

thyssenkrupp Corporate Archives

echo der arbeit 6 | 64

Blauer Himmel über der Ruhr



Der blaue Himmel über der Ruhr kann zwar gefordert, aber leider von niemandem versprochen werden. Wir alle würden einer Illusion erliegen, wenn wir uns glauben machen wollten, beispielsweise die saubere und klare Luft der See ins Ruhrgebiet zaubern zu können.

Wir leben in einem industriellen Ballungsraum. Wir haben die größte Bevölkerungsdichte, die größte Verkehrsdichte. Aber gerade deshalb ist die Frage der Reinhaltung der Luft bei uns eine sozialpolitische und gesundheitspolitische Frage ersten Ranges.

Wir stehen damit aber auch vor einem ungemein schwierigen Problem. Schließlich ist die Industrie, auf die man so gern verweist, nicht der alleinige Sündenbock. So wird der Anteil des Hausbrandes an der Luftverschmutzung in Westdeutschland auf 42 Prozent, der Anteil der Industrie auf 35 Prozent und schließlich der Anteil der Kraftfahrzeuge auf 20 Prozent geschätzt.

Nun, mit Zahlen läßt sich trefflich streiten. Sicherlich sind von Fall zu Fall die Anteile der „Luftsünder" sehr unterschiedlich. Tatsache bleibt aber, daß man das Problem von vielen Seiten anpacken muß, wenn eine befriedigende Lösung gefunden werden soll.

Man kann den Konstrukteuren von gestern keinen Vorwurf daraus machen, daß sie Industrieanlagen bauten, ohne an die Reinhaltung der Luft zu denken. Der Konstrukteur von heute bekommt das allerdings zu spüren. Er muß versuchen, in die räumlich beengten älteren Anlagen, wie zum Beispiel unser Thomasstahlwerk, Entstaubungseinrichtungen hineinzukonstruieren. Dabei soll er gleichzeitig eine technisch einwandfreie und wirtschaftlich vertretbare Lösung finden. Und das ist nicht so ganz einfach. Vor allem geht es nicht von heute auf morgen. Hier liegt die Erklärung dafür, daß zum Beispiel der braune Rauch aus einigen Thomas-Stahlwerken des Reviers immer noch über unsere Köpfe zieht. Er wird es sicherlich nicht mehr lange tun, denn alle betroffenen Unternehmen sind sich bewußt, daß der Bevölkerung im Revier belästigungsfreie Umweltbedingungen geschaffen werden müssen. Das Problem des braunen Rauches ist aber nur eines — wenn auch das sichtbarste — der Probleme.

Daß aber andererseits auf dem Gebiet der Reinhaltung von Luft und Wasser und dem Gebiet der Lärmbekämpfung schon beachtliche Erfolge erzielt worden sind, wird vielfach übersehen. Immerhin sind allein von der Eisen- und Stahlindustrie bisher schätzungsweise 1 Milliarde DM für den Bau entsprechender Anlagen ausgegeben worden. Einen Vorwurf kann man der Industrie allerdings nicht ersparen. Sie hat in unweiser Zurückhaltung der interessierten Öffentlichkeit viel zuwenig darüber gesagt, was bisher schon geleistet worden ist. Aber man soll nicht nur die Erfolge aufzählen; ebenso wichtig ist es, daß allen Betroffenen auch die technischen und wirtschaftlichen Schwierigkeiten vor Augen geführt werden, die in vielen Fällen mit der Errichtung von Entstaubungsanlagen verbunden sind. Erst dann kann man, frei von jeder Polemik, sachliche und klärende Gespräche führen.

Corporate Archives
thyssenkrupp

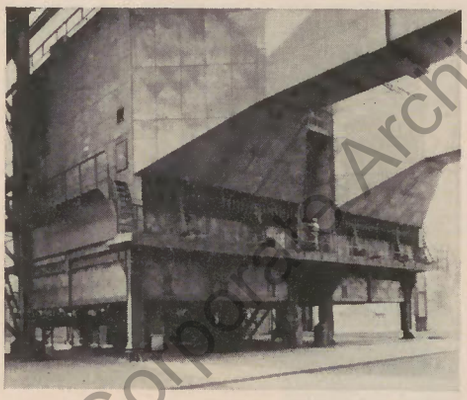
AUS DEM INHALT

SEITE 5



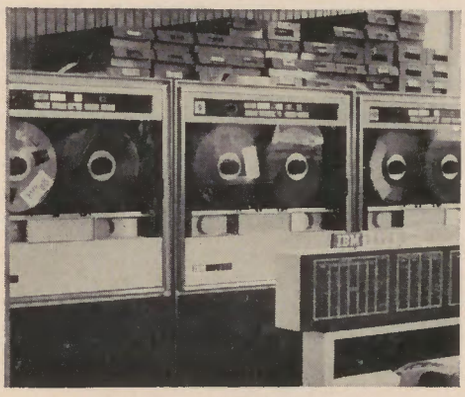
HOAG-Stähle im Einsatz

SEITE 8



Anlagen gegen Staub

SEITE 12



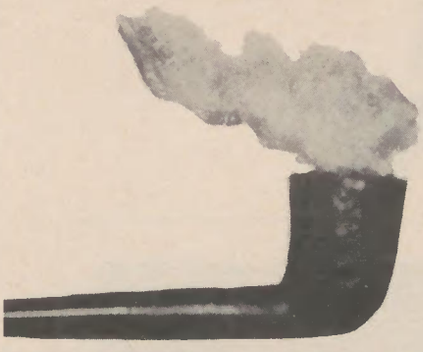
Wer will Programmierer werden ?

SEITE 17



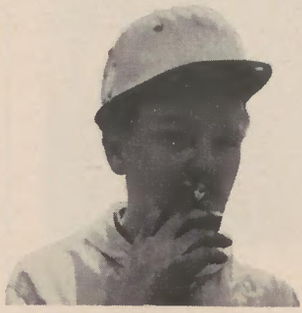
Automaten haben keine Freizeit

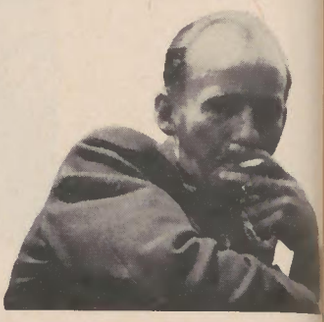
thyssenkrupp Corporate Archives



RAUCHEN

Erinnern wir uns: Im Januar d Jahres erschien der amerikan Raucherreport, der u. a. eine di Beziehung zwischen Zigarette chen und Krebsentstehung al wiesen ansah. Wir fragten e Mitarbeiter unseres Unternehm Welche Konsequenzen haben als Raucher aus der Diskus „Rauchen und Gesundheit" gezo





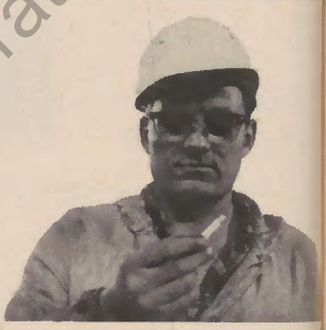
Helmut Schulz, Schlosser, Grobblech, 29 Jahre

Ich meine, daß meine sechs bis sieben Zigaretten am Tag mir nichts ausmachen, und ich glaube, daß ich kein starker Raucher bin, jedenfalls macht mir das Rauchen nichts aus.

Walter Giesen, Lokführer, Abt. Verke 43 Jahre

Ich glaube, daß die gesundheit Störungen mehr durch die Verschmu der Luft kommen als durch das Rau Draußen im Freien schmeckt m Zigarette noch besser als hier.





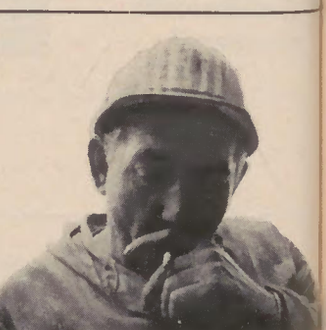
Norbert Schneider, Verlader, Zurichterei, Feineisenstraße, 37 Jahre

Ich habe viel Zigaretten geraucht, aber nachdem ich gelesen habe, wie schädlich das Rauchen ist, habe ich mich auf Pfeifenrauchen umgestellt. Ich meine, das Zigarettenrauchen ist wegen des Papiers schädlich.

Wilhelm Jankowski, 1. Richter, Feineisenstraße, 36 Jahre

Wer das Rauchen nicht vertragen der soll es sein lassen. Ich möchte weniger rauchen, denn ich habe den Bronchien zu tun, und da mach das Rauchen stark bemerkbar.





Otto von der Brüggen, Schichtführer, Zurichterei, Feineisenstraße, 36 Jahre

Ich habe mich in keiner Weise von den Zeitungsberichten beeinflussen lassen, im Gegenteil, nachdem ich vier Jahre nicht geraucht habe, bin ich jetzt wieder damit angefangen, allerdings rauche ich jetzt nur noch Zigarren und Zigarillos. Zigaretten schmecken mir nicht mehr.

August Schmidt, Baubetriebe W 52 Jahre

Mein Großvater ist 84 Jahre alt gew und er hat geraucht wie ein Schlot Onkel ist 82 Jahre alt geworden, u hat auch stark geraucht. Mir ha Rauchen noch nichts getan. Ich r täglich 15 bis 20 Zigaretten, und ich g nicht, daß es schädlich ist.

thyssenkrupp Corporate Archives

ZUR LAGE

2. QUARTAL 1964

Betriebslage

Der erfreuliche Aufschwung in der Beschäftigungslage unseres Werkes setzte sich auch im abgelaufenen Quartal fort. Auf allen Gebieten unserer Erzeugung konnten zufriedenstellende Produktionsergebnisse erzielt werden. Einem Teil unserer Betriebe gelang es, im letzten Quartal die bisherigen Monatshöchstzahlen zu übertreffen. Gegenüber dem Vorquartal konnte die Produktion an Roheisen, Rohstahl und Walzwerksfertigerzeugnissen erheblich gesteigert werden, wie nachfolgende Zahlentafel zeigt:

	2. Quartal 1964	1. Quartal 1964
Roheisen (1000 t)	453,8	427,1
Rohstahl (1000 t)	573,7	540,3
Walzstahl (1000 t)	450,7	437,0

Der Monat Mai mit nur 22 Arbeitstagen, 4 gesetzlichen Feiertagen und 5 Sonntagen beeinflußte das Produktionsergebnis ungünstig. Das Stillsetzen und Wiederanfahren sonst kontinuierlich laufender Anlagen bringen bekanntlich Schwierigkeiten und Produktionseinbußen mit sich. Im Hochofenbetrieb waren alle einsatzfähigen Öfen in Betrieb und arbeiteten ohne nennenswerte Störungen. Im April und Juni wurden je 153000 t RE erzeugt und damit wieder die 150000-t-Grenze, die das letzte Mal im August 1961 erreicht wurde, überschritten.

Die Sinteranlagen arbeiteten zufriedenstellend, und der Durchsatz der Erzbrech- und -siebanlage Walsum wurde dem erhöhten Erzbedarf der Hochöfen angepaßt. Die im Monat Juni durchgesetzte Erzmenge war mit 198181 t die zweithöchste — nach Juli 1961 — seit Bestehen der Anlage.

Bei der Rohstahlerzeugung konnten neue Monatsbestwerte im April mit 195547 t und dann wiederum im Juni mit 200199 t erreicht werden. Es gelang also im Juni, erstmals die 200000-t-Grenze zu überschreiten. Dies war durch die Erzielung von Produktionsbestwerten in den Martinwerken und durch eine hohe Erzeugung im Thomaswerk möglich.

Alle vorhandenen Öfen und Konverter waren während des Berichtszeitraumes bis auf die üblichen kurzzeitigen Reparaturen in Betrieb. Die Walzwerke arbeiteten im letzten Quartal ohne nennenswerte Störungen. Alle Straßen waren gut beschäftigt und trugen zur Steigerung der Produktion bei. Die neue Drahtstraße erzeugte in den letzten 3 Monaten 58270 t Draht = 15,5% mehr als im Vorquartal.

Die Warmbandanlage, die in der zweiten Hälfte April anlief, konnte schon im zweiten Monat nach Inbetriebnahme bei zweischichtigem Betrieb 8700 t Warmcoils zu Blechen verarbeiten. Es wird erwartet, daß die Lieferung von Warmband in Zukunft in der mit den Zulieferwerken vereinbarten Menge erfolgt, so daß diese Anlage voll ausgefahren werden kann. Unsere Blechwalzwerke können dann von ungünstigen Blechabmessungen befreit werden, was bedeutende Erleichterungen sowohl in der Fertigung als auch in der Zurichtung mit sich bringt. Auch die Kaltbandanlage hat inzwischen den Betrieb aufgenommen.

Die Erzeugung und der Versand von Zement, Schlackensteinen, Thomasmehl und Hochofenschlacke nahmen einen befriedigenden Verlauf. Gerade diese Produkte sind sehr stark von der jahreszeitlich verschiedenen Nachfrage abhängig. Nachstehende Tabelle gibt die Erzeugungszahlen in abgerundeten Zahlen (1000 t) der beiden letzten Quartale wieder:

	2. Quartal 1964	1. Quartal 1964
Zement	102,3	55,0
Schlackensteine (Mill. Stück)	8,4	7,2
Hochofenschlacke	373,1	327,9
Thomasmehl	59,3	34,8

Auch die Erzeugung unseres Werkes Gelsenkirchen konnte auf einen hohen Stand gebracht werden. Es wurden in den letzten drei Monaten 30206 t Draht und Drahterzeugnisse versandt. Wegen Mangels an Arbeitskräften und unzureichendem Vormaterial konnten nicht alle Produktionsmöglichkeiten voll ausgeschöpft werden. Eine erhebliche Zunahme ist bei der Baustahlgewebefertigung zu verzeichnen. Die Auftragslage für unsere in Gelsenkirchen gefertigten Erzeugnisse ist weiterhin gut.

Für das kommende Quartal wird erwartet, daß die Produktion auf dem augenblicklich hohen Stand gehalten werden kann. Die Produktion der neuen Bandanlagen wird hierzu wesentlich beitragen.

Absatzlage

Der Bruttoauftragseingang überschritt im Zeitraum April bis Juni 1964 den im entsprechenden Vorjahreszeitraum erreichten Stand. Dagegen lagen die Buchungen unter dem sehr hohen Niveau des Vorquartals, da die Hereinnahme neuer Aufträge dem Versand angepaßt wurde, um eine übermäßige Ausdehnung der Lieferfristen zu vermeiden.

Die Halbzeugbestellungen gingen gegenüber dem Vorquartal erheblich zurück, da keine Aufträge aus den übrigen Montanunionsländern und Dritten Ländern hereingenommen wurden. Die Inlandsbestellungen verminderten sich dagegen nur leicht.

Bei den Walzstahlfertigerzeugnissen war der Rückgang vor allem auf rückläufige Buchungen aus Dritten Ländern und den übrigen Ländern der Montanunion zurückzuführen. Das inländische Auftragsaufkommen verringerte sich aber ebenfalls.

Gegenüber dem Vorquartal gingen höhere Inlandsbestellungen von den Ziehereien und Kaltwalzwerken, dem Maschinenbau, dem Schiffbau, der Elektrotechnik und der Bauwirtschaft ein. Die Minderbestellungen anderer Abnehmergruppen überwogen jedoch.

Bei einer Aufgliederung des Auftragseingangs nach Erzeugnisgruppen ergaben sich gegenüber dem Vorquartal mit Ausnahme von Stabstahl Rückgänge bei allen übrigen Erzeugnisgruppen.

Die Inlandsnachfrage nach Walzstahl erhält nach wie vor ihren Antrieb vom Wachstum des Stahlverbrauchs und von dem Bestreben der Abnehmer, ihre Lagervorräte dem gestiegenen Verbrauch oder den Umsätzen und verlängerten Lieferfristen anzupassen. Die Zunahme des inländischen Stahlverbrauchs gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum betrug im 1. Quartal 1964 rd. 13%, im 2. Quartal 1964 annähernd 6%. Für das 1. Halbjahr 1964 ergibt sich somit eine Zunahme des inländischen Stahlverbrauchs um rd. 9%. Die Stahlvorräte in der Bundesrepublik dürften im 1. Halbjahr 1964 um rd. 6% aufgestockt worden sein. Aus dem Vergleich der Zuwachsraten des Stahlverbrauchs (+9%) und der Vorräte (+6%) ist zu ersehen, daß von einer übermäßigen Bevorratung bislang noch keine Rede sein kann.

