

echo der arbeit

märz'69

Hüttenwerk Oberhausen AG

thyssenkrupp Corporate Archives

echo der arbeit

märz '69



Die Erzumschlagsanlagen im Rheinhafen Walsum zeigt unser Titelbild, das Walter Steinbrink für uns fotografierte. Der Rücktitel: eine Fotostudie von Sinterbrocken

echo der arbeit, Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft

Verantwortlich: Direktor Friedel Kübel

Redaktion: Adolf Knop
Mitarbeiter: Volker Füssmann (Text), Caren Straeter (Layout), Walter Steinbrink (Fotografie)

Anschrift der Redaktion:
42 Oberhausen, Essener Straße 66,
Telefon: (0 21 32) 24 68 44 47 sowie die Nebenanschlüsse 42 67 und 42 99

Druck bei VVA in Oberhausen (Rheinland)

inhalt

Stahl in weltweiter Diskussion
Wie ist der Entwicklungstrend bei den Roheisen- und Stahlproduktionsverfahren? 3

Die japanische Herausforderung
Ergebnisse einer Studienreise durch Japan 7

Moderner und unabhängiger
Neue Einrichtungen in der Sinteranlage in Walsum . 11

10 000 Tonnen HOAG-Zement für Europas größtes Klärwerk 13

Wie sieht die Berufswelt morgen aus? 14

Neues Lernen für 2000
Mit programmiertem Unterricht lernt es sich schneller 17

Ein Hauch von Nerz
Zwei HOAG-Männer betreiben eine Freizeit-Pelztierzucht 18

Neue Bestimmungen über Berufsausbildungsbeihilfen 21

Der Rentenberg wächst und wächst
Bundesarbeitsminister Katzer ist jedoch zuversichtlich 22

Kurz berichtet, Personalien 25

Forderung der Zeit: Sicherheitstechnik als Lehrfach 26

In der Ausbildung vorn
HOAG bietet ihrem Nachwuchs viele Chancen . . . 28

HOAG unter neuem Firmenzeichen 29

Mit einem Blick 30

Bleibt der Kunde 1969 König?
Unser Wirtschaftsthema befaßt sich mit den Auswirkungen des Absicherungsgesetzes 32

Die HOAG im Spiegel der Presse 34

Gelesen — notiert 34

Humor
. . . jetzt schon Frühjahrsmüdigkeit? 35

thyssenkrupp Corporate Archives

Stahl in weltweiter Diskussion

Welche Entwicklung birgt die Zukunft für die Stahlindustrie? Ist der hohe Stand der Technik in den Produktionsverfahren nicht mehr zu überbieten, oder stehen wir vor einer technischen Revolution? Diese Fragen stehen im Mittelpunkt der zweiten Folge unserer Serie „Stahl in weltweiter Diskussion". Nachdem wir uns in der vorigen Ausgabe von „echo der arbeit" mit den Problemen des Wettbewerbs der Stahlproduzenten auf dem Weltmarkt beschäftigt hatten, bringen wir jetzt Ausführungen zum Thema „Entwicklung der Stahlherstellung im nächsten Jahrzehnt". Vorgetragen wurde dieses Referat von Dr. H. M. Finniston von der British Steel Corporation auf der Jahrestagung des „Internationalen Eisen- und Stahlinstituts" im Oktober vorigen Jahres in Los Angeles. Wir geben es hier in gekürzter Form wieder, und zwar den mittleren Teil, in dem die Roheisen- und Stahlproduktionsverfahren unter die Lupe genommen werden. ▶



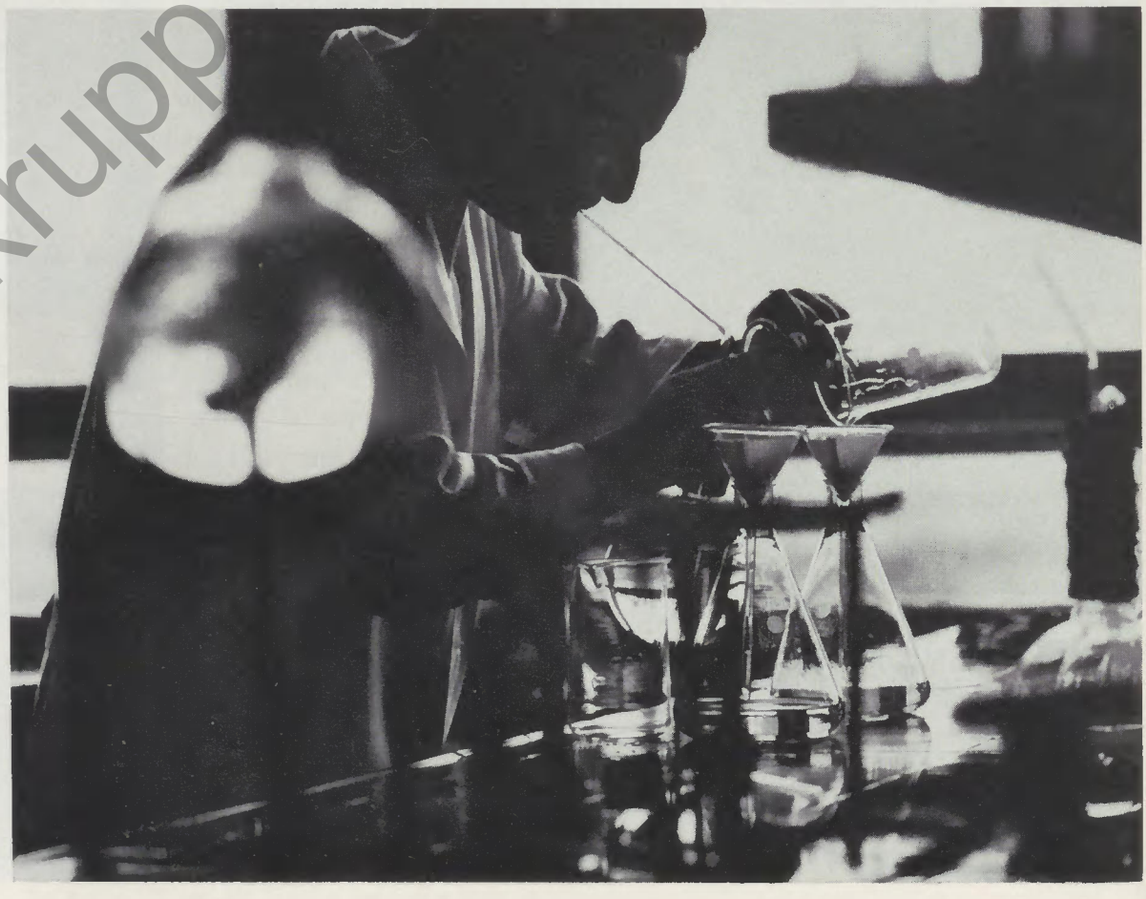
thyssenkrupp Corporate Archives

Stahl in weltweiter Diskussion

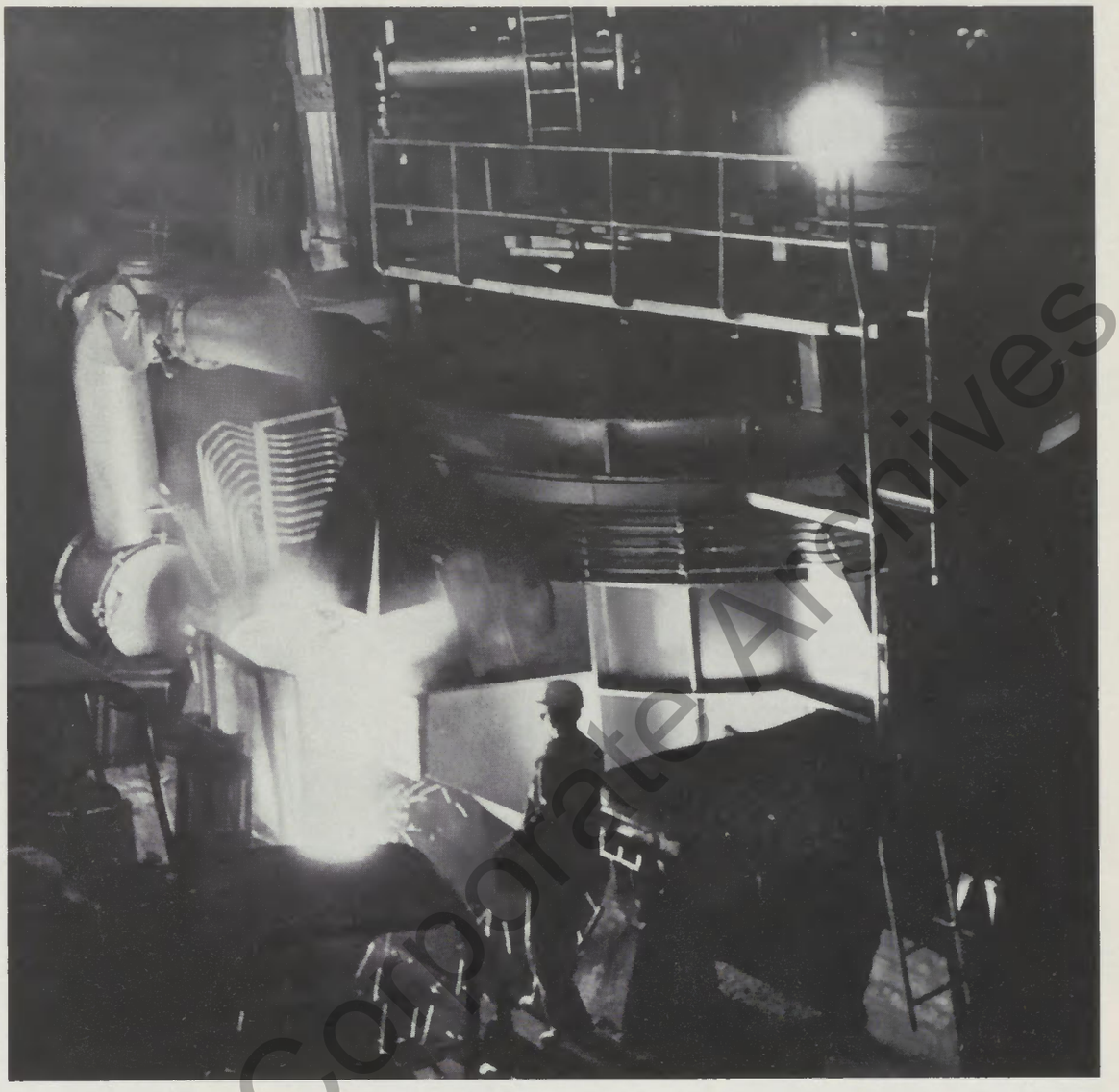
Die technische Entwicklung einer Industrie selbst für den verhältnismäßig kurzen Zeitraum von zehn Jahren vorauszusagen, ist nicht ohne Risiko, doch macht die Planung einen solchen Versuch unumgänglich. Das Risiko liegt in noch nicht entdeckten Verfahren oder in solchen, an die heute noch niemand denkt. Es liegt in Marktentwicklungen innerhalb und außerhalb der Stahlindustrie und in der wirtschaftlichen Auswertung guter technischer Ideen. Gewisse Anhaltspunkte ergeben sich jedoch aus der Grundrichtung der Entwicklung in den vergangenen zehn Jahren und durch Bewertung der Ergebnisse der Forschungs- und Entwicklungsarbeiten, die gegenwärtig überall in der Welt in den Laboratorien durchgeführt werden.

Alle größeren Hütten basieren noch immer auf den bekannten Grundverfahren, wenn auch auf manchen Gebieten erhebliche Fortschritte in bezug auf die Größe der Produktionseinheiten und in fast allen Gebieten Verbesserungen der Verfahren und der Qualität der Erzeugnisse erzielt wurden. Beispiele sind zum ersten die gewaltige Erhöhung der Hochofenleistung, die Steigerung der Oxygenstahlerzeugung, der Vakuumentgasung und des Stranggießens, zum zweiten die automatische Kontrolle der Abmessungen bei Bandstraßen und ständig verfeinerte Kontrolltechniken. Hier nun eine entscheidende Frage: In welchem Umfang wird die Direktreduktion den Hochofen in zehn Jahren verdrängt haben?

In ein oder zwei Jahren werden wir über Betriebserfahrungen mit zumindest drei Direktreduktionsverfahren bei einem Produktionsvolumen von 500 Tonnen Tagesleistung verfügen. Die beste Methode für die Direktreduktion von Erz zu Stahl ist wahrscheinlich die Umwandlung von in Reduktionsanlagen hergestellten Pellets oder Eisenschwamm in einem mehr oder weniger konventionellen Elektroofen. Diese Kombination von Direktreduktion und Elektrostahlerzeugung könnte sich als die wichtigste Alternative zur Hochofen-Sauerstoffkonverter-Kombination erweisen. Das neue Verfahren ist bekanntlich technisch durchführbar. Zweifel bestehen allerdings über die Wirtschaftlichkeit dieses Verfahrens. Die Befürworter der Direktreduktion sprechen von sehr günstigen Kosten. Allerdings muß es sich noch erweisen, ob das auch für große Produktionsanlagen mit den normalen Arbeitskräften bei durchgehendem Betrieb zutrifft. Es ist voraussehbar, daß sich in den kommenden zehn Jahren die Kombination von Direktreduktion und Elektroofen in den jeweiligen Ländern beträchtlich entwickeln wird, in denen ärmere Kohle, Flüssigbrennstoffe oder elektrische Energie billiger sind als Koks. Jedoch wird die Kombination von Hochofen und Sauerstoffkonverter in den bedeutendsten Stahl erzeugenden Gebieten wie Westeuropa, in vielen Teilen der USA und der Sowjetunion weiterhin überwiegen. Gleichzeitig wird die Kombination von Direktreduktion und Elektrostahlerzeugung, da sie schon in kleinem Produktionsrahmen wirtschaftlich sein kann, in den



thyssenkrupp Corporate Archives



Ländern angewandt werden, deren Markt zu eng ist, um große konventionelle Hüttenwerke tragen zu können. Neuseeland bietet dafür bereits ein Beispiel.

Eine weitere Möglichkeit wäre, den halben Weg zu gehen und direktreduzierte Pellets aus Gebieten, in denen sie billig hergestellt werden können, in Industrieländer zu importieren, die Stahl in Elektroöfen produzieren. Diese Möglichkeit könnte sich in Japan durchsetzen, das ohnehin einen Großteil seiner Roheiseneinheiten und seiner Brennstoffe importiert. In welchem Umfang reduzierte Pellets zur Verwendung kommen, ist eine Frage der Wirtschaftlichkeit, und die Antwort wird unterschiedlich ausfallen, je nach den lokalen Voraussetzungen. Die technische Entwicklung des Hochofens — ohnehin bereits ein höchst leistungsfähiges, wenn auch kompliziertes System — wird in den nächsten zehn Jahren weitergehen. Für weitere Kosteneinsparungen in naher Zukunft besteht noch genügend Spielraum.

Es hieße zwar, die Voraussage künftiger Entwicklungen zu weit treiben, wollte man die Größe der Öfen und ihre Durchsatzgeschwindigkeit voraussagen. Es kann jedoch wohl ohne Bedenken gesagt werden, daß Tagesleistungen von 6000 Tonnen allgemein üblich sein werden. Niemand weiß bisher, wo die obere Grenze der Durchsatzgeschwindigkeit liegt — ob sie bestimmt wird durch die Verbrennungsgeschwindigkeit des Koks, durch aufsteigendes, das Absinken der Schlacke verhinderndes Gas, durch eine schlechte Verteilung des Gasstroms, die zu einem hohen CO/CO_2-Verhältnis im Gichtgas führt, oder durch das „Hängen" der Gicht. Man sollte sich um eine Reihe weiterer Verbesserungen bemühen, wie z. B. das Fahren mit höheren Windtemperaturen, die Verwendung von sauerstoffangereichertem Wind, verbunden mit einem stärkeren Einblasen von Flüssigkeitsbrennstoffen, und die Anwendung des Hochdruckverfahrens zur Verstärkung des Gasstroms.

Auch die Sinteranlagen könnten noch erheblich verbessert werden. Die seit einiger Zeit feststellbare Tendenz zu breiteren Sinterbändern und erhöhter Leistung, verbunden mit besserer Voraufbereitung der Zusammensetzung des Sinters, wird anhalten. Durch Automation wird die Sinterqualität besser kontrolliert werden können. In einigen Gegenden machen Pellets den Sinteranlagen schwer zu schaffen. Das Sintern am Standort der Produktionsbetriebe läßt jedoch dem Werk Spielraum in der Auswahl der Rohstoffe zur Aufbereitung des Hochofenmöllers. Es wird oft behauptet, Pellets mit Zuschlägen gäben den besten Möller ab, vorausgesetzt, sie könnten fest genug und wirtschaftlich hergestellt werden. Die Verwendung von Pellets (gefrischt, vorreduziert oder mit Zuschlägen) ist in erster Linie eine kaufmännische Entscheidung, bei der die höheren Leistungen gegen die höheren Kosten abgewogen werden müssen. Je nach lokalen Voraussetzungen fällt sie verschieden aus.

Wie bei der Roheisenerzeugung werden die heutigen, wenn auch weiterentwickelten und verbesserten Verfahren zur Stahlerzeugung wahrscheinlich die Grundlage für die Stahlproduktion in zehn Jahren sein. Daneben können bis dahin verschiedene neue Methoden, die gegenwärtig erprobt werden, zur Anwendung gekommen sein. Die meisten Hüttenwerke werden in den nächsten zehn Jahren ihren Stahl in großen Sauerstoffkonvertern oder Elektroöfen herstellen. Die Zahl der SM-Anlagen wird bis Ende der siebziger Jahre stark zurückgehen. Wie schnell die SM-Öfen ersetzt werden können, wird jedoch von der wirtschaftlichen Lage der Industrie abhängen.

