichlochstopfmaschine und keinen Sauerstoff gab, als der Formenwechsel mit Hand statt mit Hilfe eines Hubwagens ausgeführt wurde und durch das Fehlen von Meßgeräten der Hochofengang viel schlechter überwacht werden konnte und demzufolge häufiger Durchbrüche und sonstige Störungen auftraten, die von den Betroffenen mit Recht sehr gescheut wurden. Schwerste Körperarbeit, oft bei großer strahlender Hitze, dazu Überstunden und alle 14 Tage eine 24-Stunden-Schicht gehörten dazu. Dabei war es ziemlich gleichgültig, ob täglich nur 15 oder schon 150 Tonnen durch die Rinnen flossen. Die Arbeitsanstrengung der Schmelzer wurde also auch schon früher weniger von der Erzeugungshöhe als vielmehr von den Arbeitsverhältnissen bestimmt. Das gilt nicht weniger, wenn in Zukunft sogar Öfen mit einer Leistungsfähigkeit von 1200 oder 1500 t gebaut werden.

Besonders in der Möllerung wird die Handarbeit mit der Zeit ganz verschwinden. Immer stärker setzt sich die Erkenntnis durch, daß eine gute Arbeitsvorbereitung die halbe Arbeit ist und daß jede Transportarbeit von Hand grundsätzlich unwirtschaftlich ist. In diesem Sinne wird die Möllervorbereitung, die im reinen Handbetrieb gänzlich undurchführbar ist, von neuzeitlichen Förder-, Zerkleinerungs- und Stückigmachungsverfahren übernommen werden. Damit wird dem Hochofen ein aufbereitetes Gut angeboten, das u. a. auch der Gleichmäßigkeit des Ofenganges und dem Wegfall mühsamer Störungen zugute kommt. Roheisen, das nicht flüssig weggeschafft wird, wird in Masselgießmaschinen vergossen, die bereits heute vollautomatisch gebaut werden. Die ganze Hochofenbelegschaft wird also immer stärker von reiner Handarbeit entlastet, dafür aber mehr mit Überwachungsaufgaben betraut werden im Interesse eines gleichmäßigeren und immer besseren Roheisens. Qualität und Quantität lernen sich vertragen.

Welcher Wandel der Arbeitsverhältnisse ist im Stahlwerk eingetreten? Der Siemens-Martin-Ofen ist innerhalb von 80 Jahren von Zimmergröße mit 5 t Einsatz zum Gebäude gewachsen, in dem bis zu 500 t erschmolzen werden. Früher als beim Hochofenbetrieb ging man daran, die schwere Muskelarbeit des Einsetzens der Chargiermaschine zu übertragen. Das Gießen erfolgte von Anfang an durch Gießkräne, auch wenn diese uns heute recht primitiv anmuten. Dagegen hat es recht lange gedauert, bis man die lästige und unproduktive Beseitigung der Überlaufschlacke nicht mehr von den Schlackenladern verrichten ließ, sondern die Schlacke von vornherein in Kästen auffing, nachdem die Öfen höhergestellt worden waren.

Mit dem Größerwerden der Öfen wurde das Flicken der Rückwand und des Herdes von Hand immer schwieriger, so daß sich die Dolomitschleuder immer mehr durchsetzt. Dies ist insofern eine echte Verbesserung, als sie sowohl die Arbeit erleichtert als auch die Stillstandszeit des Ofens abkürzt.

Schwer zu verbessern ist dagegen das Ausräumen der Kammern, sofern es sich um alte Öfen handelt, bei denen der Einsatz von Räummaschinen, wie man sie in USA hat, vom Preis abgesehen, nicht in Frage kommt. Es ist eine von den unangenehmen Arbeiten, die dem Menschen vorläufig noch überlassen bleiben und bei denen sein Hitzebelastungsvermögen den engsten Querschnitt bildet. Daher sollte man mit kleinen Arbeitserleichterungen gerade hierbei nicht sparen. Falls noch weiterhin SM-Öfen gebaut werden, wird auch die Abbrucharbeit weitgehend mechanisiert werden. Die Ofenleute werden sich ebenso wie am Hochofen noch stärker als bisher auf Überwachungsarbeiten konzentrieren können — zweckmäßiges Chargieren, Schmelzüberwachung, optimale Brennereinstellung, Ofenpflege usw.— und dadurch zu einer erhöhten Wirtschaftlichkeit beitragen.

In der Gießhalle wird die Entwicklung vom Gießgruben- zum Wagenguß eine Reihe von technischen und arbeitsmäßigen Vorteilen bringen. In heißen Gießgruben mit Strahlungstemperaturen von 200 bis 400 Grad Celsius Gespannplatten zu mauern, ist im Grunde eine recht unwirtschaftliche Arbeit. Daß man außerdem unter solchen Hitzebedingungen nicht immer saubere Arbeit erwarten kann, liegt auf der Hand. Ein Strahlungs-



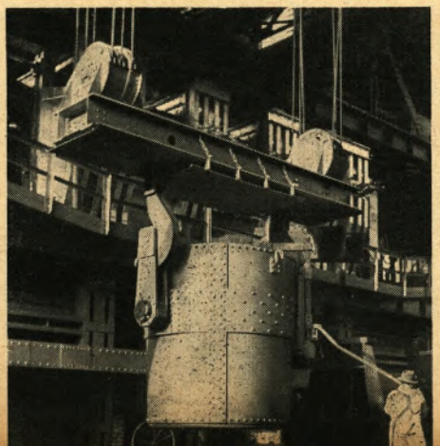


Während die Rückwand des SM-Ofens früher von einer Anzahl geschickter Arbeiter bei erheblicher körperlicher Belastung mit Dolomit geflickt werden mußte, hat in jüngster Zeit die Dolomitschleuder diese Arbeit übernommen.