Vergleich der ersten 9 Monate der Geschäftsjahre 1962/63 und 1963/64

		Okt. 62 bis Juni 63	Okt. 63 bis Juni 64	Veränderung in v. H.
Gesamtumsatz	in Mio DM	804	880	+ 9,5
Bergbau		274	265	— 3,3
Hütte[1])		530	615	+ 16,0
Innenumsatz	in Mio DM	111	124	+ 11,7
Bergbau		93	105	+ 12,9
Hütte		18	19	+ 5,6
Umsatz an die Kundschaft	in Mio DM	693	756	+ 9,1
Bergbau		181	160	— 11,6
Hütte[1])		512	596	+ 16,4
Förderung und Erzeugung				
Steinkohlenförderung	in t	3 653 122	3 743 155	+ 2,5
Kokserzeugung	in t	1 270 848	1 380 557	+ 8,6
Koksofengaserzeugung	in 1000 m³	540 408	605 825	+ 12,1
Stromerzeugung	in 1000 kWh	1 040 992	993 654	— 4,5
Bergbau		826 682	737 467	— 10,8
Hütte		214 310	256 187	+ 19,5
Roheisenerzeugung	in t	1 142 387	1 284 063	+ 12,4
Rohstahlerzeugung	in t	1 368 890	1 616 472	+ 18,1
Walzstahlerzeugung (einschl. Lohnwalzung)	in t	1 014 882	1 253 525	+ 23,5
Belegschaft Ende Juni		28 215	27 692	— 1,9
Bergbau		13 298	12 484	— 6,1
Hütte		14 917	15 208	+ 2,0

[1]) Mit Einführung des Wettbewerbstarifs der Bundesbahn ab 1. Mai 1964 sind im Warenumsatz Hütte die Ausgangsfrachten vollständig enthalten, während in den früheren Zeiträumen nur die Schiffsfrachten, einige Frachten für Frankolieferungen und Frachtunterschiede enthalten waren.

thyssenkrupp Corporate Archives

Die hohen Inlandslieferungen der deutschen Werke werden in wachsendem Umfang durch Importe ergänzt. Während im 1. Quartal 1964 im Schnitt rd. 269000 t Walzstahlfertigerzeugnisse eingeführt wurden, waren es im 2. Quartal 1964 rd. 339000 t. Der Anteil der eingeführten Walzstahlfertigerzeugnisse an der Inlandsversorgung erhöhte sich von 17,1% im 1. Vierteljahr 1964 auf 19,8% im 2. Vierteljahr 1964.

Bei der lebhaften Nachfrage war es möglich, die Erlöse weiter aufzubessern. Beim Export nach Dritten Ländern ist der Anstieg der Preise zum Stillstand gekommen. Bei einigen Erzeugnissen gaben die Preise etwas nach. Innerhalb der Montanunion wurden von den italienischen Werken die Stabstahlpreise kräftig gesenkt. Italienische Werke störten bei Stabstahl auf dem süddeutschen Markt. Die Angleichungen an niedrigere ausländische Angebote wurden weiter eingeschränkt und die Angleichungsrabatte weiter abgebaut. Wegen der zeitlichen Verzögerung und des schrittweisen Vorgehens schlagen sich die Erlösverbesserungen nur langsam in den Umsätzen nieder.

Da die Lieferungen etwas hinter den Auftragseingängen zurückblieben, nahm der walzbare Auftragsbestand leicht zu. Er reicht im Durchschnitt für eine Beschäftigung von rund drei Monaten.

Im Werk Gelsenkirchen übertraf der Auftragseingang an Walzdraht, gezogenen Drähten und Drahterzeugnissen den im Vorquartal erreichten Stand. Die Zunahme ist ganz auf das Inland zurückzuführen, während die Hereinnahme von Exportaufträgen eingeschränkt wurde. Stark gefragt waren Cq-Material, Blankstahl/Automatenstahl, Stahldrähte. Der Auftragseingang bei den anderen Erzeugnissen war — mit Ausnahme von Ketten — gut oder befriedigend. Bei der günstigen Auftragslage wurde im Inland der Abbau der Rabatte fortgesetzt. Auch im Export waren geringe Preisaufbesserungen möglich. Der vorliegende Auftragsbestand reicht im Schnitt für eine Beschäftigung von rund drei Monaten.

Versorgung

Die Versorgung verlief im allgemeinen reibungslos. Bei den Erzen liegen die Zugänge unter dem Verbrauch. Bei Manganerzen zogen die Preise weiter an. Bei Kohle/Koks änderten sich die Bestände nur wenig. Der Bedarf an Schrott konnte durch Rückgriff auf die Bestände gedeckt werden. Wegen der angespannten Lage auf dem inländischen Schrottmarkt mußten gewisse Mengen eingeführt werden. Darüber hinaus wurde der Roheiseneinsatz bei der Stahlerzeugung erhöht. Der inländische Schrottpreis hat sich nicht geändert. Bei den Betriebsmaterialien verstärkten sich die Bemühungen der Lieferanten, entstandene Kostenerhöhungen in den Preisen weiterzugeben.

Umsatz

Der Umsatz der Hütte an die Kundschaft (ohne Bergbau) stieg im Zeitraum April bis Juni 1964 gegenüber dem Vorquartal um 9,6%. Der vergleichbare Vorjahresstand wurde sogar um 20,8% übertroffen.

Der Gesamtumsatz in den ersten 9 Monaten des Geschäftsjahres 1963/64 erhöhte sich gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum um 9,5%, der Innenumsatz um 11,7% und der Umsatz an die Kundschaft um 9,1%. Zum umsatzmäßig bisher besten Jahr 1960/61 konnte damit ziemlich dicht aufgeschlossen werden.

Beim Bergbau wurde der hohe Umsatz des Vorjahres unterschritten. Die Steinkohlenförderung nahm leicht zu. Wegen des höheren Koksverbrauches der Hütte konnten die Kokserzeugung und die Produktion an Kohlenwertstoffen stärker erhöht werden. Dagegen ging die Stromerzeugung zurück. Die laufende Förderung konnte nicht voll abgesetzt werden, da die Abnehmer ihren Verbrauch zum Teil aus den Vorräten deckten und sich die Verdrängung der Kohle durch das Heizöl durch die Inbetriebnahme neuer Raffinerien und durch den Druck großer Heizölvorräte verschärfte. Die Kohlenbestände beliefen sich Ende Juni 1964 auf rd. 224000 t, während sich die Koksbestände nur wenig änderten. Die Schichtleistung je Mann und Schicht unter Tage stieg im Zeitraum Oktober 1963 bis Juni 1964, verglichen mit dem entsprechenden Vorjahreszeitraum, um 4,4% auf 2,647 t.

Bei der Hütte nahmen der Gesamtumsatz und der Umsatz an die Kundschaft im Zeitraum Oktober 1963 bis Juni 1964 gegenüber der vergleichbaren Vorjahreszeit um 16% und 16,4% zu. Der Innenumsatz erhöhte sich um 5,6%. Die Umsatzsumme ist dabei auf die der Menge nach günstige Entwicklung, auf Versandverlagerungen von Roheisen und Halbzeug auf Walzstahlfertigerzeugnisse und vom Export auf das Inland zurückzuführen; dagegen bisher weniger auf eine Verbesserung der Nettodurchschnittserlöse pro Tonne.

Die Erzeugung konnte auf allen Stufen erheblich ausgeweitet werden. Die Zunahme gegenüber den ersten neun Monaten des Geschäftsjahres 1962/63 betrug bei Roheisen 12,4%, bei Rohstahl 18,1% und bei Walzstahl einschl. Lohnwalzungen 23,5%. Die Rohstahlerzeugung je Arbeiter stieg von 13,10 t auf 15,46 t um 18%, während sich die geleisteten Arbeiterstunden je t Rohstahl von 11,93 Stunden auf 10,70 Stunden um 10,3% verringerten.

Der günstigen Auslastung der Hüttenanlagen, der Kokerei und Kohlenwertstoffbetriebe steht die geringere Auslastung des Grubenbetriebes und der Kraftwerke des Bergbaus gegenüber. Dem Bestandsabbau bei der Hütte entspricht die Aufhaldung beim Bergbau. Hinzu kommt der Anstieg der Personalkosten durch Lohn- und Gehaltserhöhungen, Überstunden, Verteuerungen bei den Rohstoffen, Bauleistungen und Betriebsmaterialien sowie höhere Abschreibungen und Zinsen durch neu in Betrieb genommene Anlagen.

Belegschaftsentwicklung

Im 2. Quartal 1964 waren für den Arbeitseinsatz zwei Faktoren maßgebend. Einmal die günstige Auftragslage, zum anderen — das ist schon ein Dauerzustand — die völlige Unergiebigkeit des inländischen Arbeitsmarktes.

Stand am 30. Juni 1964 (ausschl. Werkstudenten und Praktikanten)

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Oberhausen u. Lüntenbeck	11 668	1 857	13 525
Gelsenkirchen	1 418	265	1 683
	13 086	2 122	15 208
(Stand 31. 3.)	13 025	2 040	15 065

Im Berichtszeitraum war ein Zugang von 252 ausländischen Arbeitskräften zu verzeichnen, so daß jetzt insgesamt 840 ausländische Belegschaftsmitglieder bei uns beschäftigt sind. Auf Grund laufender Vermittlungsaufträge werden noch 31 Griechen und mehrere Spanier erwartet. Da wir in der nächsten Zeit gezwungen sind, weitere ausländische Arbeitskräfte einzustellen, werden wir mit Nachdruck für zweckentsprechende Unterbringungsmöglichkeiten sorgen müssen. Es werden zur Zeit Überlegungen angestellt, neben dem in Bau befindlichen Wohnheim Marienburgstraße eine zweite Unterbringungsmöglichkeit in Werksnähe zu errichten.

In Gelsenkirchen hat sich trotz Insertionen in den Tageszeitungen und einer im Werk durchgeführten Plakataktion „Arbeitskräfte gesucht" das Angebot an brauchbaren Arbeitskräften kaum erhöht. Ausländische Arbeiter konnten wegen fehlender Unterbringungsmöglichkeiten nicht mehr angeworben werden.

Auf der Angestelltenseite hat sich die Personalsituation wesentlich gebessert. 17 Lohnempfänger sowie 32 Lehr- und Anlernlinge wurden nach beendeter Ausbildung in das Angestelltenverhältnis übernommen. Es besteht jedoch weiterhin ein Bedarf an ca. 20 kaufmännischen Mitarbeitern und vor allem Diplom-Ingenieuren für die verschiedenen Betriebe.

Betrlebskrankenkassen

Die Krankenstandszahlen einschließlich Heilverfahren entwickelten sich wie folgt:

	April	Mai	Juni
BKK Oberhausen	6,03	5,32	5,60
BKK Gelsenkirchen	5,79	4,09	5,34

Aus- und Fortbildung

Die Lehrabschlußprüfungen für Oberhausen und Gelsenkirchen hatten folgendes Ergebnis:

	gewerbl. Lehrl.	Lehrberuf Industr.-Kaufm.	Ausbild. Beruf Stenokontoristin
mit Auszeichn.	2	—	—
gut	10	4	5
befriedigend u. bestanden	28	12	14
Gesamt	40	16	19

Auf Grund des Mangels an ausgebildeten weiblichen Büroangestellten erfolgt auch weiterhin die Umschulung berufsfremder Kräfte.

Bei 13 Real- und Handelsschülerinnen wird ein neunmonatiger Speziallehrgang anstelle der bisher üblichen zweijährigen Ausbildungszeit durchgeführt.

Arbeitsschutz

Bezogen auf 1 Mio verfahrener Arbeitsstunden ereigneten sich in

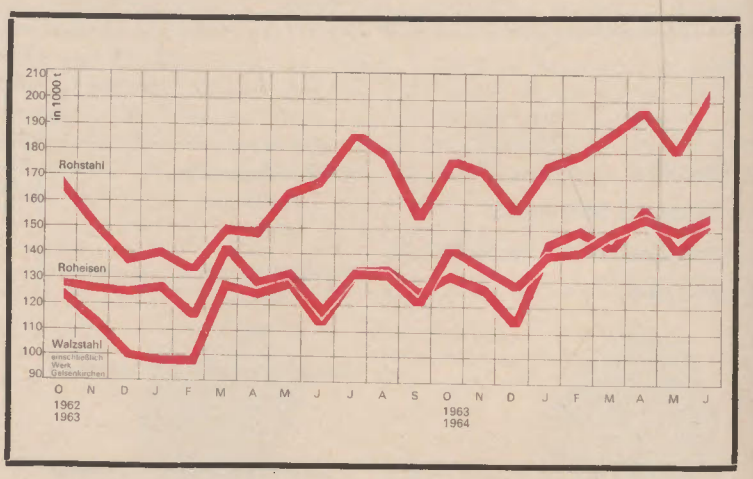
	April	Mai	Juni
Oberhausen	47,6	51,3	65,9
Gelsenkirchen	102,7	128,9	141,2

Betriebsunfälle mit mehr als einem Tag Arbeitszeitausfall. Dem steht ein Durchschnitt von 49,5 für das Geschäftsjahr 1962/63 gegenüber.

Die Produktionsbetriebe lagen über dem Durchschnitt des Vorjahres, während die Unfallzahlen in den Maschinellen Hilfsbetrieben, bei der Abt. Verkehr und im Zementwerk zufriedenstellend waren.

Wohnungsbau

Bei den zur Zeit laufenden Bauvorhaben steht als dringendstes Problem die Fertigstellung unserer Wohnheime in Oberhausen und Gelsenkirchen im Vordergrund. Der jetzige Stand der Arbeiten läßt erhoffen, daß das Wohnheim Marienburgstraße und ein Objekt des aus 3 zweigeschossigen



Häusern bestehenden Wohnkomplexes Josefinenstraße bis zum 1. Oktober bezugsfertig sind.

Im Berichtszeitraum wurden 16 Wohnungseinheiten fertiggestellt, 344 WE sind in Planung und 278 WE in Bau. Im Bereich der Hütte sind am 1. Juni für 557 WE und am 1. Juli für weitere 169 WE Mieterhöhungen nach dem Lücke-Plan durchgeführt worden. Die Anhebung beträgt im Durchschnitt 32 DM je WE und Monat. Um auftretende Härtefälle, d. h. Erhöhungen über 40 DM zu mildern, ist eine stufenweise Anhebung festgelegt. Die erste Stufe beträgt 40 DM ab sofort, die zweite Stufe, d. h. der Restbetrag, wird am 1. Januar 1965 fällig.

thyssenkrupp Corporate Archives



stahl

Der Stahlausbau im Nordschacht, der als Wetterschacht eine Teufe von rund 1000 m erhalten wird, ist vor etwa 14 Tagen beendet worden. Damit ist der schwierigste Ausbauabschnitt fertiggestellt. Mit den Abteufarbeiten am Nordschacht ist im April 1963 begonnen worden. In der Teufe von 320 bis 325 m wurde zunächst ein Stahlbetonfundament errichtet, auf das am 1. April dieses Jahres der erste Doppelstahlschuß abgesetzt worden ist. Der folgende Beitrag beschäftigt sich mit dem Thema:

STAHL IM SCHACHT

thyssenkrupp Corporate Archives

„Bei der augenblicklichen Wirtschaftslage im Steinkohlenbergbau können wir nicht mehr alle Flöze abbauen, wie wir es früher gewohnt waren", sagte Bergwerksdirektor Mogk vor wenigen Tagen in einer Fernsehsendung. „Wir müssen in die Rosinen ausweichen."

Die Rosinen liegen für unseren Bergbau im Norden des Grubenfeldes. Die Förderschwerpunkte verlagern sich deshalb immer weiter nach dort. Der „Nordschacht", der jetzt vom Bergbau unweit der Holland-Autobahn niedergebracht wird, ist sichtbares Zeichen für die Verlagerung der Abbauschwerpunkte. Er soll in etwa 1½ Jahren die Bergleute in den nördlichen Feldesteilen mit Frischwettern versorgen. Weitere sechs Wetterschächte werden in Zukunft noch erforderlich sein. Die Lage des Nordschachtes ist aber so gewählt worden, daß der Bergbau in den nächsten 30 bis 40 Jahren keinen neuen Wetterschacht mehr abteufen muß.

*

In einer früheren Ausgabe haben wir schon darüber berichtet, daß ein Teil des Schachtes im Gefrierverfahren niedergebracht werden mußte, und zwar durch die stark wasserführenden Osterfelder Schwimmsande, die bis in eine Teufe von 256 m reichen. Nach eingehenden geologischen Untersuchungen kam man allerdings zu dem Ergebnis, eine Gefrierendteufe von 320 m vorzusehen, da erst von hier ab mit Sicherheit von standfesten Schichten gesprochen werden kann.

Sowohl beim Gefrierverfahren selbst als auch beim Ausbau des Gefrierschachtteiles ist man beim Bergbau neue Wege gegangen. Während es früher üblich war, die Gefrierbohrlöcher in einem Abstand von ungefähr 1,10 m um den Schacht anzusetzen, hat man experimentell und mathematisch nachgewiesen, daß der Abstand auf 1,50 m vergrößert werden kann, ohne die Sicherheit beim Abteufen zu beeinträchtigen. Die hierdurch ersparten Kosten betrugen rund 350 000 DM.

*

Die wesentlichste Forderung für die Ingenieure und Techniker bei der Planung des Nordschachtes lautete: größtmögliche Sicherheit, damit auch die schachtnahen Kohlevorräte abgebaut werden können. Wenn man die schachtnahen Vorräte abbauen will, so werden an die Sicherheit des Schachtausbaus deshalb so hohe Anforderungen gestellt, weil evtl. auftretende Gebirgsbewegungen den Ausbau beschädigen können.