Es ist interessant, Überlegungen über die zukünftige Größe der Sauerstoffkonverter anzustellen. Der wirklich große SM-Ofen (mit über 500 Tonnen) scheint nie ganz erfolgreich gewesen zu sein, und vielleicht sind auch der Größe der Sauerstoffkonverter Grenzen gesetzt.

Der heutige 300-Tonnen-Konverter kann enorme Stahlmengen produzieren. Mit der verbesserten Beherrschbarkeit und dem besseren feuerfesten Material kann die Lebensdauer des Futters verlängert werden, so daß bei einem Oxygenstahlbetrieb mit vier Konvertern drei ständig in Betrieb sein und alle 40 bis 45 Minuten abgestochen werden können. Vier 300-Tonnen-Konverter könnten bei einem derartigen Betrieb fast zehn Millionen Tonnen pro Jahr produzieren. Die Bewältigung dieser Produktionsmenge in einem einzelnen Stahlwerk setzt eine sehr große und komplizierte Infrastruktur voraus. Es entstehen dabei Probleme der Materialbewegung, die fünfmal größer sind als alles, was wir bisher gehandhabt haben.

Versuche in mehreren Hütten haben gezeigt, daß durch die

thyssenkrupp Corporate Archives

Stahl in weltweiter Diskussion

gleichzeitige Verwendung von Flüssigbrennstoffen und Sauerstoff in Sauerstoffkonvertern sehr viel mehr Schrott verwandt werden kann, und zwar bis zu etwa 45 Prozent des Möllers. Diese Betriebsweise wird wohl größere Verbreitung finden. Der Zusatz von Flüssigbrennstoffen im Sauerstoffstrahl eröffnet in der Tat eine Fülle veränderter neuer Verfahren von metallurgischem und wärmetechnischem Interesse.

Die Möglichkeit, mehr Schrott im statischen Typ des Sauerstoffkonverters (z. B. dem LD-Konverter) zu verwenden, läßt es wahrscheinlich erscheinen, daß die Zahl der Rotoröfen (z. B. Kaldo-Verfahren) nicht sonderlich steigen wird. Selbst ein Rückgang würde keineswegs überraschen, und zwar aus folgendem Grund: Die Rotoröfen können zwar eine große Anzahl ausgezeichneter Stähle aus einer größeren Anzahl von Rohstoffen produzieren, als normalerweise in den statischen Konvertern verwandt werden können. Die Produktionskosten pro Tonne liegen jedoch beträchtlich höher, wegen der höheren Instandhaltungskosten und weil die Arbeitszeit pro Schmelze länger ist. Auch können die Rotorgefäße nicht so groß gebaut werden wie die statischen.

Vor einigen Jahren glaubte man, daß die elektrotechnischen Probleme im Zusammenhang mit der Transformatorenleistung den Betrieb von Lichtbogenöfen von mehr als etwa 150 Tonnen verhindern würde. Diese Probleme sind gelöst worden. Ein großer, vollbetriebener Lichtbogenofen mit einer Transformatorkapazität von etwa 80 bis 100 MVA kann sehr starken Lärm verursachen und, falls er nicht mit einer teuren Phasenausgleichsanlage ausgestattet ist, sehr empfindliche Auswirkungen auf das Stromnetz haben, es sei denn, das Werk besitzt eine eigene Stromversorgung. Mit der Voraussage beträchtlicher Vergrößerungen der heutigen Öfen sollte man daher vorsichtiger sein. Es ist jedoch möglich, den Stromverbrauch einzuschränken und zwar durch Vorwärmung des Schrotts (oder des direktreduzierten Eisens) vor der Beschikkung oder durch die Einführung von Sauerstoffbrennern zur Unterstützung des Schmelzvorgangs. Es ist sehr wohl möglich, daß derartige Techniken in weitem Umfang Verwendung finden werden.

Während der letzten Jahre bestand Aussicht, den gesamten im Lichtbogenofen ablaufenden Vorgang ohne elektrische Energie unter Verwendung des sogenannten FOS-Verfahrens (Brennstoff — Sauerstoff — Schrott) durchzuführen. Daraus sollten sich Einsparungen bei den Brennstoffkosten sowie den Kapitalkosten für die elektrische Anlage ergeben. Die begrenzte Erfahrung mit einem ziemlich großen FOS-Ofen (100 Tonnen) in Großbritannien ergab jedoch, daß das geringere Ausbringen, verbunden mit der starken Oxydation beim FOS-Verfahren und der dadurch bedingten Abnutzung der feuerfesten Auskleidung, zu unwirtschaftlichen Betriebskosten im Vergleich zum Lichtbogenofen führen kann. Doch ist es vielleicht noch verfrüht, das FOS-Verfahren bereits heute abzuschreiben.

Das Sprühfrischen kann eines der neuen Verfahren sein, die möglicherweise eine Rolle in den nächsten zehn Jahren spielen. Die Grundlagen dieses Verfahrens sind inzwischen weitgehend bekannt: Roheisen wird zur Stahlumwandlung durch einen Ring gegossen, dessen Rand mit Düsen versehen ist, durch die Sauerstoff und Zuschläge geblasen werden, um das Eisen zu „zerstäuben". Die im Verhältnis zur Masse große Oberfläche ermöglicht außerordentlich schnelles Frischen und Umwandlung in Stahl. Verglichen mit anderen Verfahren geht das Sprühfrischen theoretisch unendlich schnell vor sich.

Wie bei vielen neuen Verfahren hat das Sprühfrischverfahren jetzt die Stufe erreicht, in der die anfängliche Begeisterung — ausgelöst durch erfolgreiche Versuche im kleinen Rahmen — etwas abklingt durch die Probleme, die die Herstellung im Großbetrieb mit sich bringt. Diese Probleme sind aber geringfügig; z. B. gehören dazu Schwierigkeiten bei der Regelung der Kalkbeschickung und der Ableitung der Abgase. Die Erfahrung in der Vergangenheit mit allen größeren neuen Verfahren vom Bessemerverfahren an hat gezeigt, daß es etwa zehn Jahre dauert, bis die Verfahren sich durchzusetzen beginnen.

Verfahren wie das Vakuum-Schmelzen mit selbstverzehrenden Elektroden und mehr noch das Elektroschlacke-Umschmelzverfahren, die heute zur Herstellung besonders hochwertiger und teurer Stähle dienen, werden in der Zukunft wahrscheinlich auch zur Erzeugung weniger hochentwickelter Stähle herangezogen werden. Die Vakuumentgasung ist heute für gewöhnliche Kohlenstoffstähle nicht ungebräuchlich. Der zunehmende Bedarf an reinem Stahl deutet darauf hin, daß dieses Verfahren weitere Verbreitung finden wird. Sicher ist, daß gegen Ende der siebziger Jahre ein viel höherer Anteil entgast werden wird als heute.

thyssenKrupp Corporate Archives

Die japanische Herausforderung



Japan, das fernöstliche Inselreich, hat eine führende Position in einigen wichtigen Wirtschaftszweigen errungen: im Schiffbau, in der Elektronik und in der Stahlproduktion. Wohin geht der Weg Japans, und welche Konsequenzen ergeben sich aus einer weiteren wirtschaftlichen Expansion des Landes für uns? Professor Dr. Ludwig von Bogdandy, technischer Direktor und Vorstandsmitglied der HOAG, versuchte, auf diese Fragen Antwort zu finden. Nachfolgend Fortsetzung und Schluß seines Berichts über eine Japanreise, den wir im vorigen Heft von „echo der arbeit" unter dem Titel „Die japanische Herausforderung" begonnen hatten. ▶

thyssenkrupp Corporate Archive

In Anbetracht der in der japanischen Stahlindustrie vorhandenen Ausbaupläne gewinnen folgende Fragen Interesse: Wie entwickelt sich der inländische Stahlabsatz, wie entwickeln sich die Importe und wie wirken sich Unternehmenszusammenschlüsse aus?

Der echte Inlandsverbrauch an stahlhaltigen Gütern ist sicherlich steigerungsfähig. Dringende Aufgaben sind in Japan im Wohnungs-, Straßen-, Eisenbahn- und Brückenbau zu erkennen. Jedem Reisenden fällt der große Unterschied zwischen dem in aller Welt bekannten Arbeitsergebnis des japanischen Volkes und seinen Lebensbedingungen auf. Die Massenkaufkraft ist nämlich nach wie vor gering. Zwar sind kräftige Steigerungen des Lohnniveaus erkennbar. Es ist aber nicht anzunehmen, daß in absehbarer Zeit eine Annäherung an europäische Verhältnisse erfolgt, ebensowenig wie in den vergangenen zwei Jahrzehnten die europäischen Arbeitseinkommen amerikanisches Niveau erreicht haben. Die starke Produktionszunahme stahlintensiver Güter wird daher sicherlich nur teilweise im eigenen Land verkauft werden können.

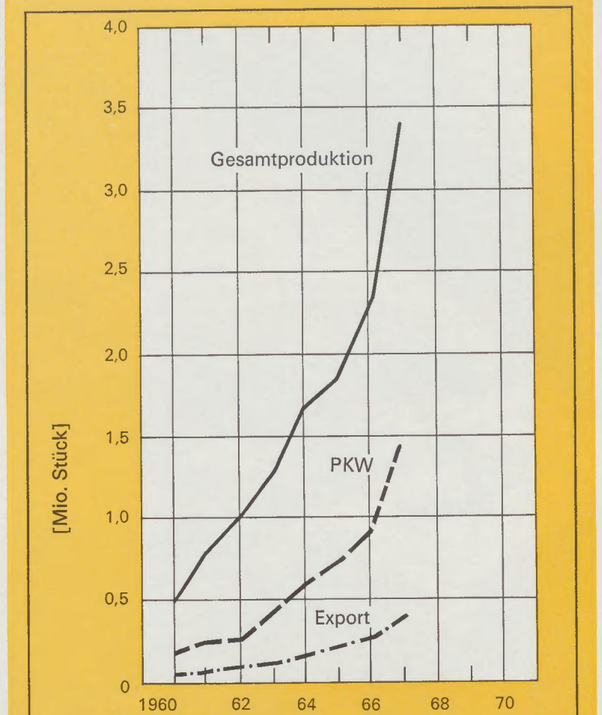
Nun zur Frage der Exportentwicklung. Falls die japanischen Ausbaupläne in der Stahlindustrie nicht nach unten korrigiert werden, ist eine Zunahme des Exportdruckes unvermeidlich.

Wie wirken sich nun Unternehmenszusammenschlüsse aus? Die beabsichtigte Fusion der Stahlunternehmen Yawata und Fuji wird in Japan zu Recht als sehr bedeutend empfunden. Ein wesentliches Argument beim Genehmigungsverfahren ist, daß dadurch die Kapazitätsentwicklung gebremst werden kann. Tatsächlich wird damit gerechnet, daß sich der gemeinsame Marktanteil der Yawata/Fuji-Gruppe nach der Fusion verringern wird.

Es darf aber nicht übersehen werden, daß die breite Basis des Zusammenschlusses weitere erhebliche Rationalisierungsmöglichkeiten durch die Abstimmung der Produktionsprogramme eröffnet. Ein wichtiges Beispiel ist die von Yawata geplante Feinstraße. Diese Straße wird als Einzweckstraße ausschließlich für Rundabmessungen gebaut.

Die Überlegenheit der Einzweckstraße ist offensichtlich. Ihr Bau setzt aber voraus, daß monatlich 50 000 Tonnen der betreffenden Rundstahlabmessungen abgesetzt werden können. Ähnliche Entwicklungen zeichnen sich auch in anderen Bereichen ab.

Nun zur Forschung und Entwicklung. Die Zeit, in der die japanische Industrie von der Nachahmung lebte, ist längst vorbei. Leistungsfähige Forschungsinstitute sind auch in der japanischen Stahlindustrie um die Weiterentwicklung der Fertigungen bemüht. Dabei stehen die Verfeinerung der metallurgischen Verfahrenstechnik und die Produktenentwicklung im Vordergrund. Die Qualität dieser Arbeit ist der unseren gleichwertig.



1967 geschätzt zum 30. 6.
Quelle: Volkswirt, 1967, Nr. 45

Japanische Automobilproduktion

Zusammenfassend kann festgestellt werden: Der Ausbau der japanischen Stahlindustrie schreitet fort. Nach den vorliegenden Ausbauplänen dürfte bald eine jährliche Rohstahlkapazität von 100 Mill. Tonnen erreicht sein. Dabei wird sich die Kostensituation der japanischen Werke nochmals nachhaltig verbessern. Die Qualität der Produkte steht übrigens bei allen Planungen an erster Stelle; eine leistungsfähige Forschung sorgt für ständige Weiterentwicklung und Neuschöpfung von Produkten. Der Druck zu direkten und indirekten Stahlexporten wird zunehmen. Ebenso wird die Verfeinerung der Produktionsverfahren mit spektakulärem Erfolg betrieben.

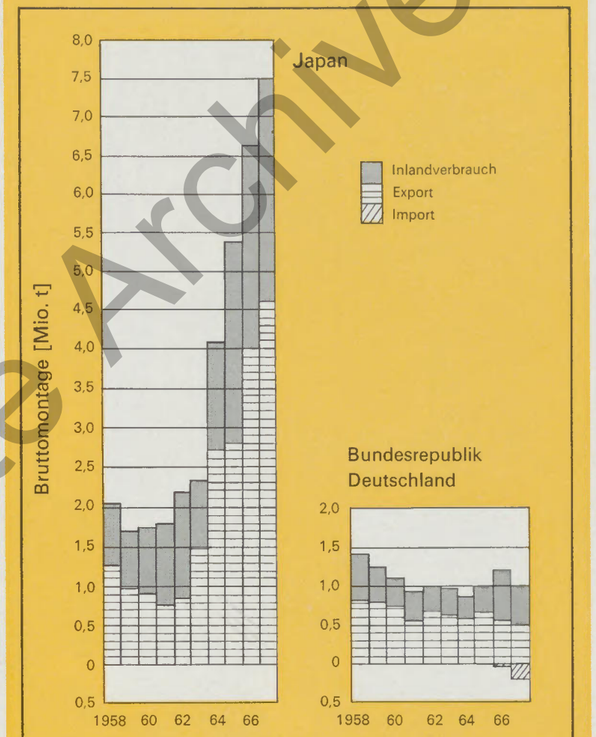
Zur Sicherung unserer Konkurrenzfähigkeit für die Zukunft scheint eine Reihe von Maßnahmen dringend notwendig. Zunächst einmal müssen alle Rationalisierungsmöglichkeiten konsequent ausgeschöpft werden. Hierzu zählt eine Abstimmung der Fertigungsprogramme, die für die einzelnen Anlagen wirtschaftlichere Losgrößen ergibt. Die Umstellung der Feinstraße auf Torstahlproduktion und andere, bereits durchgeführte und noch durchzuführende Programmabstimmungen in der Thyssen-Gruppe können hier als Beispiel angeführt werden.

Bei Ersatzinvestitionen sind nur noch größte Anlagen mit Einzweckcharakter zu bauen. Dieses Ziel ist nur dann erreichbar, wenn mehrere Werke sich zusammenschließen. Die Größe des Marktes läßt es nicht zu, daß gleichartige Großprojekte von vielen Unternehmen gebaut werden. Eine zu geringe Ausnutzung der möglichen technischen Kapazität wäre die Folge. Daher ist die arbeitsteilige Investitionsabstimmung in der Thyssen-Gruppe zwingend notwendig.

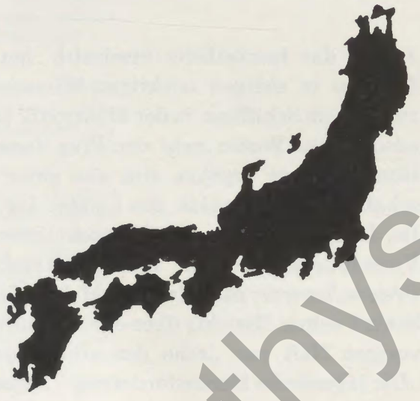
Die Weiterentwicklung der Produkte und die Verbesserung der Stahlqualität muß aufs äußerste forciert werden. Verstärkte Materialkontrollen sind in allen Fertigungsstufen erforderlich, aus denen Rückschlüsse auf verbesserte Produktionsverfahren gezogen werden können. Der Anwendungstechnik und dem Verkauf obliegt es, dem verbesserten Stahl neue Märkte zu erkunden und zu erschließen.

Der Neuentwicklung von Produkten ist vordringliche Beachtung zu schenken, da der Anteil der Qualitätsstähle auf Kosten des Massenstahls wachsen wird. Unsere Anfangserfolge auf dem Sektor der wetterfesten und hochfesten Stähle weisen auf die Richtigkeit dieser Annahme hin. Die Entwicklung neuer Produktionsverfahren ist eine weitere, entscheidend wichtige Aufgabe.

Der für den Welthandel günstige Standort an der See kann durch besondere Pflege der Binnenmärkte wettgemacht werden. Nur bei konsequentester Anwendung aller dieser Maßnahmen wird es gelingen, mit der japanischen Stahlindustrie Schritt zu halten.



