

thyssenkrupp Corporate Archives

echo der arbeit 7 64

Gedanken nach dem Urlaub



Jeder dritte Bundesbürger ist nach den Feststellungen eines deutschen Reisebüros in diesem Jahr in Urlaub gefahren. Damit brachte das Jahr 1964 einen neuen Reiserekord.

Wir sind wieder zurück. Jedenfalls die meisten von uns. Ich habe vor der Urlaubszeit viele Bekannte und Freunde gefragt, wie ihr Urlaub aussehen soll. Alle gaben die gleiche Antwort: Ruhig, kein Trubel, so richtig entspannen. Nicht jeder ist seinem guten Vorsatz treu geblieben. Mancher ist auf der Woge hektischer Urlaubsbetriebsamkeit im Ferienort ungewollt mitgeschwommen. Die braune Farbe, äußeres Indiz inneren Erholtseins, täuscht vielfach. Sie verdeckt — allerdings vorteilhaft —, daß der Urlaub mehr Anspannung als Entspannung gebracht hat. Natürlich gibt niemand gern zu, im Urlaub nicht das gefunden zu haben, wofür er gedacht ist: Neue Kraft für den beruflichen Alltag zu schöpfen. Doch räumen wir ein; was für den einen Strapaze bedeutet, kann für den anderen durchaus Erholung sein. So verschieden sind wir nun einmal.

Nachdem die Urlaubssaison zu Ende ist, drängt sich aber ein anderer Gedanke auf. Es gibt Mitbürger, die das Jahr in zwei Zeiten einteilen, in die Zeit vor dem Urlaub und nach dem Urlaub. Ich bin nicht der Meinung, daß damit das Jahr sinnvoll unterteilt ist. Vielmehr meine ich, daß wir auch alle anderen freien Tage, die uns zur Verfügung stehen, hinreichend nutzen sollten, um uns von den Alltagssorgen zu lösen. Es gibt Mediziner, die die häufigen frühzeitigen Verschleißerscheinungen mit darauf zurückführen, daß wir verlernt haben, uns vom beruflichen Alltag, in den wir alle mehr oder weniger hart eingespannt sind, gedanklich frei zu machen. Dieser notwendige Abstand stellt sich denn auch nicht von selbst ein. Er setzt voraus, daß wir ihn bewußt anstreben. Er ist ein „Medikament", das es nirgendwo auf der Welt zu kaufen gibt.

c.

thyssenkrupp Corporate Archives

AUS DEM INHALT

SEITE 3



Erfahrungs-austausch in London

SEITE 5



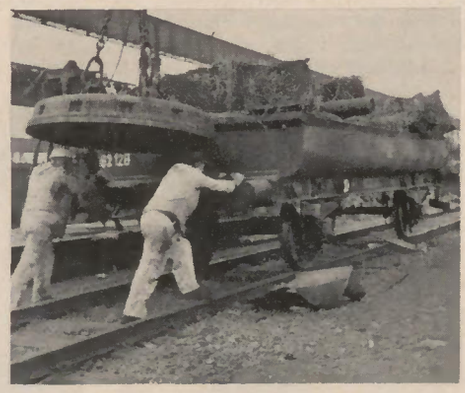
HOAG-Stahl im Einsatz

SEITE 6



Berufe stehen zur Wahl

SEITE 14



Fotorätsel : Mitmachen – Gewinnen

thyssenkrupp Corporate Archives

Die Urlaubszeit ist vorbei. Für viele jedenfalls. Diesmal interessierte un die Frage, wo einige unserer Mitarbeiter ihre Urlaubstage verbracht habe und ob sie wirklich mit dem Gefühl nach Hause zurückgekommen sind, sic so richtig erholt zu haben.



Hans Schebitz, 31 Jahre,
SM-Werk Gießgrube

Nachdem ich den Vorjahresurlaub allein mit meiner Frau verbracht hatte, nahmen wir diesmal unsere Kinder mit. Die Reise ging in einen Kurort der Holsteinischen Schweiz an die Ostsee. Ausgeruht und frisch kamen wir zurück.



Eugen Henschel, 49 Jahre,
Kokillenfräser SM-Werk

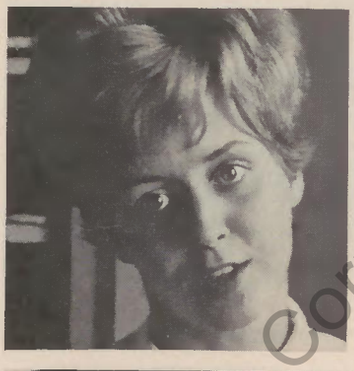
In diesem Jahr fuhren meine Frau, meine Kinder und ich nach Niederursel in den Taunus. Die wohltuende Ruhe des Kurortes und nette Ausflüge in die Umgebung ließen den Urlaub für uns sehr erholsam werden.

Ursula Melching, 20 Jahre,
VA-Patentabteilung

Zusammen mit zwei Freundinnen war ich vierzehn Tage lang in Scheveningen in Holland. Wir lagen jeden Tag am Strand in der Sonne oder haben mal eine kleine Fahrt nach der nahegelegenen Stadt Den Haag gemacht. Ich glaube, ich habe mich gut erholt.

Paul Lorenz, 37 Jahre,
Blockstr.-Tagesmeister

Obwohl ich meinen Urlaub wegen eines plötzlichen Wetterumschwungs drei Tage früher abbrach, war ich zufrieden. Wie in jedem Jahr war ich am Brenner hinter Innsbruck, wo ich mich durch schöne Bergwanderungen und Fahrten in die nähere Umgebung gut erholt habe.







Karin Kubitza, 16 Jahre,
Lehrling Pressestelle

In diesem Jahr blieb ich im Urlaub zu Hause. Ich habe mal richtig gefaulenzt und bin fast jeden Tag zum Schwimmen gegangen. Im vergangenen Jahr war ich am Bodensee. Das war interessanter, doch ich habe mich diesmal zu Hause mehr erholt.



Alfred Jarczewski, 15 Jahre,
Elektr.-Lehrling

Meinen Urlaub habe ich in diesem Jahr in Italien verbracht. Mit 19 Lehrlingen der Lehrwerkstatt waren wir von der Gewerkschaft aus für 18 Tage in einem Ferienbungalow am Lago d'Iseo. U. a. machten wir Fahrten nach Venedig und Mailand.

Manfred Germann, 24 Jahre,
VA-Metallkunde

Für 3½ Wochen war ich mit meinem Wagen in Skandinavien. Ich war in Oslo und dann für anderthalb Wochen in Drontheim. Zurück fuhr ich über Finnland. Da ich mir immer nur eine kleine Etappe vornahm, habe ich mich in der ruhigen, endlos weiten Landschaft sehr gut erholt.

Ute Schneider, 25 Jahre,
Allgemeine Verwaltung

In diesem Jahr machte ich mit meinem Mann unsere nachgeholte Hochzeitsreise nach New York. Wir unternahmen viele Ausflüge, und besuchten auch die Weltausstellung. Ich kann zwar nicht sagen, daß die Reise sehr erholsam war, aber dafür war sie auf jeden Fall interessant.





thyssenkrupp Corporate Archives

4. WELTKONGRESS ZUR VERHÜTUNG VON ARBEITSUNFÄLLEN UND BERUFSKRANKHEITEN:

ERFAHRUNGSAUSTAUSCH NOTWENDIG

Im Juli dieses Jahres fand in London der 4. Weltkongreß zur Verhütung von Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten statt. Er wurde von der Königlichen Gesellschaft für Unfallverhütung in Zusammenarbeit mit dem internationalen Arbeitsamt und der internationalen Vereinigung für soziale Sicherheit veranstaltet.

Präsident des Kongresses war Prinz Philip, Herzog von Edinburgh. In seinem Geleitwort zum Kongreß sagte er unter anderem: „Es ist besser, Unfällen und Krankheiten vorzubeugen, als gezwungen zu sein, sie zu heilen. Es ist besser für den Menschen, weil er nicht die Fähigkeit verliert, seinen Lebensunterhalt zu verdienen, und es ist besser für die Wirtschaft, weil sie Kosten spart. Ich bin sicher, daß der Kongreß erfolgreich verlaufen wird, und daß Sie die befriedigende Gewißheit haben werden, einen wichtigen Beitrag zur Gesundheit und Sicherheit aller Industriearbeiter in der Welt geleistet zu haben."



750 Delegierte aus insgesamt 52 Ländern nahmen am Kongreß teil. England, Frankreich, Italien und die Bundesrepublik Deutschland waren am stärksten vertreten. Der Weltkongreß stand unter dem Thema „Die Verminderung der Gefährdung bei der Arbeit". Nach den Vorstellungen der Veranstalter kann dieses Ziel nur durch Planung von Arbeitsplätzen, durch Studium sicherer Arbeitsmethoden und durch eingehende Untersuchungen der Arbeitsunfälle erreicht werden. Diese drei Gesichtspunkte waren denn auch die meistdiskutierten Themen des Kongresses.

Doch fand der Kongreß nicht nur im Kongreßsaal statt. Vielmehr war auch Gelegenheit gegeben, die Praxis der Unfallverhütung in englischen Betrieben kennen zu lernen. So konnten die Teilnehmer ein Hüttenwerk in Corby, ein Drahtwerk in Warrington und die englische Ford-Gesellschaft in Dagenham besichtigen.

Aber beschäftigen wir uns zunächst mit dem Kongreß selbst. In seinem Referat über die Planung von Arbeitsplätzen wies Prof. Juan Kaplan, Direktor der Abteilung für Arbeitsmedizin im argentinischen Gesundheitsministerium, auf die Vielzahl der Rechtsvorschriften für den Bau von Industrieanlagen sowie auf die Mustervorschriften des internationalen Arbeitsamtes hin. Er stellte es als unbedingt notwendig heraus, daß alle diese Vorschriften mit der größten Genauigkeit beachtet werden müßten. Um die berufsbedingten Risiken auf ein Mindestmaß zu beschränken, sollten auch die Arbeitsbedingungen untersucht werden. Diese Untersuchungen müßten sich auch auf die Gestaltung der Arbeitsräume, auf die Arbeitsplatzumgebung sowie auf die Einwirkung durch Temperatur, Feuchtigkeit, Gase, Stäube und dergleichen erstrecken.



„Sichere Arbeitsmethoden setzen eine sorgfältige, systematische Untersuchung der Arbeitsabläufe voraus", betonte A. L. Brentwood, Abteilungsleiter im australischen Arbeitsministerium. Hierzu gehört nach Ansicht des Referenten auch die Sammlung von Einzeldaten über Unfälle und Vorfälle, denen dem Unternehmer Geldverlust durch Körperschäden, Betriebsschäden, Materialverlust usw. entstanden ist. Durch Sicherheitsanalysen des Arbeitsablaufes soll erreicht werden, bis dahin unbemerkt gebliebene Unfallquellen zu beseitigen.

Der wesentliche Zweck der Untersuchung von Arbeitsunfällen, führte Stanislas Nicolet, Direktor der Schweizerischen Versicherungsanstalt, aus, sei die Feststellung der Unfallursachen. Nur wenn man die Unfallursachen kennen würde, sei es möglich, Maßnahmen einzuleiten, die eine Wiederholung von Arbeitsunfällen ausschließen.

Alle Berichterstatter und auch die Diskussionsredner wiesen auf die Vielzahl der unterschiedlichen Arbeitsschutzgesetze und Arbeitsschutzmaßnahmen der einzelnen Länder hin. Sie stellten besonders heraus, daß es in der ganzen Welt notwendig sei, die Verhütung von Betriebsunfällen und Betriebserkrankungen in positiver Weise zu beeinflussen, und daß dies nur durch eine enge internationale Zusammenarbeit und durch persönliche Kontakte der Sicherheitsexperten möglich sei. Wenn man die Erfahrungen der einzelnen Länder austausche, würden alle einen Nutzen davon haben.

Dr. Alfred Heese, Vertreter des Arbeitsdirektors für den Bereich des Werkes Gelsenkirchen, nahm die Gelegenheit wahr, sich in einigen englischen Betrieben umzusehen und sich einen Einblick in die Arbeitsbedingungen des Engländers zu verschaffen. Daß dabei nicht nur der Arbeitsschutz im engeren Sinne, sondern auch die soziale Situation des englischen Arbeiters besonderes Interesse fand, liegt auf der Hand. Dr. Heese schreibt:

Was wissen wir über Lohn, Arbeitszeit, Arbeitsbedingungen und Krankenschutz des englischen Arbeiters? Viel mehr, als daß die Engländer ihr kräftiges Frühstück lieben, begeisterte Sportsleute sind und bei allen möglichen Gelegenheiten Schlange stehen, ist uns nicht bekannt. In sozialer Beziehung ist aus der Nachkriegszeit die Diskussion um die kostenlose ärztliche Versorgung aller Kranken — auch der Besucher des Landes — in unserer Erinnerung geblieben. Diese Reform ist als Teilstück des sogenannten Beveridge-Reports nach dem Kriege eingeführt und mit Recht als großer sozialer Fortschritt gepriesen und von den Konservativen, wenn auch mit gewissen Änderungen, fortgeführt worden.

Wie sieht es mit den Löhnen der englischen Eisen- und Stahlindustrie aus? Das Bruttoeinkommen der Arbeiter in Corby, einem Stahlwerk, das am ehesten noch mit dem Hüttenwerk Oberhausen verglichen werden kann, entspricht etwa dem Einkommen unserer Arbeiter. Gemessen an echter Kaufkraft mag sich vielleicht noch ein kleiner Vorteil zugunsten der Engländer ergeben, bedingt durch die geringeren Belastungen durch indirekte Steuern und Sozialversicherungsbeiträge.



Überrascht muß man sein über den niedrigen Standard der englischen Sozialleistungen bei Krankheit und Unfall.

Während sich in unserem Land die Gemüter erhitzten, ob die arbeitsrechtliche der versicherungsrechtlichen Lösung der Lohnfortzahlung vorgezogen werden sollte, praktisch aber die 100%ige Lohnfortzahlung für 6 Wochen längst Wirklichkeit geworden ist, erhält der englische Arbeiter im Krankheitsfall nur einen Bruchteil seines Einkommens. Ist er verheiratet und

thyssenkrupp Corporate Archives

hat 2 Kinder, betragen die Leistungen der Sozialversicherung bei Unfällen knapp die Hälfte seines Einkommens. Bei Krankheit ist der Anteil sogar noch geringer. Ein Junggeselle ist noch schlechter dran. Er erreicht noch weniger Pfunde als sein verheirateter Kollege.

Es ist daher häufig zu beobachten, daß sonstige Stellen den sozialen Absturz ins Nichts durch finanzielle Leistungen vermindern, sei es, daß die Firma ein Unterstützungssystem unterhält, sei es, daß der Arbeiter eine Privatversicherung gegen Unfälle und Krankheit abgeschlossen hat oder daß seine Gewerkschaft Zuschüsse bezahlt.



Im Regelfall bleibt jedenfalls zwischen dem alten Verdienst und den Sozialleistungen eine erhebliche Kluft bestehen.

Hat dieser Einkommensverlust Einfluß auf die sogenannten Fehlzeiten, besonders auf Unfallmeldungen? Meistens wurde diese Frage von unseren Gesprächspartnern bejaht, obwohl andererseits festgestellt werden muß, daß die deutsche Unfallhäufigkeit auch zu der Zeit schon hoch war, als die Lohnfortzahlungsgesetze noch nicht bestanden. Übrigens: Die Unfallhäufigkeit in der englischen Stahlindustrie beläuft sich auf rund ¼ der deutschen.

Um Kündigungsschutz und Arbeitslosenversicherung ist es in England schlecht bestellt. Ein gesetzlicher Kündigungsschutz besteht nicht. Falls einzelvertraglich keine Abmachungen bestehen, kann der Arbeiter von heute auf morgen entlassen werden. Und das Arbeitslosengeld ist knapp bemessen, wesentlich knapper jedenfalls als in der Bundesrepublik. Nun, auch in England herrscht seit Jahren Vollbeschäftigung, und die Sorge um die Arbeitslosigkeit ist für die große Zahl der Arbeitnehmer nicht aktuell.

Trotzdem wird der große Widerstand der englischen Gewerkschaften gegen Rationalisierungsmaßnahmen zum Teil erklärt durch Furcht vor Arbeitslosigkeit.

Bemerkenswert ist auch die Arbeitszeit. Während in den Büros, besonders in der Hauptstadt London, keineswegs vor 9 Uhr, häufig sogar erst zwischen 9 und 10 Uhr morgens, mit der Arbeit begonnen wird, und die Anzahl der Wochenstunden 35 nicht überschreitet, ist die Zahl der Arbeitsstunden in den Betrieben höher und die Verteilung der Arbeitszeit ungünstiger.

Dieses in vielerlei Hinsicht nachteilige Bild von den englischen Sozialverhältnissen rundet sich ab durch die mangelnde Bereitschaft zur Zusammenarbeit zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgebern. Die Vielzahl der englischen Gewerkschaften und die Kampfstellungen zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgebern haben beispielsweise häufige Streiks zur Folge gehabt, die allerdings meistens auf einzelne Betriebe beschränkt waren. Wenn man von den Gründen hört, die zu den meist in-



offiziellen Streiks geführt haben, muß man sehr häufig zu dem Schluß kommen, daß mangelnder Verständigungswille die Schuld trägt. Offensichtlich ist das Gespräch zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgebern, das in Deutschland in den Organen der Mitbestimmung, aber nicht nur dort, üblich ist, in England noch nicht gefunden worden.

