echo der arbeit

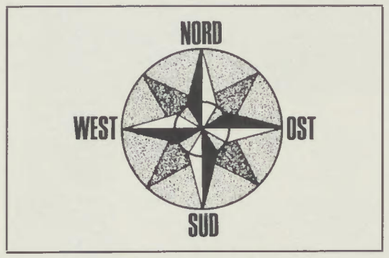
HÜTTENWERK OBERHAUSEN AG

3-4/66

thyssenkrupp Corporate Archives

AUS DEM INHALT

Die deutsche Stahlindustrie leidet unter Wettbewerbsverzerrungen. Ihre Erlöse sind seit 1960 beträchtlich zurückgegangen, die Umsätze nur geringfügig gestiegen. Aus Sorge um die Erhaltung ihrer Wettbewerbskraft beabsichtigen 31 Unternehmen der deutschen Stahlindustrie, sich zu 4 Verkaufskontoren, die miteinander in Wettbewerb stehen, zusammenzuschließen.



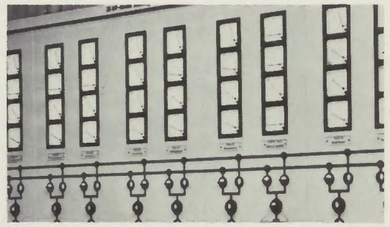
SEITE 4

Stahl ist nicht gleich Stahl. Stahl hat viele Eigenschaften. Stahl bietet viele Verwendungsmöglichkeiten, will richtig bearbeitet werden. Die Stahlberatung in Düsseldorf erteilt Auskunft und berät jedermann kostenlos.



SEITE 6

Kybernetes hieß im alten Griechenland der Steuermann. Kybernetik nennt man die Wissenschaft, die sich mit den Gesetzen der biologischen und technischen Kontroll-, Regel- und Steuervorgänge befaßt. Der Bergbau hat auf diesem Gebiete viel getan.



SEITE 16

Stahl ist zum Begriff des Dauerhaften, des Beständigen geworden. Die Rheinbrücke in Emmerich ist aus Stahl, dauerhaft und schön. Stahl ist auf der Kohle gewachsen und mit ihr eng verbunden, das Fördergerüst aus Stahl steht als ein Zeichen.



TITEL VOR- UND RÜCKSEITE

echo der arbeit

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

Verantwortlich: Direktor Friedel Kübel

Redaktion

Schriftleitung: Karlheinz Benthien

Layout und Graphik: Caren Straeter

Fotos: Walter Steinbrink

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

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

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

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

thyssenkrupp Corporate Archives

ZUR

Lagebericht

Mit dem 30. September 1966 ist uns Geschäftsjahr zu Ende gegangen. In e nem kurzen, vorläufigen Bericht gibt d Vorstand einen Überblick über die En wicklung unseres Unternehmens im Ge schäftsjahr 1965/66:

Umsatz

Der Gesamtumsatz des Unternehme sank wegen der schwierigeren Markt dingungen für Kohle und Stahl, die geringeren Liefermengen und Erlösein bußen führten, gegenüber dem Vorja um 8,0% auf DM 1145 Mio. Auf d Bergbau entfielen davon DM 315 M und auf die Hütte DM 830 Mio. Der Rüc gang des Gesamtumsatzes gegenü dem Vorjahr war beim Bergbau mit 10,8 größer als bei der Hütte mit 7,0%. Di ist eine Folge des rückläufigen Innenum satzes des Bergbaus, der wegen d Rückgangs der Roheisenerzeugung u der weiteren Senkung des Koksverbrauch je t Roheisen weniger Koks an die Hü absetzen konnte als im Vorjahr. Die Mi derung des Innenumsatzes bei der Hüt betrug 5,0%.

Der Umsatz an die Kundschaft fiel u 6,8% auf DM 1001 Mio., davon Bergb DM 190 Mio. (— 5,9%) und Hüt DM 811 Mio. (— 7,0%).

Bergbau

Die Marktverhältnisse für den Ste kohlenbergbau haben sich im Verlauf d Geschäftsjahres ständig verschlechte Die Ursachen hierfür lagen in der tro Selbstbeschränkung sich fortsetzend Verdrängung der Kohle durch das Heiz dem langsameren Wachstum des Energ verbrauchs sowie der Minderabnahm der Eisen schaffenden Industrie.

In Anpassung an die geringeren Absa möglichkeiten wurde die Steinkohle förderung um 8,6% auf 4,291 Mio. zurückgenommen. Im Ruhrdurchsch betrug der Rückgang 7,5%. Die E schränkung der Förderung ergibt s vor allem als Saldo aus dem Belegschaft rückgang und den eingelegten Fei schichten einerseits und dem Anstieg Schichtleistung andererseits.

Die Untertageleistung stieg durch v schiedene Rationalisierungsmaßnahm von 2,777 t um 12,0% auf 3,111 t. Sie damit erstmalig für ein gesamtes G schäftsjahr über 3 t und übertraf



Vergleich der Geschäftsjahre 1964/65 und 1965/66

		1964/65	1965/66 (vorläufig)	Veränderung in v. H.
Gesamtumsatz	in Mill. DM	1 245	1 145	— 8,0
Bergbau		353	315	— 10,8
Hütte		892	830	— 7,0
Innenumsatz	in Mill. DM	171	144	— 15,8
Bergbau		151	125	— 17,2
Hütte		20	19	— 5,0
Umsatz an die Kundschaft	in Mill. DM	1 074	1 001	— 6,8
Bergbau		202	190	— 5,9
Hütte		872	811	— 7,0
Förderung und Erzeugung				
Steinkohlenförderung	in t	4 693 499	4 291 425	— 8,6
Kokserzeugung	in t	1 935 925	1 841 774	— 4,9
Koksofengaserzeugung	in Mrd. m³	0,857	0,834	— 2,6
Stromerzeugung	in Mrd. kWh			
Bergbau		0,932	0,751	— 19,4
Hütte		0,326	0,306	— 6,1
Roheisenerzeugung	in t	1 797 081	1 528 561	— 14,9
Rohstahlerzeugung	in t	2 243 002	2 117 041	— 5,6
Walzstahlerzeugung	in t			
(einschl. Lohnw.)		1 756 720	1 681 878	— 4,3
(ausschl. Lohnw.)		1 590 954	1 540 493	— 3,2
Belegschaft Ende September		26 947	24 740	— 8,2
Bergbau		11 835	10 589	— 10,5
Hütte		15 112	14 151	— 6,4
Schichtleistung unter Tage	in t	2,777	3,111	+ 12,0
Schichtleistung unter und über Tage	in t	2,478	2,768	+ 11,7
t Rohstahl je Arbeiter	in t	16,02	15,98	— 0,2
Geleistete Arbeiterstunden je t Rohstahl	in Stdn.	10,22	9,92	— 2,9
Haldenbestände	in t			
Kohlen		345 255	291 625	— 15,0
Koks		56 385	264 627	+ 369,3
Koks in Kohle umgerechnet		420 435	644 461	+ 53,3

durchschnittliche Untertageleistung der Ruhrzechen um 178 kg, die sich im gleichen Zeitraum nur um 6,8% erhöhte.

Die Kokserzeugung sank um 4,9% auf 1,842 Mio. t. Die Abnahme liegt im Ruhrdurchschnitt. Das gleiche gilt für die Koksofengaserzeugung, die um 2,6% geringer war.

Trotz der Einschränkung der Förderung und der Rücknahme der Kokserzeugung erhöhten sich die Haldenbestände — Koks in Kohle umgerechnet — um rund 224 000 t.

Die Stromerzeugung des Bergbaus ging bei der hohen Erzeugung der Wasserkraftwerke und Minderabnahme der Industrie um 19,5% zurück.

Hütte

Im Hüttenbereich war das Bestellvolumen an Walzstahl etwa so groß wie im Vorjahr. Die gleiche Entwicklung ist auch in der Eisen schaffenden Industrie der Bundesrepublik zu verzeichnen.

Der Auftragseingang an Halbzeug war bei geringeren Inlandsbestellungen rückläufig. Dagegen stieg der Auftragseingang an Walzstahlfertigerzeugnissen an. Das Gewicht verlagerte sich von den Exportaufträgen zu den Inlandsbestellungen.

Der Stahlverbrauch im Inland blieb hinter den Erwartungen der Eisen schaffenden Industrie zurück. Wegen der Kreditverteuerung und aus Liquiditätsgründen waren die Abnehmer bestrebt, ihre Lagerbestände abzubauen oder klein zu halten. Der unbefriedigende inländische Stahlverbrauch und die Bemühungen der Abnehmer trafen zusammen mit hohen Einfuhren an Walzstahlfertigerzeugnissen, die, begünstigt durch steuerliche und energiepolitische Unterschiede, mit fast 400 000 t je Monat von Januar bis Juni 1966 einen Anteil von nahezu 25% an der Inlandsversorgung mit Walzstahlfertigerzeugnissen erreichten.

Die Bestellungen aus den übrigen Ländern blieben unverändert. Aus Dritten Ländern wurde weniger gebucht.

Die Fremdlieferungen an Walzstahl einschließlich Lohnwalzungen lagen um 4,3% unter den Mengen des Vorjahres. Aus eigenem Rohstahl wurden um 3,1% Walzstahl weniger versandt.

Die Erlöse waren wie bei allen Werken rückläufig. Gegen Ende des Geschäftsjahres trat eine gewisse Erholung bei den Erlösen ein. Sie konnte jedoch die vorangegangenen Einbußen nicht ausgleichen. Der Auftragsbestand hat sich leicht vermindert. Er reicht im Durchschnitt für eine Beschäftigung von rund zwei Monaten.

Die Produktion des Hüttenwerkes wurde — wie allgemein in der deutschen Stahlindustrie — einer Empfehlung der Hohen Behörde folgend in Anpassung an die tatsächliche Nachfrage zurückgenommen. So verringerte sich die Roheisenerzeugung um 14,9% auf 1,528 Mio. t. Die Rohstahlerzeugung sank um 5,6% auf 2,117 Mio. t, dagegen ging die Walzstahlerzeugung einschl. Lohnwalzungen um 4,3% zurück, ohne Lohnwalzungen dagegen nur um 3,2%.

Zur Verbesserung der Liquidität wurden die Bestände an Erzen, Schrott, Roheisen, Rohstahl und Halbzeug stark abgebaut. Bei Fertigerzeugnissen ergab sich aus der Umstellung der Betriebsorganisation sowie wegen der Marktlage eine gewisse Erhöhung der Bestände.

Durch eine Vielzahl von Maßnahmen wurde die spezifische Leistung der Hochöfen, Stahlwerke und Walzwerke bei gleichzeitigem Rückgang der Belegschaft erhöht. Der Erfolg der Rationalisierung kommt in den Kennziffern „t Rohstahl je Arbeiter" und „geleistete Arbeiterstunden je t Rohstahl" zum Ausdruck.

Im Juli 1966 wurde die Drahtstraße II voll ausgefahren. Sie erreichte bei 78 Schichten eine Produktion von 50175 t.

Werk Gelsenkirchen

Der Auftragseingang des Werkes Gelsenkirchen nahm um 3,5% gegenüber dem Vorjahr zu. Die Lieferungen gingen zurück. Die Erlössituation war im In- und Ausland nicht befriedigend. Der vorliegende Auftragsbestand reicht im Durchschnitt für eine Beschäftigung von etwas mehr als 1½ Monaten.

Belegschaft

Die Belegschaft des Unternehmens belief sich Ende September 1966 auf 24740 Mann. Gegenüber September 1965 verminderte sie sich um 2207 Personen. Die Fluktuation ließ nach.

Unsere Belegschaft hat sich wiederum tatkräftig für das Wohl des Unternehmens eingesetzt und zeigte bei der Lösung nicht einfacher Probleme viel Verständnis.

Ertragslage

Beachtliche Rationalisierungsfortschritte und sonst erzielte Einsparungen reichten nicht aus, um die Zunahme der verschiedenen Kosten voll auszugleichen. Das abgelaufene Geschäftsjahr kann somit nicht befriedigen.

Zu den Bemühungen um eine Verbesserung der Ertragslage ist auch die bei der Hohen Behörde beantragte Bildung von Verkaufskontoren in der deutschen Stahlindustrie zu zählen. Sie wird über die Verringerung der Zahl der Anbieter zu einer Verbesserung der Verteilung der Walzstahlerzeugnisse und der Produktion führen. Unser Unternehmen gehört mit der Klöckner Werke AG, der Salzgitter AG und der Ilsede Peine AG einem der vier vorgesehenen Walzstahlkontore an.

In Anbetracht ihrer Lage muß die Stahlindustrie auf Erfüllung ihrer immer wieder vorgebrachten Forderungen nach Beseitigung der Wettbewerbsverzerrungen, wie sie seit langem durch die Ungleichheit auf dem Gebiet der Umsatzbesteuerung, der Einsatzkosten für Koks und Kohle und der Zölle vorliegen, mit allem Nachdruck bestehen.

Investitionen

Im Hinblick auf künftige größere Investitionsvorhaben wurde im abgelaufenen Geschäftsjahr Zurückhaltung geübt. Investitionen zur Rationalisierung und Modernisierung sowie zur Gütesteigerung unserer Erzeugnisse wurden planmäßig fortgeführt.

WALZSTAHL KON TORE

1938 wurden in der Welt 110 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugt, 1965 bereits 458 Millionen.

Die Rohstahlkapazität kletterte sogar auf 530 Millionen Tonnen, etwa 75 Millionen blieben also ungenutzt.

Für 1970 wird schon mit einem Kapazitätsüberhang von 130 Millionen Tonnen Rohstahl gerechnet, und selbst wenn man von dieser Menge die Erzeugungsmöglichkeit der nicht einsatzbereiten Anlagen abzieht, so verbleibt immer noch eine betriebsbereite Größenordnung von 85 Millionen Tonnen — die derzeitige Produktion der Montanunionsländer. Die Bedarfssteigerung kann mithin der Kapazitätsentwicklung nicht folgen, sie wächst erfahrungsgemäß langsamer.

Die Hohe Behörde hat es in den letzten Jahren an wohlmeinenden Empfehlungen, die Erzeugung zu drosseln, nicht mangeln lassen. Aber das war leichter gesagt als getan, es blieben eben nur Empfehlungen, und jeder hoffte, der andere würde sich danach richten.

Immerhin hat die Bundesrepublik im Vergleich zu den anderen Mitgliedsstaaten ihre Erzeugung nur mäßig ausgeweitet, nämlich von 1960 bis 1965 nur um 8%. Währenddessen erhöhte Luxemburg die Rohstahlproduktion um 12%, Frankreich um 13, Belgien um 27, Italien um 49 und die Niederlande um 60%.

Auch außerhalb der Montanunion, in den sogenannten Drittländern, heizte man die Produktion kräftig an. So steigerte beispielsweise Großbritannien innerhalb von drei Jahren seine Stahlerzeugung um 28%, die USA um 30% und Japan um 45%.

Viele Staaten, insbesondere die Entwicklungsländer, bauten sich zudem eigene Hüttenwerke, ohne jedoch eine aufnahmefähige Weiterverarbeitung zu besitzen.

Die Stahlmisere hat aber noch eine andere Komponente: Die schnelle technische Entwicklung hat nämlich auch die Betriebsgröße für Massenstahlwerke nach oben verändert. Sie liegt nicht mehr bei 1 bis 2 Millionen Tonnen jährlich, wie noch vor einigen Jahren, sondern bei mindestens 3, wenn nicht gar 4 Millionen Tonnen, und auch diese Größenordnung wird bald überholt sein.

Unternehmen, die unter dieser Grenze bleiben, können nur durch Zusammenarbeit mit anderen, also durch Kooperation wettmachen, woran es ihnen an Erzeugung und Verarbeitung mangelt.

Für den außerordentlich harten Wettbewerb in aller Welt sind die Stahlindustrien der einzelnen Länder unterschiedlich gerüstet. In den USA produzieren Stahlriesen mit einer jährlichen Erzeugung bis zu 35 Mio t und die ungeheuren Summen, die amerikanische Stahlunternehmen investieren, können durch eine investitionsfreundliche Steuerpolitik fast ganz aus eigenen Mitteln finanziert werden.

In Japan, wo eine Produktion von 41 Millionen Jahrestonnen mit Regierungshilfe zu einem Kartell zusammengefaßt wurde, will man über großangelegte Zusammenschlüsse riesige Stahlkonzerne schaffen, vergleichbar denen in den USA.

Großbritannien will seine Stahlindustrie verstaatlichen, um auf diese Weise lebensfähige Einheiten zu schaffen. Frankreich beschleunigt nicht nur den Konzentrationsprozeß seiner Stahlindustrie, sondern gewährt ihr auch einen langfristigen und äußerst zinsgünstigen Milliardenkredit, um Rationalisierung und Investitionen voranzutreiben. Und damit nicht genug: Die staatlichen Hilfen sehen außerdem noch Subventionen für Erz und Kohle vor.

Die Sorgen der deutschen Stahlindustrie werden angesichts einer solchen Entwicklung nicht geringer und sie sind ohnedies groß genug.

Von 1960 bis 1965 sind die Umsätze der eisenschaffenden Industrie nur geringfügig gestiegen, die Erlöse je Tonne Rohstahl jedoch beträchtlich gefallen. Überkapazitäten und Wettbewerbsbegünstigungen außerhalb unserer Grenzen haben dazu geführt, daß gegenwärtig etwa jede vierte im Bundesgebiet verbrauchte Tonne Walzstahl aus dem Ausland kommt. Ein paar Beispiele mögen dies verdeutlichen: Bei Stabstahl war jede sechste, bei Walzdraht jede fünfte, bei Feinblech jede dritte und bei Mittelblech sogar fast jede zweite Tonne ausländisches Erzeugnis. Oder: Bei Rohblöcken und vorgewalztem Halbzeug stieg unsere Einfuhr von 1963 bis 1965, also innerhalb von drei Jahren um 60%, unsere Ausfuhr hingegen um 2%. Bei Grobblech führten wir während dieser Zeit 40% mehr aus, erhöhten unsere Einfuhren jedoch um 80%.

Insgesamt steht einer Ausfuhrsteigerung bei Walzstahl um 23% eine um 27% höhere Einfuhr gegenüber.

Die deutsche Stahlindustrie weist mit Recht darauf hin, daß sie auf dem Wege von der Produktion bis zum Verbraucher ein paar Hürden mehr vor sich hat als beispielsweise die anderen Montanunionsländer. Da ist zunächst einmal die zwischen 12 bis 15 DM je Tonne billigere Kokskohle aus den Vereinigten Staaten. So bezieht beispielsweise der italienische Stahlkonzern Finsider 98,8% seines Kohlebedarfs aus den USA.

Kein Wunder also, daß die deutschen Stahlunternehmen, die zu einem großen Teil noch mit dem Bergbau im Verbund stehen, zugunsten beider Teile auf einen Ausgleich drängen, der in Anbetracht der Stahlpläne unserer Nachbarländer um so dringlicher und eiliger ist.

Doch die billigere US-Kohle ist es nicht allein, die Sorgen macht. Steuerliche Ungleichheiten belasten ebenfalls den deutschen Walzstahlexport und begünstigen die Einfuhr.

Das geht sogar so weit, daß französischer Stahl in der Bundesrepublik billiger ist als heimischer, und zwar bis zu 14%. Die deutschen Stahlunternehmen hingegen müssen bei Lieferungen nach Frankreich einen Nachteil von fast 20% in Kauf nehmen.

Ein anderes Problem ist die Erzversorgung. Viele Stahlerzeugungsländer haben eine eigene Erzversorgung oder liegen nahe an den Erzgruben. Die Stahlindustrie der Bundesrepublik muß ihr Erz bis auf geringe Mengen importieren, im vorigen Jahr rd. 36 Millionen Tonnen. Frachten kosten jedoch um so mehr Geld, je weiter der Transportweg ist und je öfter das Erz umgeschlagen werden muß. Nicht umsonst wird darum das Projekt Europoort so stark diskutiert.