Schiffbau
Jährliche Bruttotonnage



Die japanische Stahlindustrie hat die Bedeutung der Forschung klar erkannt. Wesentliche Impulse gehen dabei von der Fuji Steel Co. aus, deren bei Tokio gelegenes Zentrales Forschungsinstitut wir hier zeigen



thyssen krupp Corporate Archives

Die Bandwaagen unter den Auslaufstutzen der Erz- und Kokssilos dienen der Dosierung des Sintergutes. Sie haben die alten Drehteller abgelöst und garantieren ein nahezu fehlerfreies Mischen des Materials für den Sinterprozeß



thyssenkrupp Corporate Archives

Moderner und unabhängiger

Moderne Hochöfen sind empfindsam wie Primadonnen. Unter „Verdauungsbeschwerden" leiden sie sogar häufiger als der Mensch. Wissenschaft und Technik haben jedoch Mittel und Wege gefunden, die „Mahlzeiten" dieser Aggregate — um bei dem humanen Vergleich zu bleiben — so zu dosieren, daß Störungen weitestgehend vermieden werden können.

Die neuesten Errungenschaften der Sinteranlage der HOAG im Walsumer Südhafen kommen diesem Anliegen entgegen. Für rund zweieinhalb Millionen Mark wurden in Walsum dreizehn Dosierbandwaagen installiert, ein großflächiges Lagergelände angelegt und ein monströser Schaufellader in Betrieb genommen. Die Finanzspritze soll zweierlei bewirken: größtmögliche Unabhängigkeit von Erzanladungen und nahezu fehlerfreies Mischen des Materials für den Sinterprozeß.

Die neuen Bandwaagen zur Dosierung von Koks und Feinerz haben ihre Bewährungsprobe bereits bestanden. Sie lösten die technisch überholten Drehteller ab, von denen die gleiche Aufgabe nur mangelhaft erfüllt wurde. Unmittelbar unter den 1000 bis 1200 Tonnen fassenden Feinerz- und Koksbunkern eingebaut, wird die neue Anlage zentral gesteuert. Ihr Durchsatz reicht je Gerät von zwei bis 80 Tonnen pro Stunde.

Die jeweils angeforderten Materialmengen unterliegen bereits in Walsum einer laufenden Überwachung. Eine zusätzliche Kontrolle ist durch das spektralanalytische Labor der Qualitätswirtschaft in Oberhausen gegeben.

Die mit den neuen Bandwaagen erzielte genaueste Dosierung des Sintergutes spiegelt sich später im gleichmäßigen Gang der Hochöfen und in den Analysen des Roheisens wider. Die Fehlerquote bei dieser Art der Dosierung liegt unter 0,5 Prozent.

Ebenso wichtig wie die technische Seite der Investition war die Schaffung einer Lagerfläche, auf der bis zu 200 000 Tonnen Feinerz gestaut werden kann. Das garantiert eine Versorgung der Sinteranlage auf lange Sicht, stets volle Bunker und das für die Sinterung so wichtige konstante Mischungsverhältnis des Vormaterials.

Zum unmittelbaren Lagerbetrieb gehört auch der neue Schaufellader. Das 230 PS starke Fahrzeug kann bis zu zwölf Tonnen Feinerz in einem Arbeitsgang transportieren und innerhalb einer Stunde 400 bis 500 Tonnen umschlagen.

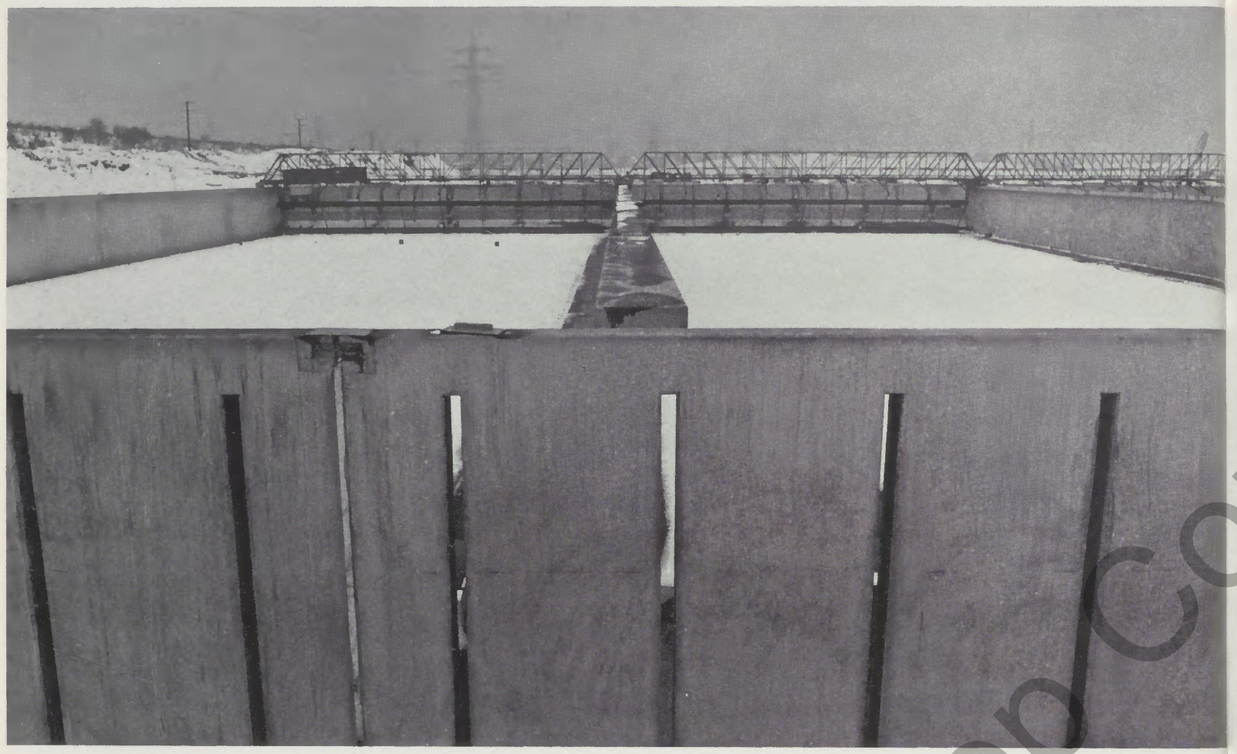




Zur Investition gehörte auch die Schaffung eines weiträumigen Lagergeländes und der Einsatz eines 230 PS starken Schaufelladers (Bild oben). — Die Dosierbandwaagen werden vom Leitstand in der Sinterofen-Halle (links) gesteuert

thyssenkrupp Corporate Archives

10 000 Tonnen HOAG-Zement für Europas größtes Klärwerk



Sieben Kilometer vor dem Rhein müssen sich die teerig-schwarzen Fluten der Emscher in der Vorklärbeckengruppe (Bild oben) einer ersten Reinigung unterziehen. Da in dem Wasser zu einem großen Prozentsatz aggressive Stoffe enthalten sind, wurden an den Zement hohe Anforderungen gestellt



Zur Ausrüstung des mechanischen Teils der Großkläranlage gehören die Rechen (Bild rechts), die über die gesamte Beckenbreite laufen und Schlamm und groben Schmutz aus dem Wasser kehren. — Am Ein- und Auslaufbauwerk (Bild rechte Seite) wird die Emscher später in die Klärbecken gezwungen. Ihr Wasser verläßt die Anlage danach in gereinigtem Zustand

Der erste Bauabschnitt des größten Flußklärwerkes in Europa geht allmählich seiner Vollendung entgegen. Diese Anlage im Landkreis Dinslaken an der Mündung der Emscher in den Rhein ist praktisch der letzte Filter für die Abwässer des Ruhrreviers. Mitte 1971 soll das Großklärwerk seiner Bestimmung übergeben werden — fünf Jahre nach der Grundsteinlegung.

Die HOAG ist an der baulichen Entstehung des gewaltigen Projektes zwar nur mittelbar, aber trotzdem maßgeblich beteiligt. Sie liefert einen wichtigen Teil des Baustoffes. Genauer gesagt: 10 000 Tonnen ihres Hochofenzements Z 275, der unter dem Markennamen „Montafirm" auf dem Markt bekannt und geschätzt ist.

Die besondere Eigenschaft des Produktes liegt in seiner hohen Widerstandsfähigkeit gegenüber aggressiven Wassern — und davon fließen täglich Tausende von Litern die Emscher hinunter, Deutschlands meistbesungenem Strom entgegen.

Wie ungewöhnlich die Ausmaße des Projektes sind, zeigt auch die bisher verbaute Summe von 35 Millionen Mark. Sie wurde allein für die erste Baustufe aufgewandt, die die mechanischen Anlagen umfaßt. Der biologische Teil des Unternehmens „Sauberes Wasser für den Rhein" dürfte ähnlich kostspielig sein. Er ist in der zweiten Bauphase zusammengefaßt.

Der Bau einer Mündungskläranlage ergab sich zwangsläufig aus der Entwicklung der Emscher, die seit Anfang dieses Jahrhunderts von einem klaren, fischreichen Fluß zum Hauptabwassersammler des rheinisch-westfälischen Industriegebietes degradiert wurde und in der bei Trockenwetter mehr als 90 Prozent des Abflusses aus Schmutzwasser besteht.

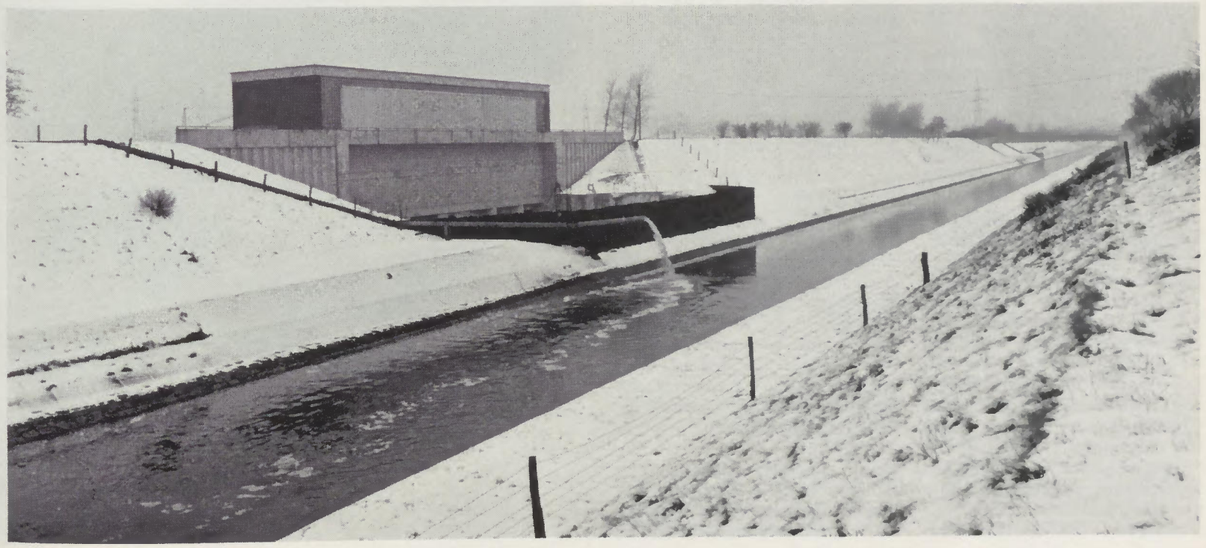
Die Vorarbeiten zu dem Projekt „Klärwerk Emschermündung" gehen bis in das Jahr 1953 zurück. Damals sind die ersten Versuche gestartet worden, die sich mit der biologischen Reinigung des Emscherwassers beschäftigten. Aber erst vier Jahre später konnte ein erster Entwurf für das Bauvorhaben vorgelegt werden. Dieser Entwurf zeigte, daß die erwünschte Reinigung des Emscherwassers verfahrenstechnisch am vorteilhaftesten durch das Belebtschlamm-Verfahren in einer Großkläranlage erzielt werden kann.

Fast zehn weitere Jahre vergingen, bis die obligaten drei Hammerschläge am 1. Dezember 1966 bei der Grundsteinlegung des Ein- und Auslaufbauwerks die Bauarbeiten der Kläranlage Emschermündung einleiteten.

Die erste Baustufe besteht aus dem Ein- und Auslaufbauwerk sowie den Gruppen der Vor- und Nachklärbecken. Die konstruktiven Besonderheiten der Anlage stellten an das Material, speziell an den Beton, hohe Anforderungen. Aufgrund der Beanspruchung der Bauteile, resultierend aus dem Erddruck der Aufschüttungen hinter den Becken, den Verkehrslasten, den Bewegungen des Untergrundes infolge von Bergsenkungen sowie den Angriffen des aggressiven, kohlesäurehaltigen Grundwassers und des Abwassers der Emscher, mußte der Beton neben der erforderlichen Festigkeit auch ein Oberflächengefüge aufweisen, das möglichst dicht und geschlossen ist. Außerdem sollte er nur wenig zum Schwinden neigen.

Alle diese Voraussetzungen erfüllte der HOAG-Hochofenzement, der während der Spitzenzeiten der Betonierungsarbeiten im Pendelverkehr mit Silo-Lastzügen nach Dinslaken transportiert wurde.

Doch Europas größtes Klärwerk ist nicht das erste Bauvorhaben, das fast ausnahmslos mit unserem Zement hochgezogen wird. Interessante Objekte waren auch der Autobahn-„Spaghettiknoten" am Duisburger Kaiserberg, in dem mehr als 15 000 Tonnen Zement der HOAG stecken, die Flugsteigköpfe im Zuge der Erweiterung des Flughafens Köln/Bonn, die 700 Meter lange schützende Übertunnelung der Bundesbahnstrecke Duisburg—Düsseldorf in Lohausen, die genau in der Einflugschneise des Flughafens liegt und rund 10 000 Tonnen unseres Hochofenzements verschlang, oder der riesige Getreidesilo, der zum Wahrzeichen des Mülheimer Hafens am Raffelberg wurde.



thyssenkrupp Corporate Archives

Wie sieht die Berufswelt morgen aus?



Ein Drittel der Berufe des Jahres 1985 dürfte heute noch unbekannt sein. Aussichtsreiche Berufe von heute sind morgen überholt. Namhafte Wissenschaftler behaupten, daß Schulabgänger des Jahres 1968 zwei- bis dreimal im Laufe ihres Lebens den Beruf wechseln müssen. Mit diesen Feststellungen wirft der Deutsche Gewerkschaftsbund in einer Veröffentlichung über „Berufliche Bildung" die Frage auf, ob Vorbereitung auf die Arbeitswelt und Ausbildung, ob die bestehenden Fort- und Weiterbildungsmöglichkeiten heute ausreichen, um den Anforderungen der kommenden Jahre und Jahrzehnte gerecht zu werden.

Diese Frage müsse immer erneut gestellt werden, wenn man optimale Ergebnisse erzielen wolle. Zwar zeige die Statistik, daß heute 69 Prozent aller industriellen Lehrverhältnisse auf zehn von 367 möglichen und sogar 92 Prozent der kaufmännischen Lehrverhältnisse auf zehn von 37 vorgegebenen Ausbildungsberufen entfallen. Mit dieser Konzentrierung zeichne sich bereits eine Hinwendung zu technik- oder büroorientierten Schlüsselberufen ab, eine Tendenz, die im späteren Berufsleben eine Umstellung auf artverwandte Tätigkeiten erleichtern könne. Sich damit zu begnügen hieße aber, die Entwicklung sich selbst zu überlassen: die Berufsberater weiterhin zu überfordern, das Hinführen der Jugendlichen zur Arbeitswelt weiterhin in einem unverantwortlichen Dilettantismus zu betreiben und die allgemein anerkannte Notwendigkeit einer breiten beruflichen Grundbildung als bloßes Lippenbekenntnis abzuwerten.

Eingehende Untersuchungen haben nach Angaben des DGB ergeben, daß etwa 15 bis 30 Prozent der Lehrbetriebe nur sehr geringe Anstrengungen machen, eine Ausbildung zu vermitteln, die den Forderungen der Berufsordnungsmittel voll entspricht. Eine einseitige Ausrichtung auf die Vermittlung ganz bestimmter Kenntnisse und Fertigkeiten sei jedoch keine zukunftsorientierte berufliche Grundbildung, bei der es darauf ankomme, gemeinsame Grundfunktionen der artverwandten Branchen zu beherrschen. Vieles spreche daher dafür, den überlieferten Verteilungsschlüssel, wonach vier Fünftel der Ausbildungszeit im Betrieb und ein Fünftel in der Schule absolviert werden, zugunsten der notwendigen Bildung und Pflege des Intellekts zu ändern. Vor allem aber müsse das traditionelle und falsche Denkschema einer Trennung von Schule und Arbeitswelt überwunden werden.

Vom siebenten Schuljahr an — so heißt es in der Darstellung des DGB — sollte bei allen Jugendlichen auf breiter Front das Elementarwissen und die Ausdrucksfähigkeit gefestigt und damit gleichzeitig die Berufswahl ihres Zufall-Charakters enthoben werden. Wenn noch immer 53 Prozent aller jungen Leute ihre Berufsentscheidung nach angenommener Neigung und Veranlagung träfen, 25 Prozent sich von der Familientradition beeinflussen ließen und nur 9 Prozent die Zukunftsaussichten beachteten, sei es geradezu anachronistisch, von einer wirklichen Beratung zu sprechen. Nach Auffassung des DGB sollte ferner die herkömmliche Lehre in eine berufliche Grundbildung umgewandelt werden, auf die im Erwachsenenalter ein Spezialwissen nur noch wiederholt aufgestockt zu werden brauchte. Das erfordere eine Ausbildung in Stufen, die ohne Zweifel ökonomischer, dynamischer und vor allem leistungs- und bildungsgerechter sei als das bisherige System. Schließlich müsse auch die Ausbildung der Lehrer und die der Ausbilder im Betrieb diesen Erfordernissen angepaßt werden. Das gleiche gelte übrigens für die Berufsberater.