ALARMIERENDE UNFALLZAHLEN

Der August 1964 brachte einen traurigen Rekord. Mit 140 Unfällen mit mehr als einem Tag Arbeitsausfall haben wir den Vorjahresdurchschnitt um 50 % überschritten.

Erschreckender noch als der Vergleich mit dem Vorjahr ist jedoch die Tatsache, daß wir seit Beginn unserer systematischen und intensiven Sicherheitsarbeit nicht ein einziges Mal diesen alarmierend hohen Unfallstand haben verzeichnen müssen.

Die Bemühungen unseres Arbeitsschutzes, unserer Sicherheitsbeauftragten und des Unfallausschusses, jeden Mitarbeiter vor Unfällen zu bewahren, haben nicht nachgelassen. Nachgelassen hat aber - und zwar in erheblichem Umfang - das sicherheitsbewußte Arbeiten im Betrieb. Die Unfallmeldungen zeigen eindeutig, daß der überwiegende Teil aller Unfälle auf unachtsames und damit sicherheitswidriges Verhalten und Arbeiten zurückzuführen ist. Offenbar ist sicherheitsbewußtes Arbeiten nicht mehr unser erstes Anliegen. Offenbar weisen unsere Führungskräfte ihre Mitarbeiter nur ungenügend auf die notwendigen Sicherheitsmaßnahmen hin und offenbar ziehen wir aus den vorgefallenen Unfällen nicht die nötigen Lehren. Allein schon die Zahl von vier Toten in diesem Jahr sollte uns sehr nachdenklich stimmen.

Unsere Unfallzahlen werden sich nur dann entscheidend bessern, wenn jeder, ob Arbeiter oder Vorgesetzter, seine Haltung zur Frage der Arbeitssicherheit ernsthaft überprüft und die entsprechenden Konsequenzen daraus zieht. Schließlich geht es um nicht weniger als Gesundheit und Leben. Und das sollte wahrhaftig Anlaß genug sein, mit Umsicht, Vorsicht und Überlegung zu arbeiten.

JAPANER INFORMIERTEN SICH

Im Anschluß an den Londoner Weltsicherheitskongreß besuchten vier japanische Sicherheitsingenieure unser Unternehmen, um sich über die Maßnahmen und Einrichtungen des Arbeitsschutzes zu informieren. Ihr Besuch in Oberhausen war Teil einer dreißigtägigen Informationsreise, die sie durch verschiedene europäische Länder führte. Selbstverständlich war überall der Arbeitsschutz das Thema Nummer Eins ihrer Gespräche.

Drei der japanischen Gäste sind in ihrem Heimatland verantwortlich für die Sicherheit in Eisen- und Stahlwerken: Bei Yawata Iron & Steel, Japans größtem Eisen- und Stahlproduzenten, und bei den Chiba Works der Kawasaki Steel Corporation.

Hauptsicherheitsingenieur Gustav Hoppe machte die japanischen Sicherheitsbeauftragten mit dem organisatorischen Aufbau des HOAG-Arbeitsschutzes, mit seinen Maßnahmen und Einrichtungen bekannt. Er ließ sich natürlich auch eingehend die Verhältnisse in den japanischen Werken schildern.

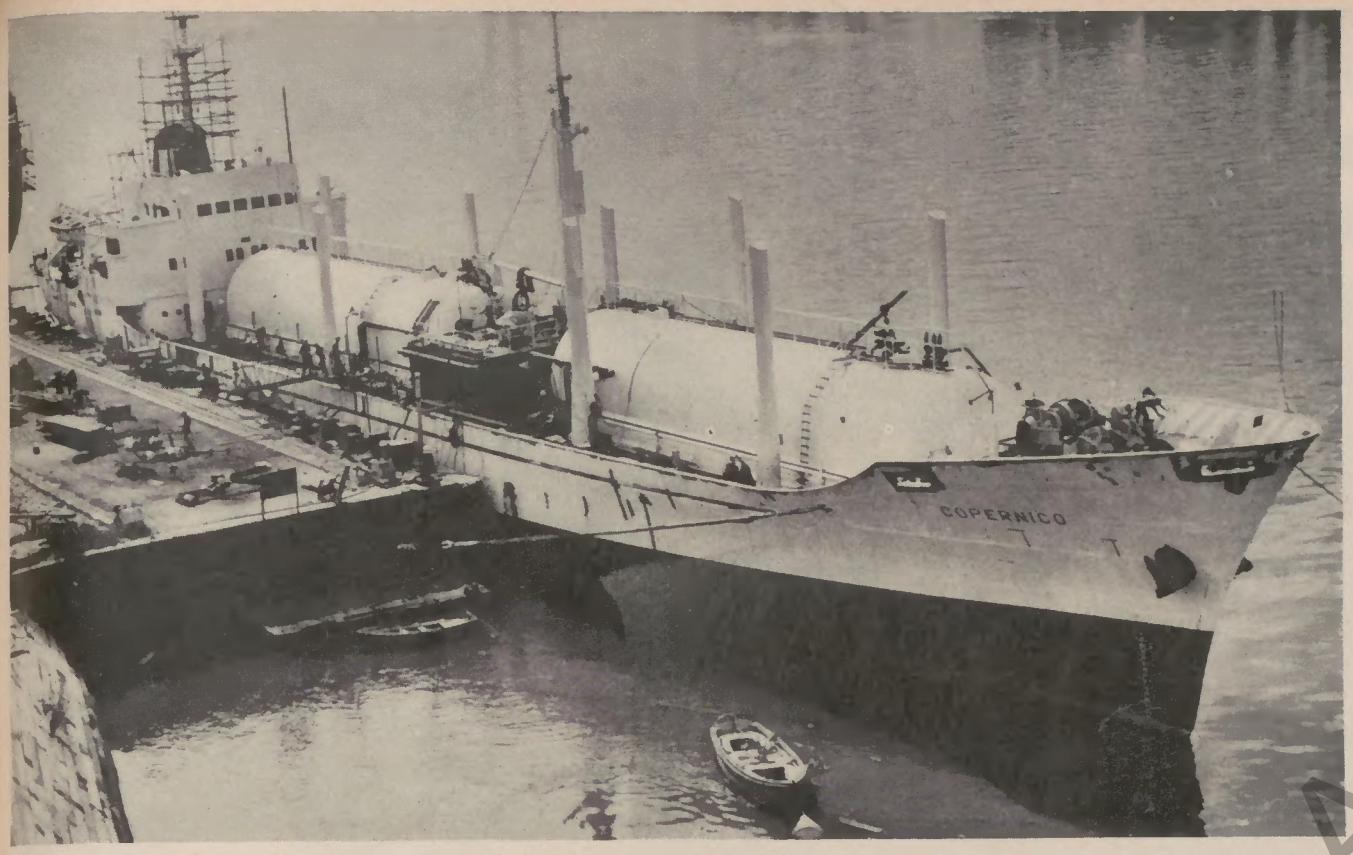
„Gegen die Arbeitssicherheitsvorschriften", erzählte Toshinari Nanjo, Hauptsicherheitsingenieur der Yawata Iron & Steel, „wird leider zu oft bei uns verstoßen." Er beklagte besonders die hohe Zahl der tödlichen Unfälle bei Yawata.

Toshinari Nanjo hat in seinem Unternehmen die Erfahrung gemacht, daß Unfallwettbewerbe zwischen einzelnen Gruppen das beste Mittel sind, um die Unfallzahlen kleinzuhalten. Als sichtbares Zeichen, daß 10 Tage unfallfrei gearbeitet worden sei, würden am Hauptverwaltungsgebäude des Unternehmens Luftballons von 5 m Durchmesser hochgelassen. Damit wolle man nach außen dokumentieren, wie sehr das Unternehmen sich um die Arbeitssicherheit bemühe.

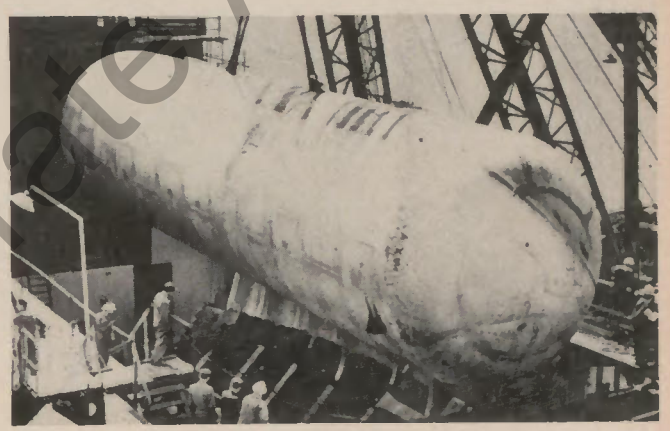


Außerordentlich beeindruckt waren die japanischen Gäste von unserer ständigen Sicherheitsausstellung, und wenn nicht alles täuscht, wird diese Idee sicherlich von den beiden japanischen Stahlwerken übernommen werden. Von nun an wollen die japanischen Sicherheitsingenieure mit ihren Kollegen von der HOAG in ständigem Erfahrungsaustausch bleiben. Wie hieß es doch auf dem Londoner Kongreß: „Internationaler Erfahrungsaustausch ist notwendig." Hier wurde er praktiziert.

ThyssenKrupp Corporate Archives



stahl



»COPERNICO«

SCHWIMMT FLÜSSIGGAS

Thyssenkrupp Corporate Archives

Ein neues Beispiel für die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten unseres Stahls lieferte vor kurzem der Auftrag einer französischen Werft über 820 t Bleche zum Bau von Flüssiggastanks für das Tankschiff „Copernico".

Von den Erdölfeldern in Venezuela transportiert die „Copernico" Flüssiggas zu den Verbrauchszentren der chilenischen Westküste.

Flüssiggase sind Propan und Butan. Beide sind Bestandteile des Erdöls. Sie sind das Bindeglied zwischen dem flüssigen Energieträger Erdöl und dem gasförmigen Energieträger Erdgas: wie Heizöl werden sie in flüssigem Zustand transportiert und als Gas, ähnlich wie Stadtgas oder Erdgas, verwandt. So erklärt sich auch die Bezeichnung Flüssiggas.

Bei der Erdölgewinnung wird das aus dem Bohrloch austretende Öl zunächst in einen Separator geleitet, um eine grobe Trennung zwischen Erdöl und Gas vorzunehmen. Die Grobtrennung bereitet technisch keine Schwierigkeiten, da Butan und Propan schon bei Raumtemperatur in den gasförmigen Zustand übergehen. Lange Zeit hat man mit den beiden Gasen nicht viel anzufangen gewußt. Es gab für sie noch keine Absatzmärkte und auf den Erdölfeldern hatte man keine oder nur geringe Verwendungsmöglichkeiten für diese Energieträger. So wurden sie einfach abgefackelt.

Aber auch bei der Erdölaufbereitung fallen Propan und Butan als Flüssiggase an. Sie deckten den Energiebedarf der Raffinerien. Der Überschuß wurde auch hier abgefackelt, da man keine weitere und wirtschaftlich sinnvolle Verwendungsmöglichkeit hatte.

Heute ist das Flüssiggas jedoch ein sehr begehrter Energieträger, und zwar überall dort, wo Gasleitungsnetze fehlen — also nur flüssige oder feste Brennstoffe zur Verfügung stehen —, wo man aber andererseits nicht auf die Vorteile des Einsatzes von Gas verzichten will.

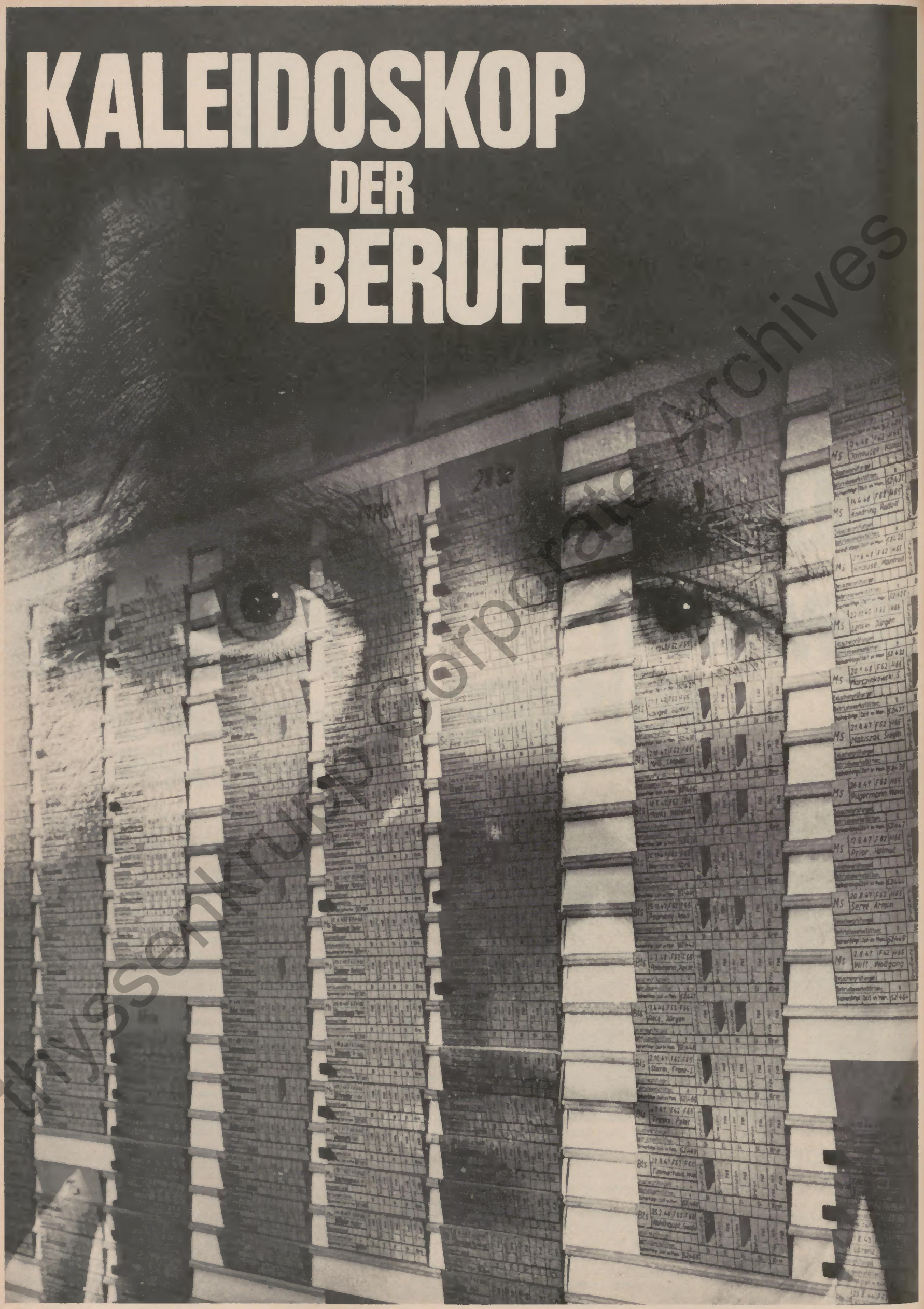
Auf dem Energiesektor haben Propan und Butan große Bedeutung gewonnen. Sie sind aber auch Rohstoffe für die Petrochemie, wo sie nach Durchlaufen mehrerer chemischer Prozesse insbesondere zur Herstellung von Kunststoffen Verwendung finden und als Kraftstoffe für Verbrennungsmotoren dienen. Hinzukommen zahlreiche Einsatzmöglichkeiten in der Industrie, z. B. zum Glühen, Härten und Stahlschneiden.

Der Transport von flüssigem Butan oder Propan bereitet technisch keine Schwierigkeiten. Auch die Verflüssigung ist einfach. Propan wird schon bei einem Druck von etwa 8 atü und bei einer Temperatur von 20° C flüssig, Butan bei etwa 4,5 atü und 20° C. Die verflüssigten Gase werden zum Beispiel in Tanker gepumpt und zu den Verbrauchszentren transportiert. Ein solcher Flüssiggastanker ist die „Copernico", die auf einer Werft in Le Trait gebaut wurde. In der „Copernico" sind sechs Tanks aus HOAG-Sonderstahl (HO 55 FK) eingebaut. Der Stahl besitzt eine außerordentlich hohe Streckgrenze und ist gleichzeitig einwandfrei schweißbar. Die Tanks können entweder 1500 t flüssiges Propan, 1800 t Butan oder 1350 t Ammoniak aufnehmen. Regelmäßig transportiert die „Copernico" von den Erdölfeldern Venezuelas, auf denen 1963 169 650 000 t Erdöl gefördert wurden — das sind etwa 13% der Weltölförderung — Flüssiggas nach Chile; Flüssiggas, das für Venezuela ein wichtiger Exportartikel, für Chile ein begehrter Energieträger ist. In chilenischen Häfen wird das Flüssiggas in kugelförmige Druckbehälter geleitet, in Tankwagen abgefüllt und zu den Füllstationen transportiert. Nur am Rande sei erwähnt, daß in der Bundesrepublik 1962 insgesamt 3 Mrd. Normalkubikmeter Flüssiggas verbraucht worden sind.