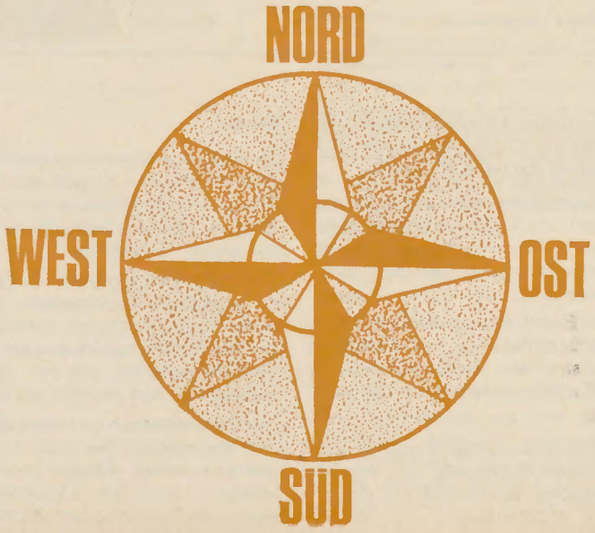
Größere und damit Transportkosten senkende Erzfrachter, eine Erzumschlagseinrichtung an der holländischen Küste und möglicherweise sogar eine Pelletisieranlage, die das Erz bereits aufbereitet und damit wiederum überflüssige Gesteinslasten einspart, wären von Vorteil. Die Beschaffung der dazu notwendigen finanziellen Mittel dürfte der deutschen Stahlindustrie allerdings nicht leichtfallen. Die geschmälerten Erlöse, die in den letzten Jahren entstandenen Anlagen haben ihre Erträge schwinden lassen, wiewohl sie nicht erst heute unter Kapitalmangel leidet. Vor allem hätte eine Stärkung der Eigenmittel schon seit längerem not getan, wie es das Verhältnis von Eigen- und Fremdkapital beweist.

Diese Sorge einerseits und die unumgängliche, weil lebensnotwendige Stärkung der Wettbewerbskraft andererseits haben den Schritt vorgezeichnet, sich in Verkaufskontoren zusammenzuschließen. Es blieb kaum eine andere Wahl, als danach zu trachten, gemeinsam zu verkaufen, Kaufaufträge zu bündeln, um die kostspieligen und oft vollkontinuierlichen wie weitgehend automatisierten Anlagen besser auszulasten, als Rationalisierungs- und Spezialisierungsvereinbarungen über die Produktion zu treffen und auch die künftigen Investitionen abzustimmen. Alle anderen Vorschläge zur Lösung des Problems zielen schließlich und letzten Endes auf den gleichen Effekt.

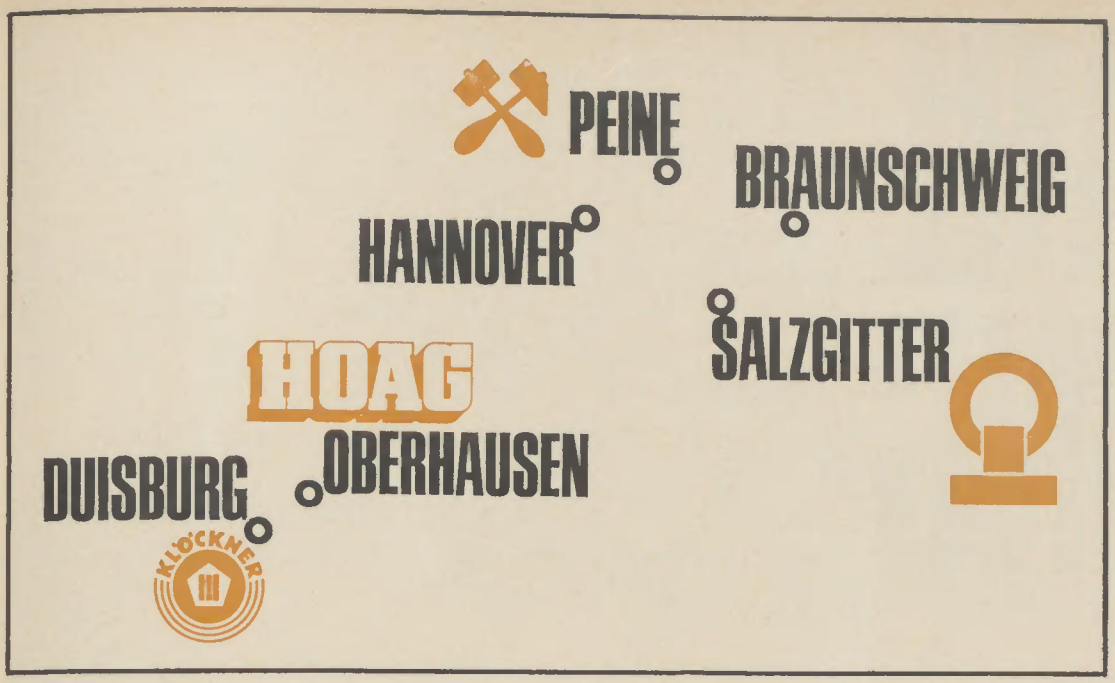
31 Unternehmen der deutschen Stahlindustrie beabsichtigen daher, 4 Verkaufskontore zu bilden, die untereinander in Wettbewerb stehen werden.

Die HOAG gehört mit der Ilseder Hütte der Klöckner-Werke AG sowie der Salzgitter Hüttenwerk AG zur Verkaufsgruppe Nord.

Im Verkaufskontor West sind zusammengeschlossen die Thyssen-Gruppe, die



thyssenkrupp Corporate Archives



Mannesmann AG, Krupp Hüttenwerke, die Otto Wolff-Gruppe, Ohler Eisenwerk in Ohle (Westfalen), Theodor Wuppermann GmbH und Walzwerk Neviges, das Eisen- und Stahlwalzwerk Rötzel im Rheinland, die Hüttenverwaltung Laucherthal in Württemberg, der Eschweiler Bergwerksverein, Felten & Guilleaume sowie die Ibach Stahlwerke in Remscheid.

Zur Gruppe Ost gehören die Hoesch AG und die mit ihr verbundene Dortmund-Hörder-Hüttenunion, außerdem Rheinstahl, Edelstahlwerke Witten, Siegener AG, Walzwerk Einsal in Nachrodt und die Firma Arnold Georg in Neuwied. Das Verkaufskontor Süd umfaßt die Hütte Arbed-Burbach, die Dillinger Hütte, die Neunkirchener Eisenwerke, die Hütte St. Ingbert, die Stahl- und Walzwerke Kuhbier in Dahlerbrück, die Schwäbischen Hüttenwerke in Wasseralfingen und die Stahlwerke Südwestfalen.

Insgesamt also 31 Unternehmen, die künftig alle ihre Walzwerkserzeugnisse mit Ausnahme von Edelstahl, Röhren, Röhrenhalbzeug, Halbzeug für Freiformschmiedestücke sowie rollendes Eisenbahnmaterial über 4 Walzstahl-Kontore anbieten und verkaufen werden. Verkaufen im Namen des Kontors, jedoch für Rechnung der Lieferwerke, und zwar zu Listenpreisen, die durch Hinterlegung bei der Hohen Behörde veröffentlicht werden.

Wettbewerbsbeschränkende Querverbindungen zwischen den Kontoren, die übrigens die Rechtsform der GmbH erhalten, sind weder vereinbart noch beabsichtigt. Fingerzeige auf den alten Stahlwerksverband wären absolut unangebracht, es gibt nämlich sehr gravierende Unterschiede. Damals gab es nämlich für jedes Walzwerksprodukt ein Verkaufssyndikat, der Kunde hatte also keine Wahl wie bei den Kontoren. Auch hinsichtlich der Preise braucht er nichts zu befürchten, denn die vier Kontore konkurrieren auf allen Märkten miteinander, und eine regionale Aufteilung ist ausdrücklich ausgeschlossen. Außerdem werden die Einfuhren auch in Zukunft ein gewichtiges Preisregulativ sein.

Der deutsche Stahlmarkt ist wie gesagt für ausländische Anbieter besonders attraktiv. Zwar reichen die Aufträge für die deutsche Stahlindustrie immer noch für eine Jahresproduktion von 36 Millionen Tonnen Rohstahl, aber die Erlöse reichen nicht hin und nicht her. Die Absicht der Stahlindustrie hat also das Ziel, innerhalb der einzelnen Kontore die Aufträge zu größeren Walzlosen zusammenzufassen, um die Produktionskosten zu senken und auch moderne Anlagen besser auszulasten. Im Rahmen des für jedes Unternehmen festgelegten Beschäftigungsanteils soll zugleich eine gleichmäßige Beschäftigung erreicht werden. Die Verkaufskontore wollen also nicht nur die Wettbewerbskraft der einzelnen Unternehmen stärken, sondern zugleich dazu beitragen, die Arbeitsplätze langfristig zu sichern.

Insgesamt gesehen geht es also darum:

gemeinsam zu verkaufen,

künftige Investitionen abzustimmen,

Rationalisierungs- und Spezialisierungsvereinbarungen über die Produktion zu treffen,

die Kosten für Frachten und Bevorratung zu senken, indem die Verbraucher möglichst vom frachtgünstigsten Lieferwerk versorgt werden, um dadurch den Kunden leistungsfähige Anbieter, dem Staat einen guten Steuerzahler, den Aktionären eine gute Verzinsung ihres Kapitals und den Arbeitnehmern sichere Arbeitsplätze zu gewährleisten.

Die Stahlindustrie hat aber nicht nur ihre eigenen Sorgen und Schwierigkeiten bedacht. Sie sitzt, wie sie selber sagt, vom Wirtschaftlichen her mit der verarbeitenden Industrie in einem Boot, und sie ist an deren Exportfähigkeit interessiert. Zugunsten der Erzeuger und der Verbraucher soll zumindest zweierlei erreicht werden, nämlich eine größere Markttransparenz als bisher und auch eine Preispolitik, die auf dem Montanunionsmarkt die Wettbewerbsfähigkeit und vor allem aber auf dritten Märkten das Exportklima der deutschen verarbeitenden Industrie bessert.

Die Tatsache, daß künftig nur noch vier Preislisten veröffentlicht werden, läßt ebenso auf eine Preisstabilisierung als auch eine größere Preistransparenz hoffen. Beides gewährleistet, daß Verarbeiter in vergleichbarer Lage auch mit vergleichbaren Preisen kalkulieren können, daß sie also im Wettbewerb eine übersichtlichere Ausgangsbasis haben. Die künftige Preispolitik der Kontore soll darüber hinaus zu einer Verringerung der Preisdifferenzen zwischen Inlands- und Exportpreisen beitragen.

Die deutsche Stahlindustrie will also im Wege der Selbsthilfe Krisensituationen verhindern. Daran sollte jedermann gelegen sein, der diese akute Sorge sieht, versteht und im Interesse unserer gesamten Wirtschaft beseitigt sehen will.

Die Unternehmen der Stahlindustrie haben auch das wohlverstandene Interesse des DGB und der IG-Metall nicht außer acht gelassen, indem sie gleich nach Abschluß der Kontorverhandlungen betonten, daß die Verträge, sofern die Satzungen der Gesellschafter dies vorschreiben, der Zustimmung der Aufsichtsräte bedürfen. Auch mit etwaigen Vereinbarungen über die Rationalisierung und Spezialisierung der Produktion innerhalb der Kontore werden die Aufsichtsräte wie bisher befaßt.

Auf Wunsch der Gewerkschaften wurde später noch vereinbart:

Die umfassende Unterrichtung der Unternehmensorgane über die Vorgänge in den Kontoren, insbesondere über die Beschäftigung, die Geschäftspolitik und die Kapazitätsentwicklung in der Stahlindustrie,

die Erhaltung der bisherigen Kompetenzen der paritätisch besetzten Aufsichtsräte,

Vorschriften über die Berücksichtigung der sozialen und personellen Auswirkungen bei den Entscheidungen der Stahlunternehmen sowie über die Vorlage von Sozialplänen,

die Errichtung von Betriebsräte-Ausschüssen für den Bereich der Walzstahlkontore.

Die Stahlindustrie hofft darauf, daß der von ihr beschrittene Weg der Selbsthilfe im Verein mit wirtschaftspolitischen Maßnahmen, insbesondere eine Erhöhung der Umsatzausgleichssteuer und eine Neutralisierung der Kostendifferenz zwischen deutscher und amerikanischer Kokskohle, ein Weg zum Besseren ist.

Der Stahl hat noch eine Zukunft!

KONTOR NORD

Ilseder Hütte, Peine

Geschäftsjahr 1965

Grundkapital 140,4 Millionen DM
Bilanzsumme 808,7 Millionen DM

Erzeugung
Roheisen 904470 t, Rohstahl 1079378 t, Walzstahl 868233 t, Kohle 1400647 t, Koks 744929 t, Eisenerz 2000669 t

Umsatz
797,2 Millionen DM

Belegschaft
am 31. 12. 1965
Insgesamt 14655 Beschäftigte, davon 6637 im Hüttenwerk, 3496 im Kohlenbergbau, 968 im Erzbergbau und 3564 bei der Industrie- und Handels AG Peine, einer Tochtergesellschaft der Ilseder Hütte.

Hüttenbetriebe in Peine

Stahlverarbeitung
Peiner Maschinen- und Schraubenwerke AG, Peine, außerdem die beiden Stahlbaufirmen Hermann Rüter oHG in Langenhagen und Peiner Stahlbau GmbH in Berlin

Salzgitter Hüttenwerk AG

Geschäftsjahr 1964/65

Grundkapital 275 Millionen DM
Bilanzsumme 1196,7 Millionen DM

Erzeugung
Roheisen 1544727 t, Rohstahl 1762271 t, Walzstahl 1573275 t

Umsatz
885,1 Millionen DM

Belegschaft
im Jahresdurchschnitt 12048

Hüttenbetriebe in Salzgitter

Stahlverarbeitung
Salzgitter Stahlbau GmbH, Salzgitter — Die Salzgitter Hüttenwerk AG ist eine Tochtergesellschaft der Salzgitter AG, die eine breite Weiterverarbeitung besitzt und zwar Kieler Howaldtswerke AG, Borsig AG, Berlin, Salzgitter Industriebau GmbH, Salzgitter Maschinen AG, Linke-Hofman-Busch — Waggon-Fahrzeug-Maschinen GmbH, Salzgitter, Büssing Automobilwerke AG, Braunschweig, Deutsche Industrie-Werke AG Berlin, AG Eisenhütte Prinz Rudolph, Dülmen

Klöcknerwerke AG Duisburg

Geschäftsjahr 1964/65

Grundkapital 300 Millionen DM
Bilanzsumme 1428,6 Millionen DM

Erzeugung
Roheisen 1754600 t, Rohstahl 3051300 t, Walzstahl 2257600 t, Kohle 4674300 t, Koks 1684400 t

Umsatz
Insgesamt 2,011 Milliarden DM, davon bei Eisen und Stahl 1,595 Milliarden, Bergbau 169,1 Millionen DM, Beteiligungen und Sonstiges 247,3 Millionen DM

Belegschaft
am 30. 6. 1965
Insgesamt 46149 Beschäftigte, davon 30003 bei Eisen und Stahl, 13577 Bergbau, Sonstige 2569
Hüttenwerke
in Bremen, Georgsmarienhütte bei Osnabrück und Hagen-Haspe

Stahlverarbeitung
Werk Osnabrück, Behälter- und Apparatebau Georgsmarienwerke, Mannstaedt-Werke in Troisdorf, Düsseldorfer Drahtindustrie, Drahtwerk Süd in Kehl und Göppingen, Klöckner-Ferromatik in Castrop-Rauxel

Hüttenwerk Oberhausen AG

Geschäftsjahr 1964/65

Grundkapital 260 Millionen DM
Bilanzsumme 1205,9 Millionen DM

Erzeugung
Roheisen 1797081 t, Rohstahl 2243002 t, Walzstahl 1756720 t, Kohle 4693499 t, Koks 1935925 t

Umsatz
Insgesamt 1245 Millionen DM, davon Hütte 892 Millionen DM und Bergbau 353 Millionen DM

Belegschaft
am 30. 9. 1965
Insgesamt 26947, und zwar 15112 bei der Hütte und 11835 im Bergbau

ThyssenKrupp Corporate Archives

STAHL BERATUNG

Hunderttausende von Jahren gebrauchte der Mensch den Stein als Werkzeug. Erst mit der Metallzeit, mit der Entdeckung schmelz- und schmiedbarer Metalle drei Jahrtausende vor unserer Zeitrechnung begann die Zeit des raschen Fortschritts. Eine allgemeine Umwandlung der Geräte setzte ein, eine stärkere Differenzierung des Handwerks und eine großartige Belebung des Handels quer durch Europa bis nach Afrika und Asien.

Zuerst entdeckte der Mensch die Bronze und dann das Eisen. Er machte aus Eisen Stahl — Stahl, der zum begehrtesten und renommiertesten Werkstoff von Jahrtausenden wurde.



stahl

STAHL LEBT MIT

Stahl gründete und wies den Weg in eine immer bessere Zukunft, und noch heute mißt man den Wohlstand eines Volkes an der Produktion und am Verbrauch von Stahl.

1870 wurden im Deutschen Zollgebiet 170000 Tonnen Rohstahl erzeugt, Großbritannien produzierte 230000 Tonnen, die Vereinigten Staaten 70000, Frankreich 61000 und Rußland 9000 Tonnen Rohstahl. Bereits um die Jahrhundertwende, also 30 Jahre später, erzeugten die Vereinigten Staaten 10 Millionen Tonnen, Deutschland fast 7, Großbritannien 5, Frankreich 1,5 und Rußland 2 Millionen Tonnen.

1964 betrug der Stahlverbrauch pro Kopf der Bevölkerung in den USA 615 kg, in Deutschland 579 kg, Italien 221 kg, Portugal 60, in der Türkei 26, in Ägypten 16 und in Indonesien 2 Kilogramm.

Stahl hat viele Eigenschaften. Man kann daraus Harfensaiten herstellen und Injektionsnadeln, Maschinen und Haushaltsgeräte, Schiffe und Häuser, Straßen und Brücken.

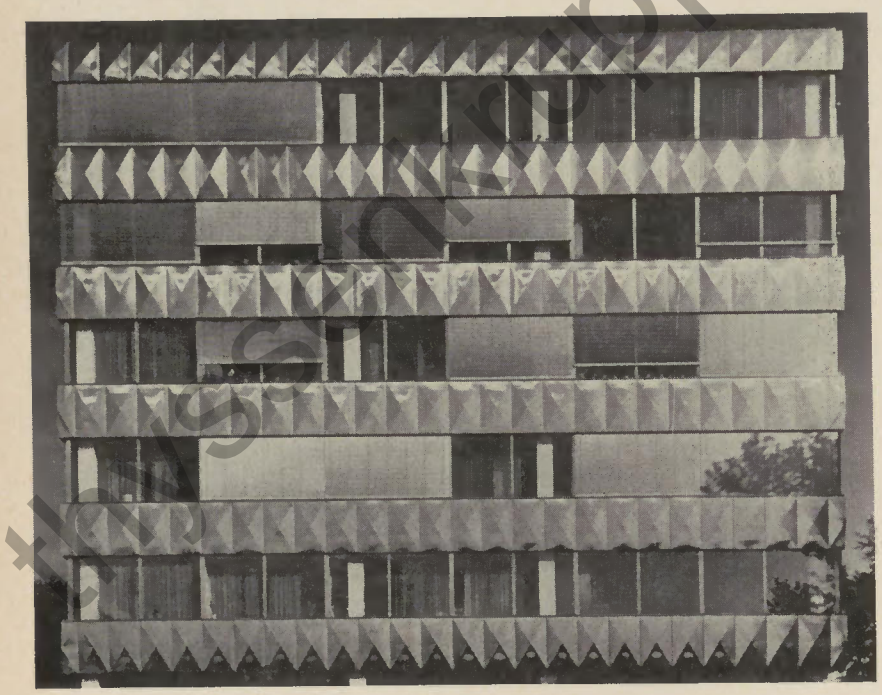
Stahl federt, schwingt, stützt und trägt. Stahl ist zäh, hart, verschleißfest, formstabil, hitze- und kältebeständig, unbrennbar, magnetisch, unmagnetisch, rostend und nicht rostend.