Stärker noch als die eigentliche Berufsausbildung müsse die Fort- und Weiterbildung intensiviert werden, wenn der Arbeitsplatz gesichert werden soll, wird in der DGB-Veröffentlichung gefordert. Kernproblem sei heute die bei vielen Arbeitnehmern nur mangelhaft entwickelte Bereitschaft und Fähigkeit zur Mobilität, zur Beweglichkeit im Berufsleben.

Die Wirtschaft biete zwar eine Fülle von Fort- und Weiterbildungsmöglichkeiten an, sei es in Trägerschaft der Kammern, der Sozialpartner, seien es Großunternehmen mit ihren besonderen Bildungsmöglichkeiten oder seien es Institute und Seminare, die aus der Wirtschaft selbst heraus geschaffen worden sind. Aber das Nicht-aufeinander-abgestimmt-Sein der zahllosen Einzelveranstaltungen überfordere den Arbeitnehmer. Der Staat subventioniere die Teilnahme an beruflichen Lehrgängen, wenn diese eine erfolgreiche Fortbildung gewährleisten. 914 Mill. Mark seien bis Ende 1967 aufgewendet worden, und für das laufende Jahr stünden aus der Staatskasse fast 250 Mill. Mark zur Verfügung. Auch beim Arbeitsförderungsgesetz, das voraussichtlich noch in diesem Jahr in Kraft tritt, gehe es neben der Erhaltung der Vollbeschäftigung im einzelnen um den Ausbau der Fort- und Weiterbildung. Im öffentlichen beruflichen Schulwesen seien vor allem die Einrichtungen des zweiten, des berufsbezogenen Bildungsweges zu nennen. Wer diesen Weg bis zu Ende gehen wolle, werde aber an die Grenzen seiner physischen Belastbarkeit stoßen. Er unterwürfe sich einem sehr harten Auslese-prinzip. Der Gedanke einer Förderung auf breiter Basis könne so jedenfalls nicht verfolgt werden. Dazu gäbe es nicht genug Schulen für Techniker und für Betriebsassistenten. Auch höhere Fachschulen müßten in größerer Zahl eingerichtet werden, zumal die Nachfrage nach hochqualifizierten Kräften ohne Hochschulausbildung kräftig ansteige.

Aus diesen Ausführungen zieht der DGB das Fazit: „In den Massenberufen für Arbeiter und Angestellte wird, das ist durch zahlreiche wissenschaftliche Untersuchungen erhärtet, der Zwang zum Berufswechsel systembedingt und keinesfalls Zeichen einer Krise." Daraus ergebe sich vor allem: Fortbildung und, wo nötig, Neukonzeption der bestehenden Einrichtungen der Berufsbildung von der Volksschuloberstufe bis weit hinein in das Berufsleben der Erwachsenen.

Thyssenkrupp Corporate Archives

Neues Lernen für 2000



thyssenkrupp Corporate Archives



Wie ein Raketenleitstand sieht das Lehrerpult der Zukunft aus. Durch Umlegen der einzelnen Hebel kann sich der Lehrer über Mikrophon und Kopfhörer mit den in Einzelkabinen sitzenden Schülern (Bild linke Seite) in Verbindung setzen

Heute leben etwa drei Milliarden Menschen auf der Erde, in wenigen Jahrzehnten werden es sechs Milliarden sein. Verglichen mit der bisherigen Entwicklung der Bevölkerungsziffer auf der Erde gleicht dieses Anwachsen einer Explosion. Noch gewaltiger war die Entwicklung auf einem anderen Gebiet: Innerhalb der letzten hundert Jahre hat sich unser Wissensstoff etwa verzehnfacht. Die Ernten auf den geistigen Feldern versprechen auch für die Zukunft überaus reiche Erträge; man möchte fast von einer Wissensexplosion sprechen.

Wenn allerdings unsere Enkel in der gleichen Art und Weise unterrichtet werden, wie wir es erleben mußten, so dürften sie erst im Alter von vierzig Jahren die Berufsreife erlangen. Wahrhaft rosige Aussichten scheinen das nicht zu sein.

Es ist in der Tat eine der vordringlichsten Aufgaben, hier vorzusorgen, und die Kernfrage lautet: Wie kann man das Lernen rationalisieren, welche Lernvorgänge lassen sich mechanisieren, wie läßt sich etwas schneller erlernen bei gleichbleibendem oder sogar erhöhtem Lernerfolg?

Eine vielversprechende Methode macht immer mehr von sich reden: Es ist der programmierte Unterricht (auch: programmierte Unterweisung, programmiertes Lernen oder programmiertes Lehren). Der programmierte Unterricht hat das Licht der Welt in Amerika erblickt, dem Lande der unbegrenzten Möglichkeiten. Wenn er auch keine Wunder vollbringt, so scheint er doch eine ganze Portion Fortschritt in sich zu tragen. Durch ausgedehnte Forschungen wurde diese Methode zuerst von dem Havard-Professor Skinner entwickelt und später in Experimenten mit Tausenden von Versuchspersonen sozusagen „klinisch erprobt".

Der Extrakt der Skinnerschen Forschungen lautet: Auf allen pädagogischen Gebieten läßt sich ein gesicherter Lernerfolg dann erreichen, wenn der Unterrichtsstoff in viele kleine, logisch aufeinander bezogene, leicht verständliche Lernabschnitte aufgeteilt wird.

Der Wasserkasten auf dem Klo ist immer noch der beste Vergleich für die Arbeitsweise der Skinner-Methode: Der Wasserstand regelt über den Schwimmer den Zufluß des Wassers; denn der Schwimmer ist durch ein Gestänge mit dem Wasserhahn verbunden. Liegt der Schwimmer auf dem Grund des Wasserkastens, öffnet er mittels des Gestänges den Wasserhahn. Mit steigendem Wasserstand wird der Wasserhahn gedrosselt. Ist der Wasserkasten voll (angesteuertes Ziel), dann ist auch der Wasserhahn geschlossen.

Nun soll im übertragenen Sinne an die Stelle des Wassers die Information treten. Es müssen so lange Informationen fließen, bis der gewünschte Wissenspegel erreicht ist. Das wird aber — nach Skinner — bereits bei jedem Lernschritt überprüft. Der Lernprozeß läßt sich innerhalb des programmierten Unterrichts etwa so gliedern:

1. Der Lernende bekommt jeweils nur einen übersichtlichen Abschnitt des Sachgebietes auf einmal vorgelegt. Vielleicht wird nur ein Wort erklärt oder die Bedeutung eines Zeichens erläutert. Ein solcher Abschnitt heißt Lerneinheit. Viele Lerneinheiten bilden in ihrer Reihenfolge ein Programm, das sogenannte Lern- oder Lehrprogramm.

2. Jeder Lernschritt baut auf dem vorhergehenden Lernschritt auf. Es wird nur mit Kenntnissen weitergearbeitet, die bereits vermittelt worden sind. Außerdem darf der Lernschritt einen bestimmten Schwierigkeitsgrad nicht überschreiten, damit sichergestellt ist, daß jeder Lernende ohne Schwierigkeit das Wissen aufnehmen kann.

3. Bei jedem Schritt wird der Lernende zur praktischen Mitarbeit aufgefordert. Zum Beispiel muß er eine Aufgabe lösen, eine Antwort einfügen oder unter einer Reihe von vorgegebenen Antworten die richtige auswählen. Er unterscheidet sich damit wesentlich vom Schüler in der konventionellen Schule, wo es dem Lehrer unmöglich ist, innerhalb einer 45-Minuten-Stunde stets alle Schüler aktiv mitarbeiten zu lassen.

4. Vor jedem neuen Lernschritt überprüft der Schüler selbst, ob seine Lösung mit der vorgegebenen Lösung übereinstimmt. Damit erfährt er sofort, ob er Erfolg hat. Wir wissen schon lange, daß solch ein Erfolgsgefühl zugleich die größte Antriebskraft ist.

Niemals wird der Lernende geprüft, ohne daß der Lehrstoff vorher behandelt worden ist.

(Fortsetzung siehe auf Seite 21)

thyssenkrupp Corporate Archives

Ein Hauch von Nerz





Ein Hauch von Nerz — welche Frau könnte mit ruhigem Gewissen behaupten, diesen Traum noch nie geträumt zu haben? Es dürften nicht viele sein, und wenige sind es, für die dieser Traum in Erfüllung geht. Der Nerz, neben dem Zobel der Aristokrat unter den Pelzträgern, ist eines der teuersten Tierchen auf dieser Erde. Sein Wert, in Mantellänge gemessen, beträgt zwischen 30 000 und 50 000 Mark. Ein Preis, der den Normalverbraucher den Duft der großen weiten Welt erahnen läßt.



Für Hans Spielmann, Triebwerkswärter an der 550er Straße, und den Postfahrer Walter Böhlke liegt diese Welt allerdings hinter Hecken und Zäunen in unmittelbarer Nähe der D IIIa, des Oberhausener Zubringers zur Bundesstraße 1. Beide züchten nämlich mit Erfolg Nerze, und so mancher schöne Pelz aus ihren Farmen lustwandelt heute über die Promenaden mondäner Badeorte.

Hans Spielmann begann mit diesem Hobby vor rund 20 Jahren, als er auf einer Farm in Holstein für 1300 Mark einen Rüden und drei Fähen erstand. Aus diesem Stamm hat sich im Laufe der Jahre eine Zucht von 120 prächtigen Tieren entwickelt. Und aus dem verständlichen Bestreben der Nachkriegszeit, „etwas zum Zubuttern zu haben", ist eine schöne Feierabendbeschäftigung geworden.

Der Gedanke, Nerze zu züchten, kam Spielmann während des Krieges. Als Angehöriger einer Artillerie-Einheit war er in Rügenwaldermünde an der Ostsee stationiert. Dort machte er die erste Bekanntschaft mit dem kostbaren Pelztier.

In der Nachbarschaft seines Quartiers lag eine große Nerzfarm. Der erste Blick durch die Astlöcher der Umzäunung war reine Neugierde. Später wurde daraus lebhaftes Interesse. Und als Spielmann dann eines Tages mit dem Besitzer der Zucht ins Gespräch kam, stand es für ihn fest: „Wenn du jemals gesund wieder nach Hause kommst, dann züchtest du auch Nerze." Spielmann kam zwar gesund



Stahlwerker Spielmann steht mit seinen Nerzen „auf du und du", wie das Bild rechts beweist

thyssenkrupp Corporate Archives

wieder nach Oberhausen, aber an eine Nerzfarm war trotzdem nicht zu denken. Vorerst jedenfalls nicht, denn es gab ja kaum etwas für den Menschen zu „futtern", geschweige für die anspruchsvollen Pelztiere. So trat Spielmann als Maschinist bei der HOAG ein, wo er bereits vor dem Kriege seine Lehre absolviert hatte.

Um die Finanzen aufzubessern, betrieb Spielmann in den ersten Jahren nach 1945 in seiner Freizeit eine Lohnbrüterei. Es war das größte Unternehmen seiner Art in weitem Umkreis. Eines Tages brachte er, wie üblich, Küken zum Versand zur Bahn. In nächster Nähe standen einige Kisten, aus denen es fortgesetzt schrie. Nerze. Spielmann war wie elektrisiert. Er schrieb sich die Holsteiner Adresse auf, die auf den Kisten stand, und damit hatte er sein Hobby gefunden und seine Laufbahn als Nerzzüchter begonnen.

Nicht ganz so stürmisch verlief die Entwicklung von Walter Böhlkes Freizeitbeschäftigung mit dem Nerz. Er startete vor elf Jahren mit neun Zuchttieren, aus denen heute 150 geworden sind. Für Böhlke (Bild unten) lag der Ausgangspunkt in zahlreichen Besuchen holländischer und deutscher Nerzfarmen und in einem Gespräch mit dem damals prominentesten Pelztierzüchter der Bundesrepublik, Max Schmeling.

Böhlkes Nahziel ist die Ausweitung seiner Farm auf 500 Zuchttiere. Sowohl seine als auch Spielmanns Nerze sind importierte Prachtexemplare. Vorwiegend wurden sie aus Kanada und Schweden eingeführt. Die Färbung der Felle reicht vom Standard-Braun über die modischen Pastell- und Saphirfarben bis zum Silberblau und Nachtschwarz.

Jedes Jahr im März, wenn die Frühlingssonne den Winter verdrängt, kommt für die Züchter die hohe Zeit. Die Tiere werden gepaart. Es dauert dann bis Mai/Juni, bevor die Fähen werfen, und zwar bis zu dreizehn Junge pro Muttertier. Schon nach sieben Monaten, also im November, sind die jungen Nerze „pelzreif". Sie werden mit einer Überdosis an Chloroform völlig schmerzfrei getötet und kunstgerecht abgezogen. Die gegerbten Felle wandern auf die Tische privater Kürschner oder nach Frankfurt, wo alljährlich im Dezember die großen Pelzauktionen stattfinden. Für ein qualitativ einwandfreies Nerzfell wechseln zuweilen mehr als 100 Mark den Besitzer. Ein Nerzmantel aber besteht immerhin aus achtzig bis hundert solcher Felle.

Nerze sind gefräßig. Sie verschlingen während der Wintermonate pro Tag 200 bis 250 Gramm frisches Fleisch und Fisch, im Sommer jedoch die drei- bis vierfache Menge. Dem Futter beigemischt werden Weizenkeime und Buttermilchpulver sowie Leinsamenmehl, um den Glanz und die Farbe des Pelzes zu erhöhen.

Die Führung einer Nerzfarm erschöpft sich jedoch nicht in der guten Pflege der Tiere. Es gehört auch eine kräftige Portion von Einfühlungsvermögen und Sachverstand dazu. Die folgende, beinahe unglaubliche Geschichte beweist es. Sie ereignete sich Ende Mai 1961 auf der Nerzfarm von Hans Spielmann.

Eine trächtige Fähe erkrankte. Sie war mit ihrem Wurf längst überfällig. Spielmann beobachtete das Tier. „Es läßt sich leider nie exakt voraussagen, wann Nerze werfen. Die Zeitspanne reicht von 41 bis zu 69 Tagen", bemerkte er dazu. An jenem Tage stand Spielmann vor dem Drahtkäfig und sah, wie sich die Fähe plötzlich streckte und dann tot zur Seite fiel. Um die ungeborenen Jungen zu retten, griff er zu einer ungewöhnlichen Maßnahme. Mit einer Schere legte er einen Kaiserschnitt an und holte so die Welpen.

Die fingerlangen Nerz-Babys, vier an der Zahl, massierte Spielmann vorsichtig mit einem alten Lappen und Gras, bis sie von selbst nach Luft jappten. Dann legte er sie einem anderen Muttertier unter, das die Jungen aufzog. Spielmanns Operation gilt als einmalig in der Geschichte der Nerzzucht.



thyssenkrupp Corporate Archives

Neues Lernen für 2000

Ein weiterer Vorteil liegt darin, daß der Schüler das Lerntempo seinen individuellen Fähigkeiten anpassen kann. Hier liegt vielleicht einer der wesentlichen Vorzüge des programmierten Unterrichts. Im Klassenverband steht alles unter der strengen Diktatur des Lehrers. Schnelllerner und Langsamlerner müssen hier einen Kompromiß schließen und sich auf ein gemeinsames Tempo einigen, das zudem noch der Lehrer vorschreibt. Eine solche Art des Unterrichtes muß notgedrungen zu ungenauen Leistungsbeurteilungen führen.

Kürzlich wurde bekannt, daß in der Bundeswehr Versuche mit programmiertem Unterricht abgeschlossen worden sind. Die Soldaten waren begeistert und die Versuchsleiter höchst zufrieden. Das Bundesverteidigungsministerium äußerte sich dazu, daß diese Methode eine Reihe von Vorteilen für den Lernenden wie für den Lehrer bietet. Hinter diesen Worten steht sozusagen ein ministerielles Ja zum programmierten Unterricht.

An der Technischen Hochschule Aachen hat sich der Direktor des Institutes für Erziehungswissenschaft, Professor Zielinski, mit seinem Forscherteam dem programmierten Unterricht verschrieben. Die Volkswagenstiftung hat einen Forschungsauftrag an Professor Undeutsch gegeben, der mit seinen Mannen unter der Firmierung „Forschungsgruppe für programmiertes Lernen e. V." für diese Methode kämpft. In Hamburg setzt sich die „Gesellschaft der Freunde des vaterländischen Schul- und Erziehungswesens" intensiv für den programmierten Unterricht in der Schule ein.

Leider — so muß man sagen — liegt alle bisher zutage getretene Initiative mehr oder weniger in Privathand. Im Vergleich mit unserem Nachbarlande Frankreich, wo man sich ungefähr zum gleichen Zeitpunkt wie in der Bundesrepublik für die Entwicklung des programmierten Unterrichts zu interessieren begann, sind unsere Bemühungen doch nicht allzuweit fortgeschritten. Unter der straffen Führung des Unterrichtsministeriums haben die Franzosen einen Weg beschritten, der weit erfolgversprechender zu sein scheint.

Am weitesten jedoch scheint die Entwicklung in Amerika vorangeschritten zu sein. Nicht nur in vielen Universitäten, sondern auch in Industrie, Handel und Verwaltung werden heute in den Vereinigten Staaten im verstärkten Maße Lehrprogramme verwendet. 1964 wurden in Amerika für rund 10 Millionen Dollar sogenannte Fremdsprachenlabors und für ungefähr 115 Millionen Dollar Lehrprogramme (einschließlich Filmmaterial und Farbdiapositive) verkauft. Lehrprogramme gibt es sowohl in Buchform als auch in Gestalt von Lehrmaschinen, die von Lästerzungen als „Umblätterapparate" bezeichnet werden.