Ungleich schwieriger und mit wesentlich höheren Kosten verbunden ist die Verflüssigung von Erdgas. Erst bei einer Temperatur von —161° C und atmosphärischem Druck wird Erdgas, das 60 bis 90% Methan enthält, flüssig. Vor kurzem wurde in Arzew in der Nähe der algerischen Hafenstadt Oran die erste Gasverflüssigungsanlage der Welt in Betrieb genommen. Sie wird jährlich etwa 1,5 Mrd. cbm Erdgas verflüssigen, das aus dem Erdgasfeld Hassi R'Mel über eine 505 km lange Pipeline nach Arzew geleitet wird. Die förderbaren Reserven des Sahara-Erdgasfeldes werden auf insgesamt 800 Mrd. cbm geschätzt.

Hauptabnehmer des verflüssigten Sahara-Gases werden England und Frankreich sein. Das staatliche britische Gas Council hat sich verpflichtet, von 1964 an über einen Zeitraum von 15 Jahren jährlich 1 Mrd. cbm Erdgas zu beziehen und die staatliche französische Gaz de France schloß einen Vertrag ab, der die Lieferung von 450 Mill. cbm Erdgas jährlich vorsieht. Solange es den Franzosen nicht gelingt, die großen europäischen Verbrauchszentren durch eine Pipeline mit dem Sahara-Erdgasfeld zu verbinden — die geplante Unterwasserleitung wirft große technische Probleme auf — bleibt nur der Transport in flüssigem Zustand, um die reichen Vorräte als Energiequelle nutzbar zu machen.

KALEIDOSKOP DER BERUFE



thyssenkrupp Corporate Archives

Qualifizierte Fachkräfte gesucht — so können wir es jeden Tag im Anzeigenteil der Zeitungen lesen. Der Ruf nach dem Fachmann kommt aus jeder Branche. Die Industrie benötigt ihn ebenso wie der Handel. Er wird heute dringender denn je in den Betrieben und Büros gebraucht. Gesucht wird nicht nur der Fachmann, sondern der qualifizierte Fachmann, qualifiziert, um die Technik von heute zu beherrschen und mit der Technik von morgen fertig zu werden.

Das Fundament jener fachlichen Qualifikation, von der heute so oft gesprochen wird, ist eine gründliche und umfassende Ausbildung, die die natürlichen Neigungen und Fähigkeiten der jungen Menschen in klare, berufliche Bahnen lenkt.

Den Lehrlingen, die im nächsten Jahr zu uns kommen wollen, stehen zwölf verschiedene Berufe offen. Diese zwölf Berufe wollen wir vorstellen. Wir wollen den Jungen und Mädchen, aber auch den Eltern sagen, wie die Arbeitsgebiete aussehen, welche Kenntnisse und Fertigkeiten in der Lehrzeit vermittelt werden und wie die Ausbildung im einzelnen bei uns verläuft.

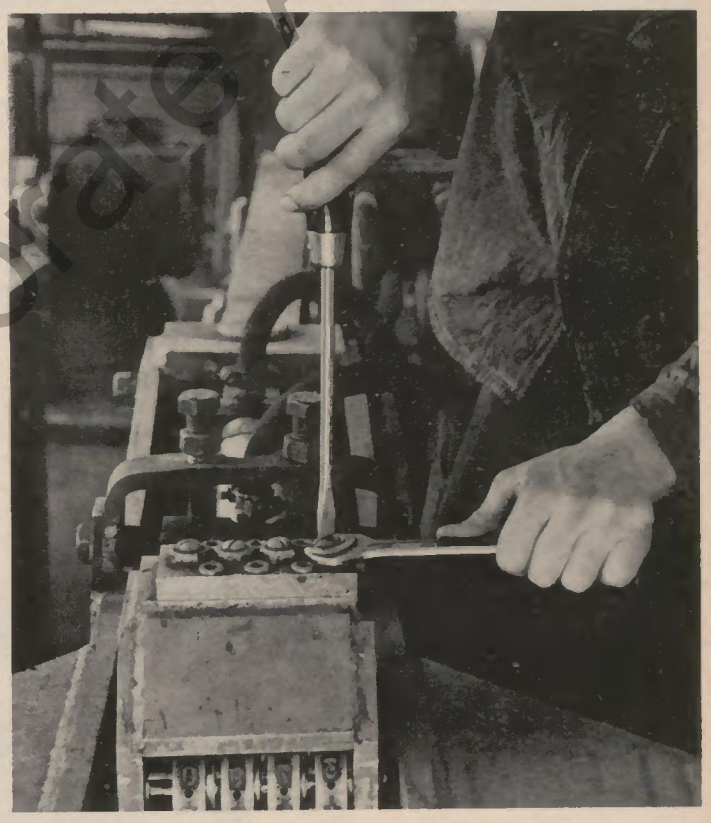
Betriebsschlosser

Seit 1936 gibt es den Betriebsschlosser als Ausbildungsberuf. Er ist heute ein Spitzenberuf, der für eine Weiterbildung die beste und solideste Basis bildet. Zu seinem Arbeitsgebiet gehört das Instandsetzen von Maschinen, Apparaten und Arbeitsgeräten, das Neuanfertigen von Einzelteilen, der Ausbau, Zusammenbau, das Aufstellen, Prüfen und Inbetriebsetzen von Anlagen. Er muß die Ursachen von Störungen an Betriebseinrichtungen und Maschinen feststellen, Formstähle und Bleche von Hand und mit Maschinen bearbeiten und zusammenbauen können und schließlich auch in der Lage sein, Rohrleitungen zu verlegen und instand zu setzen.

Die einjährige Grundausbildung erhält der Betriebsschlosser in unserer Lehrwerkstatt. Hier lernt er die gesamten Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung, wie Messen, Anreißen, Feilen, Meißeln, Sägen, Passen, Bohren, Reiben, Senken usw. Der Grundausbildung schließen sich in der Werkstatt ein Schmiedelehrgang und ein schweißtechnischer Lehrgang an.

Im zweiten Jahr seiner Berufsausbildung wird der Betriebsschlosser in drei typischen Betriebsabteilungen weiter ausgebildet: z. B. in den mechanischen Werkstätten des Hochofenbetriebes, der Stahl- und Walzwerke und der Versuchsanstalt. Während des zweiten Lehrjahres kommt er für einen kurzen Zeitraum zur Ausbildung an Zerspanungsmaschinen in die Lehrwerkstatt zurück. Im dritten Lehrjahr bleibt er ein halbes Jahr in einer bestimmten Betriebsabteilung. Das letzte halbe Jahr verbringt er wieder zur Vervollständigung seiner Fertigkeiten und zur Vorbereitung auf die Prüfung in der Lehrwerkstatt. In diesem letzten halben Jahr wird er vorwiegend an produktive Arbeit herangeführt.

Nach bestandener Prüfung wird der frischgebackene Betriebsschlosser entweder im Montagebetrieb oder in einer der mechanischen Werkstätten eingesetzt. Als gelernter Facharbeiter hat er gegenüber dem ungelernten oder angelernten Arbeiter natürlich eine weitaus größere Verantwortung zu tragen. Er hat die Chance, bei uns Gruppenführer, Vorarbeiter und schließlich — nach Ablegung der Meisterprüfung — auch Meister zu werden.





Maschinenschlosser

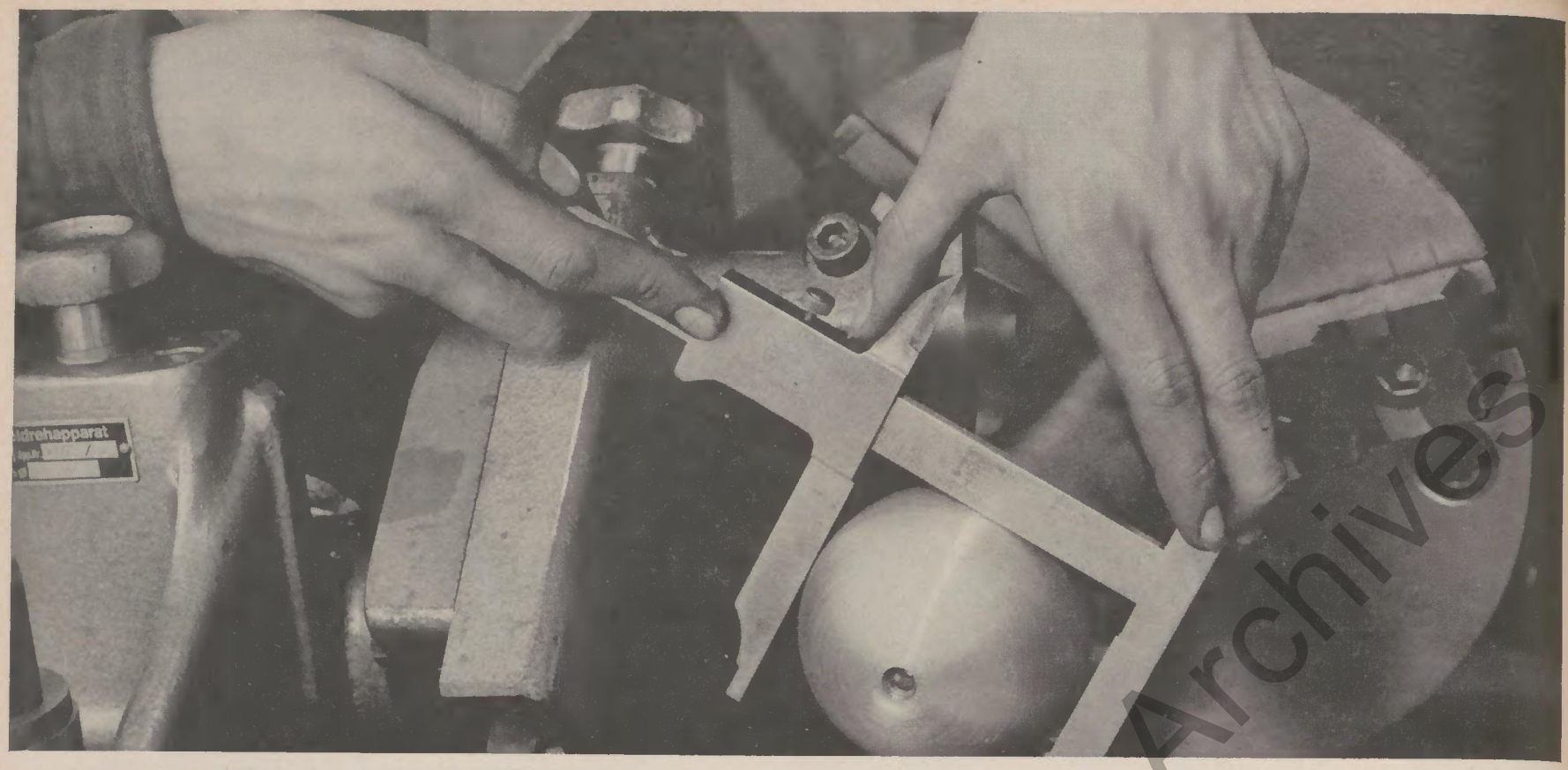
Die Ausbildung des Maschinenschlossers umfaßt 3½ Jahre. Die längere Lehrzeit des Maschinenschlossers gegenüber dem Betriebsschlosser erklärt sich daraus, daß er sämtliche Werkzeugmaschinen und Arbeitsmaschinen in ihrer Funktion kennenlernen und eingehend das Passungssystem beherrschen muß.

Aber bleiben wir zunächst bei den Arbeitsgebieten. Der zukünftige Maschinenschlosser muß Maschinen- und Apparateteile vorarbeiten, fertigbearbeiten und für den Aufbau zusammenpassen. Er muß nach seiner Ausbildungszeit in der Lage sein, Maschinen und Apparate zusammenzubauen, zu prüfen, in Betrieb zu setzen und zu reparieren.

Damit er sein späteres Arbeitsgebiet einwandfrei beherrscht, ist es notwendig, daß er die Werk- und Hilfsstoffe, ihre Eigenschaften, ihre Verwendungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten kennt. Im Grundlehrgang, der 1 bis 1½ Jahre dauert, lernt er natürlich auch Messen, Anreißen, Feilen, Meißeln, Sägen, Passen, Bohren, Reiben, Senken, Gewindeschneiden usw. In diesen 1½ Jahren, die der Junge in der Lehrwerkstatt verbringt, sind drei Fachlehrgänge eingeschlossen: Schmieden, Messen und Prüfen und Zerspanung. Im zweiten und dritten Lehrgang wird er in drei typischen Betriebsabteilungen weiter ausgebildet: z. B. in den mechanischen Werkstätten Stahl- und Walzwerke, in der Eisenbahnwerkstatt, in der Versuchsanstalt oder in der Walzendreherei. Bei der praktischen Arbeit im Betrieb, an die ihn der vom Betriebsleiter eingesetzte Lehrgeselle heranführt, lernt er den Getriebebau kennen, die Reparatur von Werkzeugmaschinen, er arbeitet mit bei der Reparatur von Dieselloks, Walzwerksmaschinen und beim Zusammenbau und Inbetriebsetzen von Neuanlagen.

Das letzte halbe Jahr seiner Ausbildungszeit verbringt der Maschinenschlosser zur Vorbereitung auf seine theoretische und praktische Prüfung in der Lehrwerkstatt. Seine Weiterausbildung erfolgt hier an produktiven Arbeiten.

thyssenkrupp Corporate Archives



Dreher

Das Arbeitsgebiet des Drehers umfaßt das Bearbeiten von Maschinen-, Werkzeug- und Apparateteilen sowie von Armaturen, die unter Druck stehen, z. B. Ventilen, Hähnen, Schiebern aus Stahl, Nichteisenmetallen und Preßstoffen auf Drehbänken verschiedener Bauart.

Er macht zunächst in der Lehrwerkstatt einen dreimonatigen, auf seinen Beruf ausgerichteten allgemeinen Grundlehrgang mit. Hier lernt er die Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung, wie Messen, Anreißen, Feilen, Meißeln, Sägen, Passen, Bohren, Richten, Biegen usw. An diesen Lehrgang schließt sich ein ebenfalls dreimonatiger Drehergrundlehrgang an. Jetzt hat er schon so viel gelernt, daß er in der Lehrwerkstatt ein halbes Jahr mit produktiven Arbeiten beschäftigt werden kann. Am Beginn des zweiten Lehrjahres steht ein Aufbaulehrgang für Drehen, Fräsen, Hobeln und Schleifen. Nach einer dreimonatigen Betriebsausbildung in der mechanischen Werkstatt Hochöfen oder in der mechanischen Werkstatt Stahl- und Walzwerke kommt er zur Lehrwerkstatt zurück und wird vorwiegend an produktiven Dreharbeiten weiter geschult. Nach bestandener Prüfung werden unsere Dreher vorwiegend in der mechanischen Hauptwerkstatt Stahl- und Walzwerke eingesetzt. Ihre Chancen, beruflich weiterzukommen: Sie können Schichtführer oder Schichtmeister werden. Aber noch eine zweite Möglichkeit steht den Drehern offen. Sie können nach ausreichender Berufspraxis und nach dem Besuch von Refalehrgängen Kalkulator oder Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung werden.



Walzendreher

Auch der Walzendreher ist einer der hochqualifizierten Zerspanungsberufe mit großer Verantwortung. Warum mit großer Verantwortung? Weil die Kosten des Walzenwerkstoffes schon vor der Bearbeitung in die Tausende gehen.

Nach dem Berufsbild umfaßt sein Arbeitsgebiet das Drehen von glatten Walzen, Profilwalzen und Richtrollen und entsprechenden Spezialwalzen nach Zeichnung und Schablone in Stahl, Hart- und Sonderguß. Natürlich lernt er in einem fünfmonatigen Drehergrundlehrgang die Grundfertigkeit der Metallbearbeitung in der Lehrwerkstatt kennen. Die gesamte Fachausbildung wird aber an einer Walzendrehbank in der Walzendreherei durchgeführt. Hier lernt er das Aufspannen und Ausrichten, das Vor- und Fertigarbeiten von Zapfen, das Vor- und Fertigdrehen der Ballen, das Lang- und Plandrehen, Profilieren, Neu- und Nachdrehen von Profilwalzen mit Form- und Normstählen in Lünetten und das Schärfen von Drehstählen und Profilmessern. Seine Fachausbildung wird durch einen Schmiede- und einen Kranführerlehrgang erweitert. Seine Prüfungsarbeit macht der Dreher grundsätzlich an der Maschine, an der er auch ausgebildet wurde.

thyssenkrupp Corporate Archives

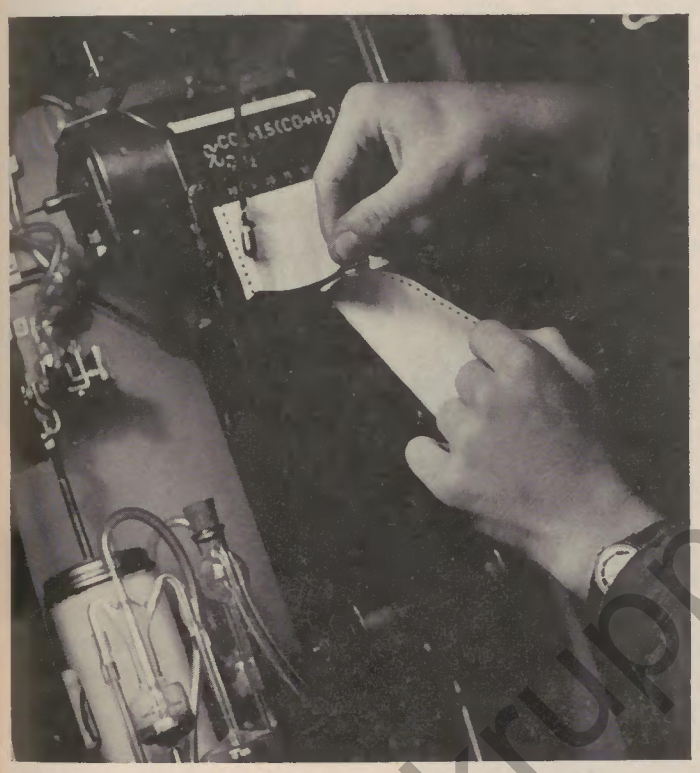
Stahlbauschlosser

Das Arbeitsgebiet des Stahlbauschlossers umfaßt das Bearbeiten, Zusammenpassen und den Zusammenbau von Formstählen und Blechen von Hand und mit der Maschine für den Stahlbau, wie Hoch- und Brückenbau, Stahlwasserbau, Kran- und Förderanlagen, Apparate und Fahrzeugbau.