Der größte Teil der Gefrierschächte, die man übrigens schon seit 1883 niederbringt, ist mit Tübbingen ausgekleidet. Tübbinge sind gußeiserne Segmente, die miteinander zu Ringen und diese wieder zu einem geschlossenen Rohr verschraubt werden. Die Fugen werden durch Bleistreifen abgedichtet. Für den Nordschacht kam der Tübbingausbau aus drei Gründen nicht in Frage: Der Abbau der schachtnahen Vorräte würde sehr erschwert werden, die Wasserdichtigkeit ist oft ungenügend, und die nach innen vorstehenden Flanschen haben strömungstechnische Nachteile. Auch gegen einen bewehrten Betonausbau, der mit einem äußeren Stahlmantel ausgekleidet werden sollte, sprachen verschiedene Gründe.

*

So wählte man als Ausbau einen von der Gutehoffnungshütte Sterkrade entwickelten Doppelstahlzylinder. Dieser Doppelstahlzylinder bietet die größte Sicherheit beim Abbau der schachtnahen Vorräte, ist völlig wasserdicht und kann wesentlich höhere Biegungskräfte aufnehmen als die anderen bekannten Ausbausysteme. Der Stahl, der für diesen Ausbau in Frage kam, mußte einwandfrei schweißbar sein, eine hohe Streckgrenze haben, auch bei Temperaturen bis zu minus 20° C eine ausreichende Zähigkeit besitzen und möglichst geringe Aufhärtung beim Schweißen. Den geforderten Bedingungen entsprach in idealer Weise der Feinkornstahl HOAG 50 FK, da die ihm innewohnenden Eigenschaften eine gute Verarbeitung ermöglichen. Insgesamt 2700 t Stahlbleche wurden für den Doppelstahlzylinder benötigt.

*

Aber sehen wir uns die Verarbeitung der Stahlbleche näher an. Jedes Blech, das unser Werk verließ, wurde ultraschallgeprüft. Darüber hinaus wurden Festigkeits- und Kerbschlagprüfungen gemacht. Durch Hobeln der Längskanten brachte man in den Werkstätten der GHH die Bleche auf genaues Maß. Anschließend wurden sie kalt gebogen. Auf die Außenfläche der Innenmantelbleche wurden in einer Schweißvorrichtung sogenannte Bügelanker aufgeschweißt, die den Verbund mit dem Beton sichern. Zusammengehörende „Blechpaare", also Innen- und Außenmantel, kontrollierte man in einer Maßkontrollvorrichtung auf maßliche Genauigkeit. Die Meßwerte wurden protokolliert und der Baustelle durchgegeben. Ein Tieflader beförderte die Stahlblechsegmente in der Reihenfolge ihres Einbaus zum Nordschacht. Hier wurden sie sandgestrahlt und mit einem Vierfach-Korrosionsschutzanstrich versehen, wovon zwei übertage und zwei untertage aufgebracht wurden. Jeder der insgesamt 89 Stahlringe bestand aus drei Segmenten, die auf einer Schiebebühne über dem Schacht zusammengeschweißt wurden. Erstmalig wandte man zur Herstellung der Stehnähte ein vollautomatisches Elektro-Gas-Schweißverfahren an, bei dem gegenüber der Elektroden-Handschweißung das sogenannte Winkelschrumpfen vermieden wird.

*

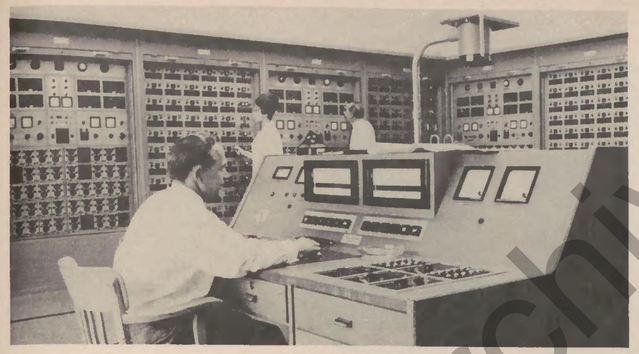
Das Fundament für den Doppelstahlzylinder wurde in einer Teufe von 320 m gegründet. Am 1. April 1964 wurde der erste Stahlring auf das Fundament abgesetzt. Mit Hilfe einer siebenetagigen Bühne wurden die einzelnen Ringe miteinander verschweißt. Durch Ultraschallprüfungen wurden die Schweißnähte laufend überwacht. Der äußere Stahlmantel eilte dem inneren Stahlmantel immer um 5,80 m voraus, so daß gleichzeitig die Ringe beider Stahlmäntel verschweißt werden konnten. Auch für die Schweißarbeiten untertage hat die GHH ein besonderes Verfahren entwickelt, mit dem die Wurzellagen halbautomatisch und die Füll- und Decklagen vollautomatisch verschweißt werden. Jeder Schweißer hat dazu eine etwa 100-stündige Spezialausbildung erhalten.

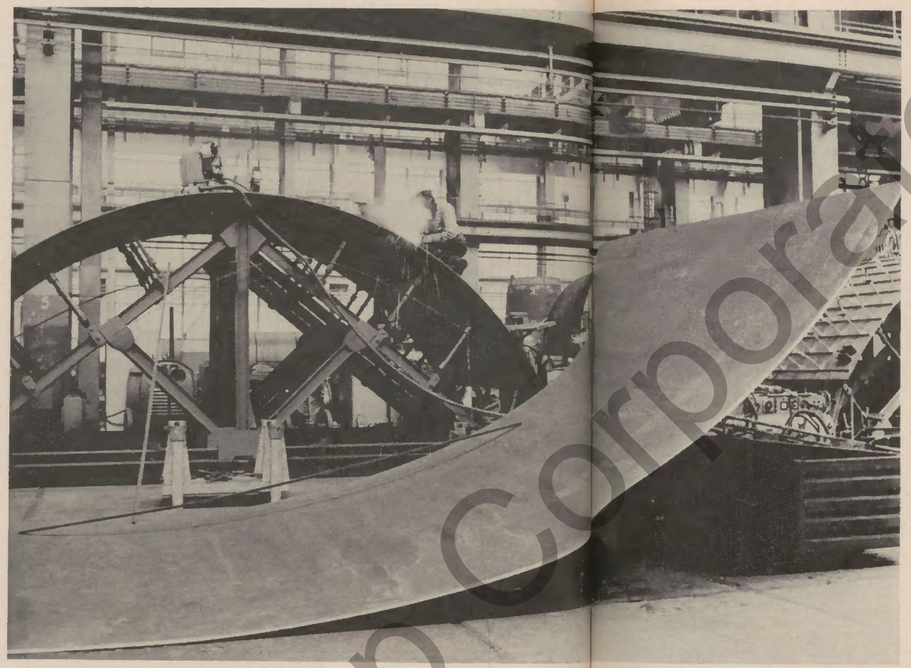
Der Ringraum zwischen dem Innen- und Außenmantel wurde — sobald zwei Stahlschüsse miteinander verbunden waren — mit Beton verfüllt. Um die Stauch- und Streckbeanspruchung herabzusetzen, wurde die Ummantelung des Stahlzylinders mit einer etwa 15 cm dicken Bitumenschicht versehen. Diese Bitumenschicht soll darüber hinaus die Gebirgsbewegungen ganz oder teilweise abbauen.

*

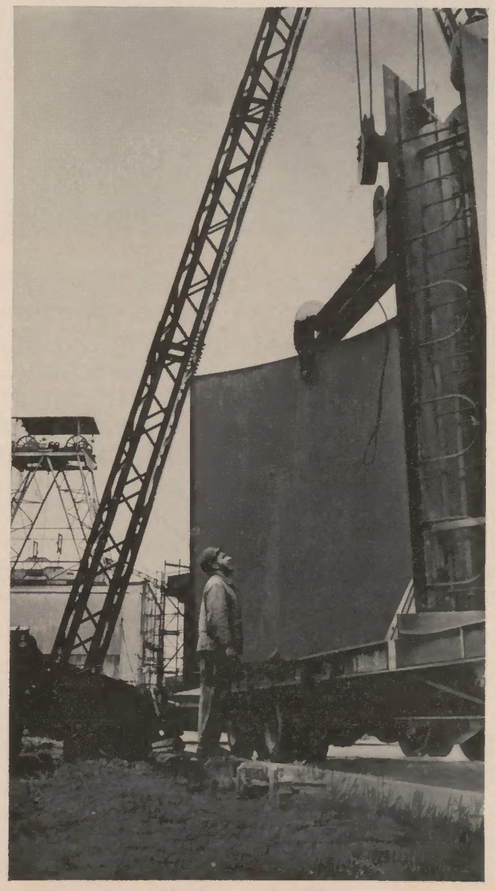
Obwohl der Doppelstahlzylinderausbau die größtmögliche Sicherheit gegen eindringendes Wasser bietet, hat man dennoch jeden Ring mit verschließbaren Stutzen versehen, durch die das Wasser abfließen kann. So wird verhindert, daß sich hinter dem Innenzylinder ein unerwünschter Druck aufbaut.

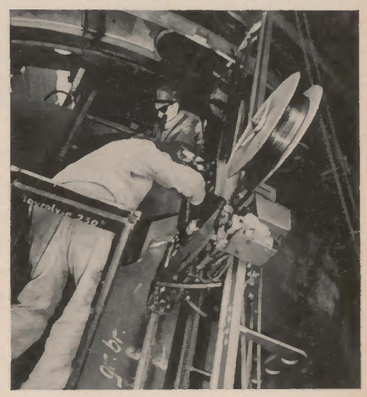
Als man bei der GHH den Doppelstahlzylinder entwickelte, ging man auch von der Überlegung aus, den Ausbau aus möglichst großen Teilen zusammenzusetzen, um einmal die Zahl der Horizontalnähte klein zu halten, andererseits aber auch ein schnelles und damit wirtschaftliches Arbeiten zu ermöglichen. Mit 3,60 m Höhe sind im Nordschacht die bisher größten Stahlringe eingesetzt worden. Die Vergrößerung der Ringe, aber auch die neuen Schweißverfahren haben zu einer spürbaren Montagebeschleunigung beigetragen. Die Stahlsäule im Nordschacht wuchs pro Arbeitstag um 3,30 m, eine Leistung, wie sie bisher noch nicht erzielt worden ist.











■ Ganz oben: Mit dem Analogrechner des Wetter- und Staublabors auf der Zeche Sterkrade wurde der genaue Standort des Nordschachtes ermittelt.

■ Oben: In den Werkstätten der GHH wurden die HOAG-Bleche — insgesamt lieferten wir 2700 t — auf genaues Maß gebracht und kalt gebogen. Im Vordergrund ein Außenmantelblech. Im Hintergrund ist die Schweißvorrichtung zu erkennen.

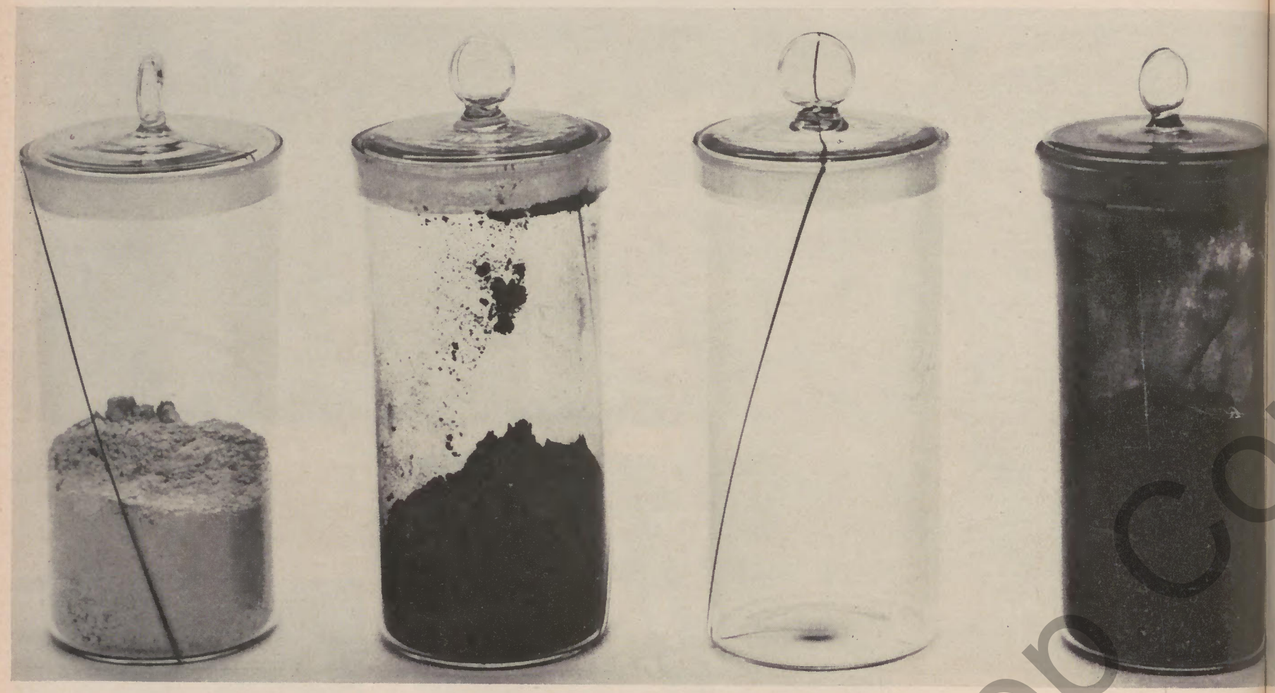
■ Rechts oben: Die Bügelanker auf den Außenflächen der Innenmantelbleche sollen den Verbund mit dem Beton sichern.

■ Rechts: Tieflader transportierten die 3,60 m hohen Stahlsegmente zur Baustelle Nordschacht.

■ Rechts außen: Wesentlich höhere Leistungen beim Ausbau des Gefrierschachtteils konnten auch durch die Anwendung zweier neuartiger Schweißverfahren erzielt werden. Unser Bild zeigt das vollautomatische Verschweißen von zwei Segmenten übertage.

Thyssenkrupp Corporate Archives

STAUB



Das heftig diskutierte Thema „Reinhaltung der Luft" ist nicht erst im Zeitalter der Technisierung aktuell geworden. Schon im Jahre 1300 untersagte ein Dekret des englischen Königshauses, in der Stadt London mit Kohle zu heizen, um die Luft nicht zu verschmutzen. So einfach es damals war, durch einen Erlaß für „blauen Himmel" zu sorgen, so schwierig ist es heute für alle Industriestaaten der Welt, mit diesem Problem fertig zu werden. Mit welcher Intensität aber Lösungen gesucht werden, die Bevölkerung vor Belästigungen durch Luftverschmutzung, durch Abwässerverunreinigungen oder Lärm zu schützen, geht allein schon daraus hervor, daß sich viele Institute, Organisationen, die betroffenen Industrien selbst und schließlich auch die Länderregierungen und der Bund mit dieser Frage auseinandersetzen.

Auf einer Arbeitstagung des Staubforschungsinstituts des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften, die sich mit der Praxis der technischen Staubniederschlagung beschäftigte, sprach Dr.-Ing. Weineck, der Leiter unserer Wärmeabteilung, über Erfolge und Probleme hüttenmännischer Entstaubung.

Bei der Planung und beim Betrieb hüttenmännischer Entstaubungsanlagen, sagte Dr. Weineck, habe man es nur selten mit einem geraden Weg zu tun, der direkt zum Erfolg führe. Im Gegenteil die Entstaubungsanlagen seien ein Beispiel dafür, wie vielfältig die technischen Möglichkeiten und auch Schwierigkeiten seien und wie eng wirtschaftliche und technische Fragen miteinander verknüpft seien. Als besonders gutes Beispiel für die Erfolge von Entstaubungsanlagen bezeichnete Dr. Weineck die Hochofenanlagen der Eisen- und Stahlindustrie. Heute werde kein moderner Großhochofen erstellt und kein älterer Ofen umgebaut, ohne die Entstaubung des an der Gicht anfallenden Gases sorgfältig zu planen oder zu verbessern. Die Entstaubungstechnik am Hochofen sei schon recht alt. Durch den Einsatz von naßmechanischen Entstaubungsanlagen habe man auch schon in den vergangenen Jahrzehnten bedeutende Erfolge erzielt; doch erst durch den Einsatz von Elektrofiltern habe man den Feingasstaubgehalt auf nur wenige Milligramm pro Normal-Kubikmeter senken können. Damit läge nach einem oft gebrachten Vergleich der Staubgehalt des Gichtgases unter dem der uns in Industriegebieten umgebenden Luft.

Einen weiteren Beweis für die Erfolge der Hüttenindustrie zur Reinhaltung der Luft sieht Dr. Weineck in Entstaubungsanlagen hinter Sinteranlagen. Sie würden heute ebenso wie hinter Hochöfen im allgemeinen als Elektrofilter gebaut. Als weitere Beispiele nannte der Leiter unserer Wärmeabteilung Entstaubungsanlagen hinter LD-Konvertern, hinter Vorfrischanlagen, hinter Hüttenkraftwerken, hinter Flämmmaschinen und hinter Zementwerksöfen.

Die meßbaren Erfolge in der Umgebung der Hüttenwerke seien nicht ausgeblieben. Kürzlich sei für den Dortmunder Raum festgestellt worden, daß schon die bisher geschaffenen Anlagen zur Reinhaltung der Luft eine Verbesserung um rund ⅓ gebracht hätten. Ein weiteres Drittel sei in den nächsten Jahren zu erwarten. Dies könne wohl ebenso für den Oberhausener Raum wie für die anderen Ballungsgebiete unseres Landes geschätzt werden.