In der Bundesrepublik haben verschiedene Schulbuchhersteller die Herausgabe von Lehrprogrammen in ihre Verlagsproduktion aufgenommen. Der Vorteil derartiger Schulbücher liegt ja auch klar auf der Hand, wenn man hört, daß in den USA bei einem Techniker-Kursus der russischen Sprache 77,2 Prozent das angestrebte Ziel erreichten, während mit der herkömmlichen Methode nur 16,7 Prozent der Teilnehmer zum Abschluß kamen.

Und noch drei Beispiele, die klar die Vorteile des Lernens nach Lehrprogrammen zeigen: 74 Schüler der Collegiate School in Manhattan konnten ein Zwei-Monate-Pensum in zwei Wochen bewältigen, die Ausbildung von Telefonistinnen konnte von 26 auf 12 Stunden reduziert werden, und bei einem Unterricht über das Ausstellen von Kundenrechnungen wurde eine Zeitersparnis von 35 Prozent erzielt.

Ein überzeugender Beweis ist schließlich, daß der Verfasser dieses Artikels in einer halben Stunde das Quadratwurzelziehen mit Hilfe eines Lehrprogramms erlernt hat, das er in der Schule — nach dem herkömmlichen Unterricht — leider nie begriffen hat. *H. R.*

Neue Bestimmungen über Berufsausbildungsbeihilfen

Die Jugendlichen, die in diesem Jahr die Schule verlassen werden, beschäftigen sich bereits jetzt mit der Berufswahl. Dabei stehen häufig finanzielle Überlegungen im Mittelpunkt. Einerseits wäre eine Lehr- oder Anlernausbildung eine gute Grundlage für das künftige Berufsleben, andererseits bringt aber eine Hilfsarbeitertätigkeit sofort vollen Lohn. Zahlreiche Jugendliche müßten eine auswärtige Lehrstelle annehmen, wenn sie „ihren" Beruf erlernen wollen. Das aber würde für die Eltern zusätzliche Kosten bedeuten.

Diese wirtschaftlichen Schwierigkeiten wollen die Berufsausbildungsbeihilfen der Arbeitsämter mildern oder beseitigen, um den Jugendlichen eine Berufsausbildung zu ermöglichen, die ihren Fähigkeiten entspricht. Damit soll gleichzeitig die Gefahr künftiger Arbeitslosigkeit gebannt werden, die oft mit einer fehlenden Berufsausbildung verbunden ist.

Die seit Oktober vergangenen Jahres geltenden neuen Richtlinien für Berufsausbildungsbeihilfen haben wesentliche Verbesserungen gebracht. Solche Beihilfen können Jugendliche und auch Erwachsene erhalten, wenn sie für die Ausbildung in dem angestrebten Beruf geeignet sind und ihre Leistungen erwarten lassen, daß

thyssenkrupp Corporate Archives

Der Rentenberg wächst und wächst

Heute, mehr als dreiundzwanzig Jahre nach Kriegsende, haben wir die Folgen des Zweiten Weltkrieges noch immer nicht überwunden. Von der Teilung Deutschlands soll hier nicht die Rede sein. Sie ist eine Sache der großen Politik. Aber auch in anderer Hinsicht haben wir noch an den Folgen des Zweiten Weltkrieges zu tragen. Es ist ein biologisches Problem, auf den ersten Blick wenig auffallend, doch in seinen Auswirkungen für jeden spürbar.

Während normalerweise in einem gesunden Volk verhältnismäßig wenig Alte auf viele Jüngere kommen, zeigt der deutsche Altersaufbau seit 1945 in immer stärkerem Maße eine gefährliche Kopflastigkeit. Der ältere Bevölkerungsteil, der den Krieg mit geringeren Verlusten überstand, ist überdurchschnittlich groß im Vergleich zu den Altersgruppen, die mitten im erwerbsfähigen Alter stehen, auf der Höhe ihrer Schaffenskraft.

Der Krieg und die schlimmen Jahre danach haben ganze Jahrgänge, die heute im besten Mannesalter stehen würden, auf vorher nie gekannte Weise dezimiert. Die Jugend von heute hat es schon fast vergessen: Gefallene, Kriegsverletzte, Luftkriegsopfer hinterließen furchtbare Lücken, die von den geburtsschwachen Kriegs- und Nachkriegsjahrgängen noch vergrößert worden sind.

Diese Kriegsfolgen brachten es mit sich, daß noch auf Jahre hinaus immer weniger Arbeitsfähige immer mehr Arbeitsunfähige mitunterhalten müssen. 1961 noch standen nach amtlichen Angaben 7 Mill. Rentenempfänger der gesetzlichen Sozialversicherung 25 Mill. in die Sozialversicherung zahlenden Erwerbstätigen gegenüber: 100 erwerbsfähige Zahler mußten 1961 das Ruhegeld für 28 Rentner aufbringen.

Dieses Verhältnis änderte sich sehr schnell, wie es schon lange vorauszusehen war. Bereits 1967 mußten 100 Erwerbstätige die Rente für 41 Rentner mitverdienen. Man rechnet damit — und diese Zahl ist ziemlich exakt zu berechnen —, daß das Verhältnis in ein paar Jahren 100 zu 50 sein wird: dann müssen zwei Arbeitende einen Ruheständler unterhalten. Die Renten für die geburtsstarken Jahrgänge aus der Zeit vor 1914, die jetzt oder in nächster Zukunft das Ruhestandsalter erreicht haben, müssen von der dezimierten Kriegs- und Nachkriegsgeneration aufgebracht werden.

Für dieses Problem, die ansteigende Zahl der Rentner gegen-

Neue Bestimmungen über Berufsausbildungsbeihilfen

sie das Ausbildungsziel erreichen werden. Bedingung ist ferner, daß der vorgesehene Ausbildungszweig zweckmäßig ist und der ausgewählte Beruf eine Zukunft hat. Soweit Berufsanwärter Ausbildungsbeihilfen anderer Stellen (etwa der Kriegsopferfürsorgestelle oder des Lastenausgleichsamtes) beanspruchen können, gehen diese Leistungen den Berufsausbildungsbeihilfen der Arbeitsämter vor.

Voraussetzung für eine Berufsausbildungsbeihilfe ist weiterhin, daß der Berufsanwärter in einem anerkannten Lehr- oder Anlernberuf mit dem Ziel ausgebildet wird, eine Gesellen-, Gehilfen- oder Facharbeiterprüfung abzulegen. Außerdem können Jugendliche eine solche Beihilfe erhalten, wenn sie an Lehrgängen teilnehmen, die auf einen Lehrberuf vorbereiten.

Bei der Berechnung der Berufsausbildungsbeihilfen wird den Ausbildungskosten das Einkommen und Vermögen der Angehörigen gegenübergestellt. Zu den förderungsfähigen Ausbildungskosten gehören Lehrgangsgebühren, Lernmittel, Berufskleidung, Arbeitsgerät sowie Fahrkosten zur Ausbildungsstätte, zur Berufsschule und für Heimfahrten zu den Angehörigen. Bei der auswärtigen Unterbringung, etwa in einem Wohnheim oder Internat, kommen die Kosten für Verpflegung und Unterkunft hinzu. Vom Familieneinkommen, das auf die Berufsausbildungsbeihilfe anzurechnen ist, bleiben neben Wohnungsmiete, Werbungskosten und Sozialabgaben neuerdings 500 Mark, für den Haushaltsvorstand 200, für den Ehegatten und für jedes Kind 100 Mark frei. Wohnt der Jugendliche während der Ausbildung bei den Eltern, wird der übersteigende Betrag voll auf die Berufsausbildungsbeihilfe angerechnet, wohnt er außerhalb, nur die Hälfte.

Über die Voraussetzungen zur Gewährung von Berufsausbildungsbeihilfe im Einzelfall erteilen alle Arbeitsämter in der Bundesrepublik Rat und Auskunft. ■

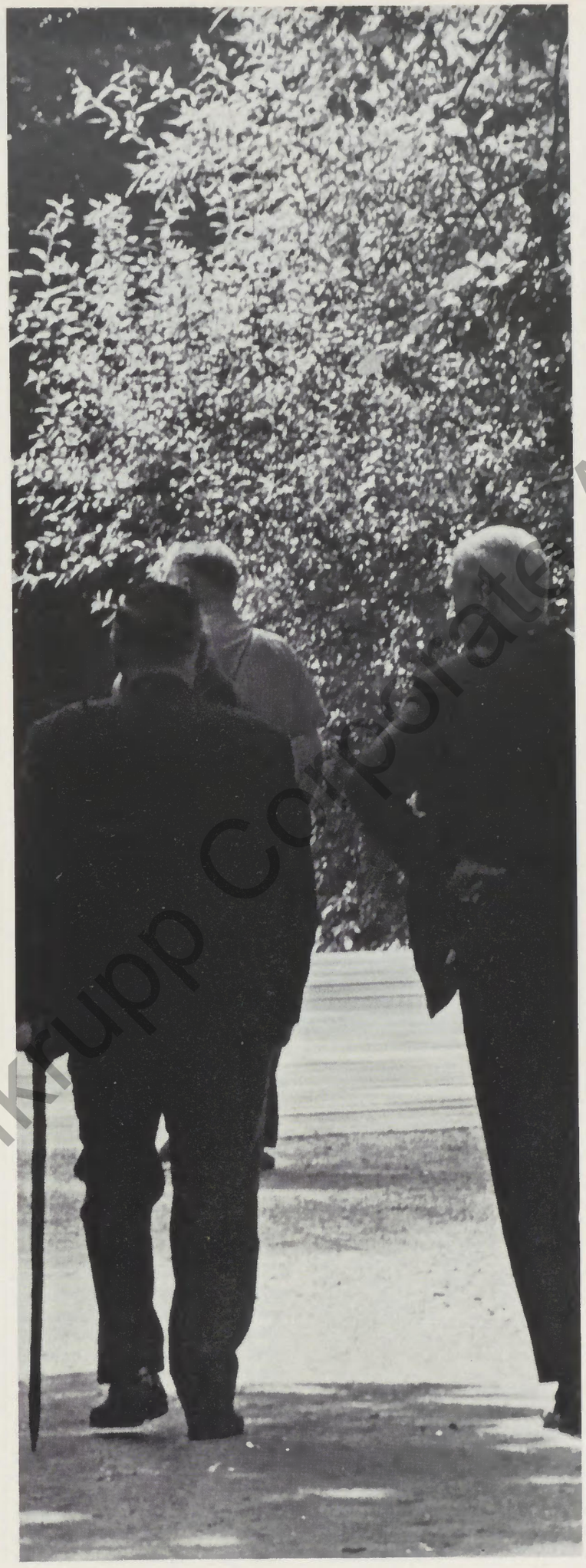
thyssenkrupp Corporate Archives

über der sinkenden Zahl derer, die die Renten aufbringen, fand man einen treffenden Namen. Man spricht von dem „Rentenberg", der auf uns zugekommen ist, und der noch weiter wächst. Sein Gipfel wird erst etwa 1976 überschritten sein. Erst dann hat sich das Zahlenverhältnis zwischen Erwerbstätigen und Rentnern, das als Auswirkung zweier Kriege durcheinandergeraten war, wieder einigermaßen, von 1980 an vollkommen normalisiert.

Es ist klar, daß sich diese Entwicklung bis tief in unser Portemonnaie auswirkt. Schon mußten von Anfang 1968 an die Beiträge der Rentenversicherung für alle Pflichtversicherten erhöht werden. Zahlte vorher ein Arbeitnehmer sieben Prozent seines Jahreseinkommens in die Rentenkasse und leistete sein Arbeitgeber noch einmal den gleichen Anteil, so müssen Versicherter und Arbeitgeber nun statt zusammen 14 Prozent des beitragspflichtigen Arbeitnehmereinkommens 15 Prozent aufbringen.

Diese Prämienerhöhung wird freilich nur ein erster Schritt sein, weil der Rentenberg — wir sahen es — immer noch wächst. Denn sollen die Versicherungsanstalten zahlungsfähig bleiben, muß in den kommenden Jahren der Beitragssatz noch weiter klettern; Fachleute schätzen bis zum Höchstsatz von insgesamt 19,5 Prozent. Und selbst bei dieser Hochrechnung ist vorausgesetzt, daß die wirtschaftliche Entwicklung beständig weiter aufwärts geht und nicht ins Stocken gerät.

Bekanntlich haben wir in der Bundesrepublik das „dynamische" Renten-System, das heißt, die Renten werden jeweils — mit einer Verspätung von drei Jahren — dem Anstieg des Durchschnittseinkommens angepaßt. Das ist ein gutes, hochsoziales, hervorragendes, in der Welt beispielloses System. Es hat aus aller Welt seit seiner Einführung im Jahre 1957 jede Menge Lob eingeheimst.



Es ist auch zweifellos ein gutes System — solange es der Wirtschaft gutgeht. Stagniert aber einmal die wirtschaftliche Entwicklung ein paar Jahre lang, dann stagnieren auch die Einnahmen der Sozialversicherungsträger, während die Rentenzahlungen auf der Ausgabenseite mit fristgemäßer Verzögerung noch lange größer werden. In einer Bundestagsdebatte gebrauchte ein Redner beim Hinweis auf die dann möglichen Gefahren einmal dieses Bild: „Das ist dann wie bei einem schwer beladenen Güterzug, der auf abschüssiger Strecke gebremst werden soll: Die Lokomotive ist schnell zum Stehen gebracht, aber die hinteren Wagen bleiben in Schwung, schieben sich ineinander und reißen die Lokomotive mit. So kann aus der Dynamik plötzlich Dynamit werden."

Um diese Katastrophe werden wir mit ziemlicher Sicherheit herumkommen. Noch ist auf absehbare Zeit die finanzielle Lage der Rentenversicherungsträger in bester Ordnung. Und macht sich künftig Ebbe in den Kassen bemerkbar, kann man ja immer noch bewährte Quellen anzapfen. Die eine ist allerdings verstopft: Der Staat hat seine Einnahmen restlos verplant und könnte mehr nur geben, was er uns auf dem Weg über höhere Steuern mehr wegnimmt. Doch die andere Quelle wird notgedrungen sprudeln müssen. Die erwerbsfähigen Versicherten nämlich werden nicht darum herumkommen, im Laufe der nächsten Jahre noch höhere Beiträge zur Rentenversicherung zahlen zu müssen.

Aber nicht nur die Rentenversicherungsträger sind durch den unaufhaltsam auf sie zurollenden Rentenberg böse eingeklemmt worden — auch die Krankenkassen erlitten das gleiche Schicksal. Hart traf sie die steigende Zahl der Rentner, die sie gegen geringen — nach ihrer unbedingt glaubwürdigen Rechnung entschieden zu gerin-

thyssenkrupp Corporate Archives

gen — Beitrag bei Krankheit versorgen und gesund pflegen müssen.

Bundesarbeitsminister Katzer vertritt die Auffassung, daß die Beiträge der sozialen Rentenversicherungen trotz aller Probleme in Zukunft nicht unerträglich zu steigen brauchen. Vor dem Arbeitgeberverband der Eisen- und Stahlindustrie sagte Katzer, nach den neuesten Berechnungen sei der „Rentenberg" mit einem Beitragssatz von 18 Prozent zu bewältigen. Es lasse sich jedoch gegenwärtig noch nicht voraussagen, wann der Beitragssatz, der gegenwärtig bei 16 Prozent liegt und im nächsten Jahr auf 17 Prozent erhöht wird, auf 18 Prozent steigen müsse.

Zur Frage, wie der notwendige finanzielle Ausgleich zwischen den Rentenversicherungen der Arbeiter und Angestellten gefunden werden soll, nahm Katzer in Düsseldorf nicht Stellung. Der sozialpolitische Ausschuß des Bundestages hatte sich noch im alten Jahr für eine Vereinheitlichung im Bereich der Arbeiter-Rentenversicherung ausgesprochen. Er hatte es aber offengelassen, ob dieses Ziel durch eine Bundesversicherungsanstalt für Arbeiter oder — wie von den Versicherungsträgern gewünscht — durch die Errichtung einer Körperschaft des öffentlichen Rechts erreicht werden soll.

Auch nach Katzers Ansicht wird der Rentenberg in den Jahren 1976/77 erreicht. Von 1978 an werde das Verhältnis zwischen Pflichtversicherten und Rentnern wieder günstiger werden. Im Jahre 1985 wird nur noch mit 46,1 Renten auf 100 Pflichtversicherte gerechnet. Damit wäre der heutige Stand nahezu wieder erreicht.

Die Entwicklung wird vor allem durch die ungünstige Lage der Arbeiter-Rentenversicherung bestimmt. Sie zählt gegenwärtig 11,7 Millionen Pflichtversicherte und zahlt 6,4 Milionen Versicherten- und Witwen-



renten. Auf 100 Pflichtversicherte kommen damit 55 Renten. Bis 1985, betonte Katzer, werde die Zahl der pflichtversicherten Arbeiter auf 11,5 Millionen zurückgehen. Die Zahl der Renten werde gleichzeitig noch auf 6,6 Millionen ansteigen. Damit kämen dann auf 100 Pflichtversicherte nahezu 58 Renten. Der Anteil werde während des „Hochplateaus" des Rentenberges in den Jahren 1975 bis 1980 sogar auf 60 anwachsen.

Ein enger Zusammenhang besteht zwischen der finanziellen Entwicklung der Arbeiter-Rentenversicherung und der Lohnfortzahlung. Wenn die sechswöchige Lohnfortzahlung an die Stelle des Krankengeldes tritt, kann die Arbeiter-Rentenversicherung mit etwa einer Milliarde Mark Mehreinnahmen jährlich rechnen.