Stahl läßt sich gießen, legieren, warm- und kaltwalzen, härten, vergüten, pressen, ziehen, schleifen, bohren, fräsen, falzen, biegen, schneiden, kanten, schweißen, nieten, kleben, verzinnen, verchromen.

thyssenkrupp Corporate Archives

thyssenkrupp Corporate Archives





vergolden, beschichten. Stahl lebt mit und Stahl baut unsere Welt — heute und morgen, 1966 und 2066.

Stahl begegnet uns im täglichen Leben auf Schritt und Tritt. Stahl nehmen wir tagtäglich in vielerlei Form und Gestalt in Gebrauch, Stahl erschließt sich immer neue Anwendungsgebiete, neue Verbraucher, neue Freunde. Stahl ist zum Begriff des Dauerhaften, des Beständigen und Zuverlässigen geworden. Stahl bietet so viele Eigenschaften und so viele Verwendungsmöglichkeiten, daß nur der Fachmann sie alle kennt.

Stahl dient jedermann, aber nicht jedermann ist sich dessen bewußt. Stahl dient jedermann, doch nicht jedermann weiß Stahl, wie er es möchte, zu verwenden, zu bearbeiten und zu gebrauchen. In Düsseldorf gibt es eine Beratungsstelle für Stahlverwendung — eine Gemeinschaftseinrichtung der Eisen- und Stahlindustrie. Jedermann kann sich dort Rat holen, jedermann, sei er aus Flensburg oder München, aus Frankfurt, Kassel, Deggendorf oder sonstwoher. Niemand braucht den Weg in die Düsseldorfer Kasernenstraße 36 zu scheuen, weder eine Reise, einen Brief oder einen Telefonanruf unter der Nummer 80617, denn der Rat der Stahlberatungs-Fachleute ist unentgeltlich und unverbindlich. Auftragsbücher sind der Beratungsstelle fremd, und sie sagt über sich selber:

„. . . erteilt Auskunft und Beratung auf allen Gebieten der Stahlverwendung . . . beobachtet die Stahlverwendung im In- und Ausland und nimmt Anteil an der Entwicklung bekannter und neuer Verwendungsformen des Stahls. Es ist ihre besondere Aufgabe, die Stahlverwendung überall dort zu fördern — wo der Werkstoff Stahl infolge seiner spezifischen und vielseitigen Eigenschaften technische und wirtschaftliche Vorteile verspricht. Die Beratungsstelle ist also bemüht, durch ihre Beratung über sachgemäße Stahlverwendung auf größtmögliche technische Vollkommenheit bei geringstem Kostenaufwand hinzuwirken. Ihre Tätigkeit übt die Beratungsstelle unentgeltlich aus; ihre Entstehung ergab sich aus der neuzeitlichen Technik und Wirtschaft, vornehmlich aus dem zunehmenden Bedürfnis nach einem weitgehenden Erfahrungsaustausch und aus der wachsenden Bedeutung des Kundendienstes für alle Verbraucherkreise. Für die Erfüllung ihrer Aufgaben steht der Beratungsstelle nur eine verhältnismäßig geringe Anzahl hauptamtlicher, dagegen ein größerer Kreis freiberuflicher Mitarbeiter zur Verfügung. Die Stahlberatungsstelle weist mit Recht darauf hin, daß sie mit dieser „Mischung" zweierlei erreicht, nämlich eine erhöhte Anpassungsfähigkeit an die sich ständig verändernden Aufgaben der Praxis und zum anderen eine rationellere Arbeitsweise.

Stahl ist nicht gleich Stahl. Allein im engeren Bereich der Baustähle gibt es über 40 verschiedene Sorten, die nach Gütegruppen und Erschmelzungsart geordnet und durch Festigkeitswerte und Analyse gekennzeichnet sind. Diese Angaben über Art und Leistung machten es möglich, die günstigste und wirtschaftlichste Stahlsorte für den jeweiligen Verwendungszweck zu wählen.

Unternehmer Z. aus Norddeutschland hat Probleme. Er bereitet die Fabrikation eines neuen Fertighauses vor und möchte etliche Bauelemente aus Stahl verwenden. Stahl eignet sich nämlich außerordentlich gut zur Vorfertigung vereinheitlichter Bauteile und ist zudem auch in der Massenfertigung ziemlich wirtschaftlich. Hinzu kommen noch andere Vorzüge wie Festigkeit, geringer Raumbedarf bei großer Belastbarkeit, hohe Tragfähigkeit und nicht zuletzt die außerordentlich hohe Maßgenauigkeit der vorgefertigten Teile.

Für die Fachleute der Stahlberatungsstelle sind alle diese Fragen keine Probleme, und Unternehmer Z. aus Norddeutschland war also gut beraten, sich bei ihnen zu informieren.

Aber auch andere brauchen Rat, ein süddeutsches Unternehmen hat Sorgen mit dem Oberflächenschutz, ein anderes mit Umformverfahren, ein Architekt hat über Fassadentragwerke und Fassadenverkleidung aus Stahl, eine Gemeinde über Spielplatzgeräte aus Stahlrohr, und selbst dem Künstler, der sich für Stahlgestaltung interessiert, wird geholfen. Die Stahlberatungsstelle ist für jedermann zu sprechen. Für den Weiterverarbeiter wie für den Endverbraucher, für Industrie, Handel, Handwerk, Wissenschaft und Schule — für alle, die sich mit dem Werkstoff Stahl befassen oder befassen wollen.

Dementsprechend ist auch ihre TECHNISCHE BERATUNG. Wo Stahl als Baustoff und Werkstoff gefragt ist, berät sie über Eigenschaften, Sorten, Lieferformen, Gefüge und Wärmebehandlung. Stahlverarbeiter können sich über Umformverfahren, Spanverfahren, Fügeverfahren und Oberflächenschutz Rat holen. Geht es um Stahlgestaltung, so ist ebenfalls kein Gebiet ausgelassen, weder die Architektur noch die industrielle Formgebung, das Kunsthandwerk oder die Bildende Kunst.

Und nicht anders ist es auf dem Gebiete der Stahlverwendung, gleich ob Bauwesen, Verkehrsanlagen, Verkehrs- und Transportmittel, Maschinen- und Apparatebau, Landwirtschaft, Bergbau, Büromöbel, wie Möbel überhaupt, Haus- und Küchengeräte, Sport und Spiel oder Verpackung.

Fachpublikationen, Ausstellungen, Vortragsveranstaltungen, Filme, Dias und Bilder unterstützen die individuelle Beratung und Information.

So bietet die Stahlberatungsstelle ausführliche Publikationen über größere Gebiete der Stahlverwendung.

Wer unter den vielen Tonfilmen der Stahlberatungsstelle seine Wahl treffen möchte, der sollte dies 4 bis 6 Wochen vorher tun, denn nur bei frühzeitiger Anforderung kann für eine termingerechte

□

16 geschossiges Wohnhaus im Hansa-Viertel, Berlin, mit einer Mantelwand aus emailliertem Stahlblech — Bild oben —, das Verwaltungsgebäude eines Frankfurter Industrieverbandes zeigt die Wirkung rhombisch verformter Elemente aus Edelstahl — rostfrei — Bild unten —.

Thyssenkrupp Corporate Archives

Auslieferung gesorgt werden. Die etwa 130 vorzüglich gemachten Schwarzweiß- und Farbfilme sind nämlich sehr gefragt, zumal sie im wesentlichen wohl ein komplettes Bild der Stahltechnik zeigen, seien es moderne Stahlerzeugungsverfahren, Anlagen zur Stahlverarbeitung, Stahlprodukte, Stahl im Einsatz, in der Architektur und im Bauwesen, Stahlbrücken, die Behandlung oder die Geschichte des Stahls — es ist alles da. Die Stahlberatungsstelle hat übrigens alle Schriften, Dias und Filme in einer besonderen Broschüre aufgezeichnet, die ausschließlich an Schulen, Lehr- und Ausbildungsstätten kostenlos abgegeben werden.

Bliebe noch das Bildarchiv zu erwähnen, das rund 18000 Fotos enthält, die für Illustrationszwecke kostenlos an die Presse, an Verlage und Schriftsteller ausgegeben werden.

„Bitte, schreiben Sie uns Ihre Wünsche", ermuntert die Stahlberatungsstelle, „wir freuen uns, Sie beraten zu können."

So ist es tatsächlich, und die Zahl der Ratsuchenden steigt mit der zunehmenden Verwendung von Stahl. Manchmal wird Stahl als Werk- und Baustoff ja geradezu erst „entdeckt".

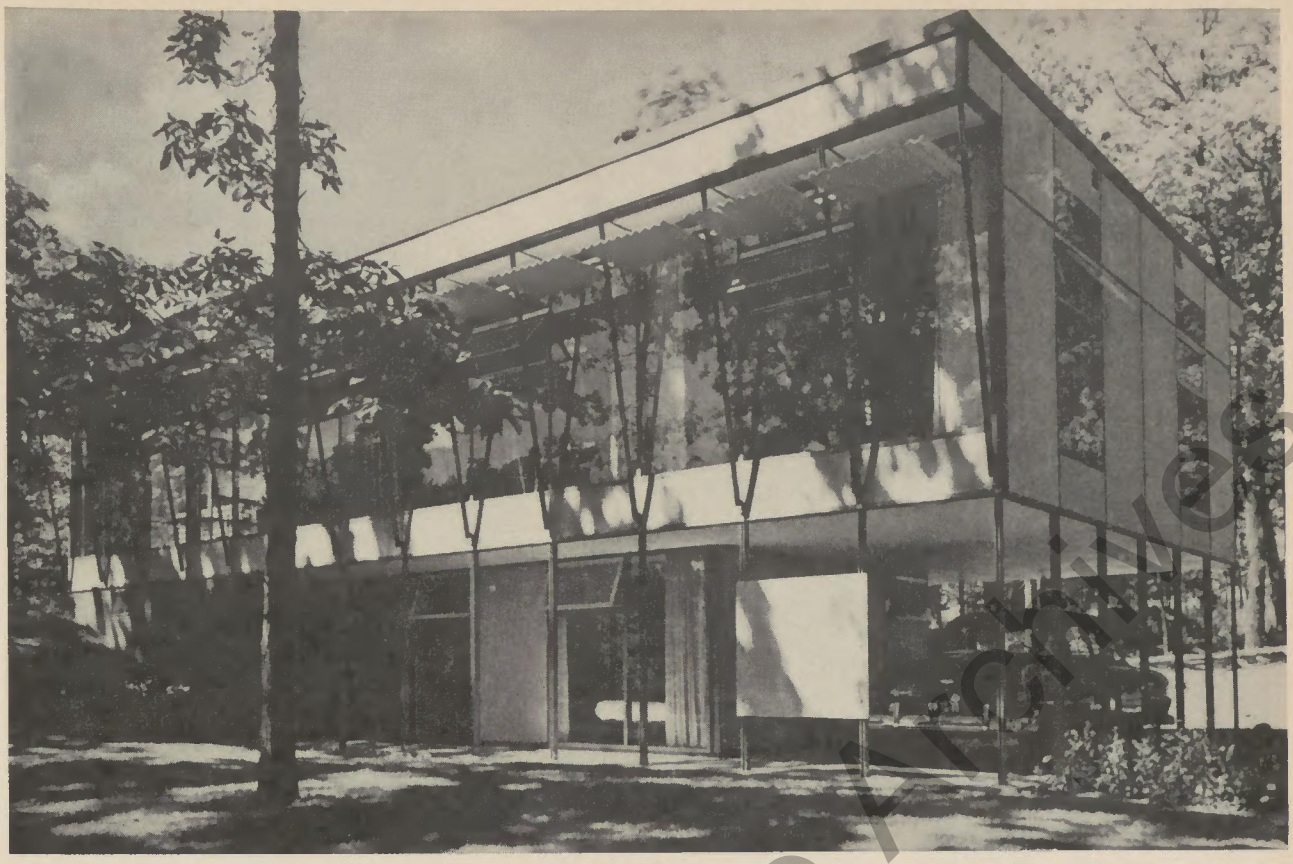
Einer wachsenden Beliebtheit dürfte er sich vor allem in der Bauindustrie und im Baugewerbe erfreuen, wo dem Stahl immer neue Verwendungsgebiete erschlossen werden. Nicht zuletzt dadurch, daß der Mangel an Bauland mehr und mehr dazu zwingt, in die Höhe zu gehen. Was noch vor 10 oder 20 Jahren als Spleen der Amerikaner galt, erweist sich auch bei uns als zweckmäßig.

Gerade für vielgeschossige Wohnhochhäuser empfiehlt es sich, die Tragwerke aus handelsüblichen Walzprofilen durch Schweißen oder Verschrauben herzustellen. Je höher ein Bauwerk, desto wirtschaftlicher ist die Stahlskelett-Bauweise.

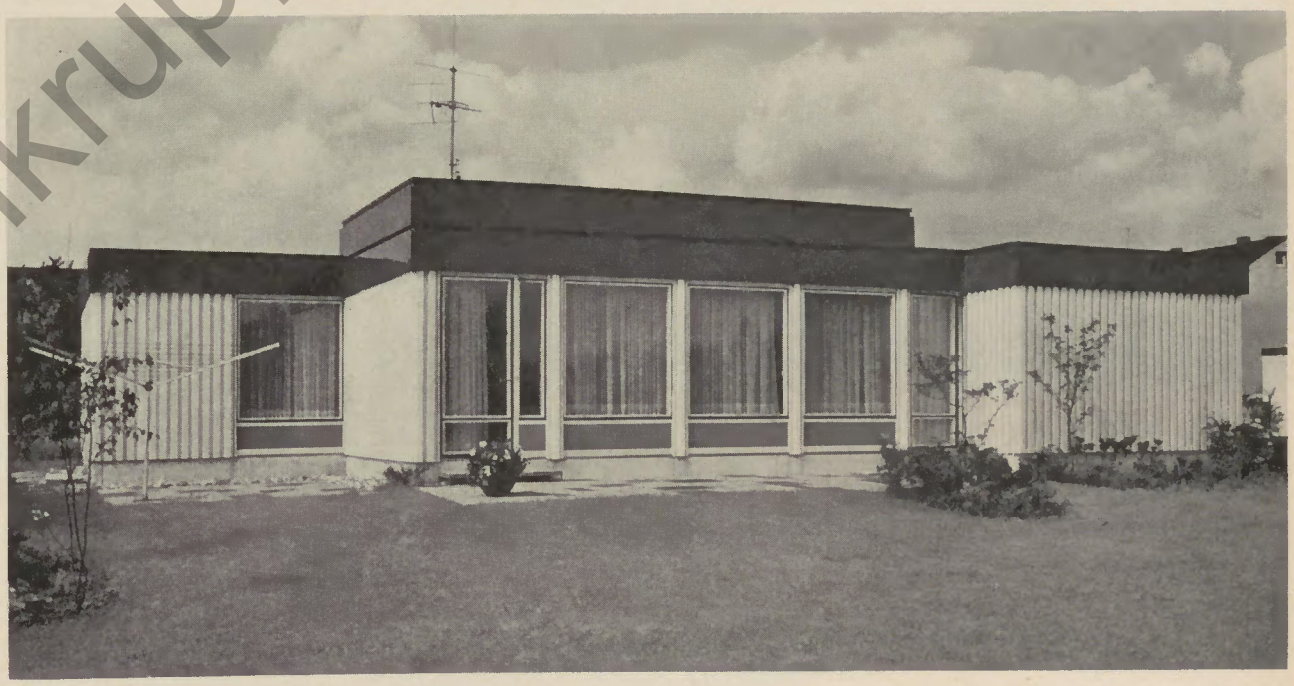
Hochhäuser, vor allem Verwaltungs- und Geschäftsbauten, erhalten häufig Wandelemente oder nur Fassadenverkleidungen aus Stahl. Auf diesem Gebiet macht sich auch unser COR-TEN einen Namen, ein Stahl, der sich durch eine Rostpatina vor Korrosion schützt und der sich wegen seiner dunkelvioletten Tönung sehr gut für architektonische Zwecke eignet.

Daß sich Stahl nicht nur bei Hoch- und mehrgeschossigen Bauten verwenden läßt, zeigt ein Flachbau-Versuchshaus in Stahlbauweise, ein Bungalow sozusagen, in Hilden. Dieses Haus vom Typ „Berlin" ist ebenso schön wie zweckmäßig und dauerhaft. Es ist innerhalb kurzer Zeit schlüsselfertig aufgebaut und kann sich durchaus neben Bauten aus herkömmlichem Material sehen lassen.

Wachsende Bedeutung gewinnt Stahl auch im Straßenbau und im Verkehrswesen. Auch für die Straßenbauer und Verkehrsplaner gilt die Devise: Leistungsfähigkeit, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit. Stahl erfüllt alle diese Forderungen.







stahl **STAHL LEBT MIT**

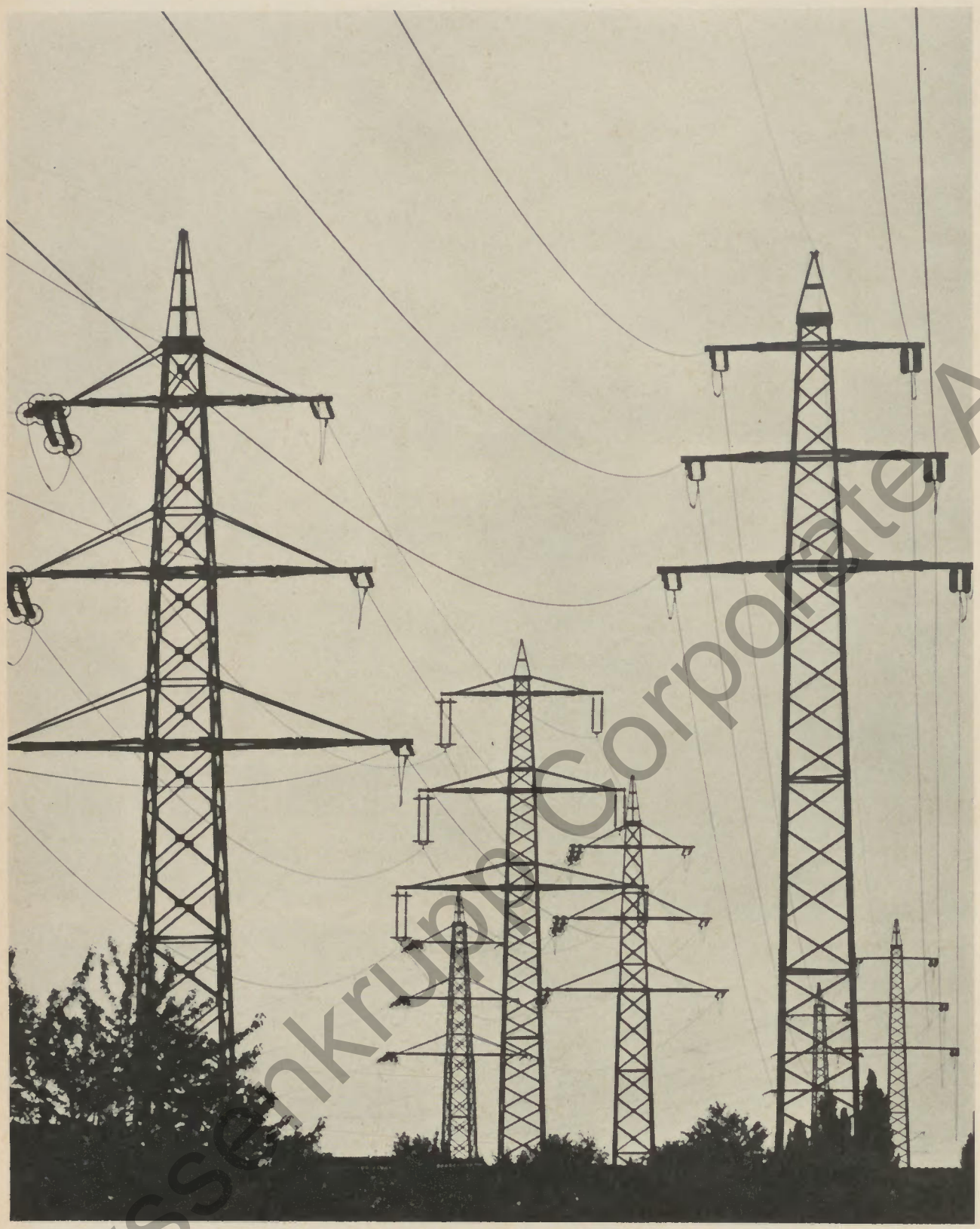
□

Zweigeschossiges amerikanisches Fertighaus mit Stahltragewerk aus Kaltprofilen — Bild oben —, Stahlrahmenfenster — Bild Mitte —, Versuchshaus in Stahlbauweise, Typ Berlin, in Hilden — Bild unten —.