In einem halbjährigen Grundlehrgang lernt der Stahlbauschlosser in der Lehrwerkstatt Messen, Anreißen, Vorzeichnen, Körnen, Grobschleifen, Meißeln, Sägen, Richten, Biegen, Gewindeschneiden, Kalt- und Warmnieten usw. Dem Grundlehrgang schließen sich ein Schmiede- und ein Schweißlehrgang an, gefolgt von einem speziell auf seinen Beruf geschnittenen Aufbaulehrgang.

Im zweiten Lehrjahr erhält der Lehrling seine Fachausbildung in der Kesselschmiede und in der Abteilung Stahlbau der mechanischen Werkstätten Hochöfen. Im dritten Lehrjahr wird er in der Lehrwerkstatt stahlbautechnisch weiter ausgebildet. Nach bestandener Prüfung findet er bei uns seinen Arbeitsplatz entweder in der Kesselschmiede oder aber in der Montageabteilung. Auch der Stahlbauschlosser kann sich nach seiner Lehre weiterbilden. So besteht z. B. für ihn die Möglichkeit, Schweißerlehrgänge zu besuchen und die Lehrschweißerprüfung abzulegen.





Wärmestellengehilfe

Das Arbeitsgebiet des Wärmestellengehilfen ist recht umfangreich. Er wird bei uns als Wärmestellenmechaniker bezeichnet, weil von ihm überwiegend mechanische Fertigkeiten verlangt werden. Sein späteres Arbeitsgebiet umfaßt energietechnische Meß- und Überwachungsarbeiten an Industrieöfen, Dampfkesseln, Kraftmaschinen und sonstigen Energieanlagen. Er muß Meßgeräte, Meßanlagen und sonstige energietechnische Einrichtungen ein- und ausbauen, warten und pflegen können, Fehler und Störungen erkennen, feststellen und melden. Er muß außerdem in der Lage sein, Störungen am Betriebsort zu beheben. Außerdem soll er bei der Durchführung und Auswertung energietechnischer Betriebsuntersuchungen und Betriebsversuche mithelfen.

Nach einem sechsmonatigen Grundlehrgang in der Lehrwerkstatt, wo er die Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung erlernt, wird die gesamte weitere Fachausbildung in der Wärmeabteilung durchgeführt. Im Labor, in der Elektrowerkstatt, im Auswertungsbüro und im Analysendienst lernt er grundlegende Arbeiten auf dem Gebiet der Elektrotechnik, der Stoffprüfung, der Wärmetechnik und der Meß- und Regeltechnik kennen.

Der Beruf des Wärmestellengehilfen ist vielseitig und interessant. Er ist darum auch ein sehr gefragter Beruf. Allerdings erfordert er eine ausgesprochene Veranlagung zu logischem Denken und exaktem Arbeiten. Kenntnisse aus der Wärmelehre, der Elektrotechnik und der Mechanik werden beim zukünftigen Wärmestellengehilfen vorausgesetzt.

Schmelzschweißer

Gas- und Lichtbogenschweißen von Behältern, druckfesten und dichten Gefäßen, Maschinen- und Apparateteilen und Vorrichtungen aus Stahl und Nichteisenmetallen sowie von Gußstücken, Schweißen unter Schutzgas — das ist das Arbeitsgebiet des Schmelzschweißers.

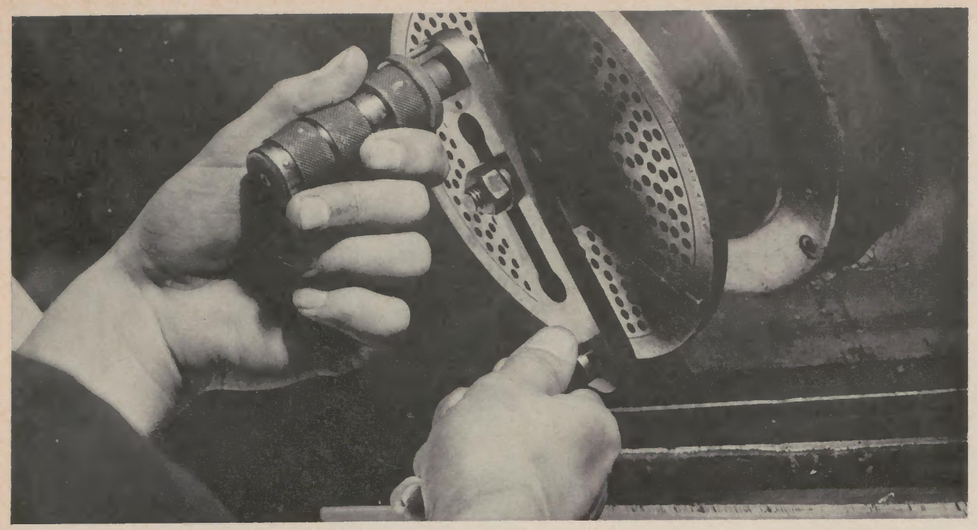
Er muß die Werkstoffe und ihr Verhalten unter Einwirkung der Schweißflamme und des Lichtbogens kennenlernen. Er muß Vorzeichnen, Ausklinken und Zusammenpassen können. Er soll auch in der Lage sein, Schweißschablonen und -lehren herzustellen. Das Gas- und Lichtbogenschweißen von Blechen, Formstählen und Rohren aus Stahl und Nichteisenmetallen von waagerechter bis senkrechter Lage muß er beherrschen und zusammengesetzte Werkstücke in allen Schweißlagen form- und maßgerecht schweißen können.

Wie verläuft seine Ausbildung? Zunächst wird er in der Lehrwerkstatt in einem halbjährigen metallgewerblichen Lehrgang mit den Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung vertraut gemacht. Diesem Grundlehrgang schließt sich ein Aufbaulehrgang in Autogenschweißen an. Auch das zweite Lehrjahr verbringt der Lehrling zum großen Teil in der Lehrwerkstatt. Er nimmt hier an einem Schmiedelehrgang teil und führt Arbeiten auf dem Stahlbaugebiet aus. In einem weiteren Aufbaulehrgang wird er im Elektroschweißen geschult. Dann wird er für drei Monate in einen Außenbetrieb versetzt, entweder in die Eisenbahnwerkstatt oder in die Versuchsanstalt, um maschinelles Schweißen mit Schutzgas oder unter Pulver kennenzulernen und um mit dem Schweißen von hochlegierten Stählen vertraut gemacht zu werden. Im dritten Lehrjahr erfolgt seine Weiterbildung an produktiven Arbeiten in der Lehrwerkstatt.

Auch für den Schmelzschweißer bieten sich nach bestandener Prüfung vielseitige berufliche Chancen. So kann er z. B. am Deutschen Institut für Schweißtechnik die unterschiedlichsten Aufbaulehrgänge besuchen, die ihn als Führungskraft im Betrieb qualifizieren. Nach dem erfolgreichen Besuch von Refa-Lehrgängen bietet sich ihm die Möglichkeit, als Kalkulator bei uns zu arbeiten.



thyssenkrupp Corporate Archives

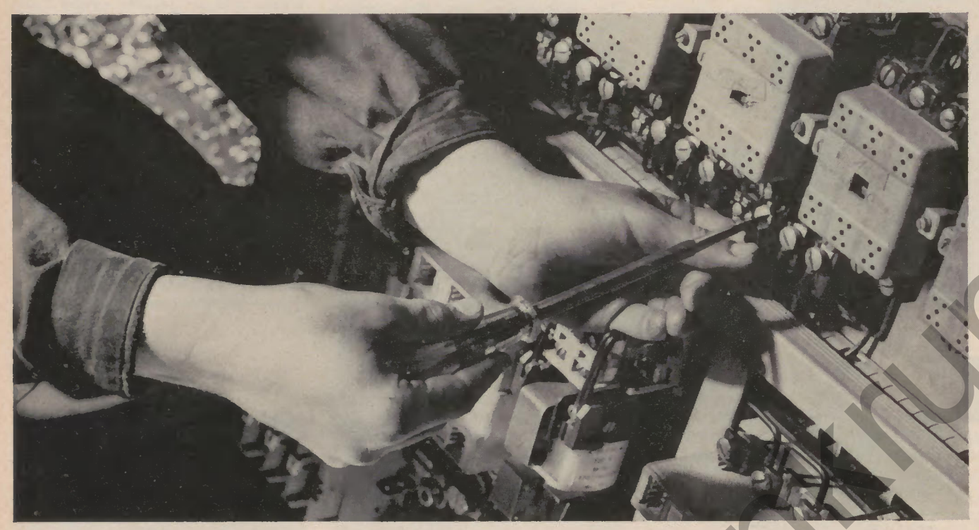


Universalfräser

Durch den Einsatz moderner, komplizierter Maschinen in allen Betriebsabteilungen gewinnt dieser Beruf immer mehr an Bedeutung. Vom Universalfräser wird verlangt, daß er Maschinen-, Werkzeug- und Apparateteile jeglicher Art und Größe aus verschiedenen Werkstoffen nach Zeichnung und Fertigungsplan auf Waagerecht-, Senkrecht-, Universal- und sonstigen Fräsmaschinen herstellen kann. Die hohen Anforderungen, die an seine Tätigkeit gestellt werden, setzen voraus, daß der Lehrstellenbewerber gute naturwissenschaftliche und mathematische Kenntnisse mitbringt.

In der Lehrwerkstatt macht er zunächst einen dreimonatigen, metallgewerblichen Grundlehrgang mit, der ihm die fachspezifischen Fertigkeiten vermitteln soll. Dem Grundlehrgang schließt sich ein Aufbaulehrgang „Fräsen" an. Im zweiten Lehrgang wird der Lehrling an Zerspanungsmaschinen weiter ausgebildet. In der mechanischen Werkstatt Stahl- und Walzwerke wird er an praktische Arbeiten herangeführt. Insbesondere soll er hier die komplizierten Fräswerke und Abwälzfräsmaschinen kennenlernen. Im dritten Lehrjahr erfolgt seine weitere systematische Ausbildung in der Lehrwerkstatt.

Nach bestandener Prüfung wird der Arbeitsplatz des Universalfräsers in der mechanischen Hauptwerkstatt sein. Er hat die Möglichkeit, nach ausreichender Berufserfahrung und dem Besuch von Refa-Lehrgängen als Einrichter oder Kalkulator in unseren Betrieben beschäftigt zu werden.



Starkstromelektriker

Wie beim Maschinenschlosser beträgt auch beim Starkstromelektriker die Lehrzeit 3½ Jahre. Sein Arbeitsgebiet umfaßt das Errichten, Inbetriebsetzen, Prüfen, Messen, Warten und Instandsetzen von elektrischen Maschinen und Anlagen sowie von elektrischen Schalt- und Steuergeräten. Darüber hinaus wird von ihm erwartet, daß er einfache Ersatzteile anfertigen kann.

Auch der Starkstromelektriker nimmt zunächst an einem halbjährigen metallgewerblichen Grundlehrgang teil, um die Grundfertigkeiten auf dem Gebiet der Metall- und Isolierstoffbearbeitung zu erlernen. Dem Grundlehrgang schließen sich im ersten Lehrjahr ein elektrotechnischer Aufbaulehrgang, ein Schmiede- und ein Schweißlehrgang an. Im zweiten Lehrjahr wird er in elektrischen Betrieben, z. B. in der Elektrowerkstatt Hochöfen oder in der elektrischen Werkstatt der Stahl- und Walzwerke, weiter ausgebildet. Im sechsten Halbjahr kehrt der Lehrling wieder in die Lehrwerkstatt zurück und wird dort zur Vervollständigung seiner Ausbildung mit produktiven Arbeiten beschäftigt. Im letzten Jahr seiner Ausbildung nimmt er an Schaltlehrgängen und an Übungsarbeiten in Verdrahten teil. Systematisch wird das Fehlersuchen an elektrischen Aggregaten geübt. Natürlich sollen diese Arbeiten den Lehrling auch auf die Prüfung vorbereiten. Nach seiner Lehrzeit wird der Starkstromelektriker bei uns in verschiedenen elektrischen Betrieben eingesetzt.



Stenokontoristin

Für den zweijährigen Ausbildungsberuf der Stenokontoristin stellen wir Realschülerinnen, höhere Handelsschülerinnen, Mädchen mit einer zweijährigen Handelsschulausbildung, aber auch Volksschülerinnen mit überdurchschnittlich guten Leistungen ein. Unser Ziel ist, die Stenokontoristin nach Abschluß ihrer Lehre mit qualifizierten Aufgaben zu beschäftigen, also zum Beispiel in den Abteilungen Einkauf, Arbeitsschutz, Verkauf oder in den Personalabteilungen. Wer sich darüber hinaus noch sprachlich, fachlich und nicht zuletzt auch allgemein weiterbildet, hat durchaus die Möglichkeit, Sachbearbeiterin oder Sekretärin zu werden.

Nach ihrer zweijährigen Ausbildung soll die Stenokontoristin mit dem Posteingang und Postausgang, mit der Karteiführung, mit der Überwachung von Fristen und Terminen, mit dem Anfertigen von Listen und Tabellen und dem Ausstellen von Rechnungen vertraut sein. Sie soll den kaufmännischen Schriftverkehr nach Anweisung führen und Grundkenntnisse in der Materialverwaltung und in Versandarbeiten besitzen. Am Ende ihrer Lehrzeit soll sie in der Lage sein, 120 Silben Kurzschrift zu schreiben und auf 180 Anschläge im Maschinenschreiben zu kommen.

Die Vielseitigkeit ihrer Arbeit macht es notwendig, daß sie nicht nur einzelne Abteilungen kennenlernt — unsere Mädchen durchlaufen im allgemeinen sieben bis neun Abteilungen —, sondern daß sie auch die betrieblichen Zusammenhänge erkennt und verstehen lernt. Dazu verhilft ihr der Werkschulunterricht, der auf die Verhältnisse in der Eisen- und Stahlindustrie, speziell auf unser Unternehmen, ausgerichtet ist. In Zusammenarbeit mit den Stenografenvereinen haben unsere Mädchen Gelegenheit, die im Berufsbild geforderten technischen Fertigkeiten im Maschinenschreiben und in der Stenografie zu erwerben oder zu vervollkommnen.

Die Berufsausbildung wäre unvollständig, wenn wir den zukünftigen Mitarbeiterinnen unseres Unternehmens nicht die Möglichkeit geben würden, sich einen Einblick in die technischen Bereiche der HOAG zu verschaffen. Unsere Stenokontoristinnen sollen aber nicht nur im eigenen Betrieb „zu Hause sein". Sie lernen durch Betriebsbesichtigungen auch andere, mit der Eisen- und Stahlindustrie verwandte Unternehmen kennen. Durch den Besuch von Messen und Ausstellungen geben wir ihnen Einblick in die gesamtwirtschaftlichen Zusammenhänge.

Mädchen mit überdurchschnittlichen Leistungen kann schon nach 1½ Jahren die Zulassung zur Prüfung gewährt werden. Natürlich gehören dazu auch gute Leistungen in allen Berufsschulfächern.

Um den jungen Menschen den Übergang von der Schule in das betriebliche Leben zu erleichtern, andererseits aber auch das Wissen der von der Volksschule kommenden Mädchen aufzufüllen, führen wir neuerdings eine halbjährliche, ganztägige Schulung durch. Vormittags haben sie Unterricht und am Nachmittag können sie den Unterrichtsstoff in Eigenarbeit aufarbeiten. In diesem halben Jahr lernen sie die Eigenart des Betriebes, die Arbeitsweise und den Arbeitsablauf in den kaufmännischen Abteilungen kennen. Darüber hinaus erhalten sie auch Unterricht in den schreibtechnischen Fächern Stenografie und Schreibmaschine.

Bürokaufmann

Es ist eine Eigenart unserer modernen, arbeitsteiligen Wirtschaft, daß sich der Tätigkeitsbereich des Bürokaufmanns immer stärker von dem des Umsatzkaufmanns abzeichnet. Während die Arbeit des Umsatzkaufmanns marktbezogen ist, richten sich die Aufgaben des Bürokaufmanns auf die Organisation der kaufmännischen Verwaltung und die Gestaltung der innerbetrieblichen Vorgänge. Der Bürokaufmann muß deshalb nicht nur die Büropraxis beherrschen, sondern auch fundierte betriebswirtschaftliche Kenntnisse besitzen.