Tiegelguß in einem Stahlwerk um 1800. Eine große Zahl von Menschen wurde in der Zeit der Anfänge der Flußstahlerzeugung in den Stahlwerken benötigt. In den Hallen stand Mann neben Mann, denn die technischen Hilfsmittel waren primitiv oder fehlten ganz.



Heute gießt man SM-Chargen von 100 Tonnen und mehr in Pfannen, die in elektrischen Gießkränen hängen, und fährt die gefährliche Last ohne menschliche Hilfskräfte über die Kokillen.



thyssenkrupp Corporate Archives





▲ Aus dem schwer arbeitenden Walzwerker von früher entwickelte sich allmählich der moderne Typ des überwachenden Spezialisten der weniger seine Muskelkraft benötigt als vielmehr sein Wissen und Können in Anspruch nehmen muß.

schutz, wie er z. B. beim Kokillen- und Blöckeziehen angebracht ist, nutzt in der Gießgrube wegen der allseitigen Strahlung und gleichzeitig hohen Lufttemperatur wenig.

Für die Gießgrube des Thomaswerkes gilt das gleiche wie für das SM-Stahlwerk. Auf der Konverterbühne gehört das Werfen von Zuschlägen in den liegenden Konverter und das Mündungsputzen zu den schwersten Arbeiten, die zudem nicht ganz ungefährlich sind. Beide Arbeiten sind gekennzeichnet durch eine große Muskelbeanspruchung bei gleichzeitig außerordentlich hoher Strahlungsbelastung. Es hat daher nicht an Versuchen gefehlt, gerade diese Arbeiten zu verbessern. Das Einschießen der Zuschläge mit einer Preßluftkanone macht keine Schwierigkeiten mehr, und auch beim Brennen der Mündungsbären mit Sauerstoff sind die früheren preislichen Bedenken nicht mehr stichhaltig, nachdem in den meisten Thomaswerken der Sauerstoff billig zur Verfügung steht. Außerdem kann mit Hilfe eines Strahlungsschutzes die Strahlung weitgehend abgehalten werden. Solche Schutzeinrichtungen dürfen natürlich die Arbeit nicht nennenswert behindern. Auf der anderen Seite muß immer wieder betont werden, daß jede Entlastung des Menschen von hemmenden Umwelteinflüssen direkt oder indirekt der eigentlichen Arbeit und zugleich der Sicherheit zugute kommt. Genau so wie beispielsweise ein Dreher nicht dafür eingestellt wird, daß er die Hälfte seiner Zeit Transportarbeiten verrichtet und seine Drehbank repariert und die Halle fegt, was auch ein anderer ausführen kann, genau so wenig sollte das menschliche Arbeitsvermögen durch die unproduktive Verarbeitung lästiger Umwelteinflüsse wie Hitze, Lärm, Staub, Gase usw. geschwächt werden. Diese technisch-biologischen Zusammenhänge werden erfreulicherweise immer mehr erkannt und die Gestaltung der Arbeitsplätze auch hiernach und nicht nur nach rein technischen Gesichtspunkten vorgenommen.

Die älteren Walzwerksarbeiter wissen sich noch gut zu erinnern, wie früher die Transportfrage wenigstens in Mittel- und Feinwalzwerken gelöst wurde. Es versteht sich, daß die Blöcke von Hand eingesetzt wurden, was als Kaltarbeit noch angehen könnte. Die warmen Blöcke wurden dann mit Zangen oder Haken aus dem Ofen gezogen und entweder auf dem Boden zur Walze gezogen oder auf Karren gefahren. Die Hängebahn war schon ein Fortschritt, bis schließlich die ersten Rollgänge aufkamen. An der Walze selbst wurde lange Zeit jedes Kaliber von Hand gestochen, was beim Triogerüst eine besonders schwere Arbeit war, da der Block in der Luft durch eine Hängegabel aufgefangen werden mußte. Die weitere Entwicklung über den Wipptisch, den Kanter, die Verschiebefinger und die automatische Umführung bei Feinstraßen bis zur kontinuierlichen Straße ist bekannt. In keiner Betriebsabteilung ist die Ablösung der Handarbeit durch Mechanisierung so deutlich sichtbar wie im Walzwerk, weil oft noch alte und neue Anlagen nebeneinanderstehen. Wenn wir sehen, daß an alten Straßen mit Rücksicht auf die begrenzte menschliche Leistungsfähigkeit die Schichten doppelt, wenn nicht dreifach besetzt werden mußten und die Männer sich alle 20 oder 30 Minuten ablösten, dann zeigt schon dieser Zustand, daß mit steigenden Blockgewichten und Stundenleistungen völlig neue Wege beschritten werden mußten.

Im Walzwerk der Zukunft wird der Block, die Bramme, der Knüppel oder die Platine vollkommen automatisch befördert und den einzelnen Kalibern zugeführt. Kanteisen und Zange können verschrottet werden. Der Walzer hat vorwiegend Aufsichtsfunktionen und muß allenfalls im Störungsfalle noch Hand anlegen. Seine frühere Muskel- und Hitzebelastung wird sich verlagern auf eine sehr viel höhere Beanspruchung des Geistes und der Sinnesorgane. Auch seine Verantwortung für Güte und Arbeitsablauf wird zunehmen, je höher die Ansprüche an die Erzeugnisse und je größer und teurer die Anlagen werden. Mit zunehmender Walzgeschwindigkeit fällt auch den Steuerleuten eine immer größere Bedeutung zu. Sie sitzen in strahlungsgeschützten und evtl. klimatisierten Steuerhäusern, da ihre Arbeit genau wie beim Büroangestellten ein engbegrenztes Behaglichkeitsklima erfordert. Wenn angespannte Aufmerksamkeit und schnelles Reagieren verlangt werden — und das muß von einem guten Steuermann verlangt werden —, dann tut man gut daran, ihn von allen störenden Umwelteinflüssen zu entlasten. Das gleiche gilt sinngemäß von den Kranführern.