Günstiger verläuft nach Auffassung des Bundesarbeitsministeriums die voraussichtliche Entwicklung in der Angestelltenversicherung. Hier werden auf dem „Hochplateau" auf 100 Pflichtversicherte nur knapp 33 Versicherten- und Witwenrenten kommen. Gegenwärtig sind es nach Katzers Angaben etwas mehr als 30. Dieser Stand werde bis 1985 auch nahezu wieder erreicht werden. In der Angestelltenversicherung sind knapp 6,9 Millionen Angestellte pflichtversichert. Es wird erwartet, daß diese Zahl bis 1985 auf 8,7 Millionen steigt. Die Zahl der Renten wird sich voraussichtlich von gegenwärtig 2,1 Millionen auf 2,7 Millionen erhöhen.

kurzberichtet

Fortbildung: Die Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung wurden 1968 weitaus stärker in Anspruch genommen als im Jahr zuvor. Die Zahl der von Januar bis November bewilligten Fälle und die gezahlten Förderungsbeträge lagen nach einer Mitteilung der Nürnberger Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung zum Teil bereits erheblich über denen des gesamten Jahres 1967. In diesen elf Monaten wurden im Rahmen der Förderung der beruflichen Fortbildung für 27 821 Fälle insgesamt 59,4 Millionen Mark bewilligt. Das waren 3 290 Fälle und 6,1 Millionen Mark mehr als im ganzen Jahr 1967.

Mitbestimmung: Die berufliche Weiterbildung von Arbeitnehmern durch betriebliche Lehrgänge unterliegt dem Mitbestimmungsrecht des Betriebsrates, entschied das Bundesarbeitsgericht. In der Urteilsbegründung betonte der Chefpräsident, Prof. Dr. Gerhard Müller, unter „Berufsausbildung" im Sinne des Betriebsverfassungsgesetzes (§ 56 Abs. 1 d) sei auch die berufliche Weiterbildung zu verstehen. Wenn das Gesetz die Durchführung der Berufsausbildung dem Mitbestimmungsrecht unterstelle, so sei es erkennbar Sinn und Zweck des Gesetzes, auch die für das Berufsleben entscheidenden Lehrgänge, in denen berufliche Fertigkeiten und Fähigkeiten vermittelt werden, dem aus sozialen Gründen mitwirkenden Organ der Betriebsverfassung zu unterstellen.
(Aktz.: ABR 18/69)

Rehabilitation: Zehn Millionen Mark für den Neu- und Ausbau von Einrichtungen der beruflichen Wiedereingliederung werden nach den Beschlüssen des Haushaltsausschusses des Bundestages in diesem Jahr zur Verfügung stehen. Auf Empfehlung des Bundesrates und der Bundestagsausschüsse für Arbeit und für Sozialordnung wurden die Mittel verdoppelt. Gegenwärtig fehlen in der Bundesrepublik noch rund 3 000 Ausbildungsplätze. Unter Beteiligung der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände und des Deutschen Gewerkschaftsbundes sowie zahlreicher sozialer Institutionen ist im Februar die Bundesarbeitsgemeinschaft für Rehabilitation gegründet worden. Die Vielfalt der Träger entspricht der Vielfalt der Aufgaben, die durch die individuellen Bedürfnisse der Behinderten gegeben sind. Die Bundesarbeitsgemeinschaft will ein sinnvolles Ineinandergreifen aller Leistungen sicherstellen und damit eine umfassende Rehabilitation gewährleisten. Sie will Maßnahmen der medizinischen, beruflichen und sozialen Rehabilitation im Rahmen des geltenden Rechts koordinieren und fördern.

Arbeitslose: Einen Rückgang der Arbeitslosenquote in der Bundesrepublik auf 0,7 Prozent hält der Präsident der Nürnberger Bundesanstalt, Josef Stingl, bei einer günstigen wirtschaftlichen Entwicklung in diesem Jahr für „nahezu sicher". Ende vergangenen Jahres gab es in der Bundesrepublik 265 000 Arbeitslose. Das entspricht einer Arbeitslosenquote von 1,3 Prozent.

Rentenbemessung: Die allgemeine Rentenbemessungsgrundlage wird nach Vorausschätzungen des Deutschen Handels- und Industrieangestelltenverbandes (DHV) 1970 auf 10 298 Mark (1969 = 9 780) steigen, da 1968 nur eine Steigerung der Durchschnittsverdienste um 5,5 Prozent angenommen werden könne. Die Bemessungsgrundlage 1970 richtet sich nach den Durchschnittsverdiensten der Jahre 1966, 1967 und 1968. Die Altrenten würden dann 1970 entsprechend um 6,4 Prozent steigen, falls Regierung und Parlament die volle Anpassung an die wirtschaftliche Entwicklung beschließen, wie das bisher immer der Fall war. Für die Beitragsbemessungsgrenze bedeutet die steigende allgemeine Bemessungsgrundlage eine Erhöhung auf 1 800 Mark monatlich. Da außerdem bereits durch Gesetz festgelegt wurde, daß der Beitragssatz zur Rentenversicherung am 1. 1. 1970 von 16 auf 17 Prozent steigt, bedeutet das, daß der Höchstbeitrag in der gesetzlichen Rentenversicherung im kommenden Jahr von 272 auf 306 Mark monatlich steigen wird.

Ersatzkassen: Der Mitgliederbestand der Ersatzkassen hat 1968 die Sieben-Millionen-Grenze überschritten. Am 1. November 1968 waren 7 018 457 Angestellte und Arbeiter in den Ersatzkassen gegen Krankheit versichert, davon 6 702 374 in den sieben Angestellten-Krankenkassen und 316 083 in den im Verband der Arbeiter-Ersatzkassen betreuten Kassen. Einschließlich der mitversicherten Familienangehörigen betreuen die Ersatzkassen damit rund zwölf Millionen Menschen. Damit ist jeder fünfte Bürger in der Bundesrepublik in einer Ersatzkasse gegen Krankheit versichert.

Arbeitnehmerkammern: Die Einrichtung von Arbeitnehmerkammern nach dem Vorbild des Saarlandes und Bremens befürwortet der bayerische Arbeitsminister Pirkl. Auf Bundesebene hat der CDU/CSU-Fraktionsvorsitzende Barzel „unmittelbar nach Beginn der nächsten Legislaturperiode" eine Initiative zur „rahmengesetzlichen Regelung" über die Errichtung von Arbeitnehmerkammern im ganzen Bundesgebiet angekündigt. Im DGB hat sich bislang nur die Gewerkschaft Textil, Bekleidung mit dem Thema Arbeitnehmerkammern beschäftigt. Der DGB allerdings fordert die paritätische Besetzung der Industrie- und Handelskammern.



Als Betriebschef und Oberingenieur für die Maschinenbetriebe unserer Stahl- und Walzwerke ist Dipl.-Ing. Heinz Claas eingestellt worden. Claas, Jahrgang 1928 und in Herborn im Dillkreis geboren, studierte von 1949 bis 1954 an der Technischen Hochschule in Braunschweig Maschinenbau. Nach bestandener Diplom-Hauptprüfung war Claas 1954 zunächst als Betriebsassistent in den Maschinenbetrieben der Stahl- und Walzwerke der HOAG tätig, bevor er 1959 zum Betriebsleiter ernannt wurde. 1964 wechselte er dann zur Hoesch AG Westfalenhütte über, wo er als Betriebschef für die Instandhaltung aller Walzwerksanlagen verantwortlich war. Anfang dieses Jahres kehrte Claas zur HOAG zurück.

*

Prokura erhielten Dipl.-Kaufmann Albert Kuhlmann, Rechnungsprüfung, und Bernhard Monnerjahn, Materialeinkauf.

*

Der Leiter unserer Geschäftsbuchhaltung, Prokurist Bernd Dissen, ist im Dezember 1968 nach langjähriger, verdienstvoller Tätigkeit wegen Erreichens der Altersgrenze in den Ruhestand getreten. Zu seinem Nachfolger wurde Prokurist Dr. Siegfried Richter ernannt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Forderung der Zeit:

Sicherheitstechnik als Lehrfach

Die Erkenntnisse in den Naturwissenschaften haben dem Menschen den Weg in die moderne technische Welt und in die Zukunft erschlossen. Der Ingenieur steht als einer der Mittler in dieser Welt. Man erwartet von ihm, daß die von ihm geplanten, errichteten, betriebenen technischen Anlagen und Gegenstände aller Art vollkommen in jeder Hinsicht sind: „Wirtschaftlich, sicher und frei von Belästigungen . . ."

Entspricht die Ingenieurausbildung bei uns diesen Erfordernissen? Ja — was die wissenschaftliche Ausbildung betrifft. Nein — wenn es um die Vermittlung von Kenntnissen geht, die sich mit dem bestmöglichen sicherheitstechnischen Zustand aller technischen Einrichtungen und dem weder störenden noch gefährdenden Ablauf von Arbeitsverfahren und Arbeitsvorgängen beschäftigt. Hier weist die Ingenieurausbildung eine sich immer stärker auswirkende Lücke auf."

Mit diesen Kernsätzen leitet die Deutsche Gesellschaft für Arbeitsschutz ein Memorandum ein, das die Forderung erhebt, Sicherheitstechnik zum Pflicht- und Prüfungsfach in der deutschen Ingenieurausbildung zu machen. Ausgearbeitet von einem Sonderausschuß, in dem die HOAG durch Arbeitsdirektor Kübel und den Leiter der Abteilung Arbeitssicherheit, Obering. Hoppe, vertreten ist, enthält die mehr als 80 Seiten starke Denkschrift ausführliche Hinweise auf die Verhältnisse in der Bundesrepublik und in anderen Ländern sowie Vorschläge für die Einführung der Sicherheitstechnik als Lehrfach an allen Ingenieurschulen, technischen und Hochschulen.

Die Dokumentation ist inzwischen den Kultusministerien aller Bundesländer überreicht worden. Der erste Erfolg: Professor Hackstein, Lehrstuhlinhaber für Arbeitswissenschaft an der Technischen Hochschule Aachen, erklärte sich bereit, künftig auch über Sicherheitstechnik zu lehren.

„Sicherheitstechnik als Lehrfach ist eine Forderung, die Sachkenner und Fachleute schon seit geraumer Zeit erheben", erläuterte Hoppe die jüngsten Bestrebungen der Deutschen Gesellschaft für Arbeitsschutz, die Ingenieure in der Bundesrepublik auch in dieser Disziplin auf ein internationales Niveau zu bringen. „Die angestrebte Hochschulreform, so glauben wir, wird die Verwirklichung unseres Anliegens begünstigen."

Das umfangreiche Memorandum, das von dem Sonderausschuß „Sicherheitstechnik" im Zeitraum eines Jahres erarbeitet worden ist, erstellt ein objektives Bild über den derzeitigen mangelhaften Zustand in der sicherheitstechnischen Ausbildung und in den Unterrichtungsmöglichkeiten in der Bundesrepublik. In der Denkschrift heißt es:

In Deutschland existiert hinsichtlich der Sicherung vor den Gefahren der Technik eines der besten Gesetzes- und Vorschriftenwerke der Welt. Trotzdem besteht offensichtlich eine Diskrepanz zwischen den Forderungen dieser Gesetze bzw. Vorschriften und der Wirklichkeit.

Die immer raschere Entwicklung der Technik bringt neben der Nutzung der Annehmlichkeiten auch neue Gefahren mit sich, die teils vom technischen Produkt selbst ausgehen, teils aber auch in der Verhaltensweise des Menschen begründet sind.

Diese Gefahren zu vermeiden, ist Ziel der Sicherheitstechnik. Unter diesem Begriff versteht man somit die Gesamtheit aller Vorkehrungen für den Schutz des Menschen vor möglicher Gefährdung und Schädigung durch die technisierte Welt.

Sicherheitstechnik umfaßt also in dieser Hinsicht sowohl den beruflichen und öffentlichen als auch den privaten Lebensbereich, die technischen Einrichtungen selbst und die Verhaltensweise des Menschen.

Ingenieure, die frisch von den Schulen als Nachwuchs-Führungskräfte in die Betriebe kommen, wissen in der Regel nicht, daß sie bei ihrer täglichen Arbeit immer mit einem Bein im Gefängnis stehen, und es bleibt allzuoft den Unternehmen überlassen, sie auf ihre moralische Verantwortung hinzuweisen. Eine Verantwortung, die darin besteht, alles zu tun, was das Leben und die Gesundheit der ihnen anvertrauten Menschen schützt.

Für Führungskräfte gelten zunächst wie für jedermann die Bestimmungen des Strafgesetzbuches. Allen voran die Bestimmung über fahrlässige Tötung und fahrlässige Körperverletzung, die im Bereich der Sicherheitstechnik — insbesondere bei Unfallgeschehen — von besonderer Bedeutung sind. Daneben sind in Sondergesetzen noch weitere einschlägige Straftatbestände aus dem Bereich der Sicherheitstechnik enthalten.

Die in den geltenden Bestimmungen angedrohten Strafen sind zum Teil sehr schwerwiegend. Bei fahrlässiger Tötung zum Beispiel wird eine Strafe von bis zu fünf Jahren Gefängnis angedroht.

Nach der amtlichen Statistik des Bundesarbeitsministeriums für das Jahr 1965 sind den Trägern der gesetzlichen Unfallversicherung etwa drei Millionen Arbeitsunfälle gemeldet worden. Davon verliefen 6 865 tödlich. Ganz abgesehen von dem großen Leid, das sich nicht in Zahlen ausdrücken läßt, haben diese Unfälle sehr hohe Kosten verursacht.

Die Aufwendungen der Berufsgenossenschaften haben für das Jahr 1965 rund 3,5 Milliarden DM betragen. Nach neueren Untersuchungen wird man mindestens mit dem gleichen Wert an weiteren Neben- und Folgekosten rechnen müssen. Das heißt also, daß die Gesamtkosten bei vorsichtiger Schätzung mindestens auf sieben Milliarden DM angesetzt werden müssen. So gesehen, ist Unfallverhütung neben der menschlichen Verpflichtung auch ein Gebot wirtschaftlichen Handelns.

Das Memorandum untermauert die Forderung nach dem Lehrfach „Sicherheitstechnik" mit Beispielen aus Ländern der westlichen und östlichen Welt.

Bei diesem Vergleich schneidet die Bundesrepublik nicht gerade günstig ab:

In der DDR wurde durch einen Ministerrat-Beschluß die Arbeitssicherheit als Pflichtfach mit Prüfungspflicht in den Lehrstoff aller Studienpläne eingefügt. Eine besondere Bedeutung kommt der Schulung auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit bereits in den Berufs- und Fachschulen zu.

thyssenkrupp Corporate Archives



In Ungarn besteht zur Zeit eine postgraduale Ausbildung für Arbeitssicherheit an der Technischen Hochschule in Budapest mit vier- bis fünfsemestriger Dauer. Jährlich werden etwa 300 Arbeitssicherheits-Ingenieure ausgebildet.

In Polen wird jeder Ingenieurstudent mit dem Grundwissen der Sicherheitstechnik vertraut gemacht. Jeder Ingenieurstudent muß, auch wenn er an anderen Ausbildungsstätten studiert hat, sein Studium mit zwei Semestern Arbeitssicherheit und Arbeitsmedizin an der Ingenieurakademie in Kattowitz abschließen, ehe er seine Tätigkeit in der Praxis antreten kann.

In Jugoslawien gibt es für die Ausbildung von Sicherheits-Fachkräften fünf Schulen, darunter die Universität „Mosa Pijade" in Zagreb, die hauptberufliche Sicherheits-Ingenieure ausbildet.

In Österreich besteht eine Verordnung des Bundesministeriums für Unterricht, die Lehrpläne in „Arbeitshygiene und Unfallverhütung" für höhere technische und gewerbliche Lehranstalten vorschreibt. Die Bildungs- und Lehraufgabe umfaßt dabei einen medizinischen, einen technischen und einen rechtlichen Teil.

In den USA befassen sich zur Zeit 13 Hochschulen mit Sicherheitstechnik als Pflichtfach oder Wahlfach, als Aufbaustudium oder Kurzstudium für Interessenten. Gleichzeitig besteht die Möglichkeit, daß Ingenieurstudenten ein Spezial-Studium als Sicherheitsingenieure wählen können.

Und wie sieht es derzeit bei uns aus? Die Möglichkeit, an deutschen Technischen Hochschulen, Universitäten oder Ingenieurschulen Sicherheitstechnik zu hören, ist sehr gering und die Zahl der Hörer, die davon Gebrauch macht, verschwindend klein. Nach dem Statistischen Jahrbuch 1967 gab es an den neun Technischen Hochschulen 51 462 Ingenieurstudenten, von denen lediglich 180 tatsächlich Sicherheitstechnik hörten.

Ähnlich sieht die Lage an den Ingenieurschulen aus, von denen es in der Bundesrepublik 132 gibt. Nach Informationen, die über die Dienststellen der Arbeitssicherheit im Jahr 1967 eingingen, wurde an 51 Ingenieurschulen in Arbeitssicherheit bzw. Sicherheitstechnik unterrichtet. In den wenigsten Fällen handelte es sich dabei um Einbeziehung des Stoffes in die Pflichtfächer, sondern zumeist um eine Art studium generale in Arbeitsgemeinschaften. Lehrgänge für Ingenieure, die bereits in der Praxis stehen und als Sicherheitsingenieure eingesetzt werden, gibt es nur an der Technischen Akademie in Wuppertal und beim Bundesinstitut für Arbeitsschutz in Koblenz. An unseren 19 Universitäten besteht überhaupt keine Hörmöglichkeit in dieser Disziplin.

Die Notwendigkeit einer Verbesserung der Ausbildung in der Sicherheitstechnik ist also nicht von der Hand zu weisen. Bei dieser Sachlage ergibt sich die Kernfrage, wie der Einbau des Lehrstoffes erfolgen soll. Die Praxis hat gezeigt, daß das Gebiet „Sicherheitstechnik" inzwischen so umfangreich geworden ist, daß es in befriedigendem Umfang nebenher nicht mehr erfaßt werden kann. Die Dozenten wären überfordert.