Für den Beruf des Bürokaufmanns werden ebenfalls Jungen und Mädchen mit geeigneter Vorbildung — Real- oder Handelsschule — von uns eingestellt. Die Lehrzeit beträgt drei Jahre. Die vielseitige und verantwortungsvolle Tätigkeit des Bürokaufmanns setzt voraus, daß er mit den üblichen Arbeitsmitteln des Büros vertraut ist und über schreibtechnische Fertigkeiten verfügt. Der Beruf erfordert gute rechnerische Kenntnisse, sichere Beherrschung der deutschen Sprache und der Rechtschreibung, Zuverlässigkeit, einen ausgesprochenen Ordnungssinn und große Gewissenhaftigkeit.

Industriekaufmann

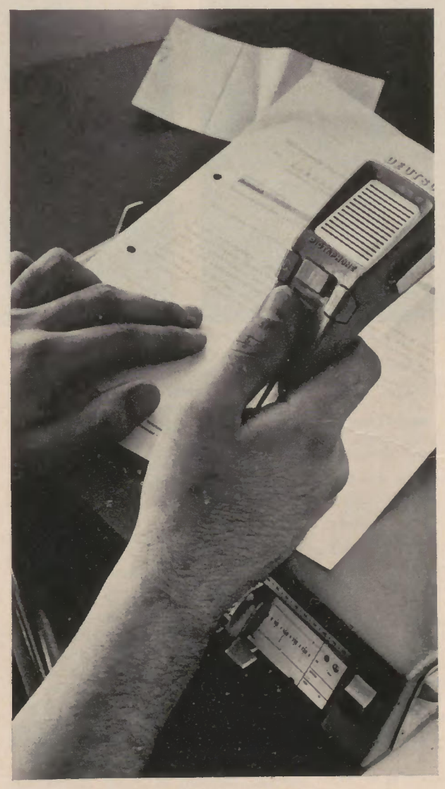
Das Berufsbild kennzeichnet den Lehrberuf des Industriekaufmanns wie folgt: Kaufmännische Arbeiten zur Herstellung und zum Vertrieb industrieller Erzeugnisse oder zum Erstellen industrieller Leistungen einschließlich der dazu erforderlichen Verwaltungsarbeiten.

Das Arbeitsgebiet des Industriekaufmanns hat sich aus der Tätigkeit des Handelskaufmanns entwickelt. Vom Industriekaufmann jedoch werden auch diejenigen Kenntnisse und Fertigkeiten erwartet, die sich aus der industriellen Warenerzeugung ergeben.

Kenntnisse im Ein- und Verkauf, im Lagerwesen, im Versand, in der Werbung, im Lohnwesen, in der Finanzbuchhaltung und im Zahlungsverkehr werden von ihm verlangt. Er muß die kaufmännischen Rechenarten anwenden und den Schriftverkehr erledigen können.

Unsere Industriekaufleute durchlaufen während ihrer dreijährigen Ausbildung 10 bis 14 Abteilungen, in denen sie jeweils drei bis vier Monate bleiben. Jungen, die einen ausgesprochenen Sinn für Zahlen haben und abstrakt denken können, lernen auch unsere Datenverarbeitung kennen. Wer sich für die Arbeit in dieser Abteilung interessiert, kann nach Abschluß seiner Lehre als Programmierer oder Betreuer unserer Rechenanlagen ausgebildet werden.

Das Ziel unserer Ausbildung ist, den jungen Industriekaufleuten ein Sachgebiet zur selbständigen Bearbeitung anzuvertrauen — z. B. als Verkäufer, als Einkäufer, als Betriebsabrechner, als Kontokorrentbuchhalter oder Rechnungsprüfer.



In modernen Selbstbedienungs- und Großraumläden arbeiten viele junge Menschen, die als Lehrling ihren Berufsweg begannen und heute als Verkaufsstellenleiter und -leiterinnen eine gehobene und gutbezahlte Stellung bekleiden.

Die Verkaufsanstalten Oberhausen GmbH, die mit 27 Lebensmittelgeschäften das größte Einzelhandelsunternehmen in Oberhausen ist, gibt strebsamen Jungen und Mädchen die Möglichkeit, nach der dreijährigen Lehrzeit, einer weiteren Ausbildung und dem Besuch von Fachschulen das gleiche Ziel zu erreichen. Sie bietet den schulentlassenen Jugendlichen nicht nur eine interessante Tätigkeit, sondern einen gesicherten Arbeitsplatz und zusätzlichen Verdienst. Bewerbungen mit einem handgeschriebenen Lebenslauf und einer Abschrift des letzten Schulzeugnisses sind an die Personalabteilung der Verkaufsanstalten in Oberhausen-Sterkrade, Vestische Straße 202, zu richten.

Thyssenkrupp Corporate Archive

KEINER IST SO KLUG WIE ALLE

Das ist der Titel eines kürzlich erschienenen Buches von Dr. Höckel, den man als „die Seele des Vorschlagwesens in der deutschen Industrie" bezeichnet. Der Titel ist treffend gewählt. Niemand in einem Unternehmen, sagte sich der Verfasser, kann so klug sein wie alle zusammen. Und das trifft ganz besonders für das betriebliche Vorschlagwesen zu. Brauchbare Verbesserungsvorschläge sind ein Gewinn für das Unternehmen — aber auch ein Gewinn für unsere Mitarbeiter. So konnten wir in der Zeit von Februar bis Juli dieses Jahres insgesamt 16180 DM an Prämien ausschütten.

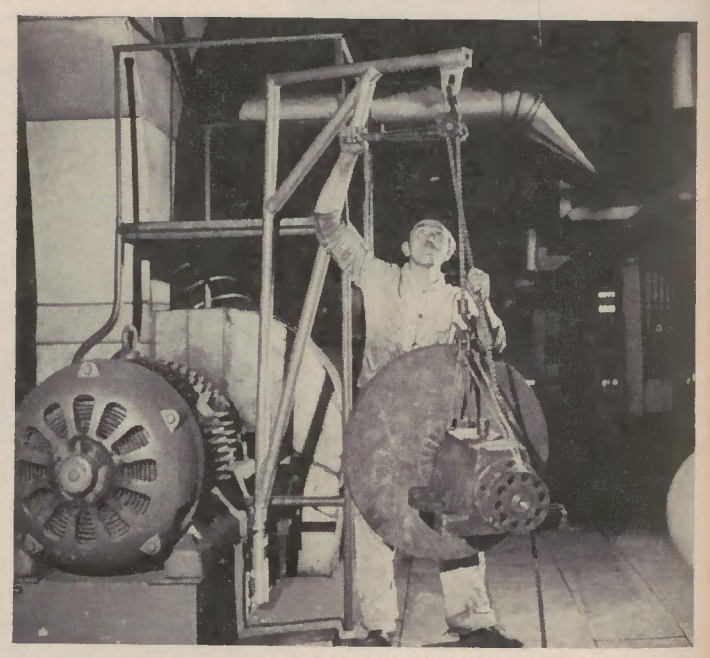
Greifen wir ein Beispiel heraus. Der Verbesserungsvorschlag eines Meisters konnte mit 1400 DM prämiiert werden. Und damit ist ein Stichwort gegeben: Vom Meister wird erwartet, daß er innerhalb seines Arbeitsbereichs Verbesserungen von sich aus durchführt. Es gibt aber eine ganze Reihe von Problemen, die über den Arbeits- und Verantwortungsbereich des Meisters hinausgehen. Hier haben unsere Meister eine echte Chance, Vorschläge zur Verbesserung betrieblicher Situationen einzureichen.

Die Anzahl und die Qualität der bei uns von Februar bis Juli eingegangenen Verbesserungsvorschläge zeigt, daß in unseren Betrieben mitgedacht wird. Hoffen wir, daß es so bleibt! Natürlich können wir nicht alle eingegangenen Verbesserungsvorschläge im Bild vorstellen, doch haben wir einige besonders interessante Ideen fotografisch festgehalten.









■ Bild links oben: In den elektrischen Anlagen treten häufig Erdschlüsse auf, die schnell geortet und beseitigt werden müssen. Bisher mußten das entsprechende Netz und die dazugehörigen Abzweige abgeschaltet werden, um die mit der Fehlersuche beauftragten Elektriker nicht zu gefährden. Hermann Horstkamp und Theo Fittkau entwickelten eine neue Fehlersuchmethode, durch die das Aufsuchen von Erdschlüssen ohne Abschaltung der Netze und Abzweige möglich ist.

■ Bild links unten: Georg Aßmann, Werk Gelsenkirchen, hatte die Idee, an der großen Biegemaschine der Baustahlgewebehalle zwei zusätzliche Endschalter anzubringen. Dadurch wird erreicht, daß beim Biegen von Matten mit einem Gewicht von 150 bis 170 kg und zwei verschiedenen Biegungswinkeln die Matten nicht nach dem Biegen eines Winkels aus der Maschine herausgenommen werden müssen, sondern in einem Arbeitsgang fertiggestellt werden können.

■ Bild rechts oben: Durch einen Verbesserungsvorschlag von Fräulein Christel Hansen kann in der Verkaufsabrechnung in Zukunft Verwaltungsarbeit eingespart werden. Die Mehrarbeit ergab sich dadurch, daß die Warenbegleitscheine bei Lkw-Abholung von den Warenempfängern gar nicht oder erst nach Zustellung einer Belastung zurückgeschickt wurden. Auf Vorschlag von Christel Hansen werden die Warenbegleitscheine nunmehr mit einem besonderen Aufdruck versehen, der die Empfänger der Waren in größerem Umfang als bisher veranlaßt, die Warenbegleitscheine zurückzuschicken.

■ Bild rechts unten: Um die Arbeiten beim Wechseln des etwa 300 kg schweren Getriebekastens an den Brüden bzw. Abgasgebläsen im Dampfkraftwerk unfallsicherer und mit weniger Arbeitskraft durchführen zu können, schlug Paul Sanders vor, einen verfahrbaren Galgen zu verwenden.

ThyssenKrupp Corporate Archives

Vom Februar 1964 bis zum Juli 1964 gingen folgende Verbesserungsvorschläge ein:

WERK OBERHAUSEN:

Rudolf Bär,
Schwere Profilstraßen: Beseitigung einer Unfallquelle Steuerstand Brammenschere/Blockstraße II;

Jürgen Bäumer,
Walzwerke Drahtstraße: Zangen zum Einklemmen von Bandeisen Drahtbindemaschinen / Drahtstraße II;

Heinrich Benkelberg,
Versuchsanstalt: Magnetische Anschlagvorrichtung für Kerbschlagprobenbearbeitung;

Manfred Brandes,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Sprachrohrverlängerung an Tiefofenkränen III und IV MS;

Helmut Brandt,
Hochöfen Sinteranlage: Kürzen der Mischungsbänder Sinteranlage;

Willibald Brencic,
Hochöfen Erzbrech- und Siebanlage: Abschirmblech im Naßabscheider Wrasenentstaubung;

Kurt Bitter,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Unfallgefahr am Ofen 19/WP;

Werner Bogaczyk,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Klappenschalter für Haspel/Drahtstraße I;

Erich Busch,
Eisenbahn- und Betriebswerkstatt: Vorrichtung zum Einbau von Zughaken an Diesellokomotiven;

Heinz Czyborra,
Hochöfen/Erzentladung: Beseitigung einer Absturzgefahr Hochbahn/Ofen A; Beseitigung einer Unfallgefahr an Talbotwagen;

Werner Daus,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Biegemaschine für Rohrpostleitungen;

Johannes Dolata,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Verlegung des Schaltkastens für Vorstoßer/550er Straße;

Rudi Domeyer und Egon Kristan,
Wärmeabteilung: Verbesserung an Gasregelklappen/Dreverofen BIGZ;

Hans van Dyck,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Schutzgitter vor Entlüfter-Jalousien Mannschaftsraum/550er Straße;

Helmut Ferchert,
Block- und Profilwalzwerke: Verbesserung der Schmiermöglichkeit an Horizontalgerüsten/Kontistraße;

Ernst Fischer,
Leichte Profilstraße: Reinigungsstand für Ölbrennerlanzen Ofen/Drahtstraße II;

Otto Flanz,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Verbesserungen an Zahnkupplungen Zufuhrrollgang/Blockstraße II;

Karl Fröhlich, Heinz Göckler, Hans Kunz und Heinrich Mohr,
Dampfkraftwerk: Vorrichtung für Ein- und Ausbau der Kohlenzuteiler;

Ferdinand Gies,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Unfallgefahr Warmsäge I/550er Straße;

Alfred Gräsel und Heinz Mazur,
Maschinenbetrieb Hochöfen, Werkstatt: Schleißbleche für Wuchtförderer/HS;

Paul Grendel,
Maschinenbetrieb Hochöfen, Reparaturbetrieb: Wickelvorrichtung für Asbestschnur;

Erwin Groth,
Hochöfen, Erzentladung: Sicherheits-Anhängevorrichtung an Talbotwagen;

Hans Hammacher,
Block- und Profilwalzwerke: Verbesserung am Treiber/Kontistraße;

Hans Hammerschmidt,
Maschinenbetrieb Hochöfen, Reparaturbetrieb: Spezialschelle für Gummischläuche Granulieranlage H II; Rohrstutzen für Granulierschläuche;

August Hammes,
Maschinen- und Kraftbetrieb Hochöfen: Gerätezüge an Steigleitern/Gasrohrleitungen H II;

Luise Henseleit,
Termin- und Planungsbüro Grobblech-Walzwerk: Verbesserung der Arbeitsweise bei Vervielfältigungen;

Hans Hettkamp,
Reparatur- und Werkstättenbetrieb Hochöfen: Verbesserung am Faudi-Filter E-Gasreinigung/H II;

Karl Hof,
Zement- und Schlackensteinfabrik: Beseitigung einer Unfallgefahr auf den Dächern der Zementsilos;

Hubert Igelbusch und Kurt Schirrmacher,
Wärmeabteilung: Arbeitsvereinfachung beim Wechseln der Wasserstandsanzeiger/Zentralpumpenhaus/H II und Beseitigung einer Unfallquelle im Bereich des Hochofens A;

Karl Jäger,
Sozialbetriebe: Vorrichtung zum Gießen von Alu-Ringen;

Georg Jednoralski,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Vorrichtung für Feuerlöscher in Kaelble-Planierraupen;

Peter Kaczmarek,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Unfallgefahrenquelle an der Heißwindleitung/Ofen 550er Straße;

Heinz Kalthoff,
Zement- und Schlackensteinfabrik: Treppenaufgang an Zementsilos;

Matthias Kirchberg,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Unfallgefahr an der Druckluftleitung/Kompressor Z;

Ferdinand Klose,
Maschinenbetrieb Erzaufbereitungsanlage Walsum: Verbesserung an Rutschenkästen und vibrierenden Sieben/Erzbrech- und Siebanlage;

Wilhelm Klusmann,
Maschinenbetrieb Hochöfen, Reparaturbetrieb: Änderung der Gießtrichter für Ferromangan und der Schlackentrichter in H I;

Leo Knickhoff,
Siemens-Martinwerk II a: Beseitigung einer Unfallgefahr am Pfannenloch/Vorfrischanlage;

Dieter van de Kolk,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Änderung der Aufhängung für Absaugschläuche/Kesselschmiede;

Adolf Krämer,
Elektrischer Betrieb Blechwalzwerk: Schutzvorrichtung am Transportkarren für Sägeblätter/WRad;

Werner Kraus,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Endschalter für Verschiebelineale/Blockstraße I und II;

Helmut Krone,
Maschinenbetrieb Erzaufbereitungsanlage Walsum: Verbesserung des Arbeitsablaufes an den Transportbändern 58 und 69;

Erwin Laser und Kurt Schwoy,
Hochofenanlage II: Handwinden für Explosionsklappen/Hochofen A;

Heinz Laurenz,
Maschinenbetrieb Erzaufbereitungsanlage Walsum: Vereinfachung der Belege des I.- und R.-Lohnaufwandes in MW;

Fritz Leis,
Maschinenbetrieb Hochöfen, Reparaturbetrieb: Zwischenstücke mit verschließbaren Öffnungen für Granulationsschläuche in H II;

Hans Leise und Hans Nurski,
Siemens-Martinwerk II: Vereinfachung des Ausfüllens von Stopfensteinen mit Silbersand;

Leo Makowiak,
Wärmeabteilung: Gitterroste in Betonfußboden, Sauerstoff-Füllstation;

Wilhelm Marschan,
Sozialbetriebe: Druckvorrichtung zum Schleifen von Zangenbolzen-Körnerspitzen;

Erich Massalski,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Regelbare Schieber in Klimaanlage Steuerbühne/750er Straße;

Gustav Matz,
Thomaswerk: Notschalter für Kalkwagen/Kalkbühne STh;

Hans Morlo,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Unfallgefahr am Drahtverladekran/Drahtstraße II;

Paul Müller,
Dampfkraftwerk: Verlängerung des Absaugrohres für Öldämpfe aus Maschinenlagern;

Heinz Nikolaizik,
Werkschutz: Änderung der Warnflaggen für Lkw-Transporte;

Alois Oberkötter,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Beseitigung einer Gefahrenquelle beim Transport von Dolomitböden;

Christel Overgoor,
Blechwalzwerke, Betriebsbüro: Bessere Verteilung der Aufträge für Quarto- und Mittelblechstraße;

Johann Peters,
Sozialbetriebe: Änderungen am Prüfgerät für Fettschmierapparate;