Bei dieser Umstellung wird sich auch das zahlenmäßige Verhältnis unmittelbar zum Produktionsbetrieb gehörender Leute zu der notwendigen Zahl von Maschinisten, Schlossern, Elektrikern und dem Instandhaltungspersonal erheblich verschieben, und die Unterschiede zwischen den sogenannten produktiven und unproduktiven Kräften — eine sehr schlechte Unterscheidung — werden und müssen immer mehr verschwinden.

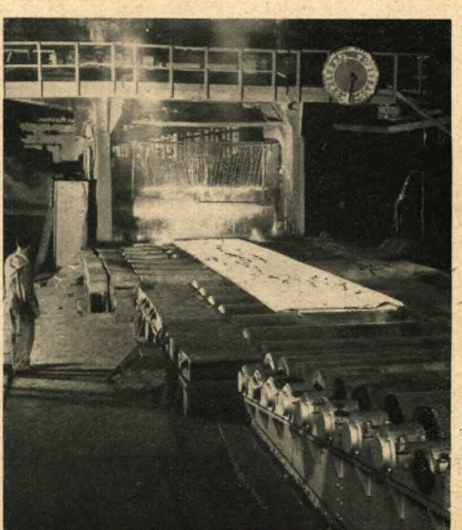
Im Rahmen einer kurzen Betrachtung ist es nicht möglich, auch auf die anderen Betriebsabteilungen Schlaglichter zu werfen, durch die die starken Wandlungen in der Arbeitstechnik und der Arbeitsausführung sichtbar werden. Es müßte vom Manipulator im Schmiedebetrieb, vom Fließband in der Gießerei, von der Vielzweckmaschine in der mechanischen Bearbeitung, von modernen Schaltanlagen und von vielem anderen gesprochen werden. Auch steigt vielfach die Verantwortung, da die modernen Anlagen so teuer sind, daß sie auf eine immer intensivere Arbeitsweise drängen. Jede Ausfallstunde kostet eine Menge Geld. Die Auswirkungen von Fehlhandlungen werden also immer schwerer werden. Zu diesen andersartigen Anforderungen kommt hinzu, daß durch die technische Entwicklung wenigstens für einzelne Berufe Arbeitsbedingungen geschaffen werden, an die sich der Mensch zwar gewöhnen, an die sich sein Organismus aber nicht in echter Weise anpassen kann und die ihm deshalb zum Schaden gereichen. Die technische Entwicklung des vergangenen Jahrhunderts ist voll von solchen bedenklichen Begleiterscheinungen, ob es sich um die Silikose, die Auswirkung der Röntgenstrahlen, die Preßlufthammerkrankheit im Bergbau, vorzeitige Verschleißerscheinungen bei Warmarbeitern oder was auch immer handelt. Zum Teil sind diese Auswirkungen, wie man weiß, heute noch nicht gemeistert, und schon treten mit der atomaren Strahlung auch für friedliche Zwecke neue Anforderungen und Gefahren auf, deren Umgehung noch viel schwieriger sein wird.

Je unbekannter die Gebiete sind, in die der technische Fortschritt vorstößt, um so größerer Achtsamkeit und Anstrengung bedarf es, damit durch neue Fortschritte nicht neue Gefahren entstehen und der Arbeitsschutz beim Wettlauf mit den Arbeitsschäden nicht gar zu sehr abfällt.

Es wäre gewiß reizvoll, die „echten Fortschritte" bei den derzeitigen Arbeitsverhältnissen durch einen Vergleich mit früheren Arbeitsverhält-



▲ In den Walzwerken der Vergangenheit wurde die körperliche Leistungsfähigkeit des Menschen bis zur äußersten Grenze in Anspruch genommen, während die modernen Einrichtungen ihn stark entlastet haben. So benötigte man damals für den Transport eines größeren Bleches ein Massenaufgebot von Männern, die es mit Zangen ergreifen mußten.



Mit Hilfe eines Rollganges, der vom Schalttisch aus gesteuert wird, können dagegen heute auch schwerste Bleche ohne besondere Mühe und schon in wenigen Minuten im Walzbetrieb und in der Zurichterei transportiert werden. Selbst der Kran ist hier nur noch in besonderen Fällen erforderlich, und Magnete ersetzen vielfach die Muskeln. ▶

thyssenkrupp Corporate Archives

nissen objektiv zu werten. Dabei würde man zunächst zugeben müssen, daß die äußeren Arbeitsverhältnisse in vielen Fällen besser und leichter sind als früher. Wenn bis zum ersten Weltkrieg meist noch zwölf Stunden oder mehr gearbeitet wurde, dann war das ohne Frage eine schwere Schinderei, und das Privatleben mußte Not leiden. Auf der anderen Seite war aber das Arbeitstempo sehr viel ruhiger und die Zahl der Arbeitsunterbrechungen mit Erholungsmöglichkeiten ungleich höher als heute. Zwölf Stunden lang schwerste Körperarbeit zu leisten, ist schon aus physiologischen Gründen nicht möglich. Es fehlt das, was man heute bei vielen Arbeiten als Hetze oder — wissenschaftlich ausgedrückt — als „Zeitdruck" bezeichnen kann. Bei näherem Zusehen würde sich aber bald erweisen, daß der Zeitdruck vielfach nicht oder wenigstens nicht allein von der Arbeit herrührt als vielmehr vom Privatleben aus mit in den Betrieb getragen und dort unwillkürlich der Arbeit zur Last gelegt wird. Je weniger die Arbeit den ganzen Menschen, sondern nur bestimmte Fähigkeiten fordert und je stärker die Reize und Ansprüche sind, denen der heutige Mensch in seinem privaten Bereiche unterliegt, um so mehr wird seine Einstellung zur Arbeit davon betroffen. Man sieht daraus, daß es gar nicht möglich ist, den betrieblichen Bereich nur für sich zu betrachten, ebensowenig wie es möglich ist, vom Sinn der Arbeit zu sprechen, ohne den Sinn der Erholung zu würdigen, wenn die Frage gestellt wird, wie sich neuartige Arbeitsanforderungen auf den Menschen und auf die Menschen auswirken.