Der Ausschuß hat den Kultusministern in seinem Memorandum deshalb einen anderen Weg vorgeschlagen, nämlich „Sicherheitstechnik" in Form von Sondervorlesungen zu lehren, und zwar zunächst an Technischen Hochschulen. „Um eine solche Entwicklung einzuleiten", heißt es in dem Memorandum, „muß man heute damit beginnen, sowohl eine Grundvorlesung über Sicherheitstechnik im Vorexamen zu berücksichtigen, als auch Spezialvorlesungen für die höheren Semester in den Lehrplan aufzunehmen und im Hauptexamen zu prüfen." Ähnliches gilt für die Unterrichtung der Studenten an Ingenieurschulen und Ingenieurakademien.

Darüber hinaus wird vorgeschlagen, die Möglichkeit zu schaffen, Ingenieurstudenten in einem Aufbaustudium zu besonderen Spezialisten in Sicherheitstechnik auszubilden und das Kontaktstudium für die bereits in der Praxis stehenden Ingenieure beizubehalten und weiter auszubauen.

Mit allem Nachdruck weist der Sonderausschuß der Deutschen Gesellschaft für Arbeitsschutz in der Denkschrift darauf hin, daß es bei seiner Forderung, Sicherheitstechnik als Lehrfach einzuführen, keineswegs um eine untragbare Ausweitung des Studiums geht, sondern um die Schließung einer seit Jahrzehnten klaffenden Lücke, die sich mit der stürmischen Entwicklung der Technik immer stärker bemerkbar macht.

thyssenkrupp Corporate Archives

In der Ausbildung vorn



HOAG bietet ihrem Nachwuchs viele Chancen

Qualifizierte Fachkräfte gesucht. So ist es täglich in den Anzeigenteilen der Zeitungen zu lesen. Der Ruf nach dem Fachmann kommt aus jeder Branche. Qualifiziert muß er sein, um die Technik von heute beherrschen und mit der Technik von morgen fertig werden zu können. Das Fundament der fachlichen Qualifikation aber ist die gründliche und umfassende Ausbildung, die natürliche Neigungen und Fähigkeiten bei jungen Menschen in klare, berufliche Bahnen lenkt.

War der HOAG in der Lehrlingsausbildung in der Vergangenheit schon eine dominierende Stellung zugekommen, so hat sich dieser Umstand heute noch weiter vertieft. Das neue Ausbildungszentrum unseres Unternehmens schafft dafür die Voraussetzungen.

Um die vielfältigen Aufgaben der Zukunft im großen Verbund der Thyssen-Gruppe erfüllen zu können, sucht die HOAG jungen Mitarbeiter-Nachwuchs

— Volksschüler, Realschüler, Abiturienten. Ihre Ausbildung im gewerblichen und kaufmännischen Bereich ist vielseitig und interessant und bietet ihnen die Garantie, den Anforderungen der Welt von morgen gewachsen zu sein.

Im einzelnen werden im gewerblichen Bereich gesucht: sechs Dreherlehrlinge, fünf Lehrlinge für den Beruf des Energiemechanikers, 30 künftige Starkstromelektriker und 30 Maschinenschlosserlehrlinge sowie ein Kochlehrling.

Im kaufmännischen Bereich sind Lehrstellen frei für 15 Industriekaufleute, 25 Stenokontoristinnen, sechs mathematisch-technische Assistenten und drei Betriebskrankenkassenlehrlinge.

Im kaufmännischen Sektor sieht die Ausbildung den Unterricht in der Werkschule vor, der parallel zur Berufsschule läuft und die zusätzlichen Fächer „Datenverarbeitung" und „Eisenhüttenkunde" enthält. Der Vermittlung an branchen- und betriebsbezogenem Wissen kommen auch die Lehrgänge in Maschinenschreiben und Stenografie sowie Kurse an Diktiergeräten entgegen. Stenokontoristinnen erhalten darüber hinaus eine halbjährige Vollschulung in Deutsch, Rechnen und den schreibtechnischen Fächern.

Das Programm der gewerblichen Ausbildung umfaßt im theoretischen Teil den begleitenden Werkschulunterricht und in der Praxis eine ein bis anderthalb Jahre dauernde systematische Schulung in der Lehrwerkstatt. Dabei wird das praktische Arbeiten nach der Grundlage der Berufsbilder gelehrt, die dem staatlichen Berufsbildungsplan entnommen sind. Es ist müßig zu sagen, daß die Lehrwerkstatt über einen modernen Maschinenpark verfügt.

Die praktische Ausbildung der kaufmännischen Lehrlinge sieht für alle Berufsgruppen den Einsatz in zahlreichen Abteilungen vor. Dabei durchlaufen die Nachwuchskräfte mit einer dreijährigen Berufsausbildung 10 bis 14 Abteileilungen und die zweijährigen Berufe 8 bis 10 Abteilungen.

Das Bestreben der HOAG, in der Lehrlingsausbildung zeitgemäße Wege zu gehen, schlägt sich auch im neuen Ausbildungszentrum nieder. Es wird nach seiner Inbetriebnahme unter anderem ausgerüstet sein mit einem Lernstudio für programmierten Unterricht, einem Maschinenraum, in dem alle schreibtechnischen Fächer unterrichtet werden können, einem zentralen Fernsehraum für öffentliches Schulfernsehen und für Sendungen aus werksinternen Programmen sowie mit einer Lehrwerkstatt, die so ausgelegt ist, daß selbst für größere Gruppen komplette Lehrgänge durchgeführt werden können.

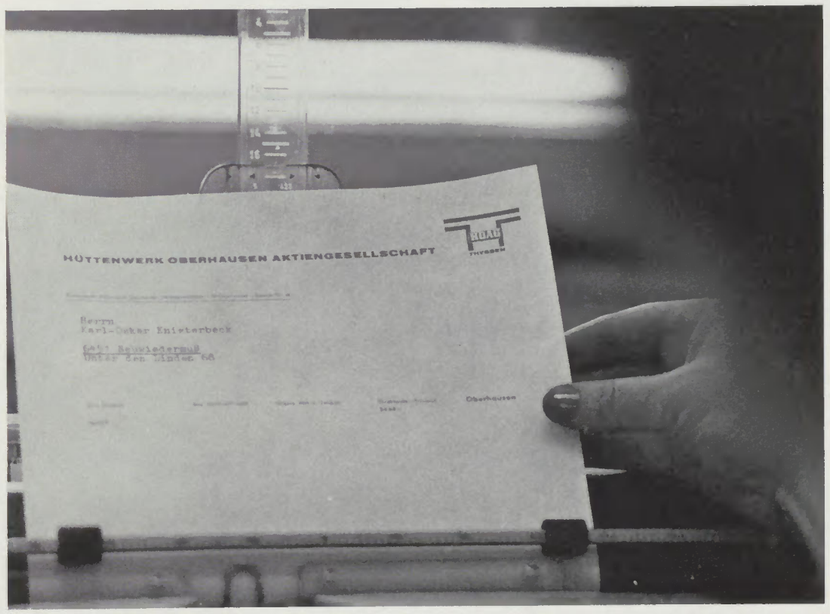
Nähere Einzelheiten über die Berufsausbildung bei der HOAG erteilt die Abteilung für Aus- und Fortbildung, Essener Straße 11.

HOAG unter neuem Firmenzeichen

Seit dem 1. Januar dieses Jahres präsentiert sich unser Unternehmen unter einem neuen Firmenzeichen. Wie bei allen anderen selbständigen Töchtern der Thyssen-Gruppe ist jetzt der Namenszug HOAG in das bekannte stilisierte T des Konzerns eingefügt worden.

Der Firmenname „Hüttenwerk Oberhausen AG" mit der Kurzform HOAG ist 1947 nach der Entflechtung der Gutehoffnungshütte Oberhausen AG entstanden. Damals war durch alliiertes Gesetz die stahlschaffende Seite aus dem GHH-Konzern herausgelöst und verselbständigt worden. Der erste Namenszug des neuen Unternehmens bestand aus einem weißen HO in einem schwarzen Rhombus. Da dieses Zeichen jedoch an Werbewirksamkeit zu wünschen übrig ließ, wurde es wenig später umgeändert. Der Rhombus verschwand, und aus dem HO wurde HOAG. Erst flächig, dann plastisch angelegt, prägte sich der neue Namenszug schnell und gründlich ein. Es ist keine Übertreibung, wenn man sagt, daß dieses Zeichen inzwischen ein Markensiegel auf dem Stahlmarkt geworden ist.

Bei der Entwicklung des neuen, mit dem T kombinierten Firmenzeichens standen mehrere Ideen Pate. Auf jeden Fall galt es, die Individualität des HOAG-Namenszuges in Einklang mit dem Thyssen-T zu bringen. Wie das neue Zeichen auf unseren Briefbögen beweist, ist das in jeder Hinsicht gelungen.



thyssenkrupp Corporate Archives

MIT EINEM BLICK



Die Stillegung des Thomasstahlwerks und der Blockstraße stellte das Hüttenkraftwerk vor die Frage: Wohin mit dem Dampf, den die beiden Betriebe bis dahin abgenommen hatten? Das Kraftwerk war plötzlich nicht nur schlechter ausgenutzt, sondern auch die vollständige Verwertung des anfallenden Gichtgases war gefährdet. In dieser Lage griff man auf die beiden Dampf-Turbogebläse des Thomasstahlwerks zurück. Das ältere wurde zur Windversorgung der Eisenhütte eingesetzt, das neuere umgebaut. Man demontierte den Gebläseteil und setzte an dessen Stelle einen 8-MW-Generator zur Stromerzeugung (unser Bild). Der Umbau erzielte beachtliche Vorteile: Die Dampfabnahme war wieder gedeckt, zwei Gas-Kolbengebläse und zwei Gichtgas-Dynamos konnten ausrangiert werden, und die Kosten für Strom sanken, weil er jetzt wirtschaftlicher als in den alten Gasdynamos zu erzeugen ist.



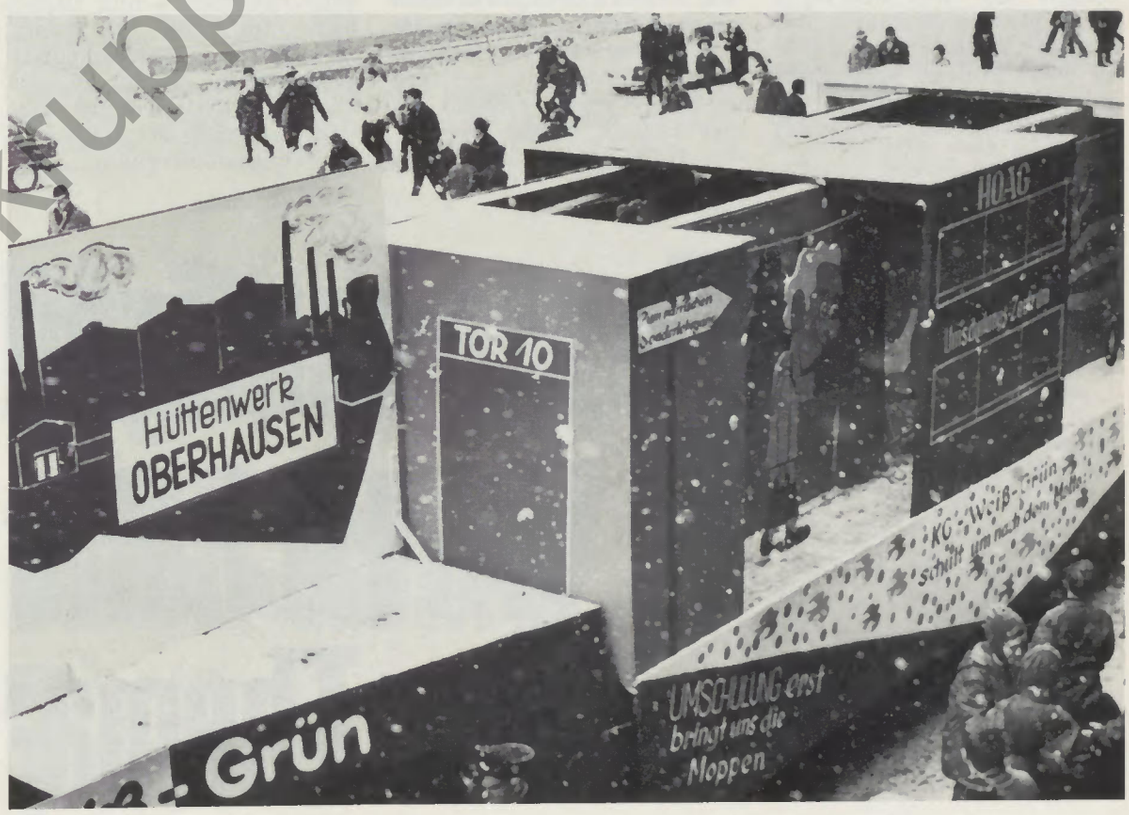
Deutschlands größter Passagierschiff-Neubau seit 1938, die 23 500 Bruttoregistertonnen große TS „Hamburg", soll am 30. März zu ihrer Jungfernreise auslaufen. Das schwimmende Luxushotel eröffnet sein Gala-Programm mit zwei Kreuzfahrten nach Westafrika und Südamerika. Mit dem Bau des sechsten Passagierschiffes unter der Flagge der Bundesrepublik war im Sommer 1967 in Hamburg begonnen worden. Rund 8000 Tonnen Stahl stecken in dem Luxus-Liner, den die Deutsche Atlantik-Linie bei der Howaldtswerke — Deutsche Werft AG in Auftrag gegeben hatte. Das Baumaterial des Schiffskörpers stammt zum Großteil aus unserem Unternehmen

thyssenkrupp Corporate Archives



Zu einer Arbeitstagung trafen Mitte Februar rund 100 Sicherheitsobleute aus dem Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft in unserem Werksgasthaus zusammen. Die Tagung, die zum dritten Male bei der HOAG stattfand, diente der Information und dem Erfahrungsaustausch. Stellvertretend für Arbeitsdirektor Kübel begrüßte Personaldirektor Dr. Heese die Gäste. Er betonte, daß die Arbeitssicherheit bei der HOAG Vorrang habe, und zwar vor den Faktoren Qualität und Quantität. Ferner regte er im Hinblick auf das Neuregelungsgesetz der Unfallversicherung an, Bilanz zu ziehen und es zu überprüfen. Sein Vorschlag wurde mit auf die Tagesordnung gesetzt, die in den beiden ersten Punkten drei Fachvorträge enthielt. Den Referaten folgte jeweils eine lebhafte Aussprache. Die HOAG wurde von dem Leiter ihrer Abteilung Arbeitssicherheit, Oberingenieur Hoppe, und den Mitgliedern unserer Sicherheitskommission vertreten.

Etwas Pech hatten die HOAG-Karnevalisten von der Karnevalsgesellschaft „Weiß-Grün" in diesem Jahr mit ihrem noch in letzter Minute fertiggestellten Festwagen. Er fuhr nur im Duisburger Zug mit, weil man den Karnevalszug in Oberhausen wegen der durch Schnee verstopften Straßen wesentlich verkürzt hatte. Aber auch die Duisburger lachten herzlich über die karnevalistischen Einfälle der „Weiß-Grünen". Sie hatten sich in diesem Jahr des noch im Bau befindlichen Umschulungszentrums angenommen und in lustiger Form dargestellt, in welchem Blitz-Tempo bei der HOAG künftig umgeschult werden kann. Die sich ständig bewegenden Figuren des Wagens zeigten, wie aus einer Sekretärin in Sekundenschnelle durch die „Umschulung" eine flotte Biene wird, wie man den Hüttenwerker zum Playboy oder zum erfolgreichen Stürmer bei „Rot-Weiß" umschult.



thyssenkrupp Corporate Archives

Unser heutiges Wirtschafts Thema:

Bleibt der Kunde 1969 König?

Als sich die führenden Finanzexperten der Welt im November vergangenen Jahres in Bonn bei Bundeswirtschaftsminister Prof. Schiller ein Stelldichein gaben, da erwartete das Ausland, insbesondere die Franzosen und die Engländer, eine Aufwertung der D-Mark. Bei uns und überall in Europa war man fast sicher, daß der Franc abgewertet würde. Keines von beiden trat ein. Die Bundesrepublik und Frankreich behalfen sich mit „Ersatzmaßnahmen". Manch einer hat damals gedacht: „Was kann mich das denn interessieren, das ist doch hohe Politik. Mich berührt das ja sowieso nicht."

Aber gerade in diesem Jahr werden wir alle die in Bonn getroffenen Abmachungen am eigenen Portemonnaie zu spüren bekommen. Hier entscheidet sich, ob der Kunde 1969 „König" bleibt oder nicht. Der deutsche Verbraucher beginnt gerade, die Zeche für den Kompromiß zu zahlen, der uns vor der Aufwertung bewahrt hat. Statt die D-Mark aufzuwerten, das heißt ihren Wert gegenüber anderen Währungen wie dem Dollar, dem Franc und dem Pfund Sterling um einen bestimmten Prozentsatz anzuheben und damit für die deutsche Industrie die Ausfuhr zu erschweren und die Importe ausländischer Waren zu erleichtern, hat sich Prof. Schiller eine steuerliche Maßnahme einfallen lassen, die das gleiche Ergebnis bringen soll. Die Mehrwertsteuer für die Ausfuhren der deutschen Unternehmen wurde um vier Prozent angehoben, und die Einfuhren wurden um den gleichen Satz steuerlich begünstigt.