Hohe Investitionen

Wenn man auf die Erfolge der Entstaubungsanlagen in Hüttenwerken hinweise, so sollte man auch die dafür bisher aufgewandten Mittel betrachten, betonte Dr. Weineck. Im Hüttenwerk Oberhausen seien beispielsweise in den letzten 10 Jahren 50 Millionen DM für die Reinhaltung der Luft und des Wassers aufgewandt worden. Der bei weitem größte Teil entfalle auf die Reinhaltung der Luft. Für die gesamte Hüttenindustrie könne man die Investitionen auf nahezu 1 Milliarde DM schätzen. Diese hohen Investitionen würden sich natürlich als Kapitaldienst in den laufenden Betriebskosten niederschlagen. Die Betriebskosten wiederum seien von großem Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit der entstaubten Anlagen.

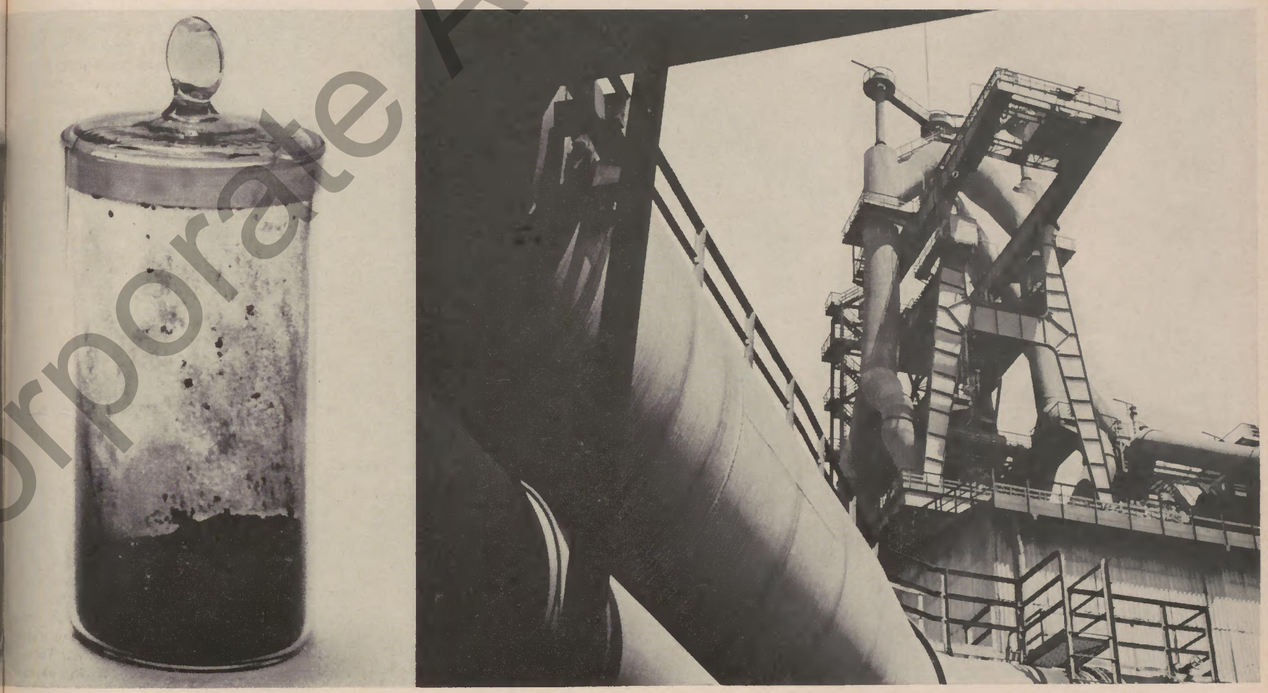
Laufende Untersuchungen

Mit der Erstellung von Entstaubungsanlagen im Betrieb sei es natürlich nicht getan. Laufende Untersuchungen in den Werken dienten dazu, die Anlagen ständig auf dem besten Stand und insbesondere natürlich auf einem möglichst hohen Entstaubungsgrad und einer möglichst geringen Emission zu halten.

Neben Routinemessungen an vorhandenen Anlagen und zur Planung von Neuanlagen würden sich die Abteilungen für Staubmeßtechnik in den größeren Werken auch mit der Entwicklung neuer Meßgeräte befassen. Dr. Weineck wies dabei auf eine Meßeinrichtung zur kontinuierlichen optischen Staubgehaltsmessung hinter einem Sinterband hin. Diese kontinuierliche Anlage arbeite bereits einige Jahre. Es sei zwar bis heute noch nicht möglich, den Staubgehalt der Sinterabgase quantitativ zu registrieren, doch könnten die Betriebsingenieure an der Tendenz des Schreibstreifens erkennen, ob sich der Entstaubungsgrad des Elektrofilters verbessert oder verschlechtert habe.

Optik und objektive Schädigung sind zweierlei

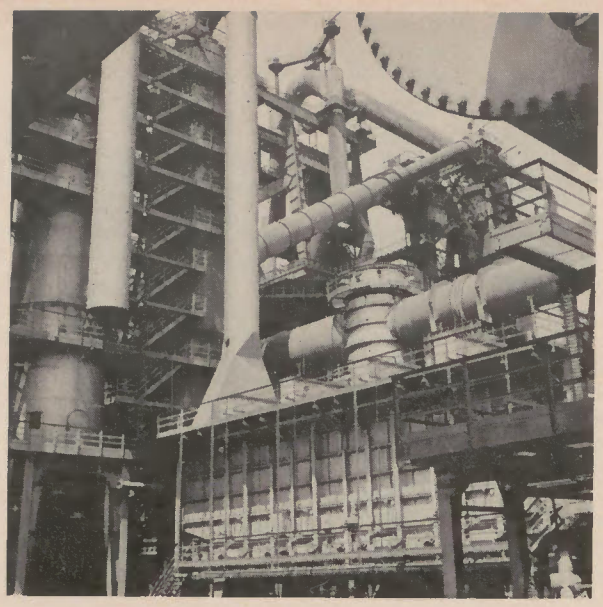
Oft werde das Verhältnis von Optik und objektiver Schädigung falsch beurteilt. Ein mit Kohle betriebenes Kraftwerk bringe zum Beispiel zwangsläufig eine nicht geringe Schwefeldioxyd-Emission und -Immission mit sich, wobei die Emission auch durch einen sehr hohen Schornstein nicht verringert, sondern nur auf eine größere Fläche verteilt, und damit die Immission herabgesetzt werden könne. Demgegenüber hätte man durch Messungen in einem Hüttenwerk des westlichen Ruhrgebietes festgestellt, daß praktisch kein Schwefeldioxyd im Abgas der Thomas-Konverter vorhanden sei. Aber auch die staubförmigen Immissionen eines Thomaswerkes seien bei weitem nicht so groß und belästigend, wie es den Anschein habe. Nur ein kleiner Teil des Thomasstaubes werde tatsächlich über größere Entfernungen getragen, nämlich der sogenannte „braune Rauch", der Staub in allerfeinster Form darstelle. Über 80% des Auswurfes eines bodenblasenden Konverters bestehe aus Teilchen, die größer seien als 1 mm und die in direkter Nähe des Konverters niederfielen. Dr. Weineck wies darauf hin, daß damit die Auswirkungen des braunen Rauches nicht bagatellisiert werden sollten, sondern er wolle nur Verständnis dafür wecken, daß Optik und objektive Schädigung keinesfalls immer gleichzusetzen seien.

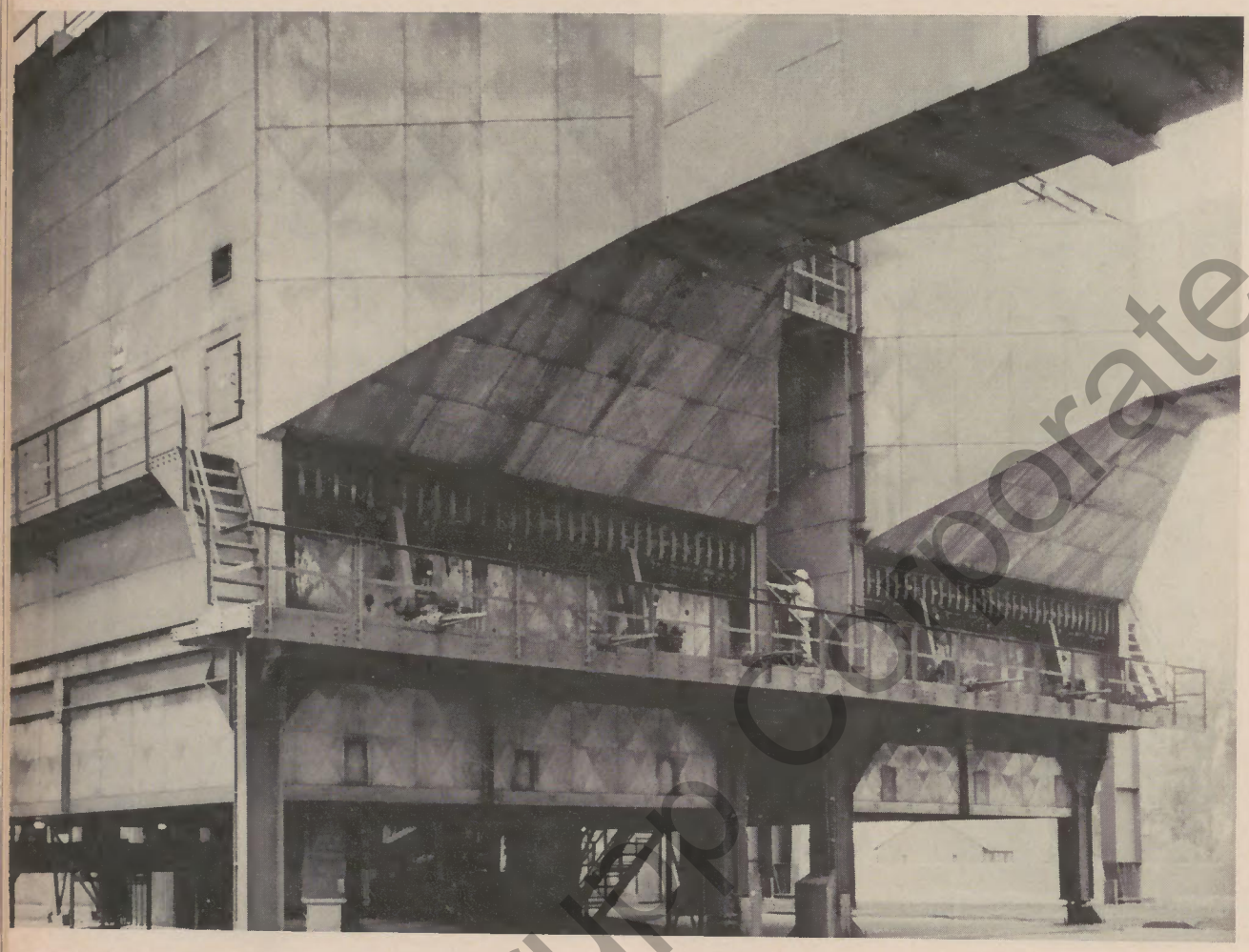


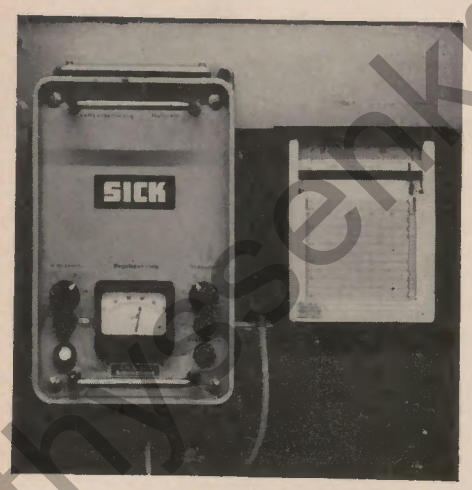
■ Kein moderner Großhochofen wird heute mehr erstellt und kein älterer mehr umgebaut, ohne die Entstaubung des an der Gicht anfallenden Gases sorgfältig zu planen oder zu verbessern.

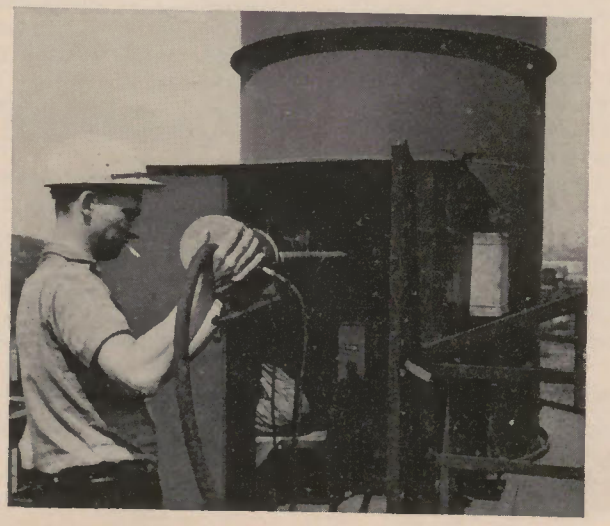
Von allen hüttenmännischen Verfahren seien die Stahlwerksverfahren am stärksten im Fluß. In den letzten 15 Jahren sei eine Vielzahl von neuen Verfahren und Varianten entwickelt worden. Die Entwicklung sei heute bei weitem noch nicht abgeschlossen. Die verschiedenen Verfahren müßten sich noch über längere Zeit bewähren. Vor einigen Jahren sei nach Aufkommen des sogenannten Aufblasverfahrens der überwiegende Teil der Fachwelt der Meinung gewesen, das Thomasverfahren wäre damit praktisch zum Tode verurteilt. Dem Thomasverfahren wurde nur noch eine kurze Frist gegeben. Naturgemäß stagnierten damit auch die Bemühungen zur Entstaubung der restlichen bodenblasenden Konverter. Doch seien in einigen Werken, u. a. im Hüttenwerk Oberhausen, neue Varianten des bodenblasenden Konverters entwickelt worden. In einem Großversuch bei der HOAG habe man die technischen, wirtschaftlichen und qualitativen Möglichkeiten für einen Einsatz von Stahlroheisen im Thomas-Konverter geprüft. Es hätte sich ergeben, daß Reinheitsgrad und technologische Gütewerte des

Thyssen Krupp Corporate Archives









Fertigstahls im untersuchten Bereich den Normen für im Siemens-Martin-Ofen erschmolzenen Stahlsorten entsprochen hätten. Heute sei man allgemein der Auffassung, daß das Thomas-Verfahren dem Aufblasverfahren in seiner Variante für phosphorhaltiges Roheisen wirtschaftlich überlegen ist.

Entstaubung der Aufblaskonverter gelöst

Der Vortragende schilderte dann die technischen und wirtschaftlichen Probleme von Entstaubungsanlagen hinter Konvertern. Er stellte voran, daß die Entstaubung der Aufblaskonverter heute technisch gelöst sei. Wirtschaftliche Fragen, beispielsweise die der Abhitzeverwertung und der Gutschrift für den rückgewonnenen Staub, seien allerdings noch offen. Dr. Weineck ging dann im einzelnen auf die technischen Verfahren der Entstaubungsanlagen für LD-Konverter ein. Für bodenblasende Konverter sei bereits eine Entstaubungsanlage im Hüttenwerk Huckingen aus Mitteln einer Gemeinschaft der deutschen Werke und mit Unterstützung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl erstellt worden. Es sei von allen Fachleuten unbestritten, daß diese Anlage die Entstaubung der bodenblasenden Konverter für die Verhältnisse in Huckingen technisch gelöst habe, daß andererseits aber wesentliche wirtschaftliche Fragen offengeblieben seien, und vor allem, daß diese Anlage aus Platzgründen von älteren Thomaswerken nicht so einfach übernommen werden könne.

Platzmangel verlangt andere Lösung

Schon vor über 2 Jahren hätte man sich in Oberhausen dafür entscheiden müssen, einen anderen Weg zu gehen, da die Huckinger Anlage im Thomaswerk der HOAG und auch in anderen Thomaswerken aus räumlichen Gründen nicht unterzubringen gewesen sei. Dr. Weineck beschrieb dann die Arbeitsweise des Verfahrens, das möglicherweise in Oberhausen angewandt wird. Die aus dem Konverter austretenden Abgase werden von einer Sperrlufthaube nach Möglichkeit unverbrannt aufgefangen. Die Temperatur der Abgase an dieser Stelle beträgt 1500 bis 1700°C. Die Abgase durchströmen dann einen Kamin, der als Dampferzeuger ausgebildet ist. Nach dem gekühlten Kamin treten die Abgase mit einer Temperatur von etwa 1000°C in einen Differenzdrucksättiger und anschließend in eine Abscheidevorrichtung für das Wasser aus dem Abgas ein. Wesentlicher Teil der Gasreinigung ist die nachgeschaltete Feingasreinigung, in der die Abgase auf einen Staubgehalt unter 100 Milligramm pro Normal-Kubikmeter entstaubt werden. Anschließend ist wieder ein Separator nachgeschaltet, und schließlich werden die Abgase von einem Saugzuggebläse angesaugt und in den Kamin gedrückt.