Fotos linke und rechte Seite: Stahlberatung Düsseldorf

thyssenkrupp Corporate Archives

STAHL LEBT MIT



□

Hochleitungsmasten — wie anders, als aus Stahl.

Bilder rechte Seite — Stahl begegnet uns auf Schritt und Tritt in tausendfältiger Form. Allein im Haushalt gibt es viele, sehr viele Dinge aus Stahl oder zumindest mit Stahl.

Stahl ist fast für alles zu gebrauchen und oft überhaupt nicht zu ersetzen. Allein ein Nagel aus einem anderen Werkstoff wäre ein Problem, Draht ebenso, und auch Autokarosserien macht man immer noch aus Stahl. Ein paar Ausnahmen ändern daran nichts.

Es ist noch gar nicht lange her, da machte die erste Stahlflachstraße zur Umgehung einer reparaturbedürftigen Autobahndecke von sich reden. Heute sind stählerne Ersatzwege, Umleitungen, Überführungen keine Seltenheit mehr. Auch nicht Stahlhochstraßen, deren Anzahl bei uns angesichts der vielen Einsatzmöglichkeiten immer noch relativ gering ist, die in den USA aber schon längst zum gewohnten Repertoire der Straßenbauer gehören.

Die Forderung nach allgemeiner Verkehrsentflechtung, nach Ableitung und Abtrennung des innerörtlichen Verkehrs in stark befahrenen Städten hat dazu geführt, besondere Schnellstraßen anzulegen, wie in Gelsenkirchen, Düsseldorf und anderen Städten. Und auch hier wieder, wenn es auf Leistungsfähigkeit, Wirtschaftlichkeit, Vorfertigung, auf zeit- und raumsparende Montage ankommt: Stahl.

Neben den feststehenden werden auch die transportablen Hochstraßen immer mehr eingesetzt, weil sie beim Straßenbau und bei Reparaturarbeiten ausgezeichnete Dienste leisten.

Überhaupt fordern namhafte Fachleute immer nachdrücklicher, zumindest innerstädtische Verkehrsschwierigkeiten durch den Bau von kreuzungs- und anbaufreien Hochstraßen zu beseitigen. Auch in Anbetracht der Verkehrssituation auf stark befahrenen Fernstraßen dürfte die Zeit kommen, bestimmten überlasteten Verkehrswegen eine zweite Ebene oder eine 1. Etage zu geben, und wiederum bietet sich Stahl an.

Vielleicht wird es in Zukunft überhaupt dazu kommen, daß stark befahrene und beanspruchte Straßen auf Stahl gelegt oder auf Stahl geführt werden. Vielleicht bieten solchermaßen stahlunterlegte Straßendecken über Jahre hinweg betrachtet die idealste und wirtschaftlichste Lösung, um Reparaturen, Frostaufbrüche, Bergsenkungen oder allzu schnellen Verschleiß zu verhindern.

Die Vorteile und Möglichkeiten der Stahlbauweise und des Werkstoffs Stahl sind auf vielen Gebieten noch wenig oder gar nicht genutzt. Damit werden auch die Aufgaben der Stahlberatungsstelle wachsen, wobei hervorgehoben werden muß, daß sie es nicht versäumt, Probleme anzugehen, deren Lösung auf breiter Basis vielleicht erst in Jahren verlangt wird. Jedenfalls hat sie oft schon neue Wege in der Stahlverwendung gewiesen.

Wer könnte alle Dinge aufzählen, bei denen Stahl eine Rolle spielt, wer alle Möglichkeiten nennen, die es noch für seine hervorragenden Gebrauchseigenschaften gibt!

Die Vertrauenswerbung der Stahlberatungsstelle, ihre Informationsstände auf Ausstellungen und Messen, ihre Inserate und Veröffentlichungen in Zeitungen und Zeitschriften, ihre Vortragsveranstaltungen und sonstigen Informationen sind, gemessen an ihren Mitteln und Möglichkeiten, hervorragend geeignet, dem Stahl Freunde zu erhalten und zu gewinnen.

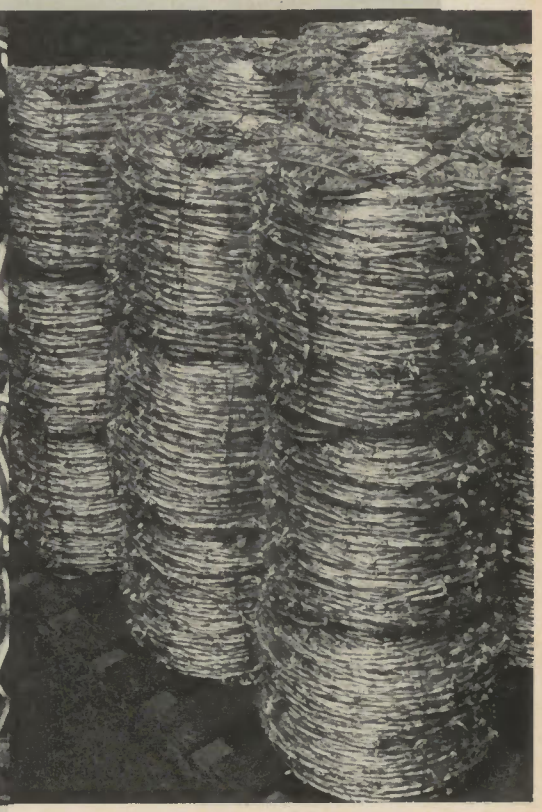
Ihre anderen Aufgaben, nämlich Einzelberatung, Einführungshilfe und Gutachten auf neuen Verwendungsgebieten des Stahls, ihr Erfahrungsaustausch mit ähnlichen Stellen in Europa und ihr Anteil an der Entwicklung bekannter und neuer Verwendungsformen des Stahls tun dies ohnedies mit großem Erfolg. Und angesichts der Sorgen der deutschen Stahlindustrie dürften ihre Aufgaben und ihr Service sicherlich noch wichtiger werden.

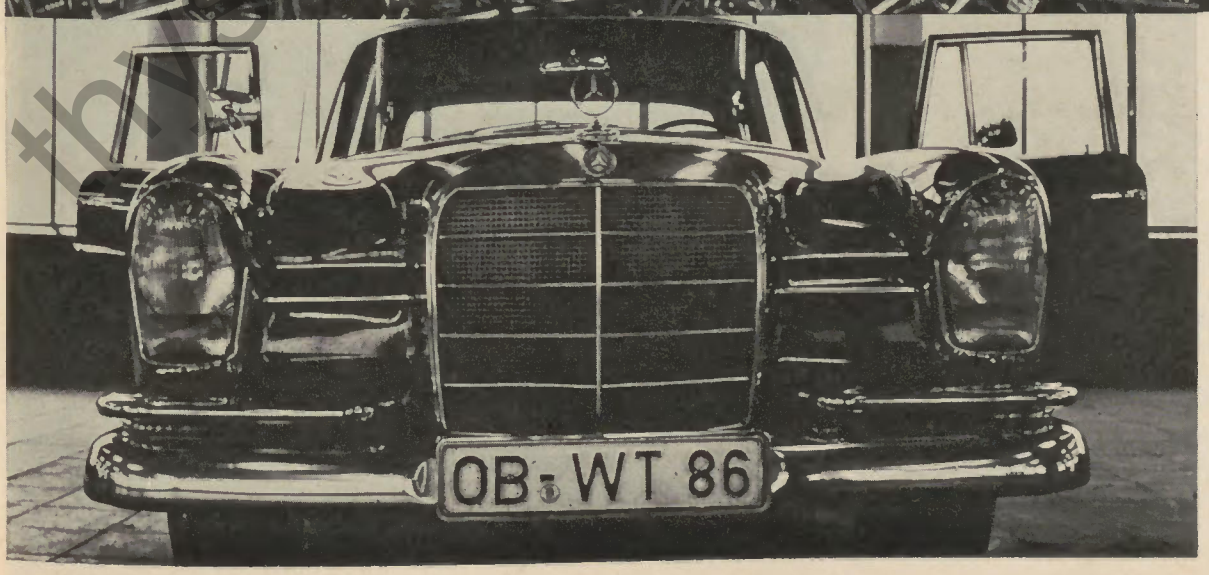
thyssenkrupp Corporate Archives











Corporate Archives



22 BUNDES VERDIENST KREUZE



22 Goldjubilare der HOAG wurden am 7. September mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet. Regierungspräsident Baurichter, der im Namen von NRW-Ministerpräsident Dr. Meyers die Auszeichnung überreichte, dankte den Jubilaren für ihre treuen Dienste.

Das Bundesverdienstkreuz erhielten: Friedrich Borgstedt, Adolf Dehme, Wilhelm Georg, Wilhelm Gewehr, Wilhelm Hachenberg, Wilhelm Hoffmann, Franz Hüttermann, Otto Jonick, Otto Kemper, Ludwig Kerz, Peter Michels, Wilhelm Möller, Rudolf Nowak, Hermann Prast, Julius Samboll, Bernhard Schlehuber, Anton Schön, Peter von Staa, Mathias Tiegelbekkers, Johann Vogt, Wilhelm Voßkühler und Franz Schleuter.

KÜNSTLER BEI DEN STAHLARBEITERN





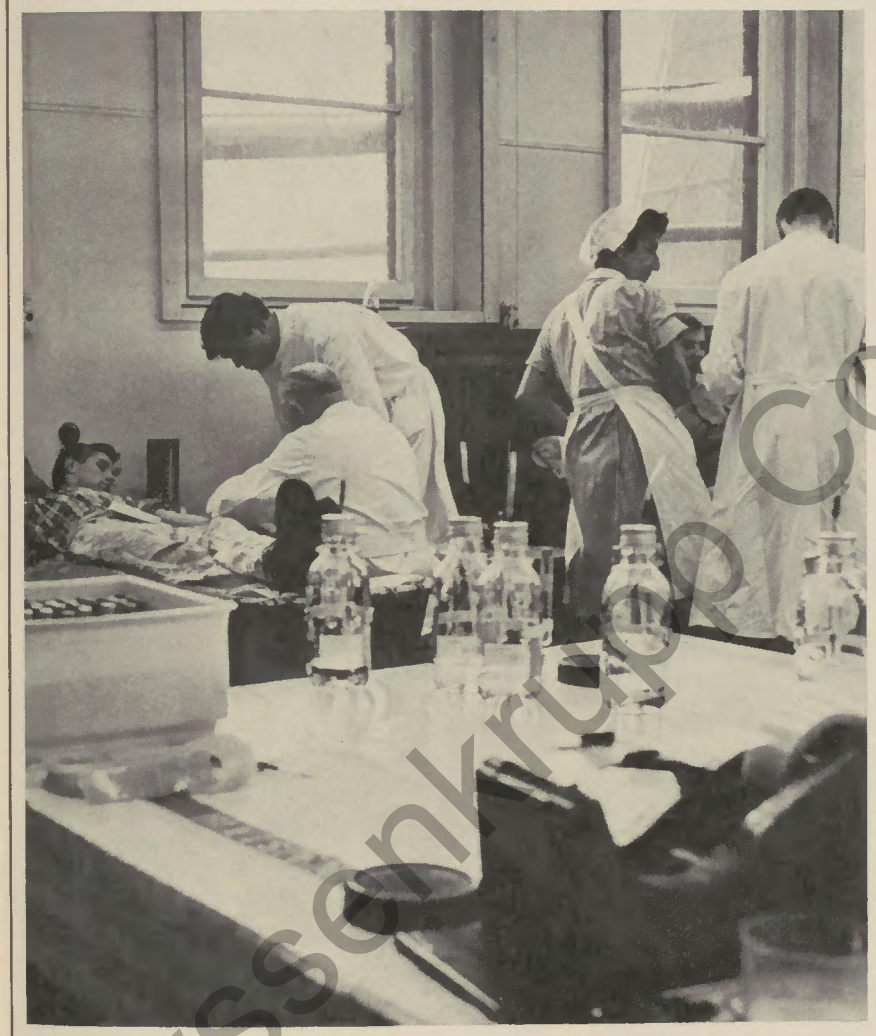
Meistens ist es umgekehrt, nämlich so, daß man zu den Künstlern kommt. Die Mitglieder der Städtischen Bühnen Oberhausen pflegen jedoch den schönen Brauch, sich in ihrer Stadt auch die Arbeitsplätze ihrer Besucher anzusehen, was sicherlich viel zum gegenseitigen Verständnis beitragen wird.
Vor allem soll den neuen Mitgliedern des Ensembles Gelegenheit gegeben werden, sich mit den Menschen und ihrer Arbeit vertraut zu machen. Zwei türkische Tänzer hatten zudem noch Gelegenheit, sich mit türkischen Landsleuten in unseren Betrieben zu unterhalten.

Am Schluß der Besichtigung bekundeten die Künstler den Stahlarbeitern einhellig Respekt: „Hut ab vor solcher Arbeit!"

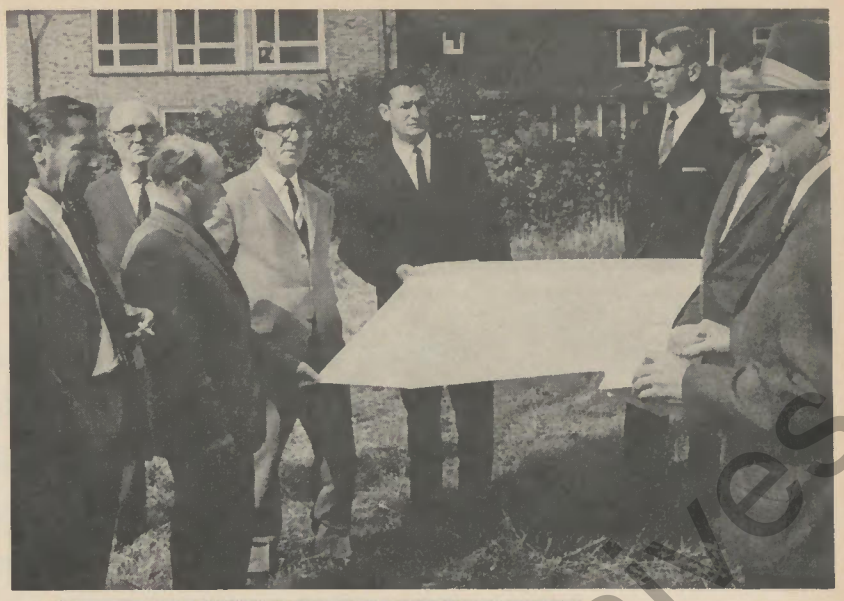
thyssenkrupp Corporate Archives

EHRENNADEL FÜR BLUTSPENDER





Für eine zehnmalige Blutspende wurden im August 12 unserer Mitarbeiter ausgezeichnet. DRK-Kreisbereitschaftsführer Dr. Stolt hob hervor, daß im spendenfreudigsten Bundesland Nordrhein-Westfalen die Stadt Oberhausen dank der Bereitwilligkeit der Mitarbeiter der HOAG und der GHH die Spitze hält. Wie vielen Menschen in Lebensgefahr mögen unsere Blutspender schon geholfen haben. Der Bereitschaftsführer der Männerbereitschaft der HOAG, Wieshoff, lenkte den Blick zurück auf die Anfänge. Beim ersten Blutspendetermin im Jahre 1951 kamen 99 Mitarbeiter, 1964 waren es 1024. Die goldene Nadel des DRK erhielten: Jakob Brand, Joachim Hanisch, Lothar Herrmann, Jürgen Kath, Wilhelm König, Kurt Liesenfeld, Georg Marx, Heinz Müller, Heinz Ripp, Heinrich Schlieper, Klaus Schumann und Manfred Theiss.





PLATZ ZUM SPIELEN

Der erste Spatenstich für Mülheims größte Spielplatzanlage in Dümpten wurde am 9. September 1966 auf dem Gelände zwischen der Schule Auf dem Bruch und der Schildbergschule vollzogen. Das 14500 Quadratmeter große Gelände reicht bis zum Wittkampbusch, und die um die Spielplatzanlagen liegenden Wohnbauten gehören zur Wohnungsgesellschaft Dümpten und sind durchweg an Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen AG vermietet. Das Unternehmen hat sich auch mit einem namhaften Betrag an der Finanzierung dieser kostspieligen Anlage beteiligt.

Bei einer Ansprache anläßlich dieser kleinen Feier gab der Mülheimer Oberbürgermeister Thöne seiner Freude darüber Ausdruck, daß trotz der gegenwärtigen schweren Zeit durch gemeinsame Anstrengungen dieses Werk zur Förderung der dort lebenden Kinder und Jugendlichen begonnen werden konnte. Als Vertreter der HOAG bedankte sich Direktor Viebahn für die Initiative der Stadt Mülheim. Sie ist in den vergangenen Jahren für so viele Belegschaftsmitglieder der Oberhausener Hütte zu einer echten Heimat geworden.

Neben den offiziellen Ehrengästen und den am Bau beteiligten Ingenieuren und Arbeitern bildeten eine große Anzahl von Kindern der benachbarten Schulen einen erfreulichen Rahmen. — Auch einige Werkspensionäre informierten sich an Hand der ausliegenden Pläne über die vorgesehenen Arbeiten. Alle waren sich darüber einig, daß diese vorbildliche Anlage der richtige Rahmen für das nun einmal Kindern eigene Spielen und Toben sein wird.