Durch diese Maßnahmen werden dem Finanzminister als unbeabsichtigte Nebenwirkung mehrere hundert Millionen Mark in den „Steuersäckel" fließen. Diese Riesensumme, ob erwünscht oder nicht, muß natürlich irgendwo herkommen. Zahlen werden wir alle — wenn nicht als Verbraucher, dann doch als Arbeitnehmer oder Unternehmer.

Warum aber diese harten Maßnahmen, die, wenn die gesamte Wirtschaft nicht „höllisch" aufpaßt, auch die mühsam gewonnene Stabilität wieder ins Wanken bringen können? Die deutschen Firmen exportierten im vergangenen Jahr Waren im Werte von fast 100 Milliarden Mark, während der Wert der Einfuhren um mehr als 18 Milliarden Mark niedriger lag. Der riesige Ausfuhrüberschuß veranlaßte Franzosen und Engländer, denen es im vergangenen Jahr aufgrund eigener Krisen wirtschaftlich nicht besonders gut erging, auf eine Aufwertung der Mark zu drängen, um den Wettbewerbsvorsprung der deutschen Industrie auf dem Weltmarkt zu verringern. Als Ausweg blieb Prof. Schiller nur der Eingriff in das Steuergefüge.

Angesichts dieser Entwicklung darf der Verbraucher in diesem Jahr erwarten, daß die Einzelhandelspreise vorläufig stabil bleiben, weil sie billigeren Einfuhren, die auf einigen Sektoren, wie zum Beispiel Textilien und Schuhen, ganz beachtlich sind, Preissteigerungstendenzen entgegenwirken. Man sollte nun glauben, daß alle ausländischen Waren, die bei uns verkauft werden, generell um vier Prozent billiger werden. Das trifft jedoch nicht zu. Im Ausland erhöhen nämlich jetzt viele Fabrikanten und Exporteure ihre Preise für Waren, die in die Bundesrepublik gehen sollen, um bis zu vier Prozent. Soweit sie es nicht tun, steckt vielleicht der Importeur in der Bundesrepublik einen Teil dieser Differenz in die Tasche. Auch Einzelhändler und Kaufhauskonzerne nehmen die Gelegenheit gern wahr, ihre Gewinnspanne etwas aufzubessern, indem sie den Preisnachlaß von vier Prozent nicht voll weitergeben.





Daß die Preissenkungen aber auch effektiv durchschlagen können, zeigen die Preise verschiedener ausländischer Automobilproduzenten, die jetzt ihre Modelle um einige hundert Mark billiger anbieten als im November 1968. Gerade dieses Beispiel macht aber deutlich, welchen Gefahren wir ausgesetzt sind. Der deutsche Automobilproduzent hat es nämlich im Ausland schwerer, weil er entweder den Preis um bis zu vier Prozent erhöhen muß, um die höhere Exportsteuer zu bezahlen. Die zweite, auch nicht schöne Möglichkeit: Er behält die Preise bei und zahlt die vier Prozent aus seiner eigenen Tasche, was zu Lasten der Gewinne geht. Sowohl Arbeitnehmern als auch Unternehmern muß aber daran gelegen sein, die eigenen Erzeugnisse kostendeckend absetzen zu können. Denn wo das nicht der Fall ist, wird über kurz oder lang der Arbeitsplatz gefährdet sein, weil es keinem Unternehmen einfallen wird, auf die Dauer „zuzubuttern".

Wie im Export sind die Unternehmen durch die steuerlichen Verbilligungen der Importe auch am Inlandsmarkt gefährdet. Sinkende Importpreise bedeuten härteren Konkurrenzkampf mit den ausländischen Anbietern und mit den eigenen deutschen Wettbewerbern, die — abgeschreckt von den niedrigen Exporterlösen — vielleicht ihr Heil im heimischen Markt suchen. Es wird viel vom Geschick der Wirtschaft selbst abhängen, ob die Konjunktur diesen Gefahren standhält.

Es besteht allerdings kein Grund zur Besorgnis: Die Mark ist so stabil wie eh und je. Die Preise zeigen, insgesamt gesehen, zwar eine leichte Tendenz nach oben. Dieser Trend hält sich jedoch in erträglichem Rahmen: Man rechnet mit einem Ansteigen um rund drei Prozent. Die Gewerkschaften drängen auf Lohnerhöhungen, die im Schnitt einen Lohnzuwachs bis sechs Prozent bringen könnten, wenn die günstige Wirtschaftsentwicklung anhält. Auf dem Nahrungsmittelsektor, der in preislicher Hinsicht weniger von billigen Einfuhren „profitieren" kann als andere Wirtschaftsbereiche, sagen die Experten Verteuerungen von rund vier Prozent voraus. Die Dienstleistungen, also angefangen vom Friseur bis hin zu den Hotels, werden sicherlich etwas stärkere Preissteigerungen aufweisen, aber — und das ist betrüblich — den voraussichtlichen Rekord werden die Mieterhöhungen bringen.

Wägt man Vor- und Nachteile ab, dann wird das Jahr 1969 für den „Mann von der Straße" wahrscheinlich eine solide, wenn auch nicht mehr ganz so rosige Konjunktur bringen wie 1968. Im verschärften Konkurrenzkampf wird der Kunde in diesem Jahr mehr als je zuvor umworben. Sein „Königreich" ist jedoch nicht mehr ganz sicher. Will er seine Position behaupten, dann muß er auf der Hut sein.

Vor einer Illusion sollte man aber auf jeden Fall warnen. Wir werden auf die Dauer kein „einsamer Konjunkturfels" im Meer der wirtschaftlichen Rückschläge bleiben, deren Wellenschlag unsere Nachbarländer bedroht. Der Preis der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft ist hoch: Jetzt zahlt jeder für jeden die Zeche mit. *P. Bauer*

thyssenkrupp Corporate Archives

DIE HOAG IM SPIEGEL DER PRESSE

WESTDEUTSCHE ALLGEMEINE WAZ

Die beste Ausgangsposition für eine gesicherte berufliche Zukunft ist und bleibt: eine abgeschlossene, geregelte Lehrzeit, Berufe gibt's genug. Der junge Mensch hat die Qual der Wahl. Behilflich bei der Wahl, die ja ganz individuell auf seine Fähigkeiten und Eigenschaften, seine Einsatzmöglichkeiten und seine Begabung abgestellt wird, ist die Berufsberatung. Immer häufiger wird sie von Entlaßschülern frequentiert ... Mit einer großen und für viele attraktiven Neuerung kann die HOAG in diesem Jahr aufwarten: mit dem neuen Ausbildungszentrum ... Die führenden Ausbildungsberufe bei diesen Werken: Schlosser, Elektriker, Dreher, Mechaniker ... (6. Febr. 1969)

BORBECKER NACHRICHTEN

Nach nur siebenmonatiger Bauzeit wurde vor wenigen Wochen über dem Rohbau des Ausbildungs-, Fortbildungs- und Umschulungszentrums der Hüttenwerk Oberhausen AG — innerhalb des Werks AFU genannt — der Richtkranz hochgezogen. Der neue Gebäudekomplex liegt gegenüber dem neuen Forschungsinstitut an der Essener Straße und wurde von den Architekten Professor Kurt Dübbers (Berlin) und Artur Zilges (Essen) entworfen, die auch das Forschungsinstitut bauten. Der 75 Meter lange, dreigeschossige Flachbau, dessen Fassade ebenfalls eine Verkleidung aus HOAG-COR-TEN-Stahl — einem witterungsbeständigen Stahl — erhält, dürfte für Oberhausen ein städtebaulicher Gewinn sein. Im August dieses Jahres soll der Neubaukomplex seiner Bestimmung übergeben werden ... Das Ausbildungs-, Fortbildungs- und Umschulungszentrum, dessen Bau- und Einrichtungskosten etwa 4 Millionen DM betragen werden, soll den Belegschaftsmitgliedern der HOAG in Zukunft eine größere Mobilität sichern, eine Aufgabe, die durch die notwendigen Umstrukturierungsmaßnahmen und auch durch das Gebot der Qualitätssteigerung in der Produktion gegeben ist.

(14. Febr. 1969)

NEUE RUHR ZEITUNG

„Schätzen Sie sich glücklich, im Besitz einer Eintrittskarte zu sein; denn wir hätten eine Grugahalle mieten müssen, um alle Kartenwünsche zu befriedigen." Heinz Wientgens, bewährter Präsident der KG Weiß-Grün HOAG, sagte das, als er die 1300 Besucher der sechsten großen Galaprunksitzung seiner KG am Samstagabend im Festsaal der Stadthalle begrüßte. Den Grund für die rege Kartennachfrage erläuterte Hauptausschußpräsident Walter Kürten: „Wenn die HOAG eine Sitzung macht, ist schon etwas drin." Unter dem Motto „Freunde, das Leben ist lebenswert" zogen die Weiß-Grünen wieder ein sehr vielseitiges, glanzvolles Programm ab. Auch die Ehrengäste, Oberbürgermeisterin und „Großfürstin" Luise Albertz, IG-Metall-Bevollmächtigter Georg Rand, das Dreigestirn der KG „Dampf drauf", Vonderns Prinz Manfred II. und Prinz Hermann I., hatten ihre helle Freude ... Nach dem großen Finale wurde bis in den frühen Morgen mit drei Kapellen in allen Räumen des Hauses weiter getanzt und gefeiert. (4. Febr. 1969)

GELESEN NOTIERT

Lohnerhöhung: Vom 1. März an gibt es mehr Geld. Ein zwischen den Tarifvertragsparteien abgeschlossenes Tarifabkommen sieht die Erhöhung des tariflichen Ecklohnes von 3,91 DM auf 3,99 DM pro Stunde vor. Dadurch ergeben sich für die Zuschläge folgende neue Sätze: Zuschlag für Nachtarbeit von sonntags bis freitags 60 Pfennig, an Samstagen 2,00 DM. Zuschlag für die Früh- und Mittagschicht an Samstagen 60 Pfennig. Die genannten Sätze gelten jeweils ohne Rücksicht auf Alter und Lohngruppen-Zugehörigkeit. Ihre Zahlung entfällt, wenn gleichzeitig Anspruch auf Mehrarbeitszuschlag besteht. Lediglich Zuschläge an Sonn- und Feiertagen sind möglich, sofern an diesen Tagen Nachtschichten verfahren werden.

Besichtigung: Mit Tagen der „offenen Tür" kommt die HOAG jetzt vielfach geäußerten Wünschen der Angehörigen ihrer Belegschaftsmitglieder entgegen. In den Monaten April, Mai und Juni ist die Möglichkeit gegeben, die Werksanlagen und den Arbeitsplatz des Ehemannes oder Vaters zu besichtigen. Für die Tage der „offenen Tür" wurden folgenden Termine festgesetzt:

Dienstag, 15. April 1969,
Freitag, 25. April 1969,
Montag, 5. Mai 1969,
Dienstag, 20. Mai 1969,
Mittwoch, 11. Juni 1969.

Die Werksbesichtigungen beginnen jeweils um 15 Uhr. Anmeldungen bitte richten an die Abteilung Allgemeine Verwaltung, Hauptverwaltung, Zimmer 123, Hausanschluß 45 32. Aus Sicherheitsgründen können nur Besucher berücksichtigt werden, die das 16. Lebensjahr vollendet haben.

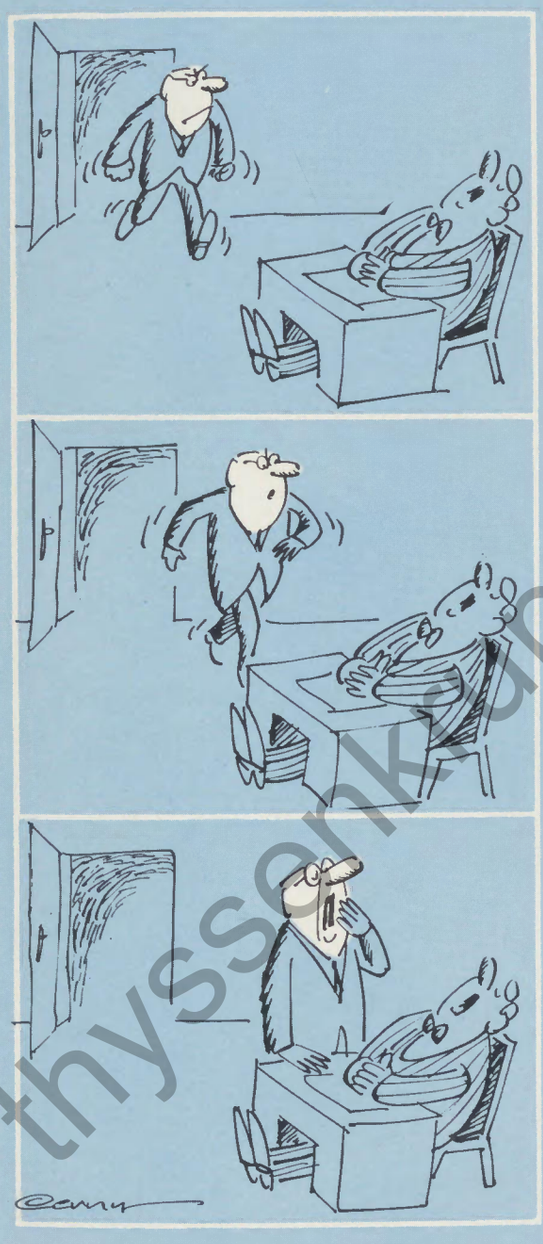
Jubilarehrung: Die Ehrung der Arbeitsjubilare in unserem Unternehmen mit 25-, 40- und 50jähriger Werkszugehörigkeit ist im Einvernehmen mit dem Betriebsrat für das Werk Oberhausen neu geregelt worden. Die bisherigen monatlichen Jubilarfeiern finden nicht mehr statt. In Abständen von ein bis drei Monaten werden die Mitarbeiter, die in dieser Zeit ihr Arbeitsjubiläum begehen, in das Werksgasthaus eingeladen, um die Ehrengeschenke entgegenzunehmen. An diesem Tage sind die Jubilare unter Erstattung des Verdienstausfalles von der Arbeit freigestellt. Für die Berechnung des Jubiläumsgeldes werden die drei letzten abgerechneten Monate zugrunde gelegt. Am Ende eines jeden Jahres — erstmalig 1969 — findet eine große Jubilarfeier in der Stadthalle statt, zu der auch die Frauen der Jubilare eingeladen werden. Außerdem nehmen Ehrengäste, die betrieblichen Vorgesetzten und der Betriebsrat an dieser Feier teil. Die Jubilare werden auch an diesem Tag unter Fortzahlung des Lohnes bzw. Gehaltes von der Arbeit freigestellt.

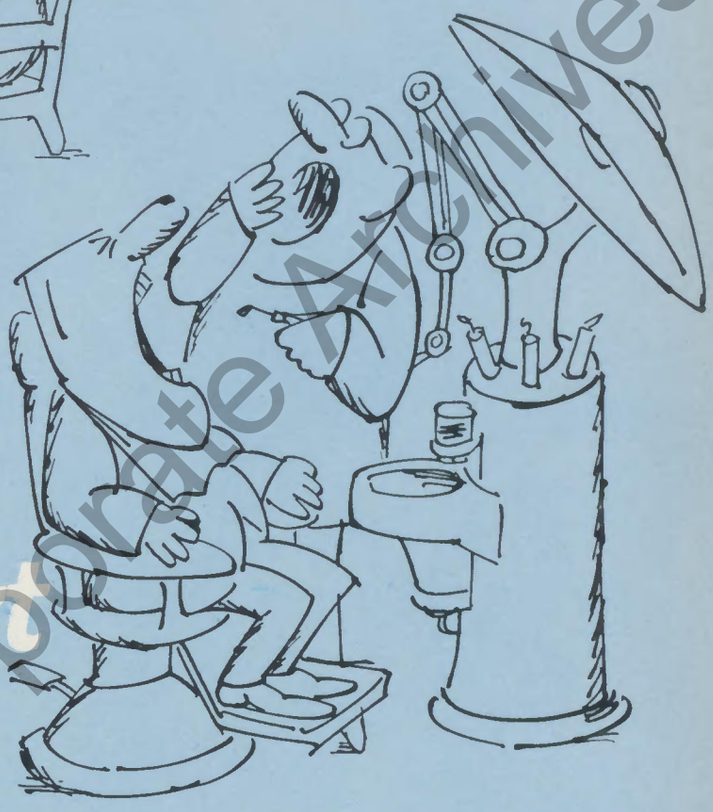
Bundeswehrführerschein: Wer bei Bundeswehr, Bundesbahn, Bundespost, dem Bundesgrenzschutz oder der Polizei einen Führerschein erworben hat, darf nach einer Mitteilung des ADAC damit nur solange auch ein Zivilfahrzeug steuern, wie er der jeweiligen Organisation angehört. Nach Ausscheiden kann er innerhalb von fünf Jahren einen Zivil-Führerschein beantragen, den er ohne theoretische und praktische Prüfung erhält. Wartet er jedoch länger, so muß er erneut eine Prüfung ablegen.

Auslandseinsatz: Das Institut für Auslandsbeziehungen in Stuttgart veranstaltet gemeinsam mit der Akademie der Diözese Rottenburg und der Evangelischen Akademie Bad Boll regelmäßig Kurzseminare zur Information und Vorbereitung deutscher Fach- und Führungskräfte für den Einsatz in Entwicklungsländern. Diese zwei- bis dreitägigen Kurzseminare — eine Dienstleistung vornehmlich für die Industrie — sollen landes-, völker- und wirtschaftskundliche Grundinformationen und die Möglichkeit zu zwangloser Aussprache mit auslandserfahrenen Fachleuten über die Praxis der Auslandstätigkeit vermitteln.

thyssenkrupp Corporate Archives







...jetzt schon Frühjahrsmüdigkeit?



thyssenkrupp Corporate Archives