Karl-Heinz Peters,
Hochöfen, Erzentladung: Beseitigung einer Unfallquelle/Möllerung Ofen A;

Matthias Peukert,
Maschinen- und Reparaturbetriebe Blechwalzwerk: Verbesserung des Abschmierens der Rollen/Quartorollgänge;

Aloys Polczyk,
Walzwerke Zurichterei: Verbesserung der Ablagetische für Drahtbunde/Feineisenstraße;

Rudolf Prietzschk,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Verbesserung der Ölbrenner zum Trocknen der Konverterböden/STh;

Hermann Rademacher,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Verriegelung der Zufuhr, Rollgangsmotoren/850er Straße;

Heinrich Rissel,
Elektrischer Betrieb Hochöfen: Kabelverlegung für Stromversorgung Schlackenberg/Mülheimer Straße;

Werner Rudolph,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Spleißbock zum Spleißen schwerer Drahtseile;

Theo Schmal,
Maschinen- und Kraftbetrieb Hochöfen: Fernsprecher für Belegschaft in Betriebskrankenkasse;

Heinz Schmiegel,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Verbesserung an den Steinabschiebern/Dolomitpressen;

Werner Schölver,
Thomaswerk: Änderung der hinteren Abdeckung an Konverterkaminen;

Ulrich Schulz,
Siemens-Martinwerk II b: Rufnummern zu Verbandsstuben auf Plastikfolie/Telefonapparate;

Heinz Schwarz,
Verkehr: Sicherheitsmaßnahmen im Bahnhof Zeche Jacobi;

Karl-Heinz Seiler,
Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Zeitrelais für Drückermotor Drehbank Nr. 58/MS;

Bruno Stawitzki,
Kaufmännischer Wiegedienst: Überdachung für Schalter/Waage Zementwerk;

Paul Theilig,
Schwere Profilstraßen: Verbesserung der Verladung für Walzsinter/750er Straße;

Hans Tissen,
Eisenbahn- und Betriebswerkstatt: Kaltentfetter/Luftgemisch zum Reinigen von Dieselmotoren;

Johann Valkyser,
Maschinenbetrieb Hochöfen, Reparaturbetrieb: Änderung der Getriebekupplung am Feinkoksturm/Ofen A;

Gerhard Johann Visser,
Siemens-Martin-Werk: Verbesserung der Ausmauerung an Ofentüren/SM I;

Klaus Vogt,
Walzwerk Zurichterei: Schutzbleche über Seilrollen/Verladekran Feineisenstraße;

Edmund Walter,
Radsatzwerk: Beseitigung einer Unfallgefahr an der Blocktransportgabel/WRad;

Engelbert Weber,
Elektrischer Betrieb Hochöfen: Änderung der Steuerschaltung an Miag-Schleppern/MDK;

Horst Weber,
Versuchsanstalt: Fallbügelregler für Rohröfen;

Friedrich Wittenberg,
Eisenbahn- und Betriebswerkstatt: Pneumatische Hebevorrichtung für schwere Maschinenteile;

Reinhold Wolfs,
Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke: Schaltungsänderung der Signallampen der Taktanlage/Ausstoßer Drahtstraße I;

Erwin Zerwes,
Dampfkraftwerk: Reißplatte in der Abdeckung der Kohlenstaub-Transportschnecke;

Wilfried Zorn,
Wasserwerke: Auswechselbare Siebe in den Durchflußanzeigern.

WERK GELSENKIRCHEN:

Helmut Albrecht,
Stahllager: Anbringen von Gummipuffern an den Konsolkranen im Blankdrahtlager; Anbringen einer Eisenplatte vor einer Mauer; Absicherung an den Prüfmaschinen und Bahngleisen im Stahldrahtlager;

Walter Broschk und Artur Spriewald,
Mechanische Werkstatt und Stangenrichterei: Änderung der Ölpumpen an den Schumagbänken, Stangenzieherei;

Walter Broschk und Otto Brachvogel,
Mechanische Werkstatt: Verbesserung von Werkzeug für abgebrochene Steuerstangen;

Martin Daum,
Mehrfachzug: Absicherung der Umlenkrollen an den neuen Kombimaschinen Mehrfachzug;

Walter Dawidowski,
Seilerei: Anbringen einer Führungsrolle vor den Spulapparaten in der Seilerei;

Günter Gwiasda,
Eisendrahtzug: Anbringen eines Abweisbleches am Hubschlitten eines Gabelstaplers; Absicherung der Packgrube am Billblock in der Halle 1 A;

Peter Hasenbein,
Walzwerk: Anbringen eines Laufsteges am Schleppertisch Wimmleranlage Walzwerk;

Adalbert Jahn,
Labor: Einlassen eines Fensters in die Pendeltür Durchgang Labor/Lager Verzinkerei und Anbringen eines Feuerlöschers im Ofenraum;

Wilhelm Kocks,
Seilerei: Umbau der Absaugvorrichtung des Seiltrennapparates;

Hans Kruggel,
Verzinkerei: Bremsvorrichtung für die Kronen an den Apparaten IV und Ia in der Verzinkerei;

Herbert Löhdorf und Dieter Hollstein,
Elektrowerkstatt und Mechanische Werkstatt: Drahtbruchsicherungen an den Verseilmaschinen 51, 52 und 54;

Kurt Lüneberger,
Baustahlgewebe: Verlängerung der Wendearme an der Wendevorrichtung Schweißmaschine 80;

Klemens Münstermann,
Elektrowerkstatt: Änderung für die Schaltstange der Schwimmerschalter für die Grundwasserpumpe der 10-kV-Hauptschaltstation; Aufstieg zum Grobzugkran Wäscheseite für Reparaturhandwerker;

Eduard Reski,
Walzdrahtlager: Verwendung von einseitig lackierten Metallanhängern zur Kennzeichnung der Walzdrähte;

Karl Rupietta,
Mechanische Werkstatt: Verlegen eines Wasseranschlusses im Keller der Halle 1 A;

Otto Ruppel,
Seilerei: Festsetzen der Spulenböcke in der Seilerei;

Otto Schmidt,
Walzwerk Vorwalze: Schiebetürsicherung gegen auslaufende Stäbe;

Heinrich Schwarz und Walfried Herzam,
Glühe: Einsatz von neuen Glüheinsätzen in der 3-Kammer-Glühe;

Günter Selke,
Elektrowerkstatt: Umbau der Führerkabine des Walzwerkkrans und Setzen von sicheren Prellböcken;

Wilfried Specowius,
Mehrfachzug: Verbesserung der Notausrückung an den Drahtziehmaschinen im Mehrfachzug;

Willi Voß und Horst Wien,
Mechanische Werkstatt: Neue Verankerung der Maschinen 51 und 52, Seilerei.

thyssenkrupp Corporate Archives

SO WAR´S RICHTIG



Die Glücksgöttin bei der Auslosung unseres ersten Fotosicherheitsrätsels, Christel Helbeck, griff in den Schutzhelm und zog die Gewinnlose.

Gewinner des 1. Preises ist Wilhelm Raduschewski (mitte). Manfred Wiesten (rechts) und Hermann Rathmer gewannen je 50 DM. Zehn weitere Kollegen konnten sich als Belohnung je ein Paar Sicherheitsschuhe aussuchen.

Gefreut hat uns, daß von den eingegangenen Lösungen rund 33 Prozent richtig waren. Viele andere lagen nahe daran. Gemessen an der Zahl der Kollegen, die ständig oder häufig mit Brenn- oder Schweißarbeiten zu tun haben, war das Echo auf unser erstes Sicherheitsrätsel recht erfreulich. Gefreut hat uns auch, daß sich sogar ein Lehrling aus dem 2. Lehrjahr beteiligt hat und ein 70jähriger Pensionär ebenfalls seine Lösung eingereicht hat. „Ich würde mich freuen", so schreibt er, „wenn meine Tips richtig wären."

Andere wieder haben nicht nur die einzelnen Verstöße gegen die Unfallverhütungsvorschriften bezeichnet, sondern sind noch einen Schritt weiter gegangen. Sie haben auch kurz erläutert, welche oft verheerenden Folgen ein Verstoß gegen die Sicherheitsvorschriften haben kann.

Obwohl nur 10 Verstöße angekreuzt werden mußten, um potentieller Gewinner des 100-DM-Scheines zu werden, haben viele Einsender noch mehr Fehler entdeckt und auch angegeben. Wir werten das als ein Zeichen dafür, daß die Unfallverhütungsvorschriften weitgehend bekannt sind. Andererseits zeugt es aber auch davon, mit welchem Scharfblick das Foto betrachtet worden ist.

Wenn wir ehrlich sind, müssen wir zugeben, daß uns nicht einmal aufgefallen ist, daß der Kollege im Hintergrund keinen Schutzhelm trägt. Nicht wenige Einsender haben darauf hingewiesen.

Unsere Sicherheitsfotos sollen keine vergnügliche Kurzweil sein. Wir werden es deshalb auch nicht dabei belassen, lediglich die Verstöße aufzuzählen, sondern wollen, was uns viel wichtiger erscheint, genau erklären, warum der eine oder andere Verstoß einfach nicht vorkommen darf.

Verstoß Nr. 1:

Schutzhelm fehlt.

Verstoß Nr. 2:

Schutzbrille fehlt.

Verstoß Nr. 3:

Gamaschen fehlen.

Verstoß Nr. 4:

Handschuhe fehlen.

Verstoß Nr. 5:

Mann im Hintergrund trägt keinen Schutzhelm.

Auf diese Fehler brauchen wir wohl im einzelnen nicht näher einzugehen. Allgemein läßt sich dazu sagen, daß Schutzbrillen, Gamaschen und Handschuhe gegen Verletzungen, die durch Funkenflug oder durch die Flamme entstehen können, schützen sollen. Der Schutzhelm soll den Kopf vor Stößen oder herabfallenden Gegenständen bewahren.

Verstoß Nr. 6:

Jackenärmel sind nicht nach innen eingeschlagen.

Jackenärmel sollen nach innen eingeschlagen werden, damit ein Hängenbleiben und ein Hineinfliegen von Funken vermieden wird.

Verstoß Nr. 7:

Sauerstoffflasche nicht gegen Umfallen gesichert.

Die Unfallverhütungsvorschriften schreiben vor, daß Sauerstoffflaschen gegen Umfallen zu sichern sind. Eine bewährte Sicherung ist das Anbinden an einen festen Gegenstand. Das Anlehnen an den sehr leichten Bock ist nicht sicher. Beim Umfallen der Sauerstoffflasche könnte es passieren, daß das Flaschenventil beschädigt wird, Sauerstoff mit großer Geschwindigkeit austritt und die Flasche zur „Rakete" wird. Aber auch eine Beschädigung des Druckminderers oder Schlauches beim Umkippen könnte zur Folge haben, daß Sauerstoff in die Kleidung des Brenners gerät und diesen erheblich gefährdet.

Verstoß Nr. 8:

Acetylenflasche falsch gelagert.

Bei Acetylenflaschen muß darauf geachtet werden, daß der Flaschenkopf mindestens 40 cm höher als der Flaschenfuß gelagert wird. Das ist notwendig, weil sonst bei der Entnahme von Acetylen Aceton mitgerissen wird und die Funktionsfähigkeit des Druckminderers in Frage gestellt ist.

Verstoß Nr. 9:

Rückschlagsicherung am Sauerstoffdruckminderer fehlt.

Flammen-Rückschlagsicherungen sind Sicherungselemente, die angelaufene Rückzündungen bei Brenngas-, Luft- oder Sauerstoffmischungen unterbrechen und damit wirkungslos machen. Auf diese Weise lassen sich Explosionen verhindern. Zu Flammenrückschlägen kann es durch schlechte Pflege der Geräte, verstopfte Brenner und nachlässiges Anziehen der Überwurfmuttern kommen.

Verstoß Nr. 10:

Flaschen stehen nicht weit genug von der Brennstelle entfernt.

Bei Arbeiten mit der Druckgasflasche sollte man diese immer mindestens 5 m von der Arbeitsstelle entfernt aufstellen. Bei geringerer Entfernung besteht Gefahr durch Funkenflug.

Übrigens: Der größte Brand in der Geschichte der Industrie der ganzen Welt in Livonia (USA), mit einem Gesamtschaden von über drei Milliarden DM, wurde durch Schweißfunken ausgelöst. Auch der schwerste Brand in der deutschen Industrie (Gesamtschaden 15 Mill. DM) ist auf Schweißfunken zurückzuführen.

Verstoß Nr. 11:

Schläuche liegen über der Schulter.

Schläuche sollen nicht zwischen den Beinen hindurch und auch nicht über den Körper geführt werden, weil undichte Schläuche Brände und Explosionen verursachen, wenn das austretende Brenngas oder der Sauerstoff in die Kleidung gelangen.

Verstoß Nr. 12:

Schlauch mit Isolierband geflickt.

In schlechtem Zustand befindliche oder mit Öl und Fett beschmierte Gas- und Sauerstoffschläuche bedeuten Unfallgefahr. Das gleiche gilt für Schläuche, die nicht ordnungsgemäß auf den Schlauchtüllen gegen Abgleiten gesichert sind. Beim Abrutschen des Acetylenschlauches entzündet sich fast immer das ausströmende Gas an der Schweißflamme oder am Werkstück, wodurch es oft zu schwersten Verbrennungen kommt. Einfache Drähte sind zur Schlauchbefestigung ungeeignet, weil sie neben Schlauchbeschädigungen auch zu Verletzungen führen können. Schlauchschellen und Schlauchbandklemmen dagegen gewährleisten eine sichere Befestigung.

Das Flicken der Schläuche mit Isolierband ist ebenfalls unzulässig. Schlechte Schlauchstellen sollte man entfernen und die Schlauchenden ordnungsgemäß durch Schlauchkupplungen miteinander verbinden.

Verstoß Nr. 13:

Schläuche liegen im Funkenbereich.
Schläuche können durch Funkenflug beschädigt werden und Flammenrückschläge im Schlauch hervorrufen. Darum Schläuche weit genug aus dem Funkenbereich herauslegen.

Verstoß Nr. 14:

Unordnung am Arbeitsplatz.
Zum Schweißen und Brennen gehört auch, daß auf Ordnung am Arbeitsplatz geachtet wird. Herumliegende Hölzer, Winkeleisen oder andere Gegenstände können für den Schweißer oder Brenner Unfallgefahr bedeuten.

Verstoß Nr. 15:

Arbeitsjacke nicht geschlossen.
Die Jacke muß geschlossen sein, damit der Schweißer bei der Arbeit nicht am Werkstück hängenbleibt und keine Schweißperlen und -funken in die Kleidung dringen. Geringe Spuren von Öl und Fett an der Arbeitskleidung genügen bereits zur Einleitung eines Brandes oder einer Explosion. Das ist darauf zurückzuführen, daß Öle und Fette in feiner Verteilung bei Vorhandensein von reinem Sauerstoff zu Entzündung und explosionsartigem Verbrennen neigen.

Verstoß Nr. 16:

Acetylenflasche liegt im Fahrweg.
Das Hineinragen von Gasflaschen in den Fahrweg bildet für den Schweißer und Brenner, aber auch für vorübergehende Belegschaftsmitglieder, eine erhebliche Unfallgefahr.



Thyssenkrupp Corporate Archives

MITMACHEN UND GEWINNEN

Hier ist unser zweites Fotosicherheitsrätsel. Wir meinen, daß die Verstöße gegen die Unfallverhütungsvorschriften auf diesem Foto jedem sofort auffallen müssen.

Für diejenigen, die auf dem Foto mindestens sieben Verstöße gegen die Arbeitssicherheit feststellen, haben wir wieder die gleichen Preise ausgesetzt, wie bei unserem ersten Rätsel, also:

1. Preis 100,— DM
2. und 3. Preis je 50,— DM
4. bis 13. Preis je ein Paar Sicherheitsschuhe

Wie es gemacht wird, ist schnell erklärt: Auf dem Foto werden die Verstöße angekreuzt und unten im Kästchen stichwortartig angegeben. Das Foto und auch das Kästchen werden ausgeschnitten, in einen Umschlag gesteckt und an die „Hüttenwerk Oberhausen AG, Pressestelle, Oberhausen, Essener Straße" geschickt. Bitte, vergessen Sie nicht Ihren Namen und Ihre Anschrift unten im Kasten anzugeben.

Die Lösungen müssen bis zum 31. Oktober bei der Pressestelle eingegangen sein. Über die Richtigkeit der Lösung entscheidet eine Jury. Liegen mehrere richtige Lösungen vor, so entscheidet das Los. Die Auslosung erfolgt unter Aufsicht der Jury. Die Entscheidungen der Jury sind unanfechtbar. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Die Jury setzt sich zusammen aus einem Mitarbeiter der Wärmeabteilung, des Arbeitsschutzes und einem Mitglied des Betriebsrates. Mitmachen kann jedes Belegschaftsmitglied, ausgenommen die Mitarbeiter des Arbeitsschutzes, der Pressestelle und die Mitglieder des Redaktionsausschusses und der Jury.

Wir würden uns freuen, wenn unser Schreibtisch in den nächsten Tagen von — hoffentlich richtigen Lösungen — überhäuft würde.