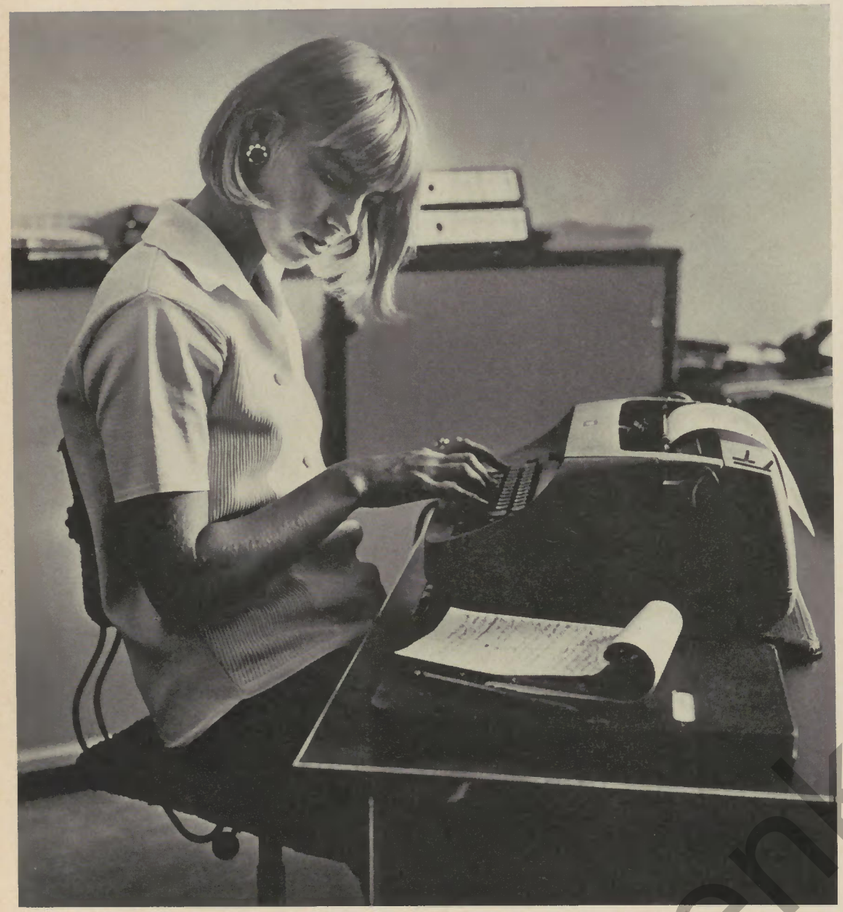
Ausgestattet sind die Plätze je nach Altersbestimmung mit Sandkästen, Klettergeräten, Palisaden und mit einem Waldteil, Kulisse für Indianerspiele. Dort finden die Jungen Burgen, Indianer- und Trapperhütten. Die älteren Jugendlichen bis 17, 18 Jahren können auf einem eigens angelegten Platz nach Herzenslust „bolzen". Für die Mädchen gedacht ist eine Rollschuhbahn, 20 Meter breit und 40 Meter lang. Außerdem ist ein Aufsichtshäuschen mit sanitären Anlagen vorgesehen.

thyssenkrupp Corporate Archives

AUF WEITE SICHT GEHT AUSBILDUNG

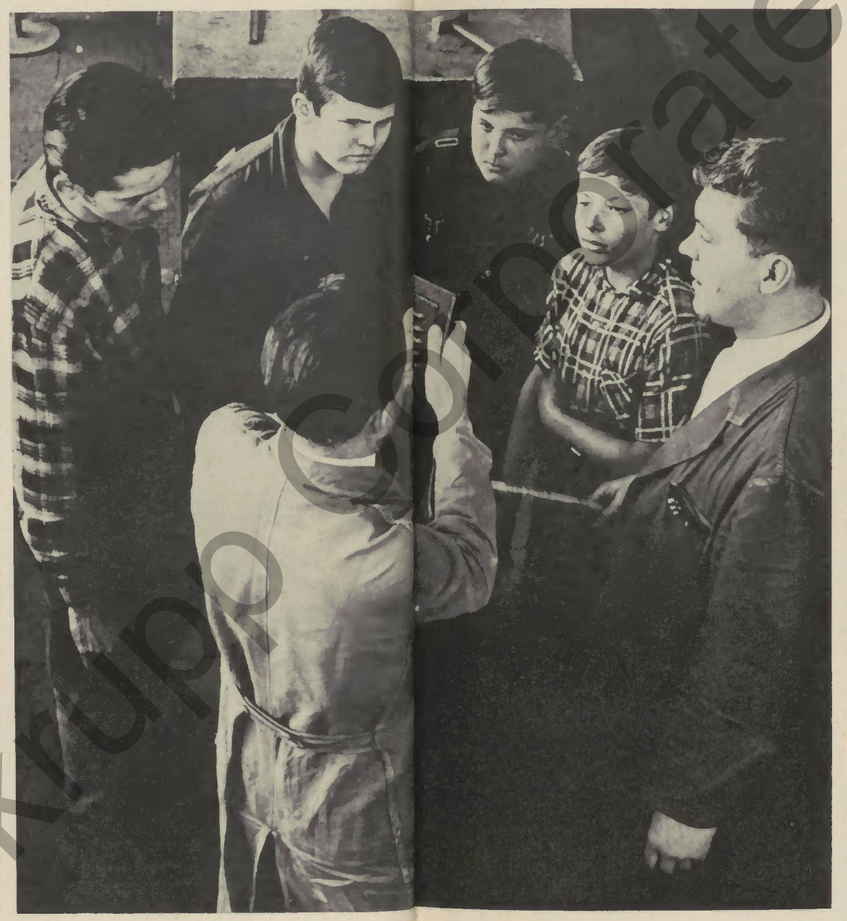
Unser Erz kommt aus aller Welt, und unser Stahl geht in alle Welt – in alle 5 Erdteile. Wir liefern nach Nord- und Südamerika, nach Indien und den Philippinen, unsere Erzeugnisse gehen in afrikanische und in europäische Länder. Mit unserem Stahl baut man Maschinen, Hochhäuser, Brücken, Fahrzeuge, Schiffe, Kessel, Kräne und vieles andere mehr. Fast 15000 Menschen arbeiten in unserem Hüttenwerk – mit ihren Familienangehörigen eine Stadt von mehr als 50000 Einwohnern.

15000 Mitarbeiter: Ingenieure, Techniker, Industriekaufleute, Handwerker, Sekretärinnen, Stenokontoristinnen. Unsere Abteilung Aus- und Fortbildung berät Sie gerne, rufen Sie uns an unter Oberhausen 24684543 oder besuchen Sie uns in Oberhausen, Essener Straße 11. Wir sind von montags bis freitags von 8 bis 16 Uhr für Sie zu sprechen. Sie können aber auch mit einer Postkarte einen Bewerbungsvordruck anfordern oder uns gleich Ihre Bewerbung mit Ihrem letzten Schulzeugnis einreichen.



STENOKONTORISTIN

Sekretärin und Stenokontoristin sind Frauenberufe mit guten Chancen. Wußten Sie übrigens schon, daß es eine spezielle Berufsausbildung Sekretärin gibt? Sekretärin ist eine besondere Vertrauensstellung. Wir bieten Realschülerinnen eine gründliche Ausbildung als Stenokontoristin. Die Ausbildung führt durch 7 bis 9 Abteilungen, durch den Ein- und Verkauf, durch die Allgemeine Verwaltung und die Personalabteilung sowie durch verschiedene andere Abteilungen. Am Ende ist man gut und gründlich vorbereitet und kann sich schon sehr viel zutrauen. Man weiß mit der Überwachung von Fristen und Terminen Bescheid, mit gewissen Aufgaben im Verkehr mit Bank, Post und Bahn, kennt den kaufmännischen Schriftverkehr und selbstverständlich auch Kurzschrift und Schreibmaschine. Die Ausbildung dauer 1½ oder 2 Jahre.
Übrigens stellen wir auch Realschülerinnen mit schreibtechnischen Vorkenntnissen als Büropraktikantin ein.



HÜTTENARBEITER

Wir bilden Volksschüler in einer ... den Produktionsbetrieben bewähren. jährigen Lehrzeit zum Hüttenfacharbe... hat sich gezeigt, daß in den letzten aus. Der Hüttenfacharbeiter ist als ... fahren immer mehr Führungspositionen gewerblicher Lehrberuf mit dreijähri... den Produktionsbetrieben mit Werks- Lehrzeit an die Stelle der bisher... angehörigen besetzt wurden, die als Anlernberufe Hochöfner, Martinst... hüttenjungleute ausgebildet worden werker, Thomasstahlwerker und W... waren. werker getreten. Die HOAG war Sch... ffensichtlich sind die Hüttenfacharbeiter macher dieser Entwicklung. Sie hat be... it Arbeit und Arbeitsplatz bei der HOAG bis 1955 Hüttenjungleute ausgebilde... ufrieden. Nach abgeschlossener Lehrzeit dann beobachtet, wie sich die Fachk... wird Facharbeiterlohn gezahlt.

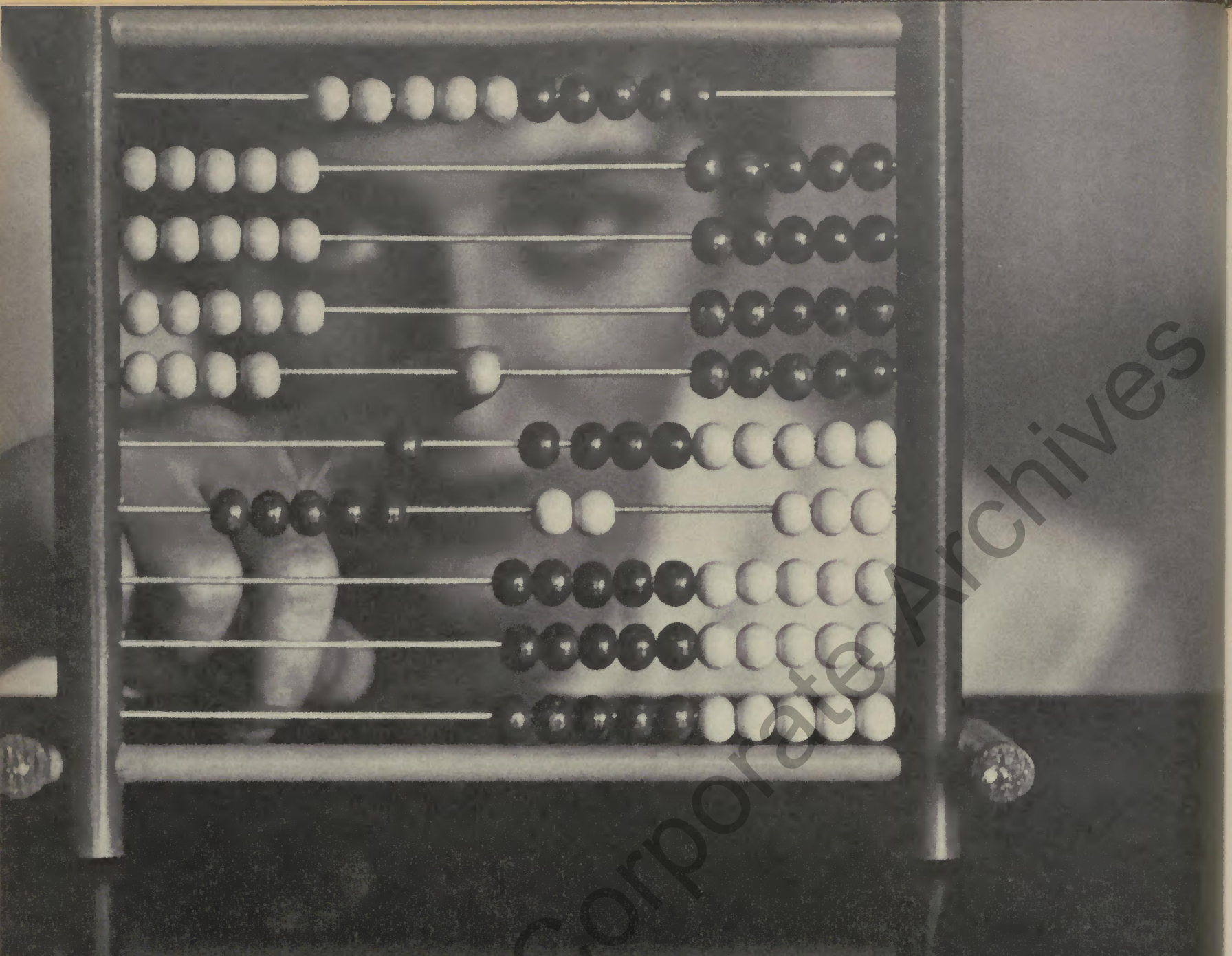


INDUSTRIEKAUFMANN

Wir bilden Realschüler und Realschülerinnen als Industriekaufmann aus. Die dreijährige Ausbildung als Industriekaufmann, die sich übrigens verkürzen läßt, führt durch 10 bis 14 Abteilungen, in denen man jeweils zwei bis vier Monate bleibt. Unsere jungen Mitarbeiter lernen unter anderem den Ein- und Verkauf, die Personalabteilung, die Finanzbuchhaltung, den Versand, das Rechnungswesen und auch unsere Betriebe kennen. Sie kommen also während ihrer Lehrzeit durch das ganze Unternehmen, denn wir wollen alles tun, damit sie einen guten Start ins Berufsleben haben.

Realschülerinnen können übrigens auch nach einer Ausbildung als Industriekaufmann jederzeit und überall als Sekretärinnen arbeiten.

Thyssenkrupp Corporate Archives



KYBERNETIK IM HOAG-BERGBAU

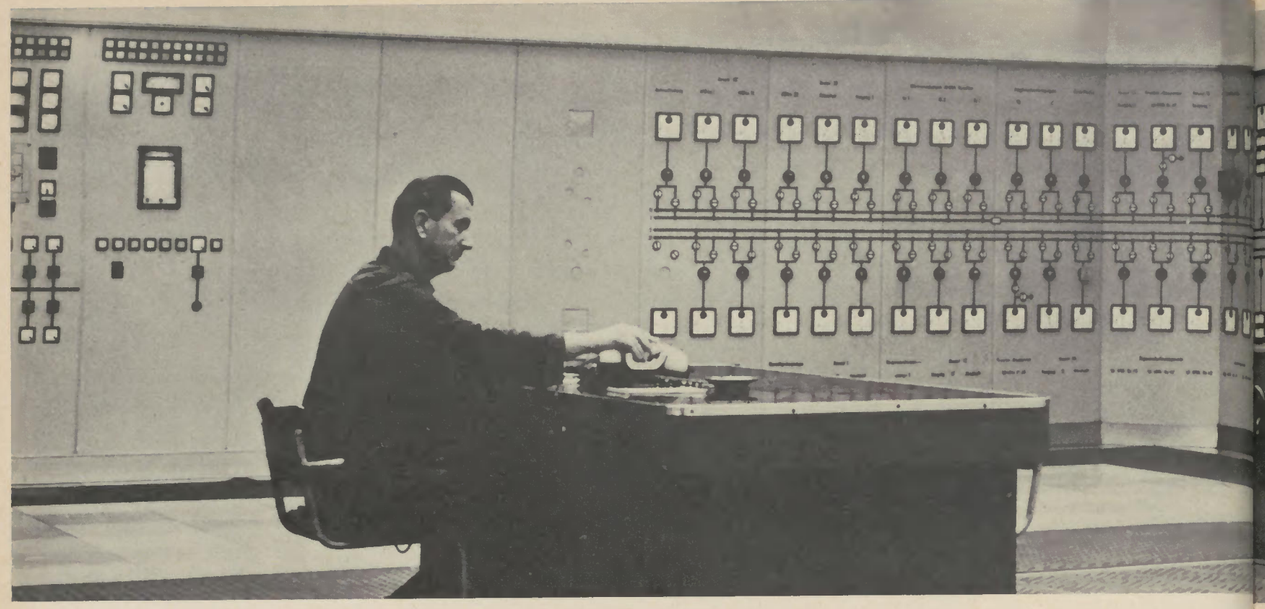
thyssenkrupp Corporate Archives

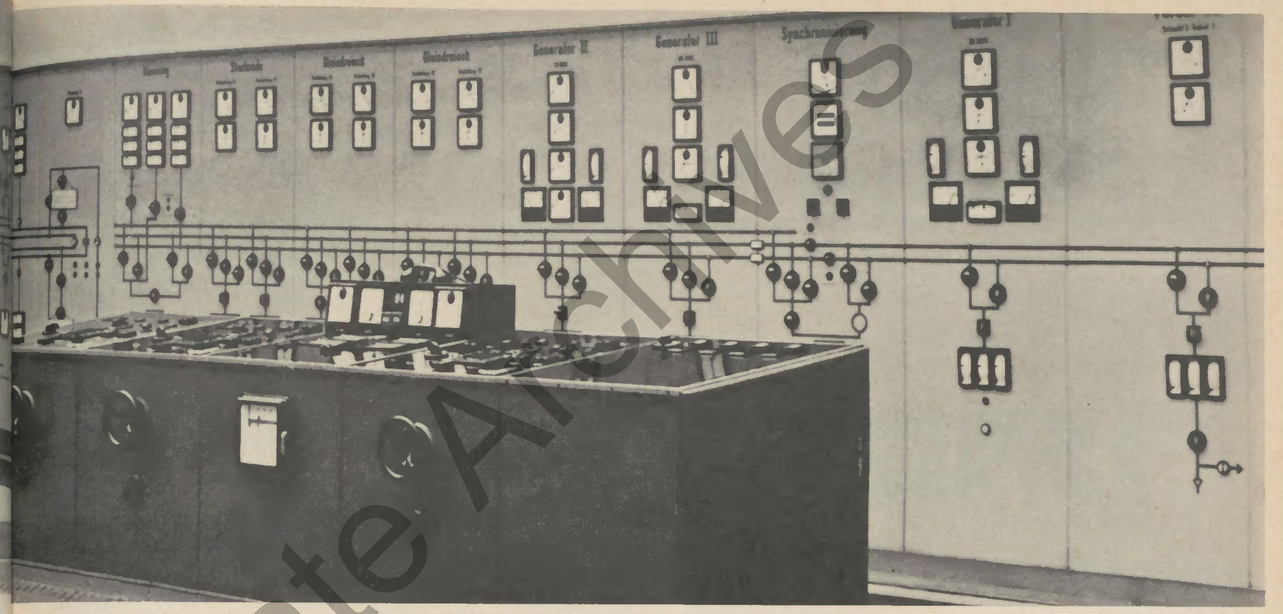
12 Milliarden Mark hat der westdeutsche
Steinkohlenbergbau seit 1945 investiert —
eine ungeheure Summe, mit der der Bergbau sich selber zu helfen suchte.
1801, als der Essener Zimmermann Franz Dinnendahl eine
aus dem oberschlesischen Tarnowitz herbeigeschaffte
Dampfpumpe auf der Zeche „Vollmond"
einsetzte und damit das Grubenwasser aus den Stollen entfernte, erreichte
man die für damalige Verhältnisse
erstaunliche Tiefe
von 46 Metern. Heute mißt der tiefste Schacht im Ruhrgebiet 1200 Meter.

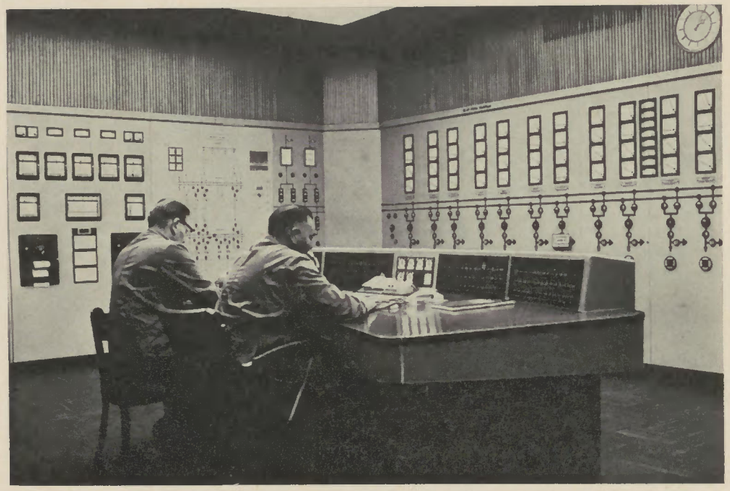


Damals stand die Handarbeit noch überall im Bergbau obenan, sowohl unter und über Tage. Und die wenigen Maschinen, die eingesetzt waren, mußten mit der Hand bedient, gesteuert und mit dem Auge kontrolliert werden. 12 Milliarden Mark, 12 000 Millionen, hat der Bergbau in den letzten 20 Jahren zur Modernisierung, Rationalisierung und Mechanisierung seiner Anlagen ausgegeben. Unter anderem auch für die Automation, für automatische Förderanlagen und Überwachungsgeräte, für Fernsteuerungs- und Beschickungsanlagen, für die Kybernetik. Der westdeutsche Steinkohlenbergbau, der leistungsfähigste Bergbau der Montanunion, ist technisch modern eingerichtet, er hält in dieser Beziehung die Spitze in ganz Europa, und der technische Fortschritt findet seit langem offene Türen. Die 12 Mrd. Mark Investitionen in den letzten 20 Jahren beweisen es, und dieser große finanzielle Einsatz verdient von niemandem den Vorwurf, der Bergbau habe nicht gegen sein Schicksal angekämpft und nicht alles getan, sich selber zu helfen, auch nicht auf dem Gebiet der Kybernetik. Der Grund für die Kohlenkrise liegt jenseits der technischen und betriebswirtschaftlichen Potenz und liegt in der wirtschaftspolitischen Kybernetik.

