

Wirbelnde Hufe rasanter Vollblutpferde, verbissen kämpfende Jockeis,
dicht aufgeschlossen geht es in den Einlaufbogen, vierhundert Meter
noch bis zum Ziel.
Wer wird siegen? Wird aus dem „Rudel der Kämpfenden"
ein Pferd hervorspritzen, um mit raumgreifenden Galoppsprüngen
dem Sieg entgegenzueilen? Spannung und Begeisterung auf den Rängen.
Ein atemberaubendes Finish läßt Pferde und Reiter
das Letzte aus sich herausholen.

Bei dem in unseren Betrieben laufenden „Rennen um die Sicherheit" aber geht es um mehr als um sportlichen Lorbeer: Leben und Gesundheit stehen auf dem Spiel!

3 W 2503 D
OKTOBER 1960
NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE

thyssenkrupp Corporate Archives

14 echo der arbeit
21. OKTOBER 1960

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen AG
Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger
Redaktion: Karl-Heinz Sauerland
Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 66
Telefon: 24681 — Nebenstellen 2347 und 4267

ECHO DER ARBEIT ist eine zweimal monatlich erscheinende Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft
Die Zustellung erfolgt kostenlos.

Herstellung: Vereinigte Verlagsanstalten Oberhausen (Rhld.) + Düsseldorf
Klischees: Vignold, Essen

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

AUS DEM INHALT

Sinteranlage Walsum
Rolf Spaethen DAG-Vorsitzender
Die Lage im letzten Quartal: Wo stehen wir?
Aufs Pferd, aufs Pferd
Gerüchte riechen nach Benzin
Wie sich die Zeiten ändern
Hüttenwerker stellt aus
Unser Bergbau im Zeichen des Fortschritts
HOAG-Chronik

ZU UNSEREM TITELBILD:

Die Titelseite spricht diesmal für sich selbst, und es wäre müßig, noch etwas dazu sagen zu wollen. Auch die Rückseite nimmt Bezug auf unser „Rennen um die Sicherheit". Doch hoffen wir, daß es bei uns nicht so zugehen wird, wie auf unserem Bild von dem berühmten „Grand National" in England.



Konjunkturängste

In den letzten Wochen war in Presse, Funk und Fernsehen viel die Rede von unserer Konjunktur. Es gab Meinungen und Gegenmeinungen, Ansichten prallten hart aufeinander, es wurde debattiert und dementiert, geredet und zerredet. Bei alledem wurde es dem normalen Zeitungsleser nicht leichtgemacht, sich ein rechtes Bild zu machen von dem Stand der Dinge. Die Verwirrung an den Wirtschaftsfronten war eben zu groß. Deshalb haben wir versucht, die Probleme, um die es hierbei ging, in eine allgemeinfaßliche Form zu bringen. Obwohl wir uns damit der Gefahr aussetzen, ein höchst wichtiges Thema zu versimpeln, glauben wir jedoch, einige Grundgedanken so dargestellt zu haben, daß sie auch für die große Masse unserer Leserschaft lesbar erscheinen.

Wieder einmal macht die Konjunktur uns Sorgen, jene mehr oder weniger regelmäßig verlaufende Wellenbewegung, wodurch in einer freien Wirtschaft die jeweilige Wirtschaftslage zum Ausdruck kommt. Seit geraumer Zeit nämlich zeigt das westdeutsche Konjunktur-Barometer ein konstantes „Hoch". Angesichts des wirtschaftlichen Wachstums der letzten Monate scheint jedoch nicht so sehr die Befürchtung Verdruß zu bereiten, daß die augenblickliche Hausse in eine Baisse umschlagen könnte, sondern vielmehr die Besorgnis, daß die Konjunktur sich überschlagen könnte. Man spricht bereits von einer Überhitzung. Daher lautet die Frage, wie einem Heißlaufen der Konjunktur und den drohenden Preissteigerungen vorgebeugt werden kann.