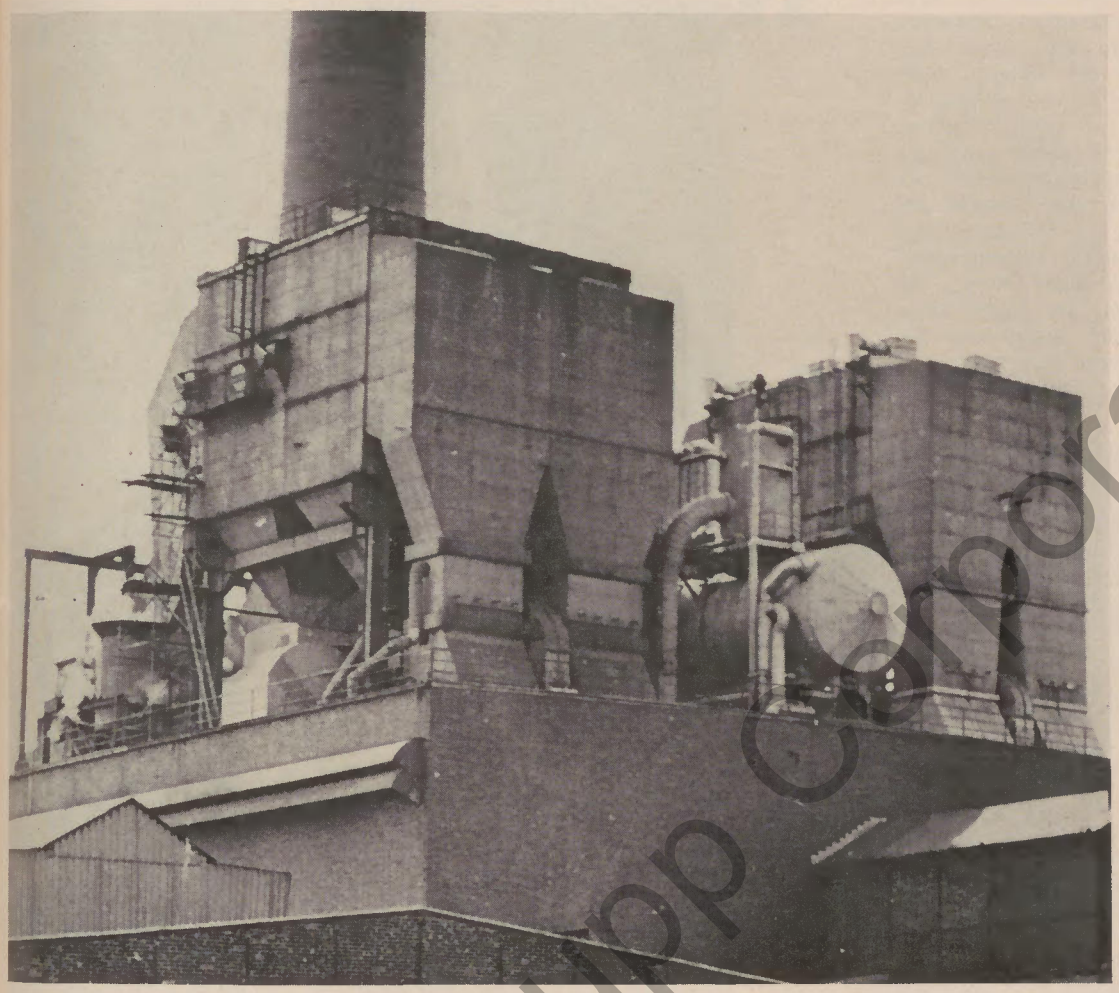
Neue, schwere Fundamente erforderlich

Der Vortragende wies allerdings darauf hin, daß die Planung noch nicht abgeschlossen und das Problem der Unterbringung der vorbeschriebenen Anlage in unserem Thomas-Stahlwerk noch keinesfalls gelöst sei. Zur Aufnahme der hohen Lasten der Entstaubungsanlage müßten weitreichende Veränderungen der gesamten Fundamente im Bereich unseres Thomaswerkes durchgeführt werden, um die Anlage überhaupt bauen zu können. Bei der HOAG hoffe man jedoch nach wie vor, all diese Probleme lösen und die Anlage erstellen zu können. Dr. Weineck wies dann auf die Arbeiten bei Phoenix-Rheinrohr hin, wo man auch an einer neuen Entstaubungsanlage für Thomas-Konverter arbeite. Besonders hervorzuheben sei bei dem in Ruhrort entwickelten Filter die raumsparende Bauweise. Damit

thyssenkrupp Corporate Archives

sei das neue Thomaswerk Ruhrort in der glücklichen Lage, die Filter auf dem Dach anordnen zu können. Wir in Oberhausen hätten diese Möglichkeit aber keinesfalls, sondern müßten die Abgase nach dem Kühlkamin durch große Rohrleitungen den weiter entfernt aufgestellten Filtern zuleiten. Doch werde auch diese Lösung ernsthaft verfolgt.

Es sei verfrüht, zu verkünden, wie die Entstaubung bei uns und den anderen Thomaswerken am besten durchgeführt werden könne. Ebenso wie die Behörden setzten wir uns ernsthaft mit dem Problem auseinander und bemühten uns, eine Anlage zu planen, die in der nächsten Zeit bei uns eingesetzt werden soll. Wenn die von uns vorgesehene Anlage zum Erfolg führe, dann würden Schritt um Schritt auch die übrigen Konverter entstaubt und damit ein weiterer Beitrag zur Reinhaltung der Luft geleistet.



■ Links oben: Die Entstaubungsanlagen moderner Hochöfen, vor allem der Einsatz von Elektrofiltern, haben den Staubgehalt des Gichtgases soweit herabgesetzt, daß er noch unter dem der uns im Ruhrgebiet umgebenden Luft liegt.

■ Links Mitte: Elektrofilter hinter unserer Sinteranlage in Walsum. Darunter: Mit einem kontinuierlich arbeitenden optischen Meßgerät wird der Staubgehalt der Sinterabgase quantitativ registriert. An der Tendenz des Schreibstreifens kann der Wirkungsgrad des Elektrofilters abgelesen werden.

■ Links unten: Durch laufende Untersuchungen wird die Staubemission so gering wie möglich gehalten. Hier wird im Abgaskamin der Pfannensinteranlage ein Teilgasstrom abgesaugt und auf seinen Staubgehalt untersucht.

■ Oben: Auch der HOAG-Bergbau hat erhebliche Mittel zur Reinhaltung von Luft und Wasser investiert. In einer der kommenden Ausgaben werden wir auch über die Maßnahmen unseres Bergbaus berichten. Unser Bild zeigt die Elektrofilteranlage des Kraftwerks Zeche Sterkrade mit dem 85 m hohen Kamin, an den die beiden Kessel des Kraftwerks angeschlossen sind. Wie wir in der letzten Ausgabe berichtet haben, wird auch das Dampfkraftwerk der Hütte an der Essener Straße mit Elektrofiltern ausgerüstet. Außerdem wird ein 115 m hoher Kamin gebaut.

Investitionen der HOAG zur Reinhaltung der Luft

Ältere Betriebsanlagen

In den Jahren 1950 bis 1963 wurden beim Hüttenwerk Oberhausen folgende ältere Betriebsanlagen mit Entstaubungseinrichtungen versehen:

Hütte

Schlackenbrecher
Mühle IV, Zementwerk
Aufbereitung, Steinfabrik
Lepolofen im Zementwerk
Fullerkühler im Zementwerk
Rohmühle im Zementwerk
Hochofen 3 (Doppel-Glocken-Gichtverschluß und Elektrofilter)
Hochofen 9 (Doppel-Glocken-Gichtverschluß)
Hochofen 8 (Doppel-Glocken-Gichtverschluß, Staubsack und Wirbler)
Pfannensinteranlage
Klinkertransport
Granulierteller im Lepolofen des Zementwerkes

Bergbau

Sieberei, Zeche Osterfeld
Sieberei und Wäsche, Zeche Jacobi
Kokssieberei I, Kokerei Zeche Osterfeld
Naßentschwefelung und Naßkatalyse, Zeche Osterfeld
Kokssieberei II, Kokerei Zeche Osterfeld
Einbau von zwei Düsen-Berieselungseinrichtungen in Kokslöschtürme zur Niederschlagung des Koksstaubes, Kokerei Zeche Osterfeld
Kokssieberei, Kokerei Zeche Jacobi

Neue Betriebsanlagen

In den Jahren 1950 bis 1963 wurden folgende neue Betriebsanlagen mit Einrichtungen zur Luftreinhaltung ausgerüstet:

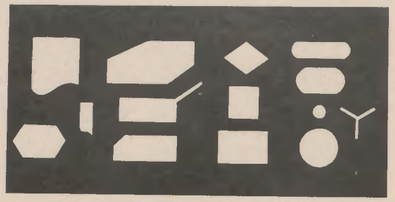
Hütte

Hochofen A
Erzbrech- und Siebanlage Walsum
Vorfrischanlage I
Dolomitanlage
Knüppelschleifmaschine, Kontistraße
Sinteranlage Walsum
Anschluß Vorfrischanlage II an Anlage I
Rotorstahlwerk
Kalkbunker- und Kalktransportanlage im Thomas-Stahlwerk,
Kalkabzug Martinwerk I
Kalkabzug Martinwerk II

Bergbau

Wäsche, Zeche Osterfeld
Sieberei, Paul-Reusch-Schacht
Sieberei, Zeche Franz Haniel
Naßentschwefelung und Naßkatalyse, Kokerei Zeche Jacobi
Niederschlagung der Pechdämpfe und -stäube in der Teerdestillation Sterkrade
Kessel 1, 2, 3 und 4 einschließlich 110 m hoher Schornstein, Kraftwerk Zeche Osterfeld
Kessel 10, 11 und Schornsteinerhöhung um 15 m für beide Kessel, Kraftwerk Zeche Sterkrade
Kessel 1 bis 3, Kraftwerk Zeche Franz Haniel

ThyssenKrupp Corporate Archives



KÖNNEN SIE LOGISCH DENKEN ?

Die zweite industrielle Revolution — so charakterisiert man den Einzug der Elektronen in die Arbeit der Wissenschaftler und Forscher, der Mediziner, Techniker und Kaufleute. Elektronik als Mittel für die Automation kennzeichnen diese zweite Revolution, die sich in atemberaubendem Tempo vollzogen hat. Weltraumstarts und Mondflüge, das moderne Nachrichtenwesen und schließlich auch kaufmännische und technische Arbeitsprozesse in industriellen Unternehmen wären heute ohne den Einsatz von Elektronenrechnern nicht denkbar. Für die Wissenschaft und Forschung entwickelt, haben sich den Elektronenrechnern innerhalb eines Jahrzehnts ungeahnte Einsatzmöglichkeiten auch in der Wirtschaft erschlossen. Elektronenrechner lösen Aufgaben, die bestenfalls nur ein Heer von Arbeitsvorbereitern, von Lohnbuchhaltern, Materialdisponenten oder Marktforschern bewältigen könnte.

25 Millionen Additionen pro Sekunde

Der Erbauer der ersten Großrechenanlage hat auf die Frage, wo die Grenzen der Geräte liegen, folgende Antwort gegeben: Beim Bau der jüngsten Mammut-Rechenanlage haben wir die Erkenntnis gewonnen, daß die operationssichere Rechenleistung von 25 Millionen Additionen pro Sekunde noch möglich sein wird. Eine Sekunde Operationszeit würde damit der Arbeitsleistung eines routinierten Rechners von über 200 Jahren entsprechen. Die Elektronenrechner nehmen dem Menschen aber nicht nur Massen- und Routinearbeiten ab, sie eröffnen auch die Möglichkeit, das wirtschaftlich optimale Verhalten bei unternehmerischen Entscheidungen zu suchen und zu finden.

Menü nach Wunsch

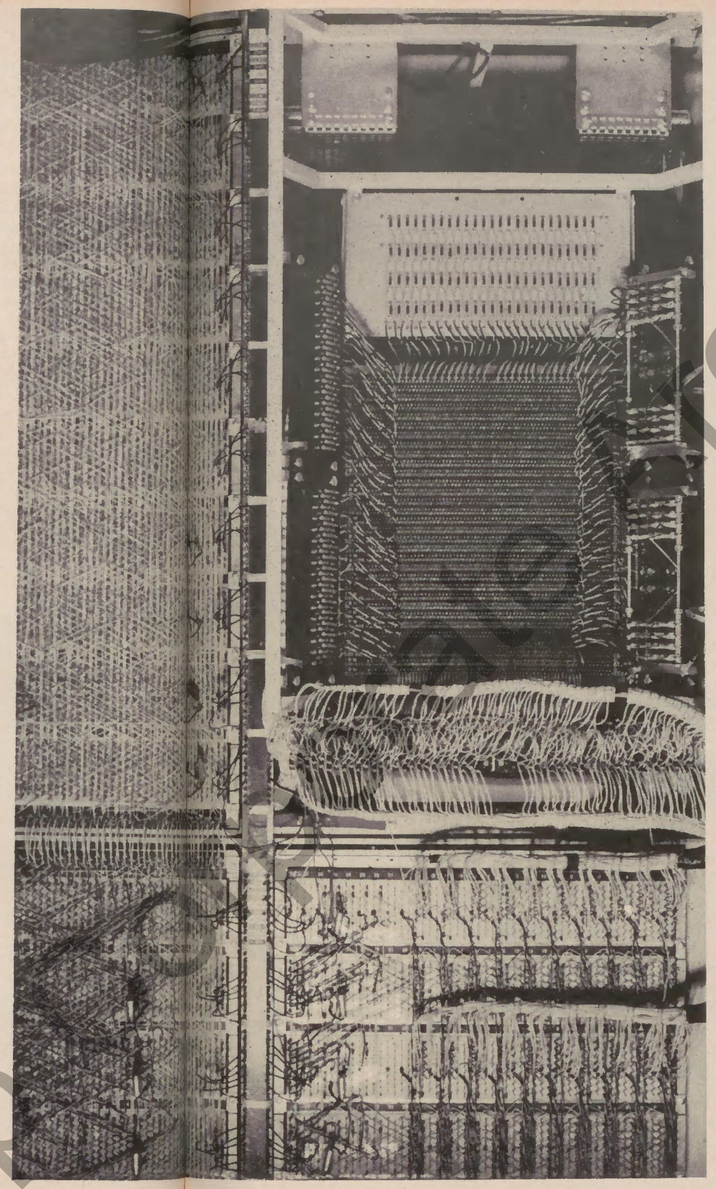
Elektronenrechner oder Datenverarbeitungsanlagen verarbeiten in unserem Unternehmen einen großen Teil der kaufmännischen und betrieblichen Daten. Schon taucht die erste Frage auf: Was sind Daten? Nun, Daten sind z. B. Geschäftsvorfälle wie Materialentnahmen, Lohnaufschreibungen, Eingangs- und Ausgangsrechnungen, Analysenwerte und Meßwerte, d. h. Gewichte und Mengen von eingesetzten und produzierten Materialien.
Diese Daten werden nach einem bestimmten System in Lochkarten oder Lochstreifen eingestanzt oder auch direkt in den Rechner gegeben. In einem gesonderten Prüfvorgang wird ermittelt, ob die Daten richtig übertragen worden sind. Automatisch bleibt die Anlage stehen, wenn durch die Prüfung ein Fehler entdeckt worden ist.

Denken nach Programm

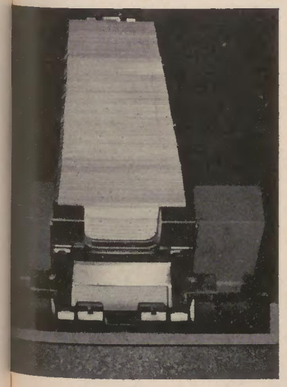
Aber verfolgen wir den Arbeitsablauf der Rechenanlagen weiter. Von der Leseeinrichtung der Anlage wird der Inhalt der Eingabemedien auf Magnetkernen, Magnetbändern, Magnettrommeln oder -platten gespeichert. Das Herz der elektronischen Rechenanlage ist die zentrale Recheneinheit — auch Computer genannt —, die in der Hauptsache aus Rechenregistern, Steuereinheiten und Speicherelementen besteht. Fälschlicherweise wird eine Rechenanlage oft als Elektronengehirn bezeichnet. Sie ist zwar tausendfach leistungsfähiger als der Mensch, doch schöpferische Arbeit vermag sie nicht zu leisten. Sie „denkt" so, wie der Mensch ihr aufgegeben hat zu denken und zu arbeiten. Man gibt ihr ein Programm; ein Programm, das für den Bereich der Materialabrechnung etwa so lauten könnte: Schreibe auf den angeschlossenen Schnelldrucker einen Auszug in Listenform von den im vergangenen Monat abgeforderten Materialien. Ermittle dabei die verbrauchten Mengen je Materialnummer und stelle den neuen Lagerbestand fest.
Die Arbeitsanweisungen oder Programme, von denen eben die Rede war, werden von den Programmierern erarbeitet. Ihre Aufgabe ist es, die logischen Zusammenhänge der einzelnen Arbeitsvorgänge zu ermitteln und sie in die Maschinensprache umzusetzen. Mathematisch-logisches Denken, peinliche Genauigkeit, Intelligenz und nicht zuletzt die Kenntnis der betrieblichen Arbeitsvorgänge sind die Voraussetzungen für ihre Tätigkeit.