ThyssenKrupp Corporate Archives







KYBERNETIK IM HOAG-BERGBAU



□

Kybernetische Einrichtungen im HOAG-Bergbau: Im Schalthaus Wiese — ganz links —, Schaltwarte Kraftwerk Osterfeld — oben —, vollautomatische Schachtförderung Zeche Osterfeld — links —.

(Wir werden demnächst über Kybernetik in den Hüttenbetrieben berichten)

Kybernetik. Im alten Griechenland die Steuermannskunst, die Kunst ein Schiff zu beherrschen und zu führen. Der französische Physiker André Marie Ampère übernahm es 1834 in die Fachsprache. In seiner „Classification des menschlichen Wissens" nennt er die Wissenschaft vom Beherrschen mechanischer und physikalischer Vorgänge „Kybernetik".

André Marie Ampère machte seine grundlegenden Entdeckungen auf dem Gebiete der Elektrizität zu einer Zeit, da die Technik sich anschickte, die menschliche Arbeitskraft durch den Einsatz von Maschinen zu erleichtern und mit der Hilfe von Maschinen die Produktion zu steigern.

Es ist Irrtum zu glauben, Handarbeit durch Maschinen zu ersetzen sei nur der Wunsch von ein paar Erfindern oder Naturwissenschaftlern gewesen. Der Mensch hat zu allen Zeiten danach getrachtet, sich die Bürde der Arbeit zu erleichtern und dennoch besser und leichter zu leben. Das ist heute nicht anders als vor 1000 Jahren, und es wird nie anders werden. Niemand will mehr so arbeiten und so leben wie vor 50 oder 100 Jahren.

Dem 19. Jahrhundert stellte sich das Problem, in vielfältiger Zahl Maschinen zu entwickeln und zu produzieren. Das 20. Jahrhundert löste dieses Problem vollends und schaffte zugleich ein neues: nämlich zu einer technischen Perfektion Steuer-, Regel- und Kontrollgeräte zu entwickeln. Die Fortschritte im Nachrichtenwesen schufen vielfach die Grundlagen: Telefon, Fernschreiber, Fernmelder, Funk, Fernsehen und Radar waren ebenso Schrittmacher der Kybernetik wie der Transistor, die Rechenmaschine oder das Bimetall.

Denn nicht die Erzeugung oder Übertragung von Leistung und Kraft ist Sache der Kybernetik, sondern Leistungssteuerung.

Kybernetes hieß der Steuermann

„Kybernetes" hieß der Steuermann im alten Griechenland. Kybernetik heißt darum auch die Wissenschaft, die sich mit den Gesetzen der biologischen und technischen Kontroll-, Regel- und Steuervorgänge befaßt. Ein Wissensgebiet, das vor allem zunehmend durch die Automation an Bedeutung gewinnt.

Um das Jahr 1800 wurden im engeren Bereich des Ruhrtales in etwa 150 Stollenbetrieben 170 000 t Steinkohle jährlich gefördert. 100 Jahre später förderte man im Ruhrbecken 60 Millionen Tonnen. 4,18 Mark betrug der durchschnittliche Schichtverdienst damals, das Jahreseinkommen 1332 Mark. Gearbeitet wurde an 318 Tagen im Jahr, und der Achtstundentag war noch fern. Gewinnungsmaschinen wie Kohlenhobel oder Schrämmaschine gab es noch nicht, und selbst der Abbauhammer oder Preßluftbohrer kam erst später. Die Hacke war das Werkzeug des Bergmannes. Die Abbauhämmer ratterten erst nach dem 1. Weltkrieg in größerer Zahl in den Gruben. Heute, rund 40 Jahre später, sind sie nur noch wenig bei der Kohlengewinnung in Gebrauch, der Ruhrbergbau ist zu einem hohen Grade mechanisiert.

Und auch die Kybernetik hat längst im Bergbau ihren Einzug gehalten, wie man allgemein hierzulande weiß und wie es für einen modernen Wirtschaftszweig fast selbstverständlich ist. Wer dem Bergbau heute den Rat gibt, dies zu tun, ist viel zu spät dran, er trägt sozusagen Eulen nach Athen.

Kybernetik in den HOAG-Bergbaubetrieben

Um es gleich vorwegzunehmen: Es würde zu weit führen, das gesamte kybernetische Geschehen, alle Einsatzpunkte aufzuzählen und zu beschreiben. Es soll vielmehr an sieben Beispielen die breite Kybernetik-Skala in unseren Bergbaubetrieben gezeigt werden, und zwar

1. Schalthaus Wiese,
2. die Schaltwarten der Kraftwerke,
3. Grubenwarten,
4. Fernsteuerung der Grubenlüfter,
5. Fernsteuerung der Tiefbrunnenanlagen des Kraftwerks Franz Haniel,
6. vollautomatische Schachtförderung auf der Zeche Osterfeld,
7. automatische Beschickung und Kontrolle des geplanten Rohwaschkohlenbunkers der Zeche Osterfeld.

Die kybernetischen Einrichtungen im Schalthaus Wiese und in den Schaltwarten der Kraftwerke sind bereits seit 1954, also seit 12 Jahren in Betrieb.

In den HOAG-Kraftwerken und ebenso im Ringnetz sind zur Sicherung des Kraftwerkseigenbedarfs oder zur Erhaltung der Energieversorgung aus dem Transport- und Verteilernetz insgesamt 19 Umschalteinrichtungen eingebaut, die bei Störungen automatisch programmierte Schaltvorgänge ausführen. Das Schaltprogramm berücksichtigt sowohl den Stromausfall in Leitungen als auch Kurzschlüsse in der Schaltanlage und in den elektrischen Einrichtungen der angeschlossenen Betriebe.

1959 wurde Schacht 1 der Zeche Osterfeld mit einer vollautomatischen Gefäß- oder Skipförderanlage ausgerüstet. Die Kohle wird nicht mehr in Förderwagen zu Tage gebracht, sondern in einem ca. 18 t fassenden Stahlbehälter, der sich automatisch schließt und entleert und ebenso wie die Fördermaschine ohne menschliches Dazutun funktioniert.

Kybernetik in der Wäsche

Es gäbe noch zahlreiche andere Beispiele, die der Erwähnung wert wären. Eines ist jedoch von besonderem Interesse, nämlich die geplante Steuerung und Regelung des Mengenflusses beim Rohkohlenwaschbunker auf der Zeche Osterfeld. Bekanntlich wird die Rohkohle in der Wäsche von Beimengungen, wie z. B. Gestein, befreit.

Die hohen Ansprüche der Kunden auf eine gleichbleibende Kohlenqualität erfordern eine gut funktionierende Anlage, die dies gewährleistet. Um nun dieser Forderung gerecht zu werden, wurde nach vorangegangenen gründlichen Untersuchungen der Bau eines Rohwaschkohlenbunkers beschlossen. Die damit angestrebte Bunkerbeschickung und Bunkerüberwachung sowie Abzug und Mischung der auf die Verbraucherforderungen abgestimmten Qualitäten aus den einzelnen Bunkertaschen erfolgt mit Hilfe eines komplizierten Regel- und Steuersystems:

Bunkerbeschickung

Unter Tage an den Ladestellen der einzelnen Flöze werden die Förderwagen magnetisch gekennzeichnet, und zwar werden durch Dauer- oder Elektromagnete auf Wagenwände Magnetstreifen oder Magnetbahnen geschrieben. Ein Code sorgt dafür, daß jedes Revier seine eigene Kennzeichnung erhält.

Bei den Wippern, also dort, wo die Förderwagen entleert werden, ist zugleich die „Abfragestelle". Die Magnetisierungsziffern werden dort abgetastet, in elektrische Impulse verwandelt, die wiederum über Tage die Bänder 1 und 2 auf die entsprechenden Bunkerzellen steuern. Das Ganze funktioniert etwa wie ein Tonbandgerät, das zunächst etwas aufnimmt und dann wieder abspielt, wobei die Wagenwände die Rolle des Tonbandes übernehmen. Treffen am Wipper Wagen mit einer anderen magnetischen Kennzeichnung, also mit Kohle aus einem anderen Revier ein, so erhalten die Bänder 1 und 2 nach einer Zeitverzögerung den Impuls oder Befehl, auf die dazugehörigen Bunkertaschen zu fahren. Mit der Zeitverzögerung des Steuerbefehls wird erreicht, daß die letzte Kohle der vorherigen Qualität auch noch in den richtigen Bunker abgeworfen wird, daß sie sich also nicht mit anderen Qualitäten mischt.

Die erforderliche Verzögerungszeit kann übrigens ganz genau festgelegt werden, da die Förderung nach einem bestimmten Zeitprogramm abläuft und alle nachgeschalteten Transportbänder über Tage mit konstanter Geschwindigkeit fahren.

Förderwagen, denen eine magnetische Kennzeichnung fehlt, werden im Wipper nicht gekippt, sie werden vielmehr hinter der Anfragestelle umgeleitet.

Bunker werden überwacht

Auch die Bunker werden vollautomatisch überwacht, und zwar wurden sogenannte Grenzmelder eingebaut, die sowohl anzeigen, ob der Bunker voll oder leer ist und auch den jeweiligen Füllstand melden. Diese kontinuierliche Messung vermittelt einer zentralen Überwachungsstelle einen Überblick über die Füllhöhe, während die Meldung „voll" oder „leer" für die automatische Beschickung des Bunkers notwendig ist. Kommt nämlich aus einem Bunker die Meldung, daß er keine Kohle mehr fassen kann, daß also das Maximum erreicht ist, dann fährt das Band automatisch auf die nächste Bunkerzelle mit gleicher Kohle. Kommt eine Minimum-Meldung, so reagiert das Band ebenfalls und transportiert nun Kohle in diesen Bunker. Damit wird verhindert, daß eine Bunkertasche völlig entleert und somit das gewünschte Mischungsverhältnis gestört wird.

Der Abzug der Kohle aus den Bunkern geschieht über dosierende, d. h. mengenregelnde Vibrationsrinnen, die so eingestellt sind, daß nur Kohle mit einem bestimmten Mischungsverhältnis in die Wäsche gelangt. Fällt eine Rinne aus, so wird automatisch die nächste mit der gleichen Kohlensorte eingeschaltet.

Die Kontrolle der gesamten Kohlenmenge, die in die Wäsche befördert wird, geschieht über eine Bandwaage, deren Ergebnis einer Zentralstelle zugeleitet wird.

Das Interesse an der Kybernetik ist in den letzten Jahren stark gewachsen. Das ist gut so, denn bei richtiger und verständiger Anwendung ist sie von großem Nutzen. Allerdings ist sie auch kein Allheilmittel, wie manche glauben.

Thyssen Krupp Corporate Archives

IDEEN

AUFPASSEN

Angenommen, jemand würde steif und fest behaupten, an Ihrem Arbeitsplatz ließen sich noch viele Dinge verbessern, Sie kämen nur nicht darauf — das würde Ihnen doch keine Ruhe lassen, nicht wahr? Tatsächlich gibt es überall noch vieles, was man besser oder noch besser machen könnte — versuchen Sie es doch einmal. Und lassen Sie vor allem das Wenn und das Aber beiseite, schon mancher gute Vorschlag ist deswegen unterblieben.

Wenn beispielsweise unsere Vorfahren, die alten oder die ganz alten Germanen, schon der Ansicht gewesen wären, daß sich nichts mehr verbessern ließe und daß alles bestens eingerichtet sei in der Welt, dann hätten wir es heute ganz bestimmt nicht so leicht: Nichts Richtiges anzuziehen, kein Bett, kein Fernsehen, kein Flaschenbier, und hinter einem Sonntagsbraten müßte man tagelang herjagen. Was für ein Glück, daß die Leute es damals schon bequemer haben wollten und ständig Verbesserungen am Arbeitsplatz durchführten. Stellen Sie sich nur einmal vor, Sie stünden vor einem Mammut und Ihnen rutschte die Feuersteinaxt vom Stiel. Betriebsstörungen hatte man damals schon nicht gern, und so dachten die Leute darüber nach und erfanden den Splint. Alles ist irgendwie mal erfunden oder in Vorschlag gebracht worden, und was glauben Sie, was es heute noch zu verbessern oder vorzuschlagen gibt — allein an Ihrem Arbeitsplatz.

Vor einigen Monaten meldete eine große Tageszeitung, jemand habe ein Bierglas und einen Schraubenzieher für Linkshänder zum Patent angemeldet. Darüber brauchen Sie sich also den Kopf nicht mehr zu zerbrechen. Auch ein anderes Problem wurde erst kürzlich gelöst, ein Landarbeiter aus Niedersachsen kam darauf. In seinem Quartier auf dem Bauernhof sägte der Gute aus dem Fußteil seines Bettes ein großes Dreieck heraus, so daß er im Liegen seine Stiefel ausziehen konnte. Allerdings hatte der Bauer für die Neuerung kein Verständnis, weil, wie er begründete, der Aufwand beträchtlich höher sei als der Nutzen.

Sie haben natürlich den Wink mit dem Zaunpfahl sofort gemerkt und wissen, worauf es bei Verbesserungsvorschlägen ankommt, nämlich:

BESSER, BILLIGER UND SICHERER

Alsdann, das Geld für Ihren Vorschlag liegt schon bereit. Jetzt sind Sie dran!

Beim Walzen schwerer Flachwulstprofile an der 750er-Straße werden Führungsrollen in die Führungen der Bahneisen eingebaut, um Riefenbildungen zu vermeiden. Da ihr Verschleiß sehr groß war, versuchte man, die Rollen mit Kunststoff- und Buntmetallbuchsen zu versehen — jedoch nicht mit dem gewünschten Erfolg.
Karl-Heinz Richter kam auf die Idee, die bisher verwendeten Rollen mit Wälzlagern auszurüsten. Die geänderten Rollen haben sich bestens bewährt.

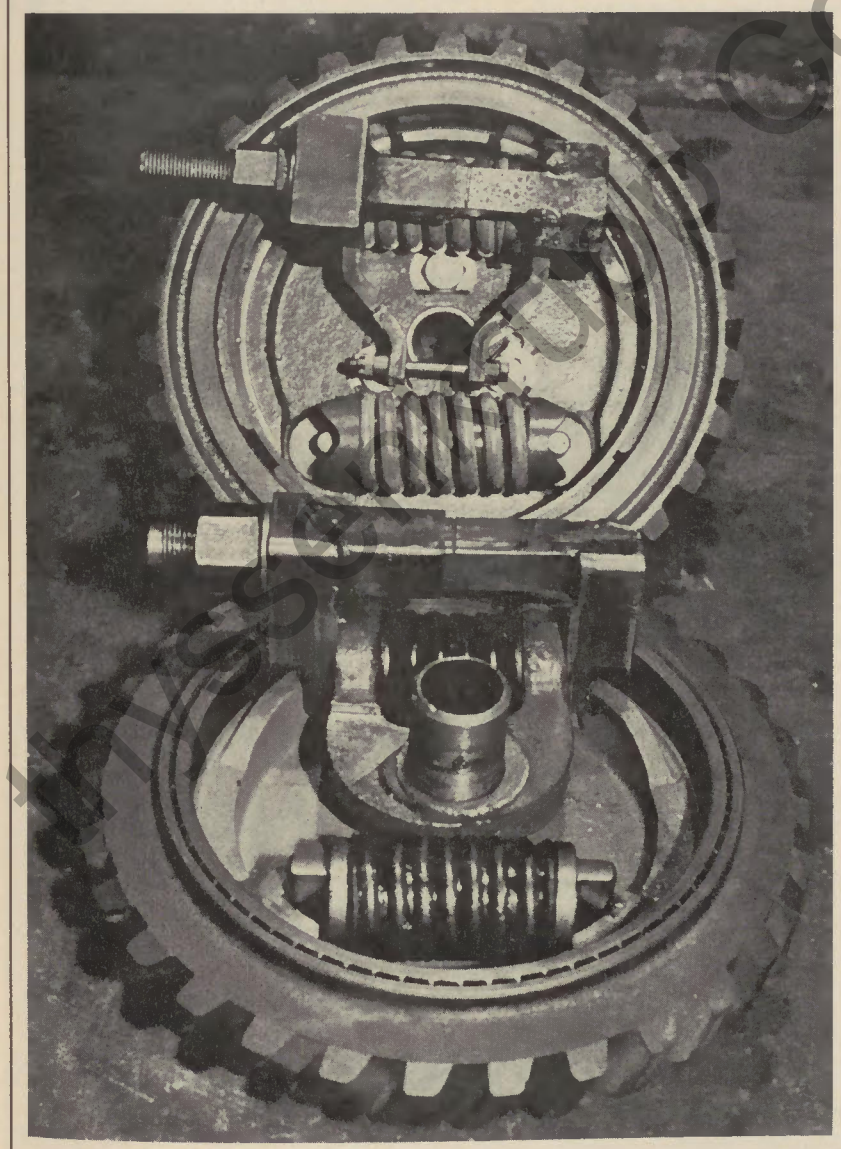




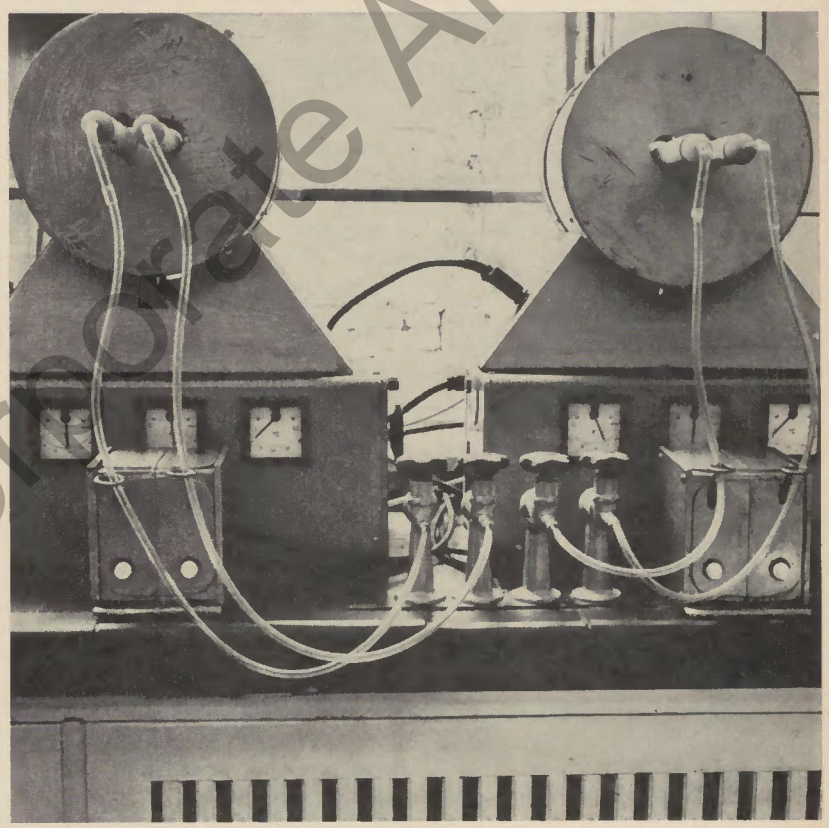
thyssenkrupp Corporate Archives

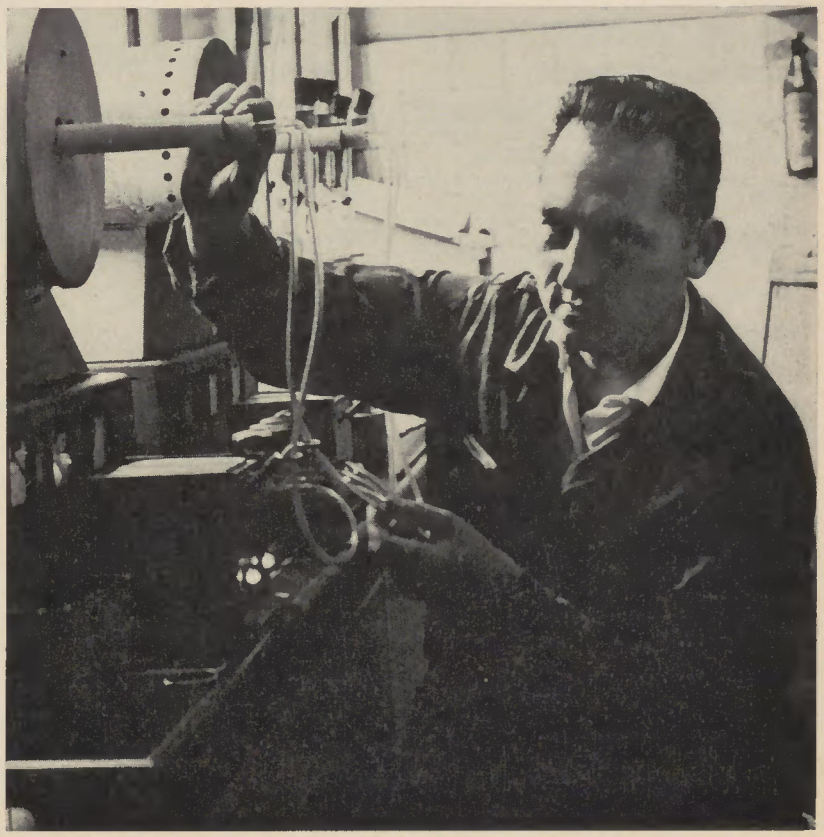
Heinrich Jacobs entwickelte zwei Spannvorrichtungen, mit denen die Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten an Weichenkupplungen schneller und sicherer als bisher durchgeführt werden können.