Hochkonjunktur und Vollbeschäftigung lassen also keineswegs allenthalben eitel Freude und Wonne aufkommen. Um die Dinge wieder in den Griff zu bekommen, kündigte Bundeswirtschaftsminister Erhard „drastische Maßnahmen" an. Das hat in der Öffentlichkeit zu erheblichen Diskussionen und Meinungsverschiedenheiten geführt. Der Bundesverband der Deutschen Industrie, Bundesbankpräsident Blessing, die Gewerkschaften, der Bundesfinanzminister und nicht zuletzt der Bundeskanzler schalteten sich ein. Der eine meinte „Hü!", der andere „Hot!". Die Verwirrung in der Öffentlichkeit schien vollkommen.

Man fragt sich, worin wohl die Maßnahmen bestehen könnten, die der Bundeswirtschaftsminister androhte. In einer Marktwirtschaft sollten die staatlichen Organe ohnehin nicht allzu viele Möglichkeiten für einen dirigistischen Eingriff in das Wirtschaftsleben in der Hand haben. Ganz davon abgesehen scheint der Bundeswirtschaftsminister in diesen Wochen zu der Ansicht gelangt zu sein, daß seinem wiederholten Appell zum Maßhalten, der vielgepriesenen „Seelenmassage" also, nicht immer Erfolg beschieden war. Deshalb vielleicht die Ankündigung des Ministers, „eine Bändigung der Konjunktur durch drastische Maßnahmen" erzwingen zu wollen.

So wurde eine Zeitlang die Aufwertung der D-Mark debattiert. Gewisse Kreise glaubten, darin ein Mittel zu sehen, um die Konjunkturängste zu beseitigen. Aufwertung einer Währung bedeutet, durch eine Änderung des Wechselkurses (des Auslandswertes einer Währung) eine Währungseinheit auf einen bestimmten Stand zu erhöhen. Leitwährung dafür ist der US-Dollar. Eine Aufwertung unserer Währung würde also bewirken, daß die D-Mark im Ausland teuerer wird. Zweifellos bliebe das nicht ohne Einfluß auf das Exportgeschäft. Die Lieferungen der deutschen Wirtschaft ins Ausland, die in den letzten drei Jahren jeweils mehr als 7 Milliarden DM betrugen, würden zurückgehen. Das heißt, daß jährlich für 7 Milliarden DM Güter und Leistungen ins Ausland gingen, also für die Verwendung im Inland nicht zur Verfügung standen. In Zeiten etwas flaueren Inlandgeschäftes, wie beispielsweise 1958, wurde das nicht ungern gesehen, diente doch so der Export als gewisses Ausgleichsventil. In Zeiten einer Hochkonjunktur hingegen aber fehlt der ans Ausland gelieferte Überschuß zur Deckung des inländischen Bedarfs, und schon erheben sich Stimmen, die seinen Abbau oder seine Reduzierung fordern. Wie einerseits aber eine Aufwertung den Export beeinträchtigen würde, wäre andererseits vermehrten Importen dadurch Vorschub geleistet.

Das ist aber nur die eine, die „Güterseite" des Problems. Die Bezahlung der Exportlieferungen erfolgt in Devisen oder Gold, sofern die Lieferungen nicht dem Ausland kreditiert oder geschenkt werden (z. B. in Form von Wiedergutmachungslieferungen). Die Devisen fließen in der Regel zur Bundesbank, die — das ist entscheidend — den Exportfirmen den Gegenwert in DM auszahlen muß. Die Hüter unserer Währung sehen hierin einen ständig neuen Geldschöpfungsakt, was selbstverständlich ihre auf Geldverknappung gerichtete Währungspolitik durchkreuzt. Dieses Problem wird noch durch den augenblicklich hohen Diskontsatz in der Bundesrepublik vergrößert, der weitere Auslandsgelder anlockt.