Chancen für Industriekaufleute und Facharbeiter

Peter Michael Hüben, 22 Jahre alt, ist einer unserer Programmierer. Er hat die Städtische Handelslehranstalt besucht und ist anschließend bei uns 2 Jahre lang als Tabellierer ausgebildet worden. Nach mehreren Lehrgängen bei den Herstellern von Datenverarbeitungsanlagen ist er seit 1963 bei uns als Programmierer tätig.
Wir baten ihn, seine Arbeit kurz zu charakterisieren. Die Antwort: Die Arbeitsvorgänge bis ins kleinste zu analysieren und in die Maschinensprache zu übersetzen.
Das hört sich leicht an und ist sicherlich auch nicht so schwierig, wenn man die erforderlichen Voraussetzungen besitzt. Übrigens werden von uns seit kurzem jüngere Facharbeiter und Industriekaufleute — auch aus unseren Betrieben —, die eine gute Allgemeinbildung besitzen und logisches Denken mitbringen, als Programmierer und Betreuer unserer elektronischen Datenverarbeitungsanlagen, teils in unserem Hause selbst, teils bei den Herstellern der Geräte, ausgebildet.
Aber zurück zur Rechenanlage. Soll eine bestimmte Aufgabe gelöst werden, z. B. die Lohn- und Gehaltsabrechnung, so werden die Magnetbänder, auf denen die erforderlichen Daten gespeichert sind, dem Archiv entnommen und in Magnetbandeinheiten eingelegt. Die Programmkarten, die den „Denkprozeß" des Computers lenken, werden eingelegt und bestimmte Formularsätze in den Schnelldrucker gegeben. Vom Bedienungskonsol aus wird die Maschine nun nach einer speziell für diese Aufgabe zugeschnittenen Bedienungsanweisung gestartet.
Alle erforderlichen Rechenoperationen und sämtliche logischen Entscheide auf Grund des vorgegebenen Programms werden nun von der Anlage ausgeführt. Sie prüft dabei die ihr gegebenen Informationen auf Fehlerfreiheit. Treten Informations- oder Bedienungsfehler auf, so schreibt die Rechenanlage einen Bericht — auch Report genannt —, der dem Bediener die Schwierigkeiten anzeigt.
Das Ergebnis der Rechenarbeit des Computers wird entweder mit dem schon erwähnten Schnelldrucker, mittels eines Kartenstanzers oder auf einem oder mehreren Magnetbändern festgehalten.

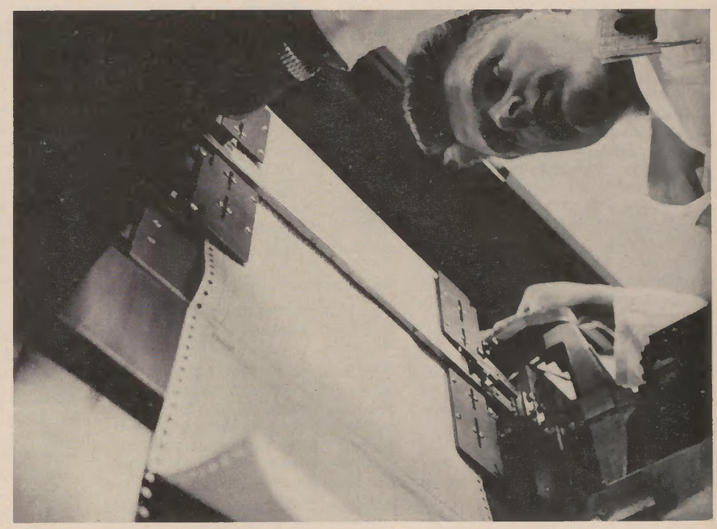






Datenverarbeitungsanlagen für die Wirtschaft unentbehrlich

Welche Aufgaben kann man den Datenverarbeitungsanlagen nun stellen? Führen wir einige Beispiele an. Unsere Anlagen führen die gesamte Lohn- und Gehaltsabrechnung bis zur Überweisung auf mehrere hundert Banken und Sparkassen durch, sie werten Daten für die Kostenrechnung und Statistik aus, die gesamte Materialabrechnung läuft über die Datenverarbeitung, sie erfaßt sämtliche Zugänge und Abgänge, überwacht die I- und R-Kosten, führt die Anlagenkartei, wertet technische Daten für die Versuchsanstalt und Betriebswirtschaftsstelle aus und überwacht den Stoffluß.
Mit anderen Worten, das technische und kaufmännische Personal wird von Routinearbeiten befreit, es werden Berechnungen durchgeführt, die mit normalen Rechenmaschinen nicht mehr zu lösen sind, und schließlich hilft die Anlage — wenigstens teilweise — den Arbeitskräftemangel auszugleichen. Was aber ungleich wichtiger ist: Für die kaufmännische und technische Leitung des Unternehmens können innerhalb kürzester Zeit wichtige Kenndaten außerbetrieblicher und innerbetrieblicher Art zusammengestellt werden. Sie geben der Geschäftsführung die Möglichkeit, schnell zu entscheiden und für die Zukunft erfolgreich zu disponieren.

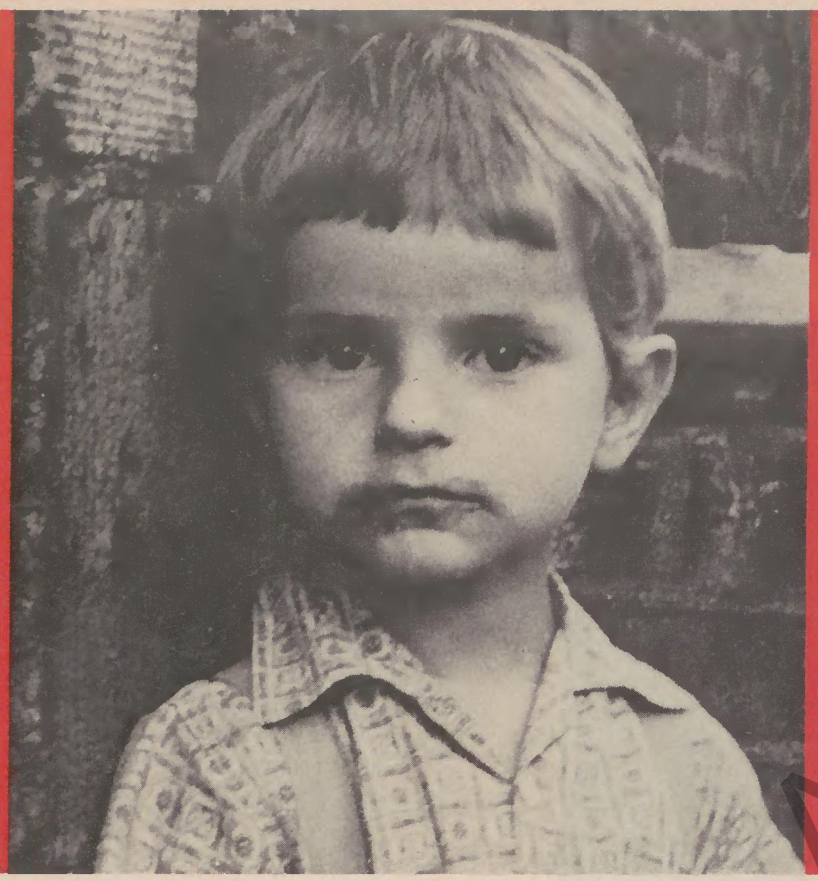




■ Links außen: Lochkartensaal in unserer Hauptverwaltung. — Links oben: Fast wie ein abstraktes Bild — das Innere eines Computers. Darunter: Die Lochkarten werden in die Rechenanlage eingelesen.

■ Links: Um betriebliche Arbeitsvorgänge in die Maschinensprache umsetzen zu können, wird vom Programmierer peinliche Genauigkeit und mathematisch-logisches Denken erwartet. Oben: Das Ergebnis der Rechenarbeit des Computers wird auf einem Schnelldrucker festgehalten.

Thyssenkrupp Corporate Archives



GEBORGENHEIT IM KINDERDORF

600 000 Kinder stehen in der Bundesrepublik unter Amtsvormundschaft. Die Waisenhäuser und Kinderheime sind mit insgesamt 200 000 Kindern und Jugendlichen überbelegt. Diese erschreckenden Zahlen nannte kürzlich Friedhelm Bertling, Vorstandsvorsitzer des Vereins Westfälisches Kinderdorf, auf einer Vortragsveranstaltung im Werksgasthaus. Die Schirmherrschaft für diese Veranstaltung hatte Direktor Siering übernommen. Er wies darauf hin, daß die Erziehung verwaister und verlassener Kinder ein altes gesellschaftliches Problem sei. Ein Heim könne die häusliche Nestwärme nicht ersetzen und deshalb halte er eine familiennahe Betreuung, wie sie vom Verein Westfälisches Kinderdorf angestrebt werde, für einen erfolgversprechenden Weg.

Peter, ein Dreijähriger, blieb als Scheidungswaise auf der Strecke, als seine Eltern genug voneinander hatten. Die Mutter überließ den Jungen dem Vater und ging dann unbekannten Aufenthaltes davon. Die Nachbarin, die während des Vaters Abwesenheit nach dem Kind sah, stirbt. Verzweifelt bringt der ratlose Vater das Kleinkind dem Jugendamt. Doch für den Jungen gibt es keinen Platz.

Ein Schicksal nur aus der Alltagspraxis der Jugendämter. Warum sind unsere Heime so überfüllt, daß z. B. die Berliner Jugendbehörde keinen anderen Ausweg sah, als ihre Fürsorger anzuweisen, in dringenden Fällen die Kinder als Obdachlose der Polizei zu übergeben?

Immer mehr Ehen lösen sich auf, die Kinder werden der Allgemeinheit überlassen. Nur wenige Menschenfreunde sind bereit, so einen kleinen Heimatlosen als Pflegekind aufzunehmen.

So kommt es, daß die Heime in der Bundesrepublik mit insgesamt rund 200 000 Kindern und Jugendlichen überbelegt sind, obwohl etwa 20 000 Kinder für die Pflege in einer Familie gut geeignet wären. Die Kleinsten sind die bedauernswertesten unter den Heimatlosen.

Dabei ist der „Heimsäugling" längst zu einem festen, traurigen Begriff der Wohlfahrtsbürokratie geworden. Denn so groß auch das Pflichtgefühl des Personals ist, so viele Überstunden auch alltäglich von den Pflegerinnen gemacht werden, es bleibt ein Massenbetrieb.

Alles ist im Heim gemeinsam: Spielzeug, Schlafraum, Eßgeschirr und die Luft, die man atmet.

Wohl ist in neuerer Zeit in der gesamten Heimerziehung eine zunehmende Tendenz festzustellen, von der Erziehung in großen Gruppen gleichaltriger Kinder zur Bildung kleinerer, familienähnlicher Gruppen von Kindern verschiedenen Alters, überzugehen.

Bedeutende Pädagogen, wie August Hermann Francke und Johann Heinrich Pestalozzi, haben bereits vor Generationen darauf hingewiesen, daß die einzig wahre Fürsorge für das familienlos gewordene Kind nur die Verpflanzung in eine neue Familie sein kann. Ein Großteil der in unseren Heimen und Waisenhäusern lebenden Kinder wurde nur deshalb dort untergebracht, weil sich nicht genügend private Pflegefamilien finden.

Es gilt also, eine Lücke zu schließen, Familien zu schaffen, für die, die ihrer am meisten bedürfen; für verlassene und verstoßene Kinder, die die Atmosphäre und die Geborgenheit einer Familie brauchen.

Dieser dringenden Notwendigkeit Rechnung zu tragen, haben sich seit dem Ende des zweiten Weltkrieges die vorwiegend von privaten Vereinigungen getragenen Kinderdörfer zur Aufgabe gemacht. Zu den neuesten Kinderdorf-Vereinigungen gehört das WESTFÄLISCHE KINDERDORF E. V., das im Sommer 1961 gegründet wurde und eben mit dem Bau seines ersten Kinderdorfes in Barntrup (Lippe) beginnt.

Ein Kinderdorf umfaßt in der Regel zwischen 10 und 20 Einfamilienhäuser, in denen je eine Pflegefamilie — bestehend aus einem kinderlosen oder kinderarmen Ehepaar und acht bis zehn Pflegekindern— weitgehend selbständig lebt und arbeitet. In einem Kinderdorf hat das einmal darin aufgenommene Kind für immer Heimatrecht. Es ist dort zu Hause, hat Vater, Mutter und Geschwister.

Hier holt es sich — selbst schon erwachsen — immer wieder Rat und Hilfe. Im Kinderdorf ist also die bereits vor Generationen angestrebte Ersatzfamilie in konsequenter Weise verwirklicht.

Finanziert und getragen wird das WESTFÄLISCHE KINDERDROF fast ausschließlich aus Spenden und Beiträgen seiner Mitglieder und Freunde. Der Mitgliedsbeitrag ist verschwindend gering: Er beträgt 3,60 DM jährlich.

Als das Ehepaar Bertling in Paderborn, selbst Eltern dreier Pflegekinder, sich vor drei Jahren an die Gründung des WESTFÄLISCHEN KINDERDORFES und damit an die Aufgabe wagte der drängenden Not hilfloser Kinder zu begegnen, war sein Vertrauen in die Einsicht und Hilfsbereitschaft der Menschen das einzige „Kapital" zu diesem Werk. Daß dieses Vertrauen berechtigt war, beweist das inzwischen in Barntrup entstehende Kinderdorf.

Diese Tatsache sollte jedoch nicht darüber hinwegtäuschen, daß der bisherige Erfolg, gemessen an der allgemeinen Notlage elternloser Kinder, deren nicht mehr zu übersehendes Ausmaß und der drohenden Ausweglosigkeit, noch nicht viel mehr als der berühmte Tropfen auf dem heißen Stein ist.

Wohl haben verantwortungsbewußte Menschen die Initiative ergriffen, wohl wurde durch Tausende kleiner und kleinster Beiträge ein erster praktischer Anfang gemacht. Um jedoch dem Kinderdorf zu wirklichem, durchschlagendem Erfolg und damit Tausenden familienloser Kinder zu einem echten und bleibenden Zuhause zu verhelfen, bedarf es der Hilfe jedes einzelnen von uns. Bisher zählt der Verein 3000 Mitglieder. Aber, so sagte Friedhelm Bertling, es müßten drei Millionen sein.

■ Im Namen der HOAG überreichte Frau Graef, die Gattin unseres technischen Vorstandsmitgliedes, dem Begründer des „Westfälischen Kinderdorfes e. V." einen Scheck für sein gutes Werk



thyssenkrupp Corporate Archives

GEDANKEN ZUM KRANKENSTAND

Bis vor kurzem lag die Krankenziffer in unserem Werk noch beträchtlich unter dem Durchschnitt vergleichbarer Unternehmen. Leider zeigt sich bei uns — im Gegensatz zu der allgemein sinkenden Tendenz der Krankenziffern — daß unsere Zahlen in der letzten Zeit stärker angestiegen sind. In der dritten Juliwoche hat der Krankenstand der BKK eine Höhe von 6,23% erreicht. Daß unsere Belegschaft bei der augenblicklichen Produktionslage und der angespannten Personalsituation besonderen Belastungen ausgesetzt ist, wissen wir. Wir wissen aber auch, daß in anderen vergleichbaren Großbetrieben die Verhältnisse nicht wesentlich anders sind. Wenn wir unsere Spitzenstellung wieder erreichen wollen, muß jeder bei der BKK Versicherte dabei mithelfen.

Der Krankenstand ist in erster Linie das Barometer für die finanzielle Lage der Krankenkasse. Hohe Krankenstände ziehen hohe Krankengeldausgaben nach sich; höhere Beiträge sind die Folge. Jahrelang haben wir mit Recht in der Öffentlichkeit darauf verweisen können, daß der Krankenstand im Hüttenwerk Oberhausen äußerst günstig sei, und daß sogar das Lohnfortzahlungsgesetz es nicht vermocht habe, den Krankenstand ansteigen zu lassen. Wir führten das — wohl mit Recht — auf das disziplinierte Verhalten der Stammbelegschaft zurück.

Inzwischen sind unsere Krankenstände, die jahrelang weit unter dem Durchschnitt der Hüttenbetriebe lagen, langsam, aber stetig angestiegen, wobei sich der Abstand zu den anderen Werken immer mehr verringerte.

Während z. B. im Juni 1962 der Krankenstand einschließlich Heilverfahren bei 4,94% lag, ist er im Juni 1964 auf 5,60% gestiegen. Dies entspricht einer absoluten Erhöhung von über 13%; umgerechnet auf die Arbeiter bedeutet das, daß im Juni 1964 an jedem Tag 78 Personen mehr infolge Krankheit am Arbeitsplatz fehlten als im Juni 1962.

35000 DM mehr im Monat

Allein diese 78 Personen verursachen eine Mehrausgabe an Krankengeld von über 35000 DM im Monat, eine Summe, die durch unsere Versicherten mit aufgebracht werden muß.