Zur Bestimmung des Schwefelgehaltes werden im Labor in zwei Doppelrohröfen Stahlproben unter Sauerstoffzufuhr verbrannt, wobei die benötigte Sauerstoffmenge an Feinregulierventilen eingestellt wird.
Da ein Absperren der Sauerstoffzufuhr nach jedem Verbrennungsvorgang das Ausbringen der Analysen sehr stark vermindert hätte und der Sauerstoff während der Vorbereitung neuer Proben ungenutzt ausströmte, konstruierte Alfred Tetzlaff zwei Schalter, mit denen sich über Magnetventile die Sauerstoffzufuhr steuern läßt. Erfolg: Der Sauerstoffverbrauch an den Schwefelanalyseöfen ging um die Hälfte zurück.





ThyssenKrupp Corporate Archives

Prämiierte Verbesserungsvorschläge im 1. Halbjahr 1966

WERK OBERHAUSEN:

Assauer, Friedrich
HLa: Ladegerät für Kabeltrommeln, Drahtseilhaspeln u. ä./HLa;

Brachvogel, Helmut
BIG: Automatische Eintarierung an der Waage/Duo-Brammenplatz;

Brunsbach, Erich
MS: Bremsvorrichtung zum Gleichfahren des Warmbetts/Drahtstraße I;

Czellnik, Lothar
HLa: Rationellere Verladung von Lagermaterial/HLa;

Czybora, Günter
MDK: Beseitigung einer Unfallgefahr an Steigeleitern/MDK;

Dahmann, Willi/Mertin, Wolfgang
MEH: Standortwechsel des Fahrwiderstandes am Zubringer/Hochofen III;

Derksen, Karl-Heinz
VK: Aufstellen von Signalen im Bereich Vk;

Elfering, Ludger
MS: Änderung an den Rasterscheiben der Vorstöße/550er-Straße;

Funk, Hans
MS: Änderung an den Öffnungen der Kapseln/Ständerrollen-Brammenstraße;

Gies, Ferdinand
MS: Änderung an den Blockabschiebern des Stoßofens/550er-Straße;

Göke, Gregor
MES: Beseitigung einer Störungsquelle an der Hochstellvorrichtung/Kontistraße;

Gross, Hans
MS: Arbeitsbühnen für Reparaturarbeiten an den Brenndüsen der Öfen 1—5/SM IIa;

Gross, Hans
MS: Galgen zum Wechseln der Laufräder am Schrottkran II/SM IIa;

Grube, Karl
SoBe: Vorrichtung zum Plandrehen von Rollen auf einer Fräsmaschine/SoBe;

Grützmacher, Ernst
LWP: Verbesserte Halterung für Drahtführungsrohre/Drahtstraße II;

Haas, Johannes/Zillich, Heinz
MS: Spritzwasserrohre für Schlackenrutsche/650erStraße;

Haberle, Johann
H I: Verkürzung des Schaltweges am Kontaktschalter für Fahrt an den Überhebekranen/Möllerung H I;

Haupt, Eckehard
MS: Unterteilung der Fensterscheibe/Steuerbühne Warmsäge/750er-Straße;

Heimbach, Ernst
MES: Beseitigung einer Unfallgefahrenstelle an den Handblechscheren der Montageabteilung/MES;

Iffland, Heinz
ER: Vereinfachung des Verladeverfahrens bei Binnenschiffen;

Jacobs, Heinrich
Vk: Spannvorrichtung zum Wechseln der Kupplungsfedern in den elektrischen Weichenantrieben/Vk;

Janz, Johannes/Kassen, Gregor
MES: Galgen zum Wechseln der Ventilatoren an den Walzenzugmotoren/Drahtstraße II;

Jednoralski, Georg
MS: Änderung der Brennstoffkarten/Fahrbetrieb MS;

Kaczmarek, Peter
MS: Abstreiferschutz für die Seile am Verladekran in Halle 8/550er-Straße;

Kaufmann, H.-J.
MS: Verbesserter Arbeitsablauf durch Anbringen eines Gleitbleches an der Kaltschere II/Zurichterei-Feineisenstraße;

Kellermann, Herbert
WS: Wegweiser für werksfremde bzw. neueingestellte Belegschaftsmitglieder;

Klaassen, Willi
MES: Holzklemme für Magnetkabel an den Schrottkranen SM IIa und b und den Fähren im Stahlwerk;

Kiefer, Karl-Eugen
H: Beseitigung einer Unfallgefahr an der Gieß- und Schlackenrinne Hochofen 5;

Krone, Helmut
MW: Beseitigung einer Gefahrenstelle am Absauger für Säuredämpfe im Labor/HES;

von Laar, Walter
HLa: Neuer Entnahmeschein für Badepantinen;

Lenz, Ingeburg
MW: Verbesserter Arbeitsablauf im Kopierraum MW;

Leprich, Ernst/ Niemojewskik, Erwin
MS: Änderung des Gasgestänges am Gabelstapler DC-70/MS;

Lindner, Karl
MDK: Änderung am Einlauftrichter für das Abzugsband im Tiefbunker/MDK;

Lingnau, Horst
MES: Beseitigung einer Störungsstelle im Bereich der Füllmaschine/Schlackenmühle;

Löker, Theo
WDreh: Änderung der Aufhängung an der Walzentransporttraverse/WDreh-Drahtstraße II;

Lorenz, Johannes
MS: Bessere Durchlüftung der Ölzentrale/Drahtstraße II;

Ludwig, Jürgen
WWA: Tropfwasserschutz für untere Kugellager Pumpe 9/Wasserwerk-Aakerfähre;

Mäder, Walter
MS: Kürzere Seile für Schleppzug/850er-Straße;

Mäder, Walter
MS: Verbesserte Halterung für die Einlaufführung an der Schwingschere/Kontistraße;

Mehlig, Franz
MHR: Änderung der Lager an den Staubschnecken des Filters/Vorfrischanlage H;

Mohr, Josef/Windhäuser, Hans
MDK: Rationellere Aschebunkerung in MDK;

Nass, Georg
STh: Rationelleres Verladen von Schwefelsäcken im Schwefellager/STh;

Nell, Wilhelm
BIGZ: Brennen von Blechstreifen mit gekoppelten Quickly-Brennmaschinen/BIGZ;

Niggemeier, Wilhelm
WW: Verbesserung des Arbeitsablaufes beim Verwiegen von Chlorfässern/WW;

Niggemeier, Wilhelm
WW: Erhöhung der Arbeitssicherheit im Faßraum der Chlorierungsanlage/WW;

Obieglo, Theodor
SWP: Beseitigung einer Unfallgefahrenstelle am Ofen 19a/SWP;

Oheim, Günter
MS: Führungen für die Deckel/Tieföfen/SWP;

Rautenberg, Horst
HWLa: Spezialgerät zum Verladen von Paletten/HLa;

Richter, Karl-Heinz
SWP: Änderung der Führungsrollen für Flachwulstprofile/750er-Straße;

Ries, Arnfried
Krb: Schwebesitz für LKW/Krb;

Roth, Peter
SWP: Gleitbleche zur besseren Führung der Blöcke an der Heißflämmaschine/Blockstraße;

Rudholzner, Ferdinand
MKD: Änderung der Arbeitsbühnen für die Kesselfahrer/MDK;

Siekmeier, Gottfried/Schlüsener, Wilhelm
HLa: Regale für beladene Paletten/HLa;

Scharfenstein, H.-G.
MS: Änderung der Befestigung der Gleitstücke an den UCC-Flämmdüsen/Heißflämmaschine Blockstraße;

Schittek, Wilhelm
H I: Längere Haltbarkeit des Stützmauerwerkes an der Schlackenrinne/Hochofen 9;

Schmidt, Heinrich
MS: Bewegliche Geländerkonstruktion an den Beschickungskranen/SM IIa;

Schranz, Helmut
VkEW: Änderung der Beklebezettel für Schadwagen im Bereich Vk;

Schröder, Günter
MES: Beseitigung einer elektrischen Störungsquelle an den Dolomitsteinpressen/STh;

Schucker, Horst/ Gambusch, Wilhelm
WP: Beseitigung einer Störungsquelle an der Hochstellvorrichtung/Kontistraße;

Schwan, Werner
MS: Sperren an den Zughaken der neuen Schmalspur-Schlackenkipp- und Muldenflachwagen/STh;

Schwarz, Heinz
Vk: Schutzbarriere vor dem Ein- bzw. Ausgang des Stellwerks Jacobi Ost;

Schwarz, Heinz
Vk: Haltesignal zur Verhinderung einer Flankenfahrt im Bereich des Stellwerkes Jacobi Ost;

Schwecht, Günter
STh: Anbringen von beweglichen Fenstern im Kalkschrägeaufzug/STh;

Schwecht, Günter
Verschließbare Ausnehmung zum Nachfüllen von Motoröl am GLAMA-Fahrzeug/STh;

Skorupa, Erich
WDreh: Änderung an der Brenndüse zum Vorwärmen der Walzen in WDreh;

Spors, Günter/Wortmann, Heinz
MES: Ständer für Baustromkabel Montageabteilung/MES;

Tissen, Hans
VkEW: Reinigen von Schmierölfiltern aus Dieselloks/Vk;

Weber, Horst
VA: Rationelleres Verlegen von elektrischen Leitungen auf Wände und Decken;

Wieseler, Heinrich
WP: Verbessertes Transportieren von Wulstflachstäben in das Warmlager/750er-Straße;

Wolf, Robert
MS: Änderung der Kolbenbüchsenpackung am Druckübersetzer/Presse WRad;

Wortelkamp, Siegfried
MS: Verbesserte Scheinwerferhalterung an den Frontraupenfahrzeugen/MS;

Zerwes, Erwin/Kunz, Hans
MDK: Beseitigung einer Störungsmöglichkeit an den Umlauffilterbändern der Turbo-Gebläsemaschinen/MDK;

Ziegler, Wennemar
MES: Beseitigung einer Unfallgefahrenstelle an den Handkabelscheren in der Montageabteilung/MES;

Ziegler, Wennemar
MES: Zeiteinsparende Erdung der elektrischen Anlagen in trockenen Räumen.

WERK GELSENKIRCHEN:

Bojahr, Reinhold
MW: Änderung der Klemmleiste an der Traverse des Walzwerkskranes;

Borchert, Hansjörg
MW: Verlängern der Leiter und Anbringen einer Arbeitsbühne am Beizkran Werk I;

Grehl, Armin
VZ: Verwendung einer Federwaage zur Feststellung des Ringgewichtes;

Grehl, Armin
VZ: Werkzeugänderung;

Jonick, Franz
Slg: Gestänge zum Anlehnen von Spannbetonringen;

Knöss, Hans
Stahllager: Anbringen von Schutzblechen an den Zerreißmaschinen;

Kuberg, Werner
MZ: Anbringen einer Bremsvorrichtung an den Polierböcken;

Kuberg, Werner/Naujokat, Günter
MZ: Mittelgang zwischen MZ und Hä: Absichern der Durchgänge durch Geländer;

Mrotzek, Walter
Vw: Postzustellung im Verwaltungsgebäude;

Musiol, Gerd
MW: Änderung der Drahtauflegeständer, Verbesserung der Befestigung des Führungsarmes;

Münstermann, Heinz
MW: Sodaspender;

Münstermann, Klemens
MEW: Anbringen einer Sicherungskette zum Festhalten der Schneidschlitten an den Schumagbänken 1 bis 6;

Pallasch, K. H.
WZ: Anbringen einer Blechschutzhülle über dem Backenfutter;

Pilzberg, Heinrich/Philberg, Karl
MW: Änderung der Drahtführungen an den Möhlöfen I und III;

Seim, Günter
VZ: Befestigung der Ausschalthebel an den Apparaten 5/2 und 7;

Selke, Günter
MEW: Änderung der Zangenaufhängung am Stoßofen/Walzwerk;

Voss, Willi/Lüdtke, Bernd
MW/SL: Änderung der Rollen an den Rollenrichtapparaten;

Wedowski, Willi/Sadowski, Walter
MW: Hanfseilerei: Absaugung nicht verbrannter Gase am Imprägnierkessel;

Weiter, Horst
VZ: Änderung der Verschlüsse an den Kontrollschaulöchern von Zinkpfanne 7;

Wiesenberg, Hugo
VZ: Anbringen einer Haltevorrichtung am Schlagmesser in der Verzinkerei;

Wydmuch, Richard
VZ: Unfallverhütung an der Verzinkungspfanne Apparat IV.

thyssenkrupp Corporate Archives



Abteilungsdirektor

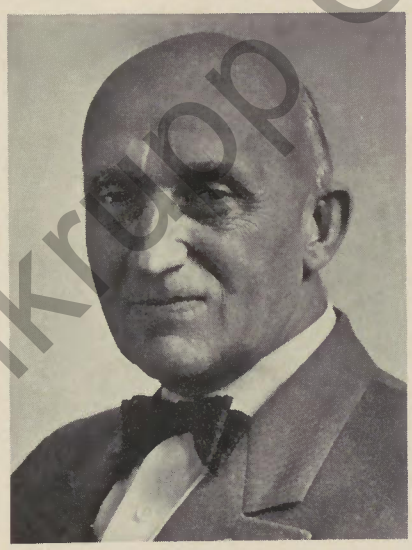


Als Dr. rer. pol. Kurt Winterscheidt Anfang Februar 1953 stellvertretender Leiter unseres Finanz- und Rechnungswesens wurde, kam er vom Betriebswirtschaftlichen Institut der Eisenhüttenindustrie. Dort war er mit Kosten- und Wirtschaftlichkeitsberechnungen, insbesondere aber mit der Durchführung organisatorischer Aufgaben auf mehreren Werken der Eisen- und Stahlindustrie betraut.
Geboren wurde Dr. Winterscheidt 1915 in Kempen (Niederrhein), in Köln studierte er an der Wirtschafts- und Sozialwissenschaftlichen Fakultät, wo er auch sein Abschluß-Examen als Diplom-Kaufmann machte und später promovierte.
Ab 1. Oktober 1966 untersteht Dr. Winterscheidt die Abteilung Organisation.

Gesucht

Viele unserer Mitarbeiter lassen die ihnen gebotenen Fortbildungsmöglichkeiten nicht ungenutzt und bilden sich beruflich weiter. Um künftig im Bedarfsfalle auf solche Mitarbeiter zurückgreifen zu können, möchten wir gerne wissen, wer sie sind und wo wir sie erreichen.
Unsere Bitte: Wer Lehrgänge als Techniker, Handwerks- und Industriemeister, wer Fach- und Speziallehrgänge wie Schweißer-, Refa- oder Arbeitsschutzlehrgänge sowie Fernlehrgänge absolviert hat, sollte sich mit den entsprechenden Unterlagen bei der Personalabteilung für Arbeiter, Zimmer 168, Oberhausen, Essener Straße 66, Eingang Tor 2, melden. Sie tun sich und uns damit einen Gefallen.

Zu Betriebsdirektoren ernannt



Diplom-Ingenieur Hans Gobiet wurde am 24. August 1906 geboren und studierte nach dem Abitur an der Technischen Hochschule Brünn Maschinenbau. Nach dem Diplom-Examen arbeitete er von 1933 bis 1942 im Eisenwerk „Berghütte" in Oberschlesien als Walzwerksingenieur und übernahm danach die Leitung der Betriebswirtschaftsstelle.
Mit der gleichen Arbeit wurde Dipl.-Ing. Gobiet im September 1945 bei uns betraut, und in den letzten Jahren kamen noch andere Aufgaben hinzu, nämlich Stoffwirtschaft, Mathematische Abteilung sowie Arbeitsstudien und Werkstattabrechnung.



Diplom-Ingenieur Helmut Sieverling leitet seit Anfang dieses Jahres unsere Abteilung Verkehr.
Geboren am 30. November 1920, machte er 1939 das Abitur, studierte an der TH Hannover an der Fakultät für Bauwesen und legte dort sein Diplom-Examen ab. Nach einjähriger Tätigkeit als wissenschaftlicher Assistent an dieser Hochschule wechselte er zur Bundesbahn, machte dort 1953 die große Staatsprüfung für den höheren technischen Verwaltungsdienst und arbeitete anschließend in verschiedenen Dezernaten der Bundesbahndirektion Essen. Aus seiner Tätigkeit als Bundesbahnoberrat und Leiter des Bundesbahnbetriebsamtes Essen 1 kam Dipl.-Ing. Sieverling am 1. Februar 1965 als stellvertretender Leiter der Abteilung Verkehr zu uns.

Schutzhelm als Lebensretter

Wir haben schon so oft an dieser Stelle den Schutzhelm gelobt und wir können es gar nicht oft genug tun, denn er hat wieder einmal großes Unglück verhütet und unserem türkischen Mitarbeiter Ali Demirzi das Leben gerettet.
Ali D. war damit beschäftigt, Brammen zu wenden, als sich der Wendehaken nicht wie vorgesehen von der fallenden Bramme löste, sondern mit ihr auf eine andere Bramme schlug, dabei fortgeschleudert wurde und D. am Kopf traf. Hätte er seinen Schutzhelm nicht getragen, so wäre er nicht mit einer Platzwunde und einer Gehirnerschütterung davongekommen; 250 Gramm Polyester wurden zum Lebensretter.
Also: Helm auf bei der Arbeit!

Leistungsrekorde

Bei einem Leistungsversuch im Juli konnten an der Drahtstraße II 50175 t Draht gewalzt werden. Das bedeutet nicht nur eine mittlere Tagesleistung von 1930 t pro Tag, sondern auch einen Erzeugungsweltrekord.