„Köpfchen, Köpfchen" gilt mehr als Muskelkraft

So wenig sich sagen läßt, ob die veränderten und vielfältigen Anforderungen etwa den Menschen in seiner Grundstruktur verändern werden, so klar zeichnet sich doch eines ab. Die Zeiten des guten, alten Hüttenarbeiters, dessen bestes Kapital sein Arbeitswille, seine Pflichttreue und seine schwieligen Hände waren, gehen langsam zur Neige. Unmerklich und noch nicht fest geprägt wächst ein neuer Typ des Hüttenarbeiters heran, der zwar nicht mehr 40 Tonnen Platinen in der Schicht stapelt, dafür aber eine komplizierte Meßwarte überblicken und bedienen kann. Was früher durch Körperkraft und den berühmten Schlag mit dem Vorhammer geschafft wurde, muß heute — und erst recht in Zukunft — mit Wissen und Können geleistet werden. Damit erheben sich drei schwerwiegende betriebliche Fragen:

- Was muß im Bereich der gewerblichen Wirtschaft getan werden, um das Wissen und Können des einzelnen zu vermehren, das immer mehr verlangt wird?
- Wie können bei zunehmender Mechanisierung diejenigen Menschen weiterhin produktiv und in einer Weise, die ihrer persönlichen Entfaltung Rechnung trägt, eingesetzt werden, die in erster Linie über große Muskelkraft verfügen, die aber weder geschult noch geistig wendig sind?
- Was kann für die wachsende Zahl alternder Menschen getan werden, die zwar oft große Erfahrung besitzen, aber sowohl den körperlichen Anforderungen als auch dem Tempo eines neuzeitlichen Betriebes nicht mehr gewachsen sind?

Die Lösung dieser Fragen wird nicht einfach sein, aber sie wird immer dringlicher werden.

Tiefgreifende Veränderungen wirken sich auch auf die Arbeit der Angestellten aus. Schon seit geraumer Zeit erfolgt eine Verlagerung der geistigen Aufgaben, und zwar im Sinne einer immer weitergehenden Spezialisierung einerseits und durch den Zwang zu immer stärkerer Vielseitigkeit andererseits. Aufgabe der Leitung ist es, diese Vorgänge zu verfolgen und organisatorisch zu lenken. Während der Erstmann beispielsweise immer mehr Spezialist wird, soll der Meister auf dem Gebiet der Produktion, Sicherheit und Menschenführung immer mehr Aufgaben übernehmen. Das kann er aber nur, wenn man ihm das abnimmt, was auch andere tun können (z. B. Schreibarbeit), und wenn man dafür sorgt, daß sein Bereich übersehbar bleibt, d. h. indem man stärker unterteilt. Dem vielbelasteten Chef kann man nur dadurch helfen, daß man ihm mehr Spezialisten zur Seite stellt, deren Arbeit wiederum an Hand der vielseitigen Erfahrungen der Gruppenführer koordiniert wird.

Aber noch ein weiterer zwangsläufiger Wandel scheint sich abzuzeichnen. Je verwickelter und schwerer überschaubar die Vorgänge und Zusammenhänge im Bereich der Technik und Wirtschaft werden, um so weniger werden sie sich allein mit dem „gesunden Menschenverstand" (der längst nicht immer so gesund ist) und mit Faustregeln lenken und beherrschen lassen. Die wissenschaftliche Durchdringung technischer, wirtschaftlicher und sozialer Vorgänge und Erscheinungen wird sich durchsetzen, weil sie in einer hochentwickelten Wirtschaft unentbehrlich geworden ist.

Betriebswissenschaftliche Kenntnisse und eine betriebswirtschaftliche Denkweise werden von allen, die an verantwortlicher Stelle stehen, erwartet werden.

Wenn diese beiden Vorgänge, zunehmende Spezialisierung und Verwissenschaftlichung, unaufhaltsam erscheinen, so dürfen doch ihre Gefahren für das Menschliche im Zusammenhang mit der Unrast der Zeit nicht übersehen werden. Zunehmende Einseitigkeit, Überbetonung des Zweckhaften, Mißachtung biologischer Gesetzmäßigkeiten (Gleichgewicht zwischen Arbeit und Erholung), Überschätzung sichtbarer Leistungen sind solche Gefahren. Sich mit ihnen gedanklich auseinanderzusetzen und Gegenkräfte zu wecken, ist nicht weniger wichtig als die Weiterentwicklung technischer Verfahren. Wie sagte doch Professor R. Guardini in seinem so stark beachteten Vortrag „Der unvollständige Mensch und die Macht" auf dem letztjährigen Eisenhüttentag: „Im letzten können technische Fragen eben nicht nur aus technischen Gesichtspunkten gelöst werden; denn sie laufen im Ganzen des Daseins, und da geht es um den Menschen."

Der Leser hat das Wort

Berufsverkehr

Wer nach Schluß der Mittagschicht mit der Straßenbahn nach Hause fahren will, muß oft die unangenehme Erfahrung machen, daß in den Wagen kein Platz mehr frei ist. Denn so oft im Werksgasthaus eine Veranstaltung gegen 22 Uhr zu Ende ist, steigen die in Richtung Osterfeld oder Essen fahrenden Besucher meistens schon von der Verkehrsinsel beim Werksgasthaus zu. Ganz abgesehen davon, daß man von der Schicht weg gerne bald zu Hause sein will, ist es immer enttäuschend, wenn der Schaffner ruft: „Wagen ist besetzt!" Das macht sich bei schlechtem Wetter erst recht unangenehm bemerkbar, wie es zum Beispiel bei der Kälte im vergangenen Winter oftmals der Fall war. Es müßte deswegen doch möglich sein, mit den Veranstaltungen um eine halbe Stunde eher zu beginnen.