1 _____ _____ _____ Name: _____

_____ _____ _____ _____

_____ 4 _____ 6 _____

2 _____ _____ _____ Wohnort: _____

_____ _____ _____ _____

_____ 5 _____ 7 _____

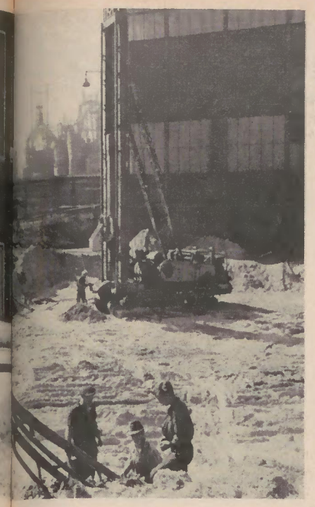
_____ _____ _____ Straße: _____

3 _____ _____ _____ _____

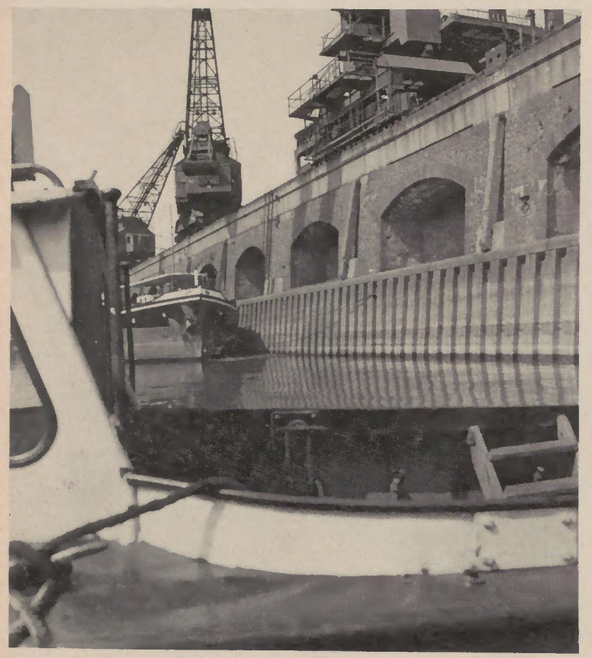
thyssenkrupp Corporate Archives







■ Bild oben links: Neun französische Studenten besuchten mit ihren Begleitern im Rahmen eines vierzehntägigen Deutschland-Aufenthaltes die Stadt Oberhausen. Die 18- bis 20jährigen Studenten der Ecole Saint Geneviève in Versailles, einer Vorbereitungsschule für das Ingenieurstudium, waren Gäste der KAB. Untergebracht waren sie bei Osterfelder Familien. Ein umfangreiches Besuchsprogramm gab ihnen die Möglichkeit, die industrielle Struktur unserer Stadt kennenzulernen. So besichtigten sie u. a. die Hüttenwerksanlagen unseres Unternehmens, lernten auf der Zeche Osterfeld die Arbeit des Bergmanns untertage kennen und machten bei der GHH einen Besuch. Auch ein Empfang im Rathaus, wo sie sich in das „Goldene Buch" der Stadt eintrugen, ließ die jungen Leute aus unserem Nachbarland den Geist der deutsch-französischen Freundschaft spüren. Pater Lesage, ihr Betreuer, unterstrich dies, als er die Hoffnung zum Ausdruck brachte, „die Studenten möchten verstehen, welcher Sinn in dem Wort ‚von Herz zu Herz' liegt".





echo im bild

■ Bild oben rechts: Vor wenigen Wochen ist mit den Arbeiten für den Bau des 115 m hohen Kamins für das Dampfkraftwerk begonnen worden. Der Kamin hat die Aufgabe, das austretende Schwefeldioxyd in größere Höhen als bisher abzuleiten. Damit wird die sogenannte SO_2-Vorbelastung nicht mehr erhöht.

Die mangelhafte Festigkeit des Bodens unter der Baugrube machte als Sicherungsmaßnahme eine Pfahlgründung erforderlich. Dabei werden Betonpfropfen in einem Vortreibrohr durch den schlechten Baugrund bis in den tragfähigen Untergrund gerammt, wo sie zu Pfahlfüßen ausgestampft werden. Auf diese Füße werden Bewehrungskörbe gesetzt, die die aus abschnittsweise eingebrachtem, gestampftem Beton bestehenden Schäfte zusammenhalten.

Insgesamt werden 64 Pfähle benötigt. Sie sind 15 m lang und haben einen Durchmesser von 50 cm. In vier Gruppen zu je 16 werden die Pfähle an den vier Ecken eines 169 Quadratmeter großen Feldes eingerammt. Auf diese vier Pfahlkonstruktionen werden vier kleine Betonfundamente gegossen, die den eigentlichen Schornstein tragen werden. Unter diesen Einzelfundamenten können dann hydraulische Pressen angebracht werden, so daß man jederzeit in der Lage ist, eine etwaige Neigung des fertigen Kamins — die möglicherweise durch Bergschäden hervorgerufen werden kann — auszugleichen.

Die Pfahlgründung bewirkt eine außerordentliche Tragfähigkeit durch Bodenverdrängung und Verdichtung beim Einrammen des Treibrohres, beider Fußbildung und beim Ausstampfen des Pfahlschaftes. Dieses Verfahren wurde schon erfolgreich bei Brücken, Hochstraßen und Gebäuden (so beim Nationaltheater Mannheim und bei der Berliner Kongreßhalle) angewandt.

■ Bild Mitte rechts: Das neue Tor 9 an der Osterfelder Straße ist nahezu fertiggestellt. Es ersetzt das bisherige behelfsmäßige Tor 9. Zwischen Pförtnerhaus und Wiegehaus, das mit zwei Waagen, einer Einfahrt- und einer Ausfahrtwaage ausgestattet ist, hat man einen Aufstellplatz für 20 bis 25 Lastzüge angelegt. Über das neue Tor 9 wird die Walzstahlabholung durch Lkws abgewickelt, und auch die Lieferanten, die ihre Waren über Tor 10 und Tor 8 in die Bereiche NO und WO brachten, werden über Tor 9 geleitet.

Mit einem verbesserten Abwicklungsverfahren wird es in Zukunft für die Lkw-Abholer wesentlich kürzere Wartezeiten geben. Darüber hinaus soll durch den Bau des neuen Tores der Wareneingang für NO und WO lückenloser als bisher erfaßt werden.

■ Bild unten links: Der nördliche Zubringer der Hochstraße in Gelsenkirchen, die unmittelbar am Verwaltungsgebäude unseres Werkes vorbeiläuft, muß tiefer gelegt werden, um die Profilhöhe unter der Hochstraße zu erreichen. Die alte vorhandene Straße wird deshalb um etwa 1,20 m abgesenkt. Während der Bürgersteig auf dem Vorplatz des Gelsenkirchener Verwaltungsgebäudes auf die Höhe der Zubringerstraße gebracht wird, ist vorgesehen, längs des Verwaltungsgebäudes einen Grüngürtel in der alten Flurhöhe anzulegen.

■ Bild unten Mitte: Jetzt kürzer — heißt es auf dem Aufkleber, der nach der Gebührenerhöhung im Fernsprechdienst auf der Wählscheibe aller amtsberechtigten Fernsprecher in unserem Unternehmen zu finden ist. Die Mehrbelastungen durch die am 1. August in Kraft getretene Gebührenerhöhung werden auch bei uns kräftig zu Buche schlagen. So kostet jetzt z. B. ein Dreiminutengespräch von Oberhausen nach Essen 1,80 DM (vorher 1,44 DM) und ein Dreiminutengespräch mit einem Gesprächspartner in München 4,20 DM (vorher 3,36 DM). Laufende Mehrbelastungen entstehen aber auch durch die Anhebung der Grundgebühren für die große Zahl unserer Postanschlüsse. Jetzt kürzer — heißt die Bitte der Verwaltung an alle Teilnehmer, ihre Bezirks- und Ferngespräche auf das unbedingt notwendige Maß zu beschränken. Wenn andere schon nicht „maßhalten"!







■ Bild oben Mitte: Kaum aufgebaut, hatte das seltsame Gebilde vor unserer Versuchsanstalt schon seinen Spitznamen weg: „Fury" wird es genannt. Zur Erklärung sei aber gesagt, daß es sich weder um eine moderne Stahlplastik, noch um ein von der Natur um ein Bein betrogenes Pferd handelt. An dieser Stahlkonstruktion aus N-A-XTRA wurde vielmehr ein Berstversuch durchgeführt, der die Brauchbarkeit des N-A-XTRA-Stahls für Druckrohrleitungen feststellen sollte. Der Versuch ist positiv verlaufen. Er hat das hohe Verformungsvermögen und die hohe Konstruktionsfestigkeit unseres N-A-XTRA-Stahls bewiesen.

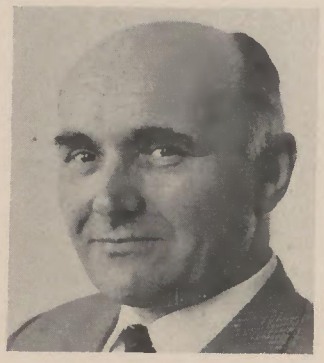
■ Bild Mitte links: Das schöne Sommerwetter dieses Jahres erfreute die Urlauber ebenso wie die zu Hause Gebliebenen. Doch es brachte auch erhebliche Schwierigkeiten mit sich, z. B. beim Transport von Erz und Stahlerzeugnissen auf dem Wasserweg. Die anhaltend trockene Witterung hatte den Wasserstand des Rheins weit unter den Normalpegel absinken lassen. Dieses bereits Anfang Juli einsetzende „Kleinwasser" hatte zur Folge, daß die im Rheinhafen Walsum ankommenden Erzfrachter ihren Laderaum nur zum Teil ausnutzen konnten. Auch die auslaufenden Rheinschiffe konnten nur teilweise beladen werden. Rheinkähne mit großem Tiefgang konnten nur 50% ihrer normalen Last aufnehmen, so daß fast doppelt so viel Schiffe wie gewöhnlich eingesetzt werden mußten.

■ Bild unten rechts: Der Parkplatz am Dammweg ist vor kurzem zur Entlastung der Parkplätze hinter der Hauptverwaltung und am Werksgasthaus um vier Reihen erweitert worden. Damit wurden 160 neue Parkplätze geschaffen. Nach wie vor sind aber die Plätze hinter der HV und am Werksgasthaus chronisch überfüllt. Die Folge davon ist, daß Fahrzeuge auch auf unerlaubten Plätzen abgestellt werden. Zur Aufrechterhaltung der Ordnung und damit auch der Sicherheit wird im Einvernehmen mit dem Betriebsrat nach zweimaliger erfolgloser Verwarnung bei erneutem ordnungswidrigem Parken den Fahrern eine Buße von 5,— DM vom Arbeitsverdienst einbehalten.

Besonders die aus Richtung Essen kommenden Mitarbeiter wollen wir auf den erweiterten neuen Parkplatz am Dammweg hinweisen. Ein paar Minuten Fußmarsch hat, so meinen wir, noch niemandem geschadet.

Thyssenkrupp Corporate Archives

Neuer Leiter unserer Walzwerke



Am 1. Juli 1964 wurde Dr.-Ing. Hans Geipel als Nachfolger von Dipl.-Ing. August Brüggemann mit der Leitung der gesamten Walzwerke betraut. Betriebsdirektor Dr. Geipel studierte in Freiberg Eisenhüttenwesen und legte 1934 seine Diplomhauptprüfung ab. 1935 begann er seine berufliche Laufbahn als Assistent in der Versuchsanstalt der Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld, wurde dort 1941 Betriebsleiter des Kaltwalzwerkes und 1948 Betriebsleiter der Warm- und Kaltwalzwerke. Im gleichen Jahr promovierte er an der TH Aachen zum Dr.-Ing. Im Jahre 1959 übernahm er als Betriebsdirektor die Leitung der Warmwalzwerke der Deutschen Edelstahlwerke. Durch Studienaufenthalte in den USA, in Schweden, Frankreich, Italien und England konnte Dr. Geipel vielfältige Erfahrungen auf dem Gebiet moderner Walztechnik sammeln. Seit 1960 ist er Vorsitzender des Arbeitsausschusses des Walzwerksausschusses im Verein Deutscher Eisenhüttenleute.

Sie erhielten Prokura



Diplom-Ingenieur Bruno Kaempf studierte an der TH Aachen Eisenhüttenkunde. Er war von 1935 bis 1949 bei den Deutschen Edelstahlwerken in Krefeld tätig, zunächst als Assistent in der Versuchsanstalt und im Walzwerk, von 1938 bis 1946 als Betriebsleiter der Versuchsanstalt in Hannover und ab 1946 als Direktionsassistent. Dipl.-Ing. Kaempf trat 1950 in unser Unternehmen ein und wurde nach kurzer Zeit stellvertretender Leiter der Personalabteilung für Arbeiter. 1952 wurde ihm Handlungsvollmacht erteilt. Seit 1958 leitet er die Abteilung Aus- und Fortbildung.



Assessor Günter Thom studierte in München und Frankfurt Jura und machte 1947 seine erste juristische Staatsprüfung. Von 1948 bis 1951 war er im Vorbereitungsdienst im Bezirk des Landgerichts Duisburg und legte 1952 seine große juristische Staatsprüfung ab. Im gleichen Jahr trat er in die Rechtsabteilung unseres Unternehmens ein. 1958 wurde ihm Handlungsvollmacht erteilt und vor einigen Wochen Prokura.

Nichttragen von Körperschutzmitteln widerspricht jedem vernünftigen Verhalten

Der Arbeitnehmer, der die von seinem Arbeitgeber zur Verfügung gestellten Sicherheitsschuhe nicht trägt, ist im Falle eines Fußunfalles schuldig an seiner Arbeitsunfähigkeit. Der Arbeitgeber ist in diesem Falle zur Zahlung des Zuschusses zum Krankengeld nicht verpflichtet.

Zu diesem Urteil kam kürzlich das Arbeitsgericht Neuwied. Da dieses Urteil analog auch für das Nichttragen anderer vom Unternehmen bereitgestellter Körperschutzmittel wie Schutzhelme, Schutzbrillen usw. gilt, wollen wir uns die Entscheidung des Gerichtes näher ansehen.

Was war geschehen? Der Arbeitnehmer war als Elektrokarrenfahrer in einem Walzwerk eingesetzt. Wegen der hier bestehenden Unfallgefahren sind ihm von seinem Arbeitgeber zur Vermeidung von Fußunfällen kostenlos Sicherheitsschuhe zur Verfügung gestellt worden. Ein schwerer Holzbalken, den der Elektrokarrenfahrer aus dem Wege räumen wollte, schlug zurück und traf ihn am Fuß. Er erlitt eine Fraktur der Kleinzehe und war etwa 14 Tage arbeitsunfähig.

Als der Arbeitgeber den Zuschuß zum Krankengeld mit der Begründung verweigerte, der Arbeitnehmer habe die Arbeitsunfähigkeit selbst verschuldet, erhob der Elektrokarrenfahrer Klage und beantragte, den Arbeitgeber zur Zahlung des Krankengeldzuschusses zu verurteilen. Vom Gericht wurde seine Klage abgewiesen und ein Rechtsmittel gegen dieses Urteil nicht zugelassen.

In der Begründung des Gerichtes heißt es: Der Arbeitgeber ist zur Zahlung des Zuschusses zum Krankengeld nur dann verpflichtet, wenn den Arbeitnehmer kein Verschulden an der Arbeitsunfähigkeit trifft. Dem Kläger wird zwar nicht der Vorwurf gemacht, daß er den Unfall als solchen schuldhaft herbeigeführt hat, aber er hätte die dadurch eingetretenen Folgen — die Verletzung der Kleinzehe und die dadurch bedingte Arbeitsunfähigkeit — verhüten können. Insoweit hat er nach Auffassung des Gerichtes schuldhaft gehandelt. Wesentlich ist, daß das Unternehmen dem Elektrokarrenfahrer Sicherheitsschuhe zur Verfügung gestellt hat.

Damit hat die Firma den Kläger einmal auf die drohenden Gefahren hingewiesen, zum anderen klar erkennbar zum Ausdruck gebracht, daß sie zur Verhütung von Unfällen das Tragen von Sicherheitsschuhen durch den Kläger verlangte.

Nicht nur sich selbst gegenüber, sondern auch gegenüber dem Betrieb und der Allgemeinheit besteht für jeden die Verpflichtung, Körperschäden und damit eine Teil- oder auch Vollinvalidität im Rahmen des Möglichen abzuwenden. Diese Verpflichtung, die der Kläger gröblich verletzt hat, war es insbesondere, was das Gericht bei seiner Entscheidung zu berücksichtigen hatte. Wenn auch in anderen Fällen die Tendenz der Rechtsprechung dahin geht, bei Prüfung der Verschuldensfrage großzügig zu sein und keine allzu hohen Forderungen zu stellen, so wäre eine solche Großzügigkeit in vorliegendem Falle, wo es nicht um die Herbeiführung einer Krankheit oder eines Unfalles als solchem ging, sondern um die Verhütung der dadurch bedingten Folgen, fehl am Platze gewesen. Es ging nämlich bei der Entscheidung nicht allein darum, ob der Kläger Anspruch auf den verhältnismäßig geringen Betrag hatte, sondern auch um die Sicherung und Förderung der vom Staat und hier auch ausdrücklich von der Beklagten erstrebten Unfallverhütung.