Es hat dann nicht an Stimmen gefehlt, die davor warnten, eben wegen der Zahlungsbilanzüberschüsse — so nennt der Nationalökonom diese im zwischenstaatlichen Zahlungsverkehr sich ergebenden Überschüsse — das Experiment einer Aufwertung einzugehen. Handel und Industrie meldeten sich zu Wort. Nachdem schon vorher Bundesbankpräsident Blessing sich gegen eine Aufwertung gewandt hatte, bekräftigte auch Bundeswirtschaftsminister Erhard in einer Erklärung vor der Weltbank in Washington, daß die Bundesregierung keine Aufwertung der D-Mark beabsichtige. Damit dürfte die Diskussion um die Aufwertung wenigstens vorerst ihren Abschluß gefunden haben. Nicht zuletzt mag bestimmend dafür gewesen sein, daß sich die Einsicht durchsetzte, daß mit der Währung keine Experimente getrieben werden dürfen. Wir Deutschen reagieren im Hinblick auf unsere Währungspolitik höchstempfindlich; wer will uns das verdenken, wo wir in den letzten vier Jahrzehnten schon zweimal ein Währungs-Dilemma über uns ergehen lassen mußten. Eine Aufwertung der D-Mark wäre daher psychologisch höchst problematisch, „denn" — so schrieb ein Wirtschafts-Kommentator in diesen Tagen — „wenn erst einmal an dieser Schraube gedreht wird, dann mißtraut das Volk den Experimentemachern, sie könnten ja eines Tages auch in anderer Richtung drehen!"

Danach sickerte aus dem Bundeswirtschaftsministerium durch, daß man dort über dem Problem brüte, sich auf dem Umweg über Umsatzausgleichsteuer und Exportrückvergütung eine Lösung einfallen zu lassen. Die Rückvergütung bei der Ausfuhr und die Ausgleichsteuer bei der Einfuhr — so wurde bekannt — sollten herabgesetzt werden oder sogar wegfallen. Das heißt: die Einfuhr sollte dadurch verbilligt, die Ausfuhr verteuert werden. Das wäre so etwas wie eine verkappte Aufwertung, eine Aufwertung in kleinem Rahmen sozusagen durch die Hintertür. Kein Wunder, daß die Wirtschaft auf einen solchen Plan hin sauer reagierte. Wieder gerieten die Gemüter in Wallung, wieder brach der Konjunktur-Streit in voller Stärke aus.

Das ist die Situation, wie sie sich in den letzten Wochen darstellte. Allenthalben macht man sich Gedanken, die Konjunktur wieder ins rechte Gleis zu bringen. Die Wirtschaft ist sich ihrer Verantwortung bewußt. So hat im Hinblick auf die westdeutschen Zahlungsbilanzüberschüsse der Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie, Fritz Berg, angeboten, auf dem Wege des Kapitalexports in Entwicklungsländer eine Milliarde D-Mark in unterentwickelte Länder fließen zu lassen. Von der öffentlichen Hand, durch die nicht zuletzt die Konjunktur angeheizt wurde, wird erwartet, daß sie ähnliche Vorschläge macht. Es ist also nicht so, als wenn die Wirtschaft die Dinge einfach treiben ließe.