Waldemar Schulz
Grobblechwalzwerk/Zurichterei

Anm. d. Red.: Der Kollege Schulz hat recht. Die Kollegen, die um 10 Uhr abends von der Schicht kommen, sollten bei der Straßenbahn-Beförderung den Vorzug haben. Doch der Vorschlag, den Beginn der Veranstaltungen um eine halbe Stunde vorzuverlegen, läßt sich nur schlecht in die Tat umsetzen, da mit Rücksicht auf unseren Tagesrhythmus es sich allgemein durchgesetzt hat, den Beginn von Abendveranstaltungen auf 19.30 oder 20.00 Uhr festzusetzen. Wir wollen jedoch den Brief des Kollegen Schulz an die für die Veranstaltungen im Werksgasthaus-Saal zuständigen Stellen weiterleiten, damit die einzelnen Veranstalter darauf hingewiesen werden können, sich mit Rücksicht auf den Berufsverkehr bei den Stadtwerken um Einsatzwagen zu bemühen.

Die „gute alte Zeit"

Ihre Zeitschrift lese ich immer gerne, weil sie nicht nur unterhaltend, ja sogar lehrreich ist. Vor allem ist die Artikelserie „Wie Oberhausen entstand" mehr als interessant. Doch in dem Abschnitt „Die ‚gute alte Zeit' war gar nicht gut" haben Sie die Begründung für die Krise in den Jahren 1874 bis 1888 nur am Rande vermerkt. Die Krise war seinerzeit nämlich nicht nur an Rhein und Ruhr, sie war in ganz Deutschland, in Europa und sogar in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, wie beiliegende Produktionsindex-Zahlen beweisen (entnommen aus dem Buch „Segen und Fluch des Geldes" von Fritz Schwarz).

Index-Zahlen

	Eng-land	Frank-reich	Deutsch-land	USA
1873	111	159	160	168
1876	95	144	134	144
1880	88	133	128	130
1885	72	110	108	113
1890	72	111	111	113

Die Ursachen dürften in der in diesem Zeitraum stark zurückgehenden Gold- und Silbergewinnung — ebenfalls deutlich aus statistischen Unterlagen herauszulesen — sowie in der starken Expansion der Industrie liegen. Nicht zuletzt aber auch in der Einführung der Goldwährung in Deutschland — ermöglicht durch Zahlung von 5 Milliarden Goldmark, die als Kriegsgewinn von Frankreich nach Deutschland flossen. Hinzu kam die Außerkurssetzung der Silbermünzen, eine Maßnahme, die bewirkte, daß die Menge des umlaufenden bzw. im Verkehr befindlichen Geldes einfach zu gering wurde.

Die Folge davon mußte ein Preissturz sein, eine Deflation mit all ihren Folgen. Eines zog das andere nach sich; jeder, der Geld hatte, wartete jetzt mit Aufträgen und Käufen, bis es noch billiger wurde. Zum Schluß konnte jedenfalls mancher Spekulant, der Geld und Gold und damit Zeit hatte, ganze Fabriken für den berühmten „Appel und 'n Ei" kaufen. Das waren die Nutznießer dieser Entwicklung, aber nicht die Urheber. Als Urheber muß man vielmehr die Abgeordneten des ersten Deutschen Reichstages sehen, die uns am 3. 11. 1871 die Goldwährung aufhalsten. Sie glaubten an die Macht des Goldes, hatten hingegen noch nicht die Dynamik einer Volkswirtschaft begriffen. Lassen Sie mich mit Henry Ford schließen:

„Vernünftiges Denken muß uns lehren, daß die sozialen Ungerechtigkeiten und in ihrem Gefolge die Kriege nur aus der Welt geschafft werden können, wenn man ihre Ursachen beseitigt. Eine der Hauptursachen ist die falsche Geldwirtschaft samt ihren Hohenpriestern ... Der Mann, der das Geld-Problem löst, hat mehr getan für die Menschheit als alle Feldherren aller Zeiten."

Wilhelm Regnath
Oberh.-Osterfeld
Herthastraße 54


Vorschriften
für
die Bahnarbeiter
der
Gutehoffnungshütte,
Aktien-Verein für Bergbau & Hüttenbetrieb
zu
Oberhausen
1879

„Vorschrift für Bahnarbeiter"

Als Pensionär der Abteilung Verkehr habe ich sehr interessiert den Artikel über das 100jährige Bestehen der Werkseisenbahn gelesen. Besonders was über die erste „Vorschrift für Bahnarbeiter" gesagt wurde, die 1879 herausgegeben wurde, ist sehr aufschlußreich. Ich besitze noch ein Exemplar dieser Vorschrift, die insgesamt 13 der Unfallverhütung dienliche Paragraphen, aber auch jenen in Ihrem Artikel zitierten § 1 enthält, über dessen Inhalt wir heute nur noch schmunzeln können. Ich bin gerne bereit, Ihnen dieses Heftchen leihweise zu überlassen, damit Sie der Belegschaft zeigen können, wie die erste Arbeitsordnung des Werksbahn-Personals ausgesehen hat.