Das Urteil bezieht sich zwar auf das Nichttragen bereitgestellter Sicherheitsschuhe, aber es ist anzunehmen, daß die Gerichte zu einem ähnlichen Urteil kommen werden, wenn durch Nichttragen anderer vom Unternehmen zur Verfügung gestellten Körperschutzmittel Unfälle eintreten. Aber weniger die Tatsache, daß der Arbeitgeber in solchen Fällen nicht zur Zahlung des Zuschusses zum Krankengeld verpflichtet ist, sollte für alle Betroffenen in unserem Werk Veranlassung sein, alle notwendigen Körperschutzmittel zu tragen, als die Überlegung, daß Gesundheit und Leben auf dem Spiel stehen können.

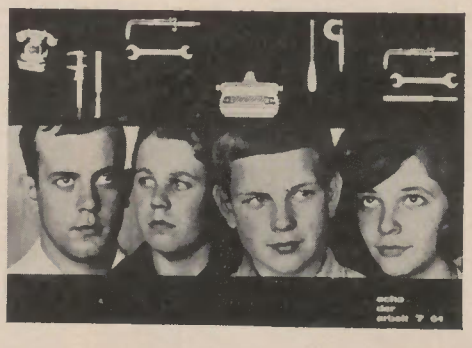
Geplagtes Gewissen durch Pfennig-Diebstähle

Einen erwähnenswerten Ausnahmefall, der Anlaß zu einer kleinen Überlegung gibt, erlebte der Werkschutz vor kurzem, als ein Arbeiter — nennen wir ihn X —, der 1956 im Auftrag einer anderen Firma bei der HOAG arbeitete, sich freiwillig meldete und gestohlenes Gut im Werte von 20 DM zurückbrachte. Er gab an, „die ganzen 8 Jahre hindurch Gewissensbisse gehabt zu haben", so daß er sich schließlich entschloß, die Angelegenheit aus der Welt zu schaffen.

Diebstähle kommen in jedem großen Werk vor. Meist gelingt es dem Werkschutz, den Täter zu fassen — seltener aber meldet er sich. Wenn — dann bleibt man anonym: Man deponiert die Sachen mit einem kleinen Brief beim Werkschutz und bleibt selbst im Dunkeln. Merkwürdig ist, daß es sich sehr oft um Dinge handelt, die einen niedrigen Gebrauchs- oder Materialwert haben. Gerade in der letzten Zeit ist die Zahl der kleinen Diebstähle in unserem Werk erheblich angestiegen. Man fragt sich unwillkürlich: Lohnt es sich wegen solcher Kleinigkeiten, die sich jeder für wenig Geld kaufen kann, seine Stellung und seinen guten Ruf aufs Spiel zu setzen und sein Gewissen zu belasten? Die Antwort auf diese Frage kann sich jeder selbst geben.

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 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.



Titelbild

Welcher Beruf ist der richtige für mich? Vor dieser Frage stehen in diesem Jahr wieder viele Oberhausener Jungen und Mädchen.

Welche Berufe bei uns ausgebildet werden, wie die Ausbildung verläuft und wie die späteren Aufgabengebiete aussehen, sagen wir in dieser Ausgabe.

thyssenkrupp Corporate Archives

Repressalie

Zwangsmaßnahme eines Staates gegen einen anderen Staat, um von diesem begangene Rechtsverletzungen zu vergelten. Als Rechtsverletzung wird z. B. das Nichteinhalten von Handelsverträgen angesehen, die Nichtauslieferung eines Verbrechers oder die Beschlagnahme eines Schiffes.

Retorsion

Vergeltungsmaßnahmen eines Staates gegen Angehörige eines fremden Staates als Antwort auf eine nachteilige Behandlung eigener Angehöriger in jenem Staat. Die Retorsion stellt im Gegensatz zur Repressalie keinen an sich rechtswidrigen, sondern nur einen sogenannten unfreundlichen Akt der Vergeltung dar.

Revalvation

Währungspolitische Maßnahme zur Korrektur des Wechselkurses, wenn der innere Geldwert im Verhältnis zum äußeren Geldwert zu hoch ist. Durch einseitige Wechselkursänderungen wird der Außenwert heraufgesetzt.

Rücklage (Reserve)

In der Bilanz ausgewiesenes, zusätzlich zum Grund- oder Stammkapital vorhandenes Eigenkapital eines Unternehmens, das der Kapitalsicherung und -stärkung, der Gewinnregulierung und schließlich auch der Bereitstellung von Mitteln für bestimmte Zwecke dienen soll. Bei Kapitalgesellschaften ist durch das Aktiengesetz eine gesetzliche Rücklage vorgeschrieben; darüber hinaus werden freie oder freiwillige Rücklagen gebildet.

Rückstellungen

Auch dieser Begriff taucht in der Bilanz auf. Man versteht darunter Verbindlichkeiten, die das abgelaufene Geschäftsjahr betreffen und am Bilanzstichtag bereits verursacht, aber der Höhe und Fälligkeit nach noch ungewiß sind. Ihr Betrag muß daher geschätzt werden. Rückstellungen werden z. B. für noch schwebende Gerichtsverfahren mit zweifelhaftem Erfolg, für Pensionen auf Grund rechtsverbindlicher Zusagen oder für entstandene und künftige Bergschäden gemacht.

Schlüsselindustrien

Zweige der Grundstoff- oder auch der Produktionsgüterindustrien, deren Aufträge und Lieferungen für einen weiten Kreis anderer Industriebetriebe oder Gewerbe die Existenzgrundlage darstellen, wie zum Beispiel der Kohlebergbau, die Eisen- und Stahlindustrie, die Energieerzeugung, die Automobilindustrie, die Bauindustrie oder die Schiffswerften.

Schlußkurs

Der letzte Kurs, der am Schluß der offiziellen Börsenzeit für ein Papier mit fortlaufender Notierung festgestellt wird.

Schutzzoll

Schutzzölle werden auf Einfuhrwaren erhoben, um die inländischen Erzeugnisse gegen die billigere ausländische Konkurrenz zu schützen. Man unterscheidet zwei Arten von Schutzzöllen: Den Erziehungsschutzzoll, der vorübergehend den Aufbau der eigenen Industrie gegenüber der fortgeschritteneren Industrie des Auslandes ermöglichen soll, und den Erhaltungsschutzzoll für Wirtschaftszweige, die andernfalls unrentabel arbeiten würden.

Sicherheitsrat

Organ der Vereinten Nationen, das für die Aufrechterhaltung des Weltfriedens und der internationalen Sicherheit verantwortlich ist. Der Sicherheitsrat stellt Friedensbrüche, Angriffe oder Bedrohungen fest und beschließt die erforderlichen Maßnahmen. Der Sicherheitsrat besteht aus fünf ständigen und sechs nicht ständigen Mitgliedern. Jedes Mitglied hat eine Stimme. Zur Wirksamkeit eines Beschlusses sind sieben Stimmen erforderlich, darunter die Zustimmung sämtlicher ständigen Mitglieder. Verweigert ein ständiges Mitglied seine Zustimmung, kommt der Beschluß nicht zustande. Ständige Mitglieder des Sicherheitsrates sind China, Frankreich, Großbritannien, USA und die UdSSR.

Signatarmacht

Lateinisch: signieren, unterzeichnen. Staat, der einen bestimmten Vertrag unterzeichnet hat.

thyssenkrupp Corporate Archives

Run

Englisch: rennen, laufen. Ansturm der Einleger auf die Kassen einer Bank oder Sparkasse. Kommt zum Beispiel das Gerücht auf, daß eine Bank in Zahlungsschwierigkeiten sei, so suchen die Sparer oder Konteninhaber noch schnell ihre Einlagen zu retten.

Sachkredit

Man versteht darunter einen gegen Sicherheiten gewährten Kredit, im Gegensatz zum Personalkredit, der ohne Sicherheiten nur im Vertrauen auf die Person des Schuldners gegeben wird. Die Art der Sicherung kann in der Abtretung von Forderungen, Verpfändung von Wertpapieren, in der Einräumung einer Hypothek oder Grundschuld oder in der Sicherungsübereignung von Waren oder in Leistung einer Bürgschaft bestehen.

Sanktionen

Strafmaßnahmen gegen Vertrags- oder Friedensbrecher, wie sie zum Beispiel auch die Vereinten Nationen vorsehen. Die Verfehlung des schuldigen Staates muß festgestellt werden und ein Sanktionsbeschluß ergehen. Die Durchführung obliegt den einzelnen Mitgliedstaaten, solange nicht die Vereinten Nationen eine eigene Streitmacht ständig aufgestellt haben.
Wirtschaftliche Sanktionen kann ein Staat gegenüber einem anderen Staat z. B. durch Zahlungssperren, Zollerschwerungen oder Abbruch des Handelsverkehrs verhängen.

Satellitenstaat

insbesondere Bezeichnung für die kleineren kommunistischen Staaten des Ostblocks, die in Abhängigkeit von der Sowjetunion stehen.

Schatzanweisungen

Benötigt ein Staat zur Finanzierung eines Vorhabens kurzfristig Geld, so kann er über eine Bank Schatzanweisungen ausgeben, d. h. Wertpapiere, in denen sich der Staat verpflichtet, die ihm von Banken zur Verfügung gestellte Summe nach einer bestimmten Zeit zurückzuzahlen. Ihr Name rührt daher, weil sie Anweisung auf die Staatskasse, d. h. den Staatsschatz darstellen. Schatzanweisungen sind im Laufe der Zeit immer mehr zu einem dauernd angewendeten Instrument der öffentlichen Finanzpolitik geworden, Ihre Laufzeit ist immer weiter ausgedehnt worden.

Souveränität

Unbeschränktes Hoheitsrecht der Staaten. Man unterscheidet äußere und innere Souveränität. Die äußere Souveränität besteht in der Unabhängigkeit eines Staates von anderen Staaten. Über einen souveränen Staat hat ein anderer Staat keine legale Macht, und er darf ihm seine Handlungen nicht vorschreiben. Die innere Souveränität gibt einem Staat das Recht, seine Regierungsform selbst zu bestimmen und alle inneren Angelegenheiten ohne Eingriff von außen zu regeln. Aus der inneren Souveränität eines Staates erklärt sich auch die vielgebrauchte Formel von der „Ablehnung fremder Einmischung in innere Angelegenheiten".

Stammaktie

Die gewöhnliche Form der Aktie, die dem Inhaber die normalen, im Aktiengesetz vorgesehenen Rechte wie zum Beispiel das Stimm- und Dividendenbezugsrecht gewährt. Im Gegensatz dazu steht die Vorzugsaktie, die mit besonderen Vorrechten gegenüber den Stammaktien ausgestattet ist. Die Bevorrechtung erstreckt sich insbesondere auf die Verteilung des Reingewinns und auf das Stimmrecht. Vorzugsaktien mit mehrfachem, zum Teil außerordentlich hohem Stimmrecht, wurden in größerem Maße erst während der Inflationsjahre geschaffen, um Überfremdungen zu vermeiden. Die Ausgabe solcher Mehrstimmrechtsaktien ist jedoch heute im allgemeinen verboten.

Status quo

Lateinisch: der gegenwärtige Zustand. Heute wird, vor allen Dingen im politischen Bereich, sehr oft davon gesprochen, den Status quo aufrechtzuerhalten, d. h. am gegenwärtigen Zustand nichts zu verändern.

Stichwahl

Engere oder zweite Wahl, die dann notwendig ist, wenn sich für zwei Kandidaten oder zwei Anträge im ersten Wahlgang die gleiche Stimmenzahl, also keine klare Mehrheit, ergeben hat.

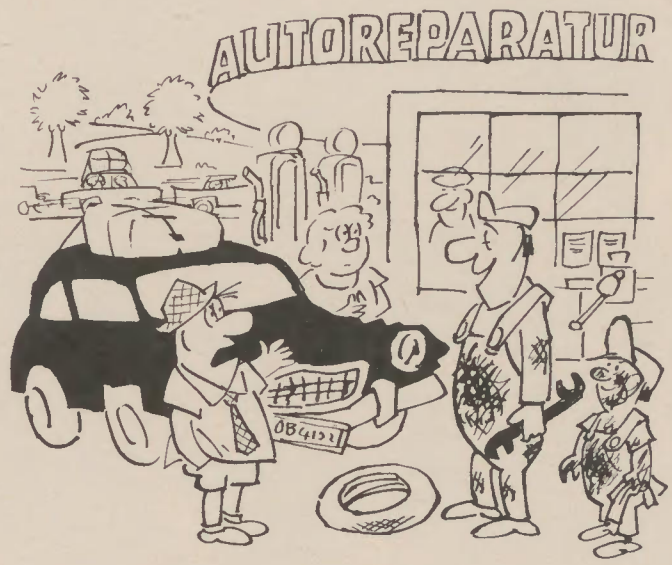
Subvention

Lateinisch: Beihilfe, Unterstützung. Subventionen werden zum Beispiel aus öffentlichen Mitteln für soziale, karitative oder kulturelle Zwecke gewährt. Subventioniert werden aber auch förderungsbedürftige Wirtschaftszweige, wie zum Beispiel die Landwirtschaft.

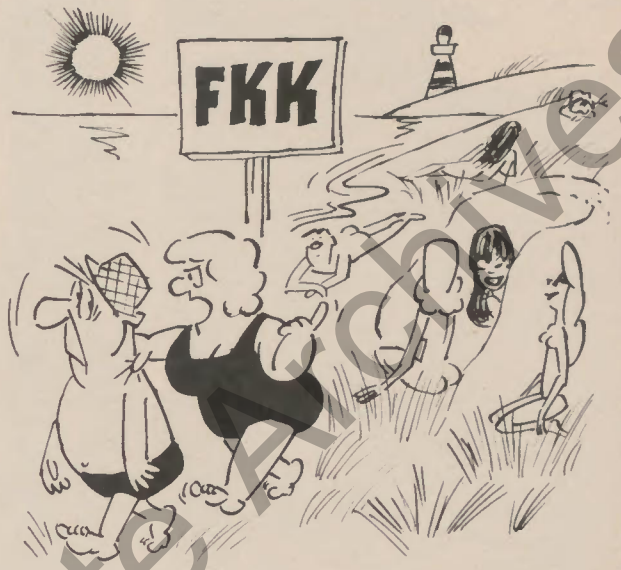
thyssenkrupp Corporate Archives

Urlaubserinnerungen - leicht übertrieben





Du hättest mich in dem Gedränge mal fahren sehen sollen – jede Situation souverän gemeistert . . .

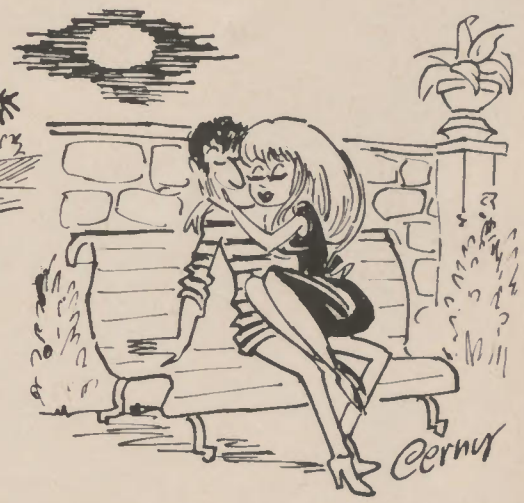


Im Vertrauen:
am FKK-Strand gebadet, tolle Puppen kennengelernt



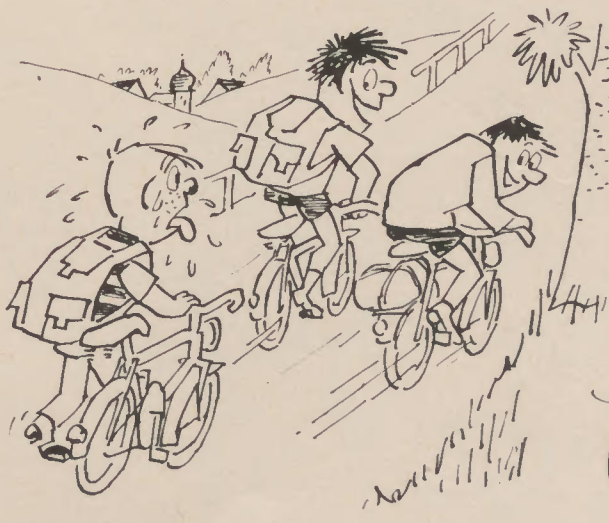


Natürlich zeigte ich den Papagallis die kalte Schulter . . .



. . . bei einem mußte ich sogar handgreiflich werden





Klar, jeden Berg habe ich mit Hurra genommen . . .

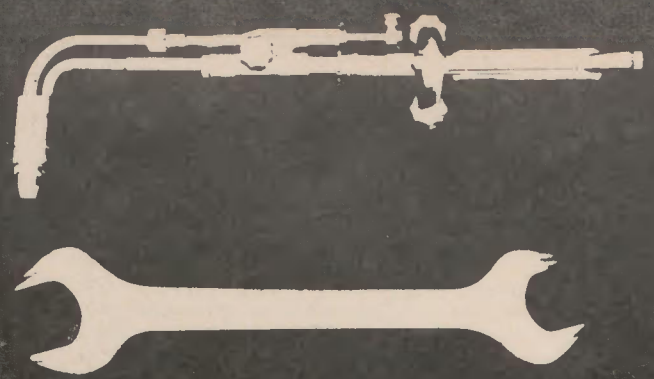


. . . die Einheimischen habe ich glatt unter den Tisch getrunken

thyssenkrupp Corporate Archives









thyssenkrupp Corporate Archives