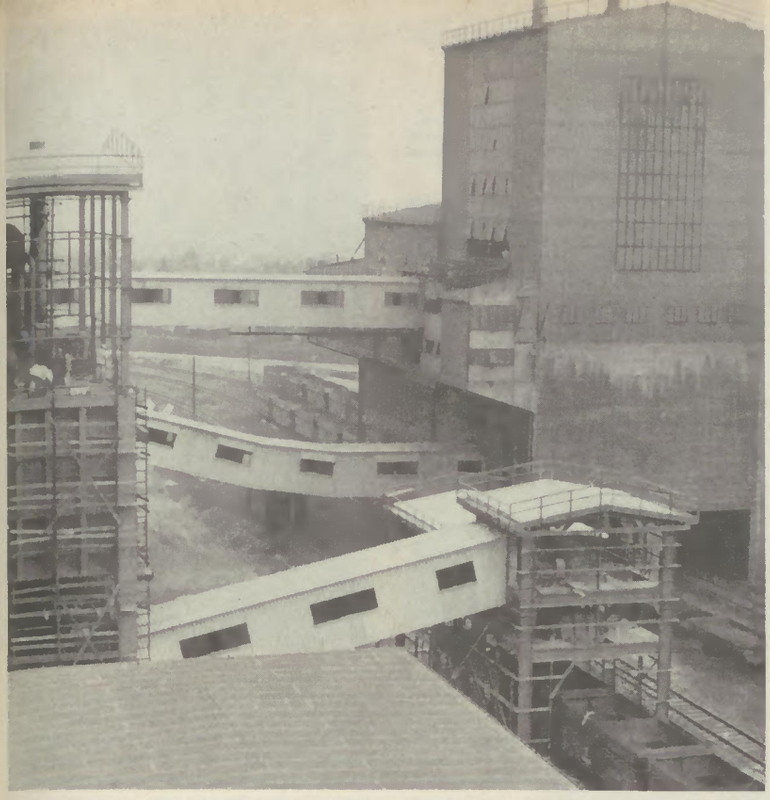
Im Zusammenhang damit aber darf man nicht übersehen, daß der Stein der Weisen für eine immerwährende Prosperität noch nicht gefunden ist. Eine „Prosperity for ever" gibt es nicht. Es scheint außer Zweifel zu stehen, daß der Kulminationspunkt auch dieser Hochkonjunktur bereits überschritten ist. Auf verschiedenen Wirtschaftsgebieten zeigt sich bereits ein Abbröckeln. Vielleicht machen die — wie Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard es einmal nannte — „glücklichen Sorgen" von heute morgen schon gegenteiligen Sorgen Platz.

K.H.S.

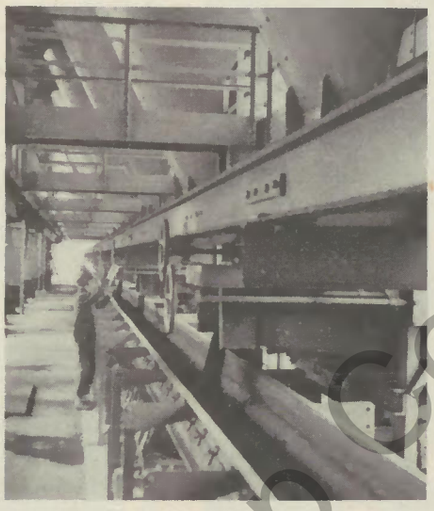
Krupp Corporate Archives

SINTER-ANLAGE

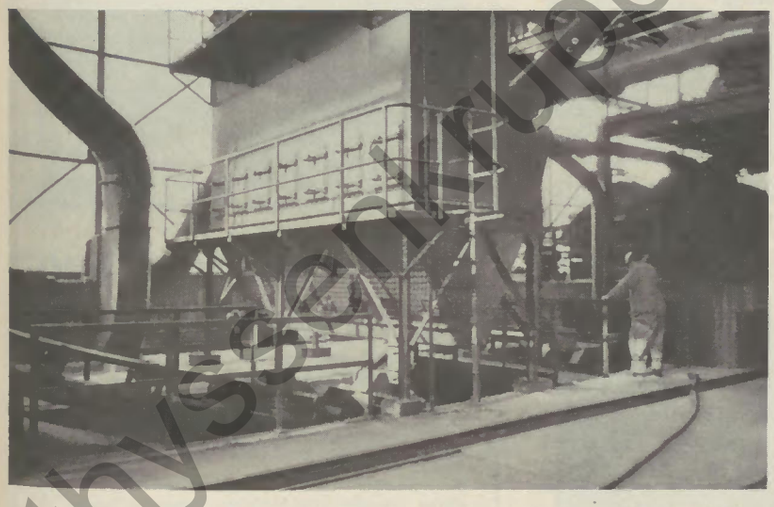
WALSUM