Josef Mommer

Anm. d. Red.: Herrn Mommer vielen Dank für seine Zeilen. Mit Freude werden wir das Titelblatt dieser aus dem Jahre 1879 stammenden „Vorschrift für Bahnarbeiter" abdrucken.

thyssenkrupp Corporate Archives

Was alles aus unserem Stahl wird:

STAHLMÖBEL

In Verbindung mit der Architektur unserer Zeit, die in zunehmendem Maße Stahl und Glas als ihre Bauelemente ansieht, haben sich auch neue Auffassungen für Einrichtungen und Raumgestaltung durchgesetzt. Wenn beispielsweise heute in Büros und Arbeitsräumen immer mehr Stahlmöbel verwendet werden, so ist darin eine Richtung zu erkennen, die den Werkstoff Stahl als hervorragend geeignet für die moderne Arbeitsplatzgestaltung ansieht. Leider fehlte in der Vergangenheit dem Stahlmöbel vielfach die gefällige, ansprechende äußere Form. Gelegentlich war man sogar der Ansicht, Stahlmöbel mit Zierformen und angestrichener Holzmaserung versehen zu müssen. Das hat sich heute jedoch geändert. Schneller als bei anderen Werkstoffen haben sich beim Stahl die modernen Zweckformen durchgesetzt. Man erkannte die Vorzüge des Stahls in konstruktiver Art, insbesondere hat man gelernt, Stahl zu gestalten. Neben der Form aber ist auch die Farbe von Wichtigkeit. Im Gegensatz zu früher besitzt man reiche Erkenntnisse über den „Einfluß der Farbe als Umweltfaktor". Diese Erkenntnisse werden insbesondere bei Stahlmöbeln ausgewertet. Die glatte und beständige Stahloberfläche eignet sich besonders gut sowohl für dauerhafte farbige Lackierung als auch für farbige Kunststoffüberzüge. Aber nicht nur Form und Farbe machen Stilmöbel ansprechend, unübertrefflich sind sie vor allem durch ihre technische Ausgestaltung. Stabilität, Sicherheit, dünne, raumsparende Wände, leichtlaufende Schiebladen, Sauberkeit und hygienisch im Gebrauch sind kennzeichnend für Stahlmöbel.



▲ Das Programm der Stahlmöbel-Herstellung ist heute so umfangreich, daß man jeden Arbeitsplatz individuell einrichten kann. Mit dem Schreibtisch müssen wir hier beginnen. Stahlschreibtische gibt es heute in sehr schönen Ausführungen, wobei die Form als vollendete Zweckform einbezogen wurde. Aber auch die anderen Büromöbel, allesamt aus Stahl, schaffen eine helle, freundliche Atmosphäre. Es ist erst einige Jahre her, daß ein Gegner der Möbel aus Stahl von „sachlichen und unpersönlichen Möbeln" sprach, deren kaltes Material einem eine Gänsehaut über den Rücken rieseln ließe. Heute sieht man in Stahlmöbeln ein Kriterium unserer Zeit, das Sachlichkeit und Schönheit in sich vereint und so in jeder Weise harmonisch wirkt.



◀ Hier der Besucherraum unserer Abteilung Verkauf. Obwohl betont einfach, wird durch die mit Stahltischchen und Stahlsesseln ausgestatteten Besprechungsecken eine großzügige innenarchitektonische Gliederung des Raumes erreicht. Stahlmöbel vermitteln durch ihre moderne und ansprechende Formgebung schon an sich eine repräsentative Note. Was man sich noch vor wenigen Jahrzehnten kaum vorstellen konnte, ist heute allerorts bekannt: Stahlmöbel sind ebenso schön wie zweckmäßig, sie genügen ebenso den Ansprüchen der Wohnlichkeit wie der Dauerhaftigkeit.

Stahlmöbel stehen in harmonischem Gleichklang mit der modernen Architektur. Wie dezent-vornehm selbst Gasträume mit Stahlmöbeln ausstaffiert werden können, beweist hier der Speiseraum im Düsseldorfer Landtagsgebäude. Praktisch in der Ausgestaltung, aber dennoch absolut elegant in der Linienführung. Die rationelle Ausgestaltung des Raumes bewirkt sogar ein ausgesprochenes Sichwohlfühlen: Stahl braucht also keinesfalls kalt oder unpersönlich zu sein. ▼







▲ Unverkennbar ist mit dem Begriff des modernen Büros der Zug zum Stahlmöbel verbunden. Das beweisen deutlich die beiden oberen Bilder, die einen Blick in unser Aktienbüro zeigen. Das ganze Mobiliar, sei es nun Schreibtisch, Schreibmaschinentischchen, Aktenschränke oder der auf dem linken Foto im Vordergrund sichtbare Schrank für die Hängeregistratur — alles ist aus Stahl. Ursprünglich fertigte man nur Geld- oder Sicherheitsschränke aus Stahl, später folgten Aktenschränke, Zeichenschränke, Sitzmöbel und andere, bis man schließlich erkannte, welche Vorteile es bietet, sämtliche Büromöbel aus Stahl herzustellen.

Noch einmal unser Aktienbüro. Der am Schreibtisch sitzende Mitarbeiter ist Karl Giebfried. Schon eine oberflächliche Betrachtung des Bildes läßt erkennen, daß Form und Farbe der Möbel alles Eintönige und Unfreundliche zurückdrängen. Als Farbe für Stahlmöbel wird gewöhnlich ein beigegrauer Ton gewählt, der in Verbindung mit dem Grün der Tischplatten und den silbereloxierten Beschlägen von besonderer Wirkung ist. — So bieten Stahlmöbel sogar einen gewissen „Arbeitskomfort", was für die Zukunft von immer größerer Bedeutung wird, da der Mensch als der Mittelpunkt aller Rationalisierungsmaßnahmen anzusehen ist, also alle „Umweltfaktoren" auf Arbeitsfreude und damit bessere Leistung abzustimmen sind. ▶



HOAG-CHRONIK

WERK OBERHAUSEN

Geburten:

6. 3.:
Roman Radtke, Sohn Jürgen

10. 3.:
Georg Soll, Tochter Ingrid

15. 3.:
Heinrich Niemerg, Tochter Karin

18. 3.:
Theo Becker, Tochter Dagmar

19. 3.:
Rainer August, Sohn Heino

26. 3.:
Werner Röhrborn, Sohn Claus

3. 4.:
Heinz Schuck, Sohn Rainer

5. 4.:
Waldemar Bröckelmann, Sohn Wolfgang; Helmut Steinweiß, Sohn Klaus-Dieter

6. 4.:
Wilhelm Hillebrandt, Tochter Marion; Willy Kolmsee, Tochter Heidemarie; Josef Möllers, Tochter Marion