Einen Rekord erzielte auch unser Hochofen A im August. Mit 69435 t Roheisen erreichte er seine bisher größte Leistung.

Ernst nehmen

Bei Röntgenreihenuntersuchungen werden immer wieder ernste Erkrankungen entdeckt, von denen die Betroffenen weder etwas wußten noch etwas ahnten. Röntgenreihenuntersuchungen sollte daher niemand versäumen.
Über die oft befürchteten Strahlenbelastungen sagte Prof. Dr. Vietan, Radiologe in Düsseldorf: „Im Jahre 1958 habe ich mir alle erreichbaren Unterlagen besorgt und festgestellt, daß für die Einzelperson überhaupt keine Gefahr eines Körperschadens durch die für Schirmbildaufnahmen erforderlichen Strahlenmengen besteht... von einer nennenswerten, geschweige denn bedenklichen Gefährdung späterer Generationen kann überhaupt keine Rede sein..."
Röntgenreihenuntersuchungen sind wichtig, weil sie frühzeitig Tuberkulose, Staublungenerkrankungen, Lungenkrebs, Formveränderungen des Herzens usw. erkennen lassen.
Also: Beim nächsten Mal Röntgenreihenuntersuchung.

Thyssenkrupp Corporate Archives

Wir wollen an dieser Stelle hin und wieder weniger bekannte Freizeitbeschäftigungen vorstellen.

Mit dem Pfeil dem Bogen

Das Bogenschießen

Ein schöner Sport, der viele Freunde hat und sich ständig neue hinzugewinnt. Verhältnismäßig mehr sogar als andere Sportarten, und 1972 werden die Bogenschützen nach langen Jahren wieder um olympische Ehren kämpfen.

Bogenschießen bietet Ruhe, Entspannung und Abkehr von aller Hast und Eile. Es ist kein spektakuläres Ereignis, ein Sport, der weder einer Zuschauerkulisse bedarf, noch besonderer Talente. Wohl tritt auch der Bogenschütze mit anderen in den Wettkampf, aber er tut es mehr in einer fröhlichen Gelassenheit, denn in einer hektischen Konkurrenz.

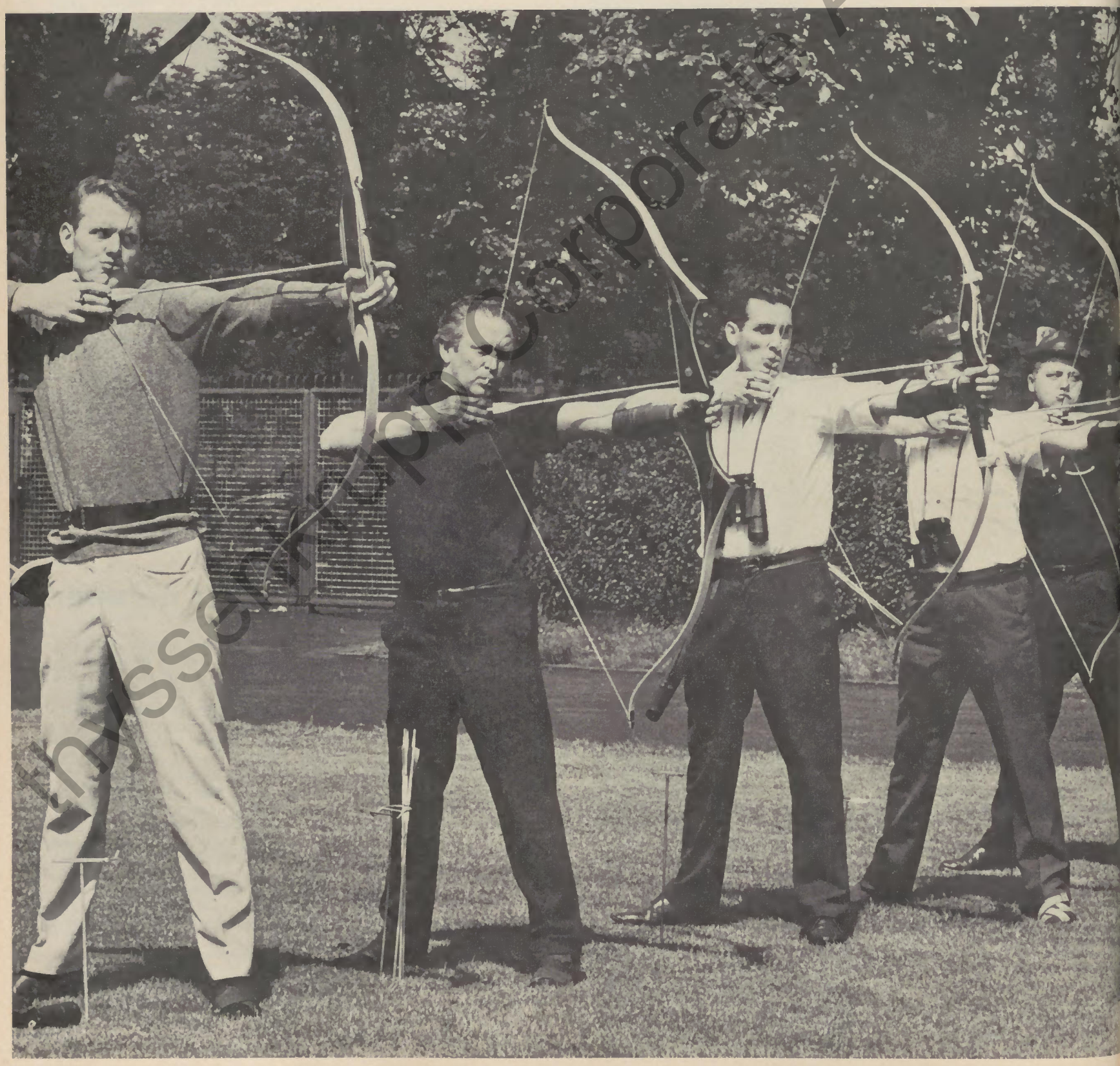
Schon der Bogen ist wie kein anderes Sportgerät geeignet, sich Freunde zu verschaffen und Freunde zu machen, vor allem dann, wenn sein Mittelstück aus Holz ist. Aus ostindischem oder brasilianischem Rosenholz, aus afrikanischem Bubingaholz oder aus südamerikanischem Walnußholz.

Trotz seiner wachsenden Beliebtheit ist das Bogenschießen in Deutschland der breiten Öffentlichkeit weitgehend unbekannt, obwohl es ein vorzüglicher Ausgleichssport ist. Im Gegensatz zu Amerika, wo es viele Plätze und Hallen für Pfeil und Bogen gibt, und wo man damit sogar auf Jagd geht.

Kein Wunder, daß die Amerikaner auch ausgezeichnete Erfahrungen in der Herstellung von Pfeil und Bogen haben.

In Duisburg, in der Güntherstraße 71, eine Minute vom Hauptbahnhof, gibt es übrigens eine „Amerika"-Bogen Handelsgesellschaft, wo alles zu haben ist, was der Bogenschütze braucht. Sogar guter Rat von einem erfahrenen Bogensportler. Und nun noch zwei wichtige Tips: Anfänger sollten zunächst keinen zu schweren Bogen wählen, Herren etwa ein Zuggewicht von 30 bis 33 lbs. und Damen von 25 bis 28 lbs. Das Zuggewicht wird in englischen „Pfunden" — das sind ca. 450 Gramm — gemessen, daher lbs.

Außerdem sollte man sich zunächst von einem erfahrenen Bogenschützen unterweisen lassen.



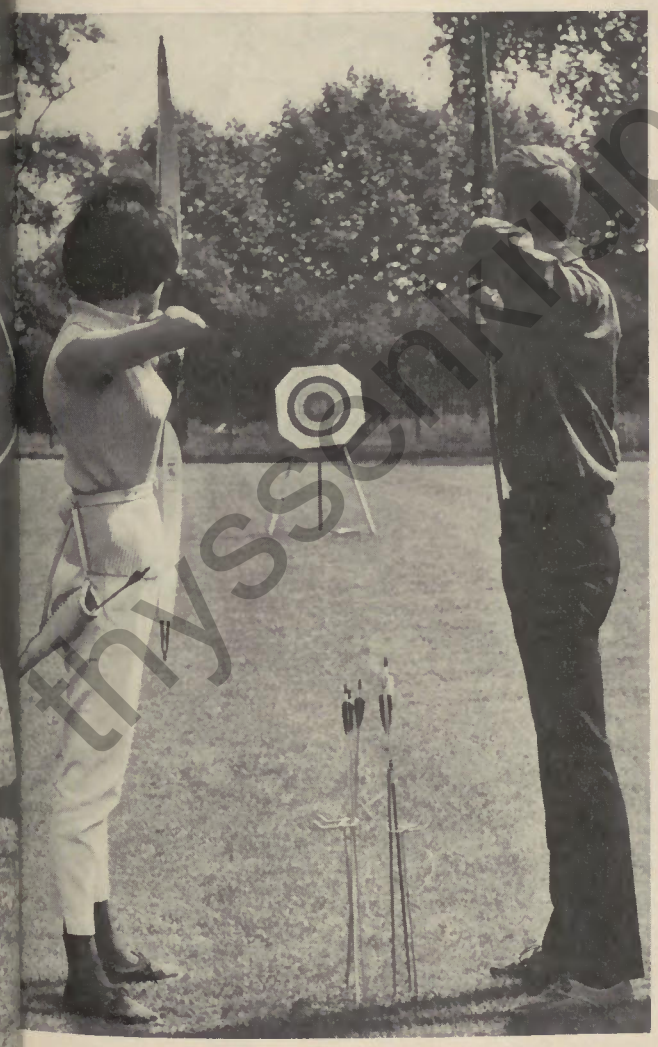
Privatarchiv Arnsberg



In Amerika geht man sogar mit Pfeil und Bogen auf die Jagd — selbst auf Grisly-Bären, die gar keinen Spaß verstehen, falls der Schütze nicht trifft — nichts für Leute mit schwachen Nerven.

Das Bogenschießen ist nicht nur ein Sport für Männer, sondern auch bei Damen sehr beliebt. Geübt wird in Oberhausen am Samstagnachmittag und am Sonntagvormittag im Stadion Niederrhein.







thyssenkrupp Corporate Archives

DAS GEHT AUF DEINE KUHHAUT

Feldwebel Böttcher beim Alten Fritz gegeben. Jedenfalls haben uns die beiden Professoren geraten, wir sollten vorsichtig sein und im Ausland nur mit Volksschülern verkehren, bei denen könnten wir Glück haben mit solcher Vergangenheit. Aber nun sind wir schon wieder in Sorge, ob es im Ausland überhaupt Volksschüler gibt, wo bei denen doch alles viel besser ist als bei uns. Ich habe schon zu meiner Frau gesagt, es wäre besser, so ein Vorfahre hätte 20 Jahre Zuchthaus gehabt statt einen Vornamen wie Josef oder einen Nachnamen wie Böttcher, denn das nimmt das Ausland übel.

Eigentlich wollte ich ja schon vor vier Wochen auf Urlaub in den Süden fahren, aber dann habe ich gelesen, daß die Deutschen im westlichen Ausland eine Meinungsrundfrage gemacht haben, was die wohl von uns denken. Und da die Leute in diesen Ländern immer ganz genau über andere Bescheid wissen und über die Deutschen sofort die richtige Meinung haben, sogar der einfache Mann auf der Landstraße oder in den Bergen, da haben sie uns vorgeworfen, wir hätten keine Romantik.





Schuld an der ganzen Geschichte ist ein gewisser Schmidt, der auf einem Bauernhof in einem Nachbarland Urlaub machte und nachts hin und wieder im Schlafanzug quer über den Hof mußte, wo er doch lieber im Hause geblieben wäre und nicht immer diese Lauferei gehabt hätte, weil ihn auch der Hofhund noch nicht genug kannte und ihn partout zum Weltrekordler im 100-Meter-Lauf trainieren wollte. Schließlich hat der Mann dem Bauern gesagt, daß er es zu Hause viel bequemer hätte, und damit hat er glatt das deutsche Ansehen geschädigt. Der Bauer hat nämlich sofort die großen Zeitungen verständigt, daß die Deutschen keine Romantik hätten, und 12 Reporter haben darüber seitenlang berichtet.

Da ich ja Touristen-Hochschule habe und genau weiß, daß die anderen immer recht haben, und daß alles stimmt, was die über uns sagen, bin ich extra noch eine Woche an einen Tümpel gezogen, habe dort im Mondschein kampiert und mir einen Schuß Romantik zugelegt, so daß ich morgen fahren kann.

Als wir abfahren, winkt der Opa. Er muß zu Hause bleiben, weil er einen Schnauzbart wie Bismarck hat und obendrein noch uneinsichtig ist. Der Opa sagt nämlich immer, daß es überall Lumpen gibt und das ist natürlich grundfalsch, die gibt es nur bei uns. Außerdem hat der Opa auch sein ganzes Leben lang schwer gearbeitet, und das viele Arbeiten haben sie uns ja auch schon übelgenommen.

Der erste Urlaubstag und beinahe wäre schon was schiefgegangen, trotz Touristen-Hochschule. Als ich nachmittags auf einem Esel reiten will und das rechte Bein hebe, um aufzusitzen, fotografiert mich eine ältere, aber äußerst jugendlich gekleidete Ausländerin. Zum Glück kann ich ihr den Film für viel Geld abhandeln, denn wer weiß, vielleicht will sie das Bild veröffentlichen, und da ich Deutscher bin, müßte jeder vernünftige Ausländer glauben, ich wollte den Esel treten. Wie leicht kann man durch einen Esel in Verruf kommen.



Adolf", hat meine Frau während der drei Semester auf der Touristen-Hochschule immer zu mir gesagt, „Adolf, lerne alles ertragen, laß Dir alles gefallen, werde ein guter deutscher Tourist." Und das bin ich nun: staatlich geprüfter deutscher Urlauber, made in Germany, und sogar berechtigt, mich im Ausland in der Nähe anderer Ausländer zu bewegen, ohne damit das deutsche Ansehen zu schädigen.

Tausend Mark hat mich der ganze Spaß gekostet, Übungsgrenzübertritte, Beobachtung ausländischer Reisender, tiefenpsychologische Behandlung, 2 Wochen Gewöhnungspraktikum in einem Kindergarten — alles inklusive. In den letzten Semesterferien war ich mit meiner Frau noch 4 Wochen in Bayern. Sie an der österreichischen, ich an der Schweizer Grenze, mußten noch einen fremdländischen Dialekt lernen, für Notwehrfälle sozusagen. SOS-Dialekt sagten sie dazu auf der Hochschule.

Erst wollte ich ja an die österreichische Grenze, aber meine Frau, die eine gute Deutsche ist, die hat gesagt: „Adolf, nimm Rücksicht, mit dem Namen kannste da nicht hin." Also bin ich weggeblieben, hab ja Touristen-Hochschule. Ein Freund von mir, der ist noch viel schlimmer dran, der heißt Josef, und damit kann er noch nicht mal nach Rußland fahren. Das ist ja das Schlimme, daß ich Adolf heiße, Adolf Meyer. Meine Frau ist mit Brunhilde schon besser dran, aber die sieht wieder äußerlich aus wie die Nibelungensage und dann ist sie noch eine geborene Böttcher. Mit dem Namen muß sie im Ausland ganz vorsichtig sein, damit kann man ganze Völkerstämme vor den Kopf stoßen. Wir haben uns extra ein Gutachten machen lassen, und die beiden Professoren, die die ganze deutsche Vergangenheit nach Böttchers abgesucht haben, die haben rausgekriegt, daß ein gewisser Böttcher einmal Nachtwächter war bei Kaiser Barbarossa. Und dann hat es noch einen

Privatarchive Corrupt









Wie vorsichtig man sein muß, erfahre ich spät am Abend auf der Hotelterrasse, als ein paar junge Deutsche singend nach Hause ziehen. Die Ausländerin, die mich nachmittags fotografierte, erkundigt sich bei mir, in welcher Sprache die jungen Leute singen, und als ich ahnungslos sage: „deutsch", da klärt sie mich gründlich über das Benehmen meiner Landsleute im Ausland auf. Sie ist noch nicht ganz fertig, da biegen ein paar Engländer singend um die Ecke. Für mich hört es sich zwar keinen Deut besser an, aber ich muß sehr unmusikalisch sein, denn nach Meinung der Lady ist dies geradezu ein Ohrenschmaus und zudem noch ein Zeichen wohlverstandener Fröhlichkeit. Sie ist ganz in Eifer und versäumt es nicht, mich über die fundamentalen Unterschiede zwischen Deutschen und Nichtdeutschen aufzuklären. Donnerwetter, was es da alles gibt!



Sie sei mal auf einem Campingplatz gewesen, beweist die Lady ihre Behauptungen, und die deutschen Zeltfritzen hätten Papier und Büchsen einfach in die Gegend geworfen, eine nationale Schande, wie sie sagt. Ich mache ein bestürztes Gesicht und erkundige mich, wie es die anderen Zeltbewohner gemacht haben. Genauso wie die Germans, sagt sie, aber in einer edlen Gesinnung und in der guten Absicht, etwas für die Papier- und Schrottsammler des Landes zu tun, eine Art Entwicklungshilfe also, meint sie. Ich kann nur noch staunen, die Frau hätte glatt die Relativitätstheorie erfinden können.

Sie habe damals, vertraut sie mir noch an, nach ihren Beobachtungen auf dem Campingplatz eine längere Vortragsreise durch ihr Land gemacht und genauestens über das Wesen des Deutschen berichtet. Man soll ihr in ein paar Städten sogar die Ehrenbürgerschaft angetragen haben. Ich bekunde meinen Respekt vor soviel Bildung.

Nach gut einer Woche traue ich mich nicht mehr, am Kopf zu kratzen. Wenn ich nämlich den Arm hochnehme, ich kratze übrigens mit dem rechten, dann sieht es auf halbem Wege wie ein alter Gruß vor 30 Jahren aus. Neulich haben sich ein paar Einheimische an meinen Tisch gesetzt, mir die Hand geschüttelt, die Schultern beklopft und mir Wein spendiert. Ich weiß gar nicht warum.

Überhaupt kann man ja gar nicht vorsichtig genug sein. Wenn der Kellner an den Tisch kommt, höre ich sofort zu essen auf und lege das Messer aus der Hand. Man weiß ja nicht wie einem das ausgelegt wird, und vielleicht ist gerade noch ein Fotograf von Paris Match in der Nähe. Selbstverständlich stehe ich auch auf, wenn der Kellner mich anspricht, man will doch höflich sein. Trotzdem sagen die anderen Feriengäste, ich sei ein Militarist, der Kellner muß nämlich im letzten Kriege Feldwebel oder so etwas gewesen sein.



Meine Frau und ich bewegen uns so unauffällig wie möglich, aber auch das ist verkehrt. Vorgestern hörte ich nämlich ein paar Gäste sagen: „Mit den Deutschen ist doch gar nichts los, völlige Einzelgänger, ungesellig, nur essen, spazierengehen und schlafen, typisch deutsch."

Und dabei habe ich alles versucht, mit den anderen warm zu werden. Meine Frau ist trotz ihrer 2 Zentner mit Shorts durch die Gegend spaziert, ich habe bei Tisch die Beine zwischen die Teller gelegt, mit den Fingern gegessen, in den Zähnen gebohrt und tagelang Kaugummi auf den Teppich geworfen. Meine Frau und ich haben ständig behauptet, bei uns zulande sei alles viel besser. Wir haben viel und gar kein Trinkgeld gegeben, waren hochmütig und bescheiden, rücksichtsvoll und frech — es hat alles nichts genutzt.

Seit der letzten Woche ist alles anders, wir können tun und reden, was wir wollen und sind bei jedermann beliebt. Wir sind nämlich umgezogen und sprechen nur noch ausländisch.



thyssenkrupp Corporate Archives