Die Maßnahmen der Krankenkasse zur Senkung des Krankenstandes sind recht vielseitig, aber zur Zeit scheinen sie nicht mehr auszureichen, um die günstigen Resultate der Vergangenheit in der Gegenwart beizubehalten.

Wir sind uns vollkommen darüber im klaren, daß im Zuge der Vollbeschäftigung Kräfte in den Arbeitsprozeß eingeschleust werden, die so krankheitsanfällig sind, daß sie ihrer Arbeit einfach nicht gewachsen sind. Sie werden wahrscheinlich jede passende Gelegenheit zum Anlaß nehmen, um einmal auszuspannen. Wenn so ein Neuling jeden Monat mindestens einmal krankfeiert, muß man sich doch fragen, ob es nicht sinnvoller gewesen wäre, wenn er sich einen weniger strapaziösen Arbeitsplatz gesucht hätte; in der Schwerindustrie muß nun einmal trotz Mechanisierung und Automatisierung überwiegend Schwerarbeit geleistet werden.

Ausländer mit hohem Krankenstand

Beim Krankenstand der Ausländer haben sich ebenfalls unliebsame Verschiebungen ergeben. In der Vergangenheit lag deren Krankenstand weit unter dem Krankenstand der deutschen Arbeiter. Zu Beginn des Jahres lag er noch um ein Drittel günstiger, um von diesem Termin ab langsam, aber stetig anzusteigen. Mitte 1964 hat der Krankenstand der Ausländer den der deutschen Arbeiter nicht nur erreicht, sondern um 36 Prozent überschritten. Zahlen, die wert sind, überdacht zu werden und — wahrlich ein trauriger Rekord.

Wir wollen, daß sich unsere Versicherten einmal Gedanken machen und sich fragen, ob all die kurzen Feierzeiten auch wirklich erforderlich waren. Ein nichtbewilligter Tarifurlaub seitens des Vorgesetzten mag ebenso störend empfunden werden wie die große Hitzewelle im Juli dieses Jahres. Beide Unannehmlichkeiten rechtfertigen aber nicht, einfach auf Kosten der übrigen Arbeitskollegen mit der Arbeit auszusetzen und sich krankzumelden.

Es kommt öfter vor, daß Kranke, die von unserer BKK Krankengeld beziehen, während der Krankfeierzeit bei einem anderen Unternehmen fleißig arbeiten. Diese Fälle haben sich in letzter Zeit leider so vermehrt, daß man sie nicht mehr an den Fingern der Hand abzählen kann. Vielleicht sind sich diese Kollegen (sind sie Kollegen?) noch nicht einmal im klaren, daß das ein Betrug gegenüber der Versichertengemeinschaft ist, der im Falle einer Anzeige schärfsten gerichtlichen Bestrafungen ausgesetzt ist.

Unberechtigte Mehrleistungen erhöhen Beiträge

Die BKK hat auch selten Verständnis dafür, wenn ihr gerade am Tage nach der Kündigung oder der Zustellung des Einberufungsbefehls zur Bundeswehr eine Krankmeldung auf den Tisch flattert. Wenn sie dann in diesen Fällen Sofortmaßnahmen ergreift, mag das bei dem einzelnen als ungerecht empfunden werden. Sie sind aber erforderlich, um unsere übrigen Versicherten zu schützen, denn sie sind ja gezwungen, derartige unberechtigte Mehrleistungen an Krankengeld durch höhere Beiträge auszugleichen. Was weniger an Beiträgen an die BKK gezahlt wird, findet sich in der Lohnabrechnung des einzelnen wieder.

Gewiß haben wir ein Recht darauf, bei Arbeitsunfähigkeit auszusetzen, aber doch nur, wenn wir auch wirklich krank sind. Sechs bis acht Erkrankungen eines Versicherten im Laufe des Jahres wegen Kopfschmerzen, Kreuzschmerzen, Erkältung, Hexenschuß, Hautabschürfung und Grippe sind in vielen Fällen an der Tagesordnung. Sie können echt sein, sie können aber auch genausogut einen verlängerten Urlaub bezwecken und eine bezahlte zusätzliche Freizeit auf Kosten der übrigen Arbeitskollegen darstellen.

Wir wissen, daß es nur ganz wenige sind, die die Kasse über Gebühr — und nur um ihres eigenen Vorteils willen — in Anspruch nehmen. Darauf haben wir auch immer wieder in der Werkzeitung und in der Öffentlichkeit hingewiesen, um den Arbeiter nicht in Mißkredit zu bringen. Aber diese wenigen sind bereits auf dem besten Wege dazu, unser Ansehen zu schädigen.

Mißbrauch muß vermieden werden

Warum liegt die Zahl der Arbeitsunfähigkeitsfälle bei den Versicherten mit einer Werkszugehörigkeit bis zu 5 Jahren mehr als doppelt so hoch wie bei den Jubilaren?

Hier spielt die Einstellung des Versicherten zu seiner Krankheit eine Rolle. Wo eine Krankheit gehegt und gepflegt wird, wird der Krankenstand stets überhöht sein. Vor dem Ausspruch „Ich habe keine Zeit, wegen jeder Lappalie krankzufeiern", hat jeder Achtung. Jeder Mißbrauch kann und muß vermieden werden. An alle verantwortungs- und pflichtbewußten Versicherten ergeht daher die Bitte der BKK: „Helfen Sie uns, damit wir den Uneinsichtigen noch mehr als in der Vergangenheit auf die Finger sehen können!"

Den wenigen Nutznießern aber müssen wir erneut ins Gewissen reden und sie ersuchen, ihr Verhalten rasch und ernsthaft zu überprüfen, damit wir in Kürze wieder mit einem günstigeren Krankenstand aufwarten können. Vergessen wir nicht, daß nur 12% der Mitglieder die Hälfte der Arbeitsunfähigkeitsfälle verursachen.

Vo.

thyssenkrupp Corporate Archives

UNFALL VERLAUF UNBEFRIEDIGEND

Vor drei Monaten brachten wir das erste Mal eine Übersicht über den Unfallverlauf in den einzelnen Betriebsbereichen. Wir kündigten dabei an, daß dieser Unfallvergleich jedes Vierteljahr veröffentlicht werden sollte, um zu ermitteln, in welchen Betrieben die Unfallzahlen angestiegen sind bzw. welchen Betrieben es durch ihren besonderen Einsatz gelang, die Unfallzahlen zu senken.

Nun, das nachstehend veröffentlichte Ergebnis des zweiten Quartals ist sehr unbefriedigend. Im Gesamtvergleich des ersten Halbjahres mit dem Monatsdurchschnitt des Vorjahres erscheinen diesmal mehr rote Felder, die eine Verschlechterung des Unfallverlaufs andeuten. Die Stahlwerke und die Walzwerke haben ihre roten Zahlen des ersten Quartals behalten und sich zahlenmäßig weiter verschlechtert. Der Hochofenbetrieb erhielt durch seinen ungünstigen Unfallverlauf in den letzten Monaten erstmalig das rote Feld, das seine Verschlechterung gegenüber dem Monatsdurchschnitt des Vorjahres anzeigt.

Erfreulicherweise kann aber auch berichtet werden, daß die Maschinellen Hilfsbetriebe, das Zementwerk und die Abteilung Verkehr ihre guten Unfallzahlen halten konnten. Alle drei Betriebsbereiche lagen im ersten Halbjahr unter dem Monatsdurchschnitt des Vorjahres. Die Maschinellen Hilfsbetriebe und die Abteilung Verkehr konnten sogar den Monatsdurchschnitt des ersten Quartals unterschreiten.

Die Statistik zeigt in fast allen Betriebsbereichen in den Monaten April und Mai einen verhältnismäßig günstigen Unfallverlauf, aber im Monat Juni ein erschreckendes Ansteigen der Zahlen.

Hoffen wir, daß es im dritten Quartal den Betrieben mit roten Feldern gelingt, ihre Unfallzahlen zu verbessern. Nur wenn alle intensiv hieran mitarbeiten, wird dies möglich sein.

Betrieb	Meldepflichtige Betriebsunfälle absolut			Monatsdurchschnitt absolut		Schlechter als Vorjahr
	April	Mai	Juni	1963	1964	
H 1	6	5	5	2,7	3,7	■
H 2	—	1	1	0,4	0,5	■
HES	—	—	—	0,5	—	
H Gesamt	6	6	6	3,6	4,2	■
STh	1	3	2	3,4	2,0	
SSch	—	1	—	0,7	0,5	
SM I	4	2	4	2,0	3,0	■
SN	2	1	3	0,4	1,5	■
SM II	5	6	6	2,8	4,3	■
S Gesamt	12	13	15	9,3	11,3	■
W Block	1	—	—	1,3	0,2	
850er	—	—	—	0,1	—	
750er	—	2	1	0,3	1,2	■
Stab	2	—	3	2,1	1,5	
W Draht I	3	1	4	3,8	2,5	
Konti	—	—	—	0,1	—	
W Rad	—	—	2	0,2	0,5	■
Feinstr.	1	1	—	0,8	0,5	
W Draht II	—	2	5	1,2	1,8	■
W Dreh	—	—	—	0,5	—	
WZu 550	4	2	7	2,8	4,5	■
WZu 750	—	1	2	1,7	1,8	■
WZu Gru	—	—	—	0,1	0,3	■
WZu Bl. Kn.	3	1	1	2,4	2,3	
WZu Fein	2	4	3	3,3	2,7	
BIG	—	—	3	0,1	0,7	■
BIM	—	—	2	0,7	0,3	
BIF	—	—	—	0,4	0,2	
BIGZ	7	7	5	1,9	4,0	■
BIMZ	1	—	1	0,8	1,5	■
BIFZ	1	—	1	0,4	0,8	■
BIPr	2	1	2	0,3	0,8	■
BI Beiz	—	1	—	0,5	0,2	
WZu Draht I	1	1	—	0,3	1,0	■
W Gesamt	28	24	42	26,0	29,3	■

Betrieb	Meldepflichtige Betriebsunfälle absolut			Monatsdurchschnitt absolut		Schlechter als Vorjahr
	April	Mai	Juni	1963	1964	
MHK	—	—	1	0,4	0,3	
MHW	—	—	2	0,8	0,5	
MHR	—	—	1	0,8	0,7	
MEH	—	1	2	0,8	1,3	■
Bau H	—	1	—	0,3	0,5	■
MW	1	1	—	0,6	1,0	■
MDK	—	—	—	0,6	—	
MSK	—	—	—	—	—	
MS	9	7	10	8,7	9,7	■
MES	3	1	1	1,6	1,7	■
MSW	—	2	4	2,2	1,2	
Bau S	—	—	1	1,3	0,2	
MTW	—	1	—	—	0,2	■
MBIK	1	—	—	0,2	0,3	■
MBIM	1	1	1	1,3	0,7	
MEBI	—	—	—	0,3	—	
Bau BI	—	—	1	0,2	0,3	■
M Gesamt	15	15	24	20,1	18,5	
Z	1	—	—	0,3	0,3	
ZSt	—	1	1	1,0	0,5	
Z Gesamt	1	1	1	1,3	0,8	
VkE	3	2	3	3,3	2,5	
VkEba	1	—	1	0,4	0,7	■
VkEW	1	2	1	3,4	2,3	
VkHW	1	—	1	0,7	0,3	
Vk Gesamt	6	4	6	7,8	5,8	
So Be	—	1	1	0,4	0,5	■
Krb	—	—	—	—	—	
PAW	1	—	—	0,3	0,7	■
WS	—	—	—	0,1	—	
AV	—	—	—	0,4	—	
WA	—	—	1	0,7	0,7	
VA	1	3	—	1,4	1,3	
BWs	—	—	—	0,1	0,2	■

thyssenkrupp Corporate Archives

GROSSE HITZE GROSSER DURST



Punkt 6.00 Uhr morgens verläßt der voll beladene Wagen des Getränkeunternehmens Frigeka den Gelsenkirchener Betrieb. Vierzig Minuten später ist er im Hüttenwerk. Ein Teil der Getränkekisten wird auf einen bereitstehenden leeren Wagen umgeladen. Von verschiedenen Stellen aus füllen beide Fahrer die über Nacht leer- oder beinahe leergetrunkenen 27 Getränkeautomaten. Um 14.00 Uhr wird in Gelsenkirchen weiterer Nachschub geholt. Bis 9.00 Uhr abends — oft auch bis 10.00 Uhr — pendelt der Wagen von Automat zu Automat, um sie zu füllen. „Bei dieser Füllorganisation kann es kaum noch vorkommen, daß ein Automat länger als eine halbe Stunde leersteht", versicherte uns Verkaufsleiter Hoff.

In der ersten Hitzewelle dieses Sommers, als nur ein Wagen im Einsatz war, mußten sich die Sozialabteilung und der Betriebsrat manche Beschwerde über die unzureichende Füllung der Automaten anhören. Mit Recht — denn wenn schon Automaten aufgestellt sind, soll man auch jederzeit seinen Durst löschen können. Albert Kilz, Sprecher des Sozialausschusses: „Die Füllzeiten zu Beginn der heißen Tage lagen zu weit auseinander. Die Schwierigkeiten sind aber heute behoben."

Klage wurde aber auch über saure Milch und über verdorbene Lebensmittel geführt. Dazu die Verkaufsanstalten: „Bei dieser Witterung kann es schon beim Füllvorgang passieren, daß die Milch sauer wird. Sobald wir hören, daß Milch sauer ist, werden die Automaten sofort geräumt. Natürlich kann es auch vorkommen, daß eine leicht verderbliche Ware, wenn sie länger im Automat liegt oder die Kühlung ausfällt, schlecht wird. Während der großen Hitze haben wir uns deshalb auf Lebensmittel umgestellt, die nicht so leicht verderben können.

Unsere Warenautomaten werden jetzt vormittags und nachmittags je zweimal gefüllt. Es müßte schon mit dem Teufel zugehen, wenn wir dabei nicht verdorbene Waren entdecken und herausnehmen würden." Fleischwurst zum Beispiel, sagt die VA, wird schon vom Licht weiß. Sie sieht dann so aus, als ob sie schlecht wäre, ist es aber nicht.

Auch die Sozialabteilung und der Betriebsrat bestätigten, daß verdorbene Lebensmittel heute nur noch Ausnahmeerscheinungen sind.

Aber bleiben wir beim Thema Automaten. Automaten haben keine Freizeit. Sie sind — wie alle komplizierten Geräte — besonders bei starker Beanspruchung störungsanfällig. Störungen kann man weder mit Fußtritten noch mit Faustschlägen beseitigen. Man kann sie auch nicht aus der



Welt schaffen, wenn man den Getränkefahrer beschimpft. Der bessere Weg ist, den Automatenbetreuer der Verkaufsanstalten, Rudolf Heinze, oder den Getränkefahrer zu verständigen, der sich mit seiner Firma alle zwei Stunden telefonisch in Verbindung setzt, um Störungen durchzugeben. Spätestens nach zwei Stunden, versichert man uns, ist der Automat wieder repariert.

Das Rückgrat der Getränkeversorgung im Werk sind nach wie vor die 27 Sodaspender. Auch hierüber wurde in letzter Zeit häufig Klage geführt. Nicht nur, daß sie — ähnlich wie die Automaten — in einigen Fällen erheblich beschädigt worden sind, sie wurden zum Teil so verunreinigt, daß man keinem Mitarbeiter mehr zumuten konnte, an den Sodaspendern seinen Durst zu löschen. Die Leidtragenden sind die Kollegen im Betrieb. Diejenigen, die aus Verärgerung über einen nicht ordnungsgemäß funktionierenden Sodaspender zur Eigenhilfe greifen, seien darauf aufmerksam gemacht, daß unsere Sozialbetriebe die Geräte schnellstens wieder in Ordnung bringen. Nur, man muß es ihnen sagen.

Ziehen wir Bilanz: Auch mit Automaten kann die Waren- und Getränkeversorgung reibungslos funktionieren. Was allerdings dazu gehört, sind guter Wille — von allen Seiten — und Verständnis dafür, daß auch ein Automat einmal seine Mucken haben kann.

■ Oben: Von morgens 6.00 bis abends 10.00 Uhr sind die Getränkefahrer in unserem Werk unterwegs.

■ Rechts: Täglich viermal werden die Warenautomaten gefüllt.

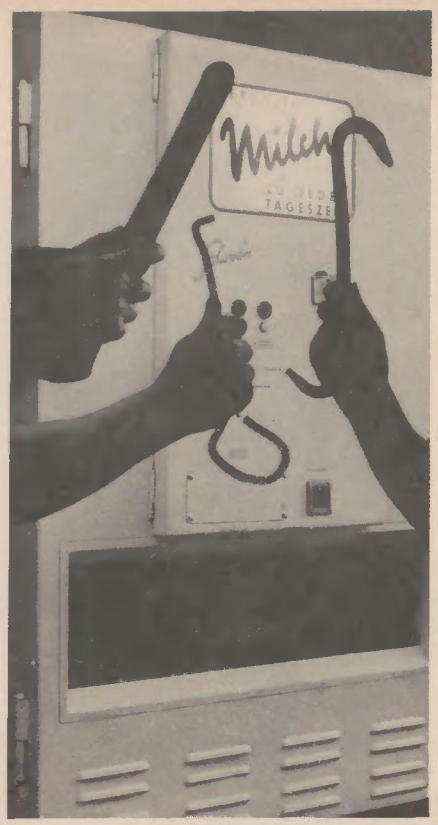
■ Unten: Die Sodaspender sind nach wie vor das Rückgrat unserer Getränkeversorgung. Es ist geplant, einige ungünstig aufgestellte Automaten in den Wintermonaten umzusetzen.