7. 4.:
Karl Faber, Tochter Gudrun

8. 4.:
Helmut Gassmann, Tochter Petra

9. 4.:
Hans Cichon, Sohn Hans-Joachim; Günter Ostelmann, Sohn Hans-Joachim; Johann Welte, Tochter Roswitha

11. 4.:
Hans Bacht, Sohn Manfred; Friedhelm Berges, Tochter Esther Hildegard; Ernst Eidam, Tochter Eva

12. 4.:
Matthias Arndts, Tochter Ulrike; Erich Brunsbach, Tochter Heidi

14. 4.:
Werner Bogaczyk, Sohn Horst

15. 4.:
Theodor Abels, Sohn Ralf; Heinrich Barth, Tochter Marita; Martin Kock, Tochter Claudia; Hans Wieseler, Sohn Holger

17. 4.:
Willy van Ahren, Sohn Jürgen; Günther Drud, Tochter Heike; Heinz Rosener, Sohn Heinz-Jürgen

18. 4.:
Heinz Augenstein, Sohn Jürgen; Werner Lau, Tochter Ursula

21. 4.:
Horst Stein, Sohn Frank

22. 4.:
Erich Jonas, Sohn Ralf

23. 4.:
Franz Stader, Sohn Guido

24. 4.:
Erich Pohl, Sohn Peter

27. 4.:
Heinrich Venn, Tochter Monika

Eheschließungen:

24. 3.:
Willi Nieske mit Marianne Turnsek

28. 3.:
Werner Stoll mit Anna Marreck

29. 3.:
Gottfried Busch mit Erika Ziegler; Manfred Schmidt mit Hannelore Herzog

6. 4.:
Otto Rudolphi mit Annelore Krane

7. 4.:
Karl Bazilowski mit Maria Strunk; Günter Neugebauer mit Elisabeth Kindermann; Bruno Todtberg mit Rosemarie Grünwald

14. 4.:
Winfried Kramer mit Lydia Kene

20. 4.:
Friedhelm Reinhard mit Renate Tietz; Engelbert Wientgens mit Marianne Pfeifer

21. 4.:
Karlheinz Bannach mit Wilma Pohlkotte

28. 4.:
Theodor Smigielski mit Magdalene Brückenkamp

WERK GELSENKIRCHEN

Geburten:

10. 4.:
Werner Schlechtendahl, Tochter Petra

13. 4.:
Werner Pasucha, Sohn Ulrich

16. 4.:
Friedrich Becker, Tochter Jutta

19. 4.:
Karl Dominik, Sohn Jürgen

Eheschließungen:

5. 4.:
Otto Ruppel mit Elisabeth Fasel

16. 4.:
Horst Weiter mit Frieda Krakau

20. 4.:
Franz Keiner mit Luise Schäfer

UNSERE JUBILARE IM MAI

50jähriges Dienstjubiläum:

Heinrich Voß, Abt. Verkehr

40jähriges Dienstjubiläum:

Karl Gorissen, Lohnrechnung

Franz Hüttermann, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke

Wilhelm Kamp, Allgemeine Verwaltung

Wilhelm Möller, Lohnrechnung

Adam Rödinger, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke

Alfred Scheele, Reparaturwerkstätten Stahl- und Walzwerke

Michael Stolz, Hauptlagerhaus

Johann Vogt, Block- und Profilwalzwerke

Peter Vogt, Feinblechstraße Zurichterei

25jähriges Dienstjubiläum:

Josef Bachmann, Thomaswerk

Michael Beck, Zurichtereien

Artur Bitter, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke

Peter Frensch, Abt. Verkehr

Heinrich Hövelmann, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Blechwalzwerke

Hermann Jäger, Hochofenbetrieb

Theodor Jenhof, Werkschutz

Hermann Matten, Abt. Verkehr

Gerhard Sauter, Werk Gelsenkirchen

Franz Schmidt, Thomaswerk

Siegfried Siegmund, Werk Gelsenkirchen

Gustav Skielka, Kraftbetrieb Hochöfen

Alfred Sons, Werkstätten Hochöfen

† SIE GINGEN VON UNS

24. 3.:
Wilhelm Ruiters, Sozialbetriebe

29. 3.:
Karl Becker, Pensionär
Georg Dietz, Pensionär

30. 3.:
Johann Igel, Pensionär

2. 4.:
Peter Hauth, Pensionär

Philipp Kunze, Pensionär

4. 4.:
Franz Rüdel, Pensionär

5. 4.:
Wilhelm Milesi, Pensionär
Heinrich Ufermann, Pensionär

9. 4.:
Wilhelm Esser, Pensionär
Josef Faust, Pensionär

11. 4.:
Wilhelm Meyer, Pensionär

13. 4.:
Johann Kluwig, Martinwerke
Jakob Spöttling, Martinwerke

14. 4.:
Johann Unterberg, Pensionär

15. 4.:
Lambert Berg, Pensionär

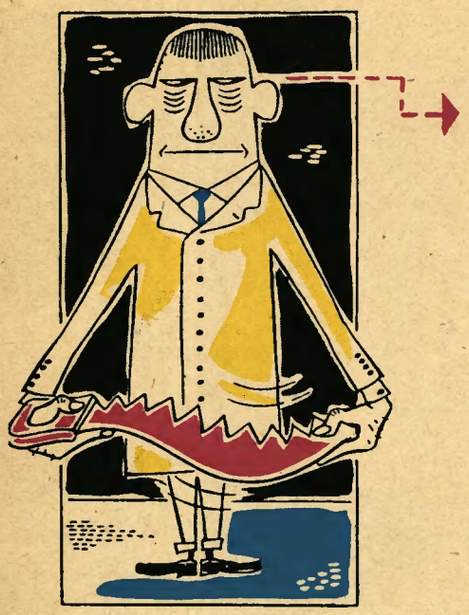
Hans Stange, Sozialbetriebe

19. 4.:
Emil Retzmann, Pensionär

24. 4.:
Mathias Henrich, Thomaswerk

26. 4.:
Hermann Bremenkamp, Pensionär

thyssenkrupp Corporate Archives



10 WICHTIGE TIPS

für alle, die sich zu perfekten Betriebs-Nervensägen ausbilden wollen.

NACH FORREST KIRKPATRIK VON DR. ROLF JEBSEN

1. Halte Dich niemals an klare Anweisungen und Betriebsvorschriften. Du weißt es besser, weil es doch „schon immer so gemacht" worden ist. Machst Du einen Fehler, so schiebe die Schuld Deinem Nebenmann oder Vorgesetzten zu: sonst könnte man denken, Du legtest auf vertrauensvolle Zusammenarbeit Wert.

2. Laß Deine Arbeitskollegen niemals an einer Anerkennung teilnehmen. Reiße Dir alle Erfolge allein unter den Nagel. Starke Männer haben es nicht nötig, bescheiden zu sein.

3. Sage Deinem Vorgesetzten niemals unter vier Augen, wenn er sich — Deiner Ansicht nach — geirrt hat. Achte vielmehr sehr darauf, daß möglichst viele zuhören, damit bald alle wissen, was Du für ein Prachtkerl bist.

4. Tue stets so, als wenn Du mit Arbeit völlig überlastet seiest, damit keiner auf den Gedanken kommt, von Dir eine Gefälligkeit zu erwarten. Laß einen jüngeren Kollegen niemals an Deine Arbeit heran: sonst wird er am Ende noch für genau so tüchtig gehalten, wie Du Dir selbst vorkommst.



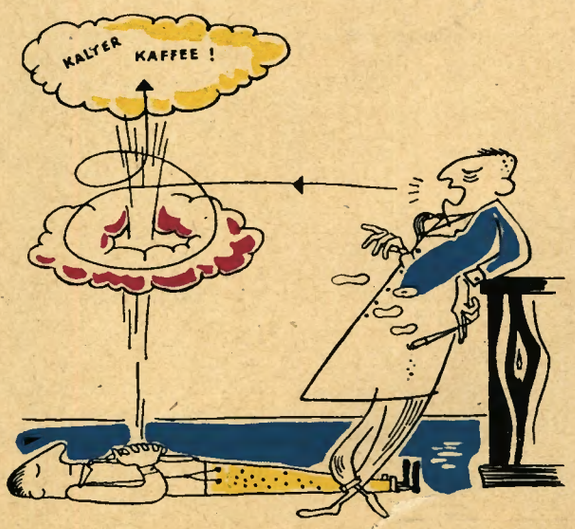
5. Sei niemals freundlich zu Kollegen oder Vorgesetzten, sonst denken sie schließlich noch, Du wärest „weich" oder „ein guter Kerl". Verhalte Dich im Betrieb wie Tarzan im Urwald: betrachte jedes andere Lebewesen als Deinen Feind oder als Deine Beute.



6. Laß alle Mißstände in Deinem Arbeitsbereich möglichst lange bestehen und wachsen: sie werden dann zur unentbehrlichen Betriebsgewohnheit. Betrachte Kollegen, die Verbesserungsvorschläge machen, grundsätzlich als üble Streber und Besserwisser. Wenn Dein Vorgesetzter nicht merkt, was Du „schon längst gewußt hast", ist er selbst schuld.

7. Wenn Du nicht verstehst oder für richtig hältst, was ein anderer Dir klarmachen will, so schieße ihn nach seinem ersten Satz prinzipiell ab mit dem vernichtenden Ausruf: „Kalter Kaffee". Sonst schenkt er Dir womöglich noch sein Vertrauen. Wenn ein Vorgesetzter Dir etwas erklärt, so stelle Deine „Ohren auf Durchzug". Wer nämlich nicht zuhört, hat immer recht.

8. Betrachte es als eine Zumutung, wenn ein Vorgesetzter oder Kollege mit Dir neue Ideen für die betriebliche Produktion besprechen will. Laß ihn Dein Mißfallen deutlich fühlen und beschwere Dich später, weil man Dich übergangen hat. Verschweige ihm großzügig die Erfahrungen, die Deine Firma Dich auf Deinem Arbeitsplatz machen ließ, vor allem, wenn seine Idee undurchführbar ist. Warum soll er sich nicht die Hörner ablaufen? Der Betrieb leidet ja nicht darunter, und wenn, dann „trifft es keinen Armen"!



9. Komme nur nicht auf den Gedanken, über Deinen engsten Arbeitsbereich hinauszuschauen, und lehne jede Möglichkeit ab, Dich auf anderen Arbeitsplätzen zu bewähren. Betrachte Deine Vorgesetzten grundsätzlich als Antreiber und ihre größere Verantwortung als „Angabe".

10. Sage Deinen Vorgesetzten bei jeder Gelegenheit, daß Du Dich über sie beschweren willst oder daß bald „Maßnahmen" gegen sie ergriffen würden. Sie haben dann die nötige Ruhe, sich um die Erhaltung und nötige Sicherheit Deines Arbeitsplatzes zu kümmern. Der sicherste Weg, die Vertrauensgrundlage der Betriebsgemeinschaft zu festigen, ist der, viel Unruhe in den Betrieb hineinzutragen. Herhören! Sorge dafür, daß diese Tips schnell verbreitet und genau befolgt werden, sonst könnte die Zusammenarbeit in unserem Betrieb besser werden —

und das wäre ja gar nicht auszudenken:
wo sollen dann die Nervensägen bleiben?

thyssenkrupp Corporate Archives