Thyssen Krupp Corporate Archives

Diebstahl bleibt Diebstahl!



Die Getränke- und Warenautomaten in unserem Werk sind von findigen Konstrukteuren gebaut worden. Noch findiger sind allerdings einige unserer Mitarbeiter. Sie bringen es fertig, sich mit einem bewundernswerten Aufwand an Intelligenz auf Kosten anderer zu bereichern. Mit geschickt angefertigtem Falschgeld (Bild rechts außen) holen sie Getränke oder Waren aus den Automaten oder tauschen in den Wechselgeldautomaten Falschgeld gegen gute DM ein.

Mit Fingerspitzengefühl oder Brachialgewalt, je nach verwendetem Werkzeug, versuchten wiederum andere, kostenlos an den Inhalt der Automaten heranzukommen (Bild links).

Die Verkaufsanstalten haben eine traurige Bilanz ziehen müssen: Innerhalb eines Jahres ist durch Verwendung von Falschgeld und Beraubung von Getränke- und Warenautomaten ein Verlust von 2393 DM entstanden. Nicht berücksichtigt sind dabei die Ausfallzeiten und die Reparaturkosten der aufgebrochenen Automaten. Geschädigt werden aber nicht nur die Lieferanten. Die Dummen sind auch die anständigen Belegschaftsmitglieder, denn stillgelegten — weil beschädigten — Automaten kann man keine Getränke mehr entnehmen.

Die Automatenschrecks sind nur ein verschwindend kleiner Teil unserer Belegschaftsmitglieder. Es sind Außenseiter, die kein Pardon oder — falschverstandene — Kollegialität verdienen. Diebstahl ist kein Kavaliersdelikt. Der Werkschutz ist deshalb angehalten worden, die Automaten besonders aufmerksam zu überwachen. Und wer ertappt wird, hat nicht nur mit fristloser Entlassung, sondern auch mit einer Strafanzeige durch die Automateneigentümer zu rechnen. Hoffen wir, daß es nicht erst soweit kommt.





Helme haben wir genug

Was uns fehlt, sind:

Rangierer
Elektriker
Schlosser
Produktionsarbeiter

denen wir gute Verdienstmöglichkeiten, sichere Arbeitsplätze und interessante Aufgaben bieten.

Wer in einem der genannten Berufe mit uns arbeiten möchte, den bitten wir, sich in unserer Personalabteilung für Arbeiter, Essener Straße, Tor 2, vorzustellen.

Gewinner ermittelt

Die Gewinner unseres Foto-Sicherheitsrätsels sind in diesen Tagen ermittelt und benachrichtigt worden. In der nächsten Ausgabe unserer Werkzeitung werden wir die einzelnen Fehler unter die Lupe nehmen und gleichzeitig ein neues Sicherheitsrätsel veröffentlichen.

Einbände 1963

Auch diesmal lassen wir die Werkzeitungen des vergangenen Jahres für unsere Mitarbeiter einbinden. Wer die Ausgaben des letzten Jahres gesammelt hat und eingebunden haben möchte, den bittet die Redaktion, sie in den nächsten Tagen in der Pressestelle, Hauptverwaltung, abzugeben.

echo der arbeit

Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft, Oberhausen (Rhld.).
Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger.
Redaktion: Helmut Claus und Caren Straeter.
Anschrift der Redaktion: Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 66 (Hauptverwaltung), Telefon 24681, Werksruf 4267 und 4299. Zustellung kostenlos.
Textbeiträge, die mit dem Namen des Verfa- gekennzeichnet sind, stellen die Meinung des Autor 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.



Titelbild

Baustelle Nordschacht. Am Kranhaken hängt ein Segment eines Doppelstahlringes, mit denen der Wetterschacht der HOAG-Bergbau im wasserführenden Gebirge ausgekleidet würde.

Rückseite

Diesen Schnappschuß machte unser Fotograf am Abgaskamin der Pfannen-Sinteranlage. Von den rechts und links liegenden Filtern wird die Luft in den gemeinsamen Abgaskamin geblasen.



thyssenkrupp Corporate Archives

Plutokratie

Unter Plutokratie kann man dreierlei verstehen. Erstens: Die Herrschaft der Reichen. Zweitens: Staaten, die von den Reichen beherrscht werden, und drittens: Die herrschende, reiche Klasse selbst, die sogenannten Plutokraten. In der nationalsozialistischen Propaganda wurden die Demokratien oft als verkappte Plutokratien bezeichnet.

Pogrom

Russisch: Zerstörung. Bezeichnung für Massenüberfälle auf die Wohnungen der Juden im zaristischen Rußland. Sie wurden von der zaristischen Regierung und ihrer Geheimpolizei organisiert. Offiziell wurden die Pogrome als spontane Volksaktionen ausgegeben. Auf Anordnung der nationalsozialistischen Regierung wurden von der SA und der SS in der sogenannten Kristallnacht im November 1938 ebenfalls Pogrome durchgeführt, die auch als spontane Aktionen der Bevölkerung ausgegeben wurden.

Portefeuille

Französisch: Brieftasche, Mappe für Briefe oder Dokumente. Daher im übertragenen Sinne soviel wie Geschäftsbereich. Hat ein Minister keinen Geschäftsbereich, so spricht man auch von einem Minister ohne Portefeuille.

Präambel

Einführung oder Einleitung. Man versteht unter einer Präambel die Einleitungsformel bei Gesetzes- oder sonstigen Vertragstexten.

Prisenrecht

Seerecht, nach dem in einem gerichtlichen Verfahren vor dem Prisengericht beurteilt wird, ob die im Seekrieg erfolgte Beschlagnahme eines feindlichen oder neutralen beladenen Handelsschiffes zu Recht besteht. Das zu Recht beschlagnahmte Schiff einschließlich Ladung verfällt dem Staat, der das Schiff aufgebracht hat.

Quisling

Norwegischer Politiker, der in Zusammenarbeit mit der deutschen Regierung 1940 die Besetzung Norwegens durch deutsche Truppen vorbereitete und von Hitler zum norwegischen Ministerpräsidenten gemacht wurde. Quisling wurde nach Kriegsende wegen Hochverrats zum Tode verurteilt. Sein Name wurde in den alliierten Ländern während des Krieges zum Symbol für Verrat und Dienst am Feinde.

Rapallo

Kurort an der italienischen Riviera, in dem 1922 Deutschland und die Sowjetunion ein Abkommen über die Wiederaufnahme der diplomatischen Beziehungen und des Handelsverkehrs abschlossen. Gleichzeitig verzichteten Deutschland und die Sowjetunion gegenseitig auf Leistung von Reparationen. Der Vertrag erregte internationales Aufsehen, weil sich Deutschland, entgegen seiner bis dahin betriebenen Politik, plötzlich an Rußland anlehnte.

Ratifikation

Lateinisch: Gutheißung, Genehmigung. Zwischenstaatliche Verträge werden, von wenigen Ausnahmen abgesehen, unter Vorbehalt der Ratifikation von bevollmächtigten Abgesandten geschlossen. Die Ratifikation steht formell dem Staatsoberhaupt zu, erfordert aber in den meisten Staaten die Billigung durch das Parlament, bei uns durch förmliches Gesetz. Die Ratifikationsurkunden werden ausgetauscht.

Reaktion

Lateinisch: Widerstand, Gegenwirkung. Die Bezeichnung Reaktion wird in der Politik häufig als diffamierendes Schlagwort gebraucht. Alle diejenigen, die mit einer politischen Anschauung oder Einstellung nicht einverstanden sind, werden als Reaktionäre bezeichnet. So sind für den Kommunismus z. B. alle Nichtkommunisten Reaktionäre.

Rechtsparteien

Rechtsparteien hießen in den Jahren 1919 bis 1933 besonders die der republikanischen oder demokratischen Staatsform feindlichen deutschen Parteien der „nationalen Rechten". Die Bezeichnung „Rechtsparteien" erklärt sich aus der Tatsache, daß diese Parteien im Reichstag auf der rechten Seite saßen. Auch heute sitzen in vielen Parlamenten die nationalen und konservativen Parteien auf der rechten Seite.

thyssenkrupp Corporate Archives

Protektionismus

Man versteht darunter eine Wirtschaftspolitik, die auf den Schutz inländischer Produzenten gegen die ausländische Konkurrenz gerichtet ist. Der Schutz kann soweit gehen, daß eine Volkswirtschaft völlig abgekapselt wird. Er kann sich aber auch nur auf einzelne Bereiche wie zum Beispiel Landwirtschaft, Industrie oder einzelne Produktionszweige erstrecken. Durch Erhöhung der Zollsätze oder andere Mittel wird die ausländische Konkurrenz vom Markt ferngehalten. Der heimische Produzent kann daher höhere Preise erzielen und damit existenzfähig werden oder ein höheres Einkommen erreichen. Im Gegensatz zum Protektionismus steht der Freihandel.

Protektorat

Lateinisch: Schirmherrschaft. Politisch versteht man darunter die Schutzherrschaft eines Staates über einen anderen Staat. So übernahm Deutschland zum Beispiel 1938 gewaltsam die Schutzherrschaft über die Rest-Tschechoslowakei, das sogenannte Protektorat Böhmen und Mähren. Der Schutzstaat übernimmt dabei die Vertretung des geschützten Staates nach außen und übt militärische Hoheitsrechte aus.

Pufferstaat

Ein kleiner Staat zwischen zwei größeren, meist verfeindeten Staaten, der errichtet oder am Leben gehalten wird, um entweder ein strittiges oder strategisch wichtiges Gebiet weder in die Hände des einen noch des anderen fallen zu lassen oder um Zusammenstöße zwischen ihnen zu verhüten. Zu diesem Zweck werden bei großen Friedensschlüssen gern Pufferstaaten geschaffen. Als Pufferstaaten zwischen Rußland einerseits und Mittel- und Westeuropa andererseits wurden z. B. Polen und die Baltischen Staaten angesehen.

Pyrrhussieg

Scheinsieg oder verlustreicher Sieg, so genannt nach dem Sieg, den der Epirische König Pyrrhus unter sehr großen Opfern über die Römer bei Tuskulum im Jahre 279 vor Chr. errungen hat.

Quai d'Orsay

Sitz des französischen Außenministeriums in Paris, oft als Symbol für die französische Außenpolitik verwendet.

REFA

Ursprünglich Abkürzung für „Reichsausschuß für Arbeitszeitermittlung", später „Reichsausschuß für Arbeitsstudien", heute Kurzbezeichnung für den „Verband für Arbeitsstudien Refa e. V.". Der Refa-Verband bzw. dessen Ausschüsse befassen sich mit einer systematischen wirtschaftlichen Betriebsgestaltung, die von der menschlichen Arbeit ausgeht. Durch ein exaktes Arbeitsstudium und unter Zugrundelegung der Ergebnisse technischer, psycho-physischer und ökonomischer Arbeitsforschung sollen wirtschaftlich sachgemäße und leistungsgerechte Arbeitsverdienste bestimmt werden.

Referendum

Volksabstimmung über Gesetzgebung oder Verwaltung. Das Referendum ist in der Schweiz ein vielgebrauchtes Mittel der direkten Demokratie. Die Bonner Verfassung kennt das Referendum nicht, außer in Zusammenhang mit der Änderung der Ländergrenzen. Die meisten deutschen Länderverfassungen dagegen kennen das Referendum.

Reflation

Finanzpolitische Mittel zur Konjunkturlenkung. Im wesentlichen eine Ausweitung des Geldvolumens zur Überwindung einer Depression, die durch ungenügende Geldversorgung hervorgerufen worden ist.

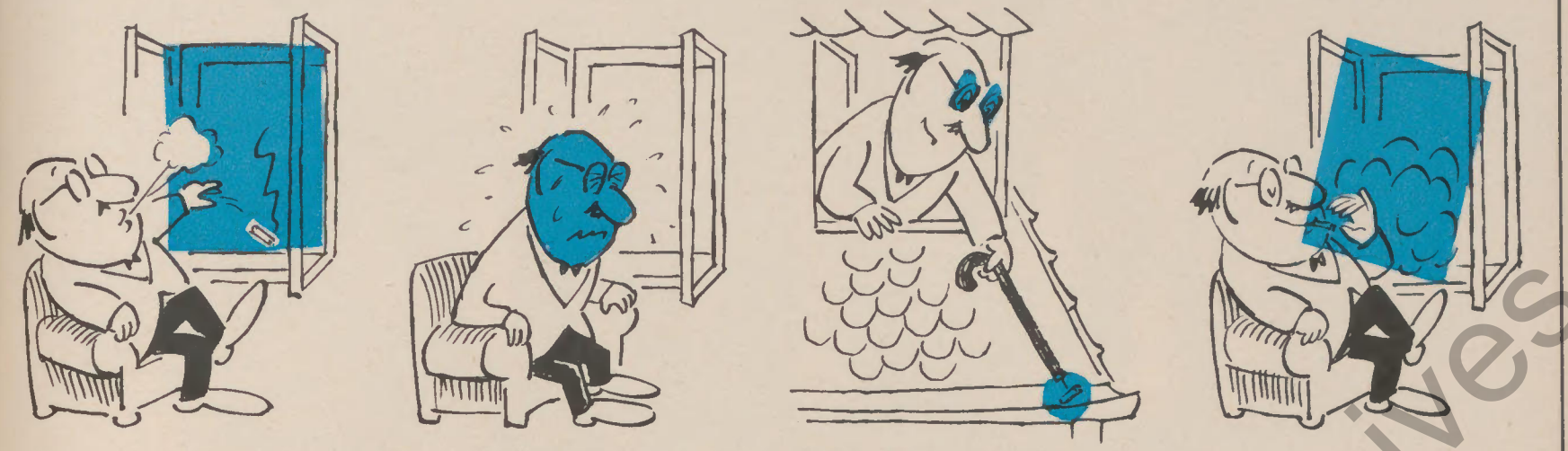
Repatrilerung

Lateinisch: ins Vaterland zurückführen, d. h. also, einem ehemaligen Staatsangehörigen die Staatsangehörigkeit wieder zuzuerkennen, Kriegsgefangene nach Beendigung des Krieges heimzuführen oder im Ausland befindliche Zivilpersonen bei Ausbruch eines Krieges ins Heimatland zurückzuholen.

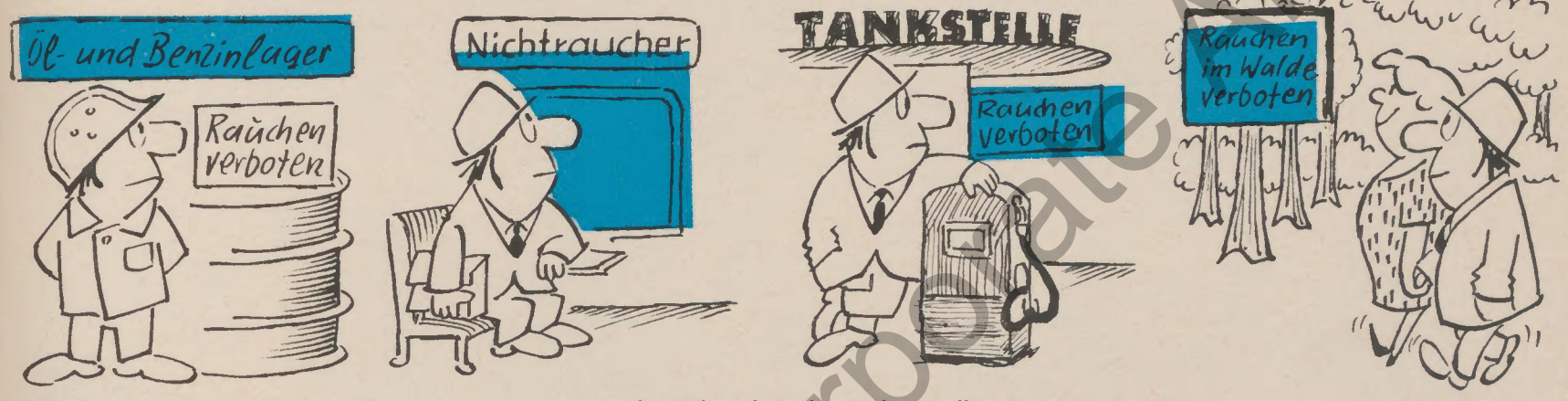
Repräsentantenhaus

Erste Kammer des amerikanischen Kongresses. Das Repräsentantenhaus entspricht dem Bundestag der Deutschen Bundesrepublik. Die Abgeordneten werden vom amerikanischen Volk auf jeweils 2 Jahre in das Repräsentantenhaus gewählt.

thyssenkrupp Corporate Archives



Der Mann, der das Rauchen aufgeben wollte . . .



. . . nicht mehr schwach werden wollte



. . . etwas anderes zwischen den Fingern halten wollte



. . . es aufgeben mußte

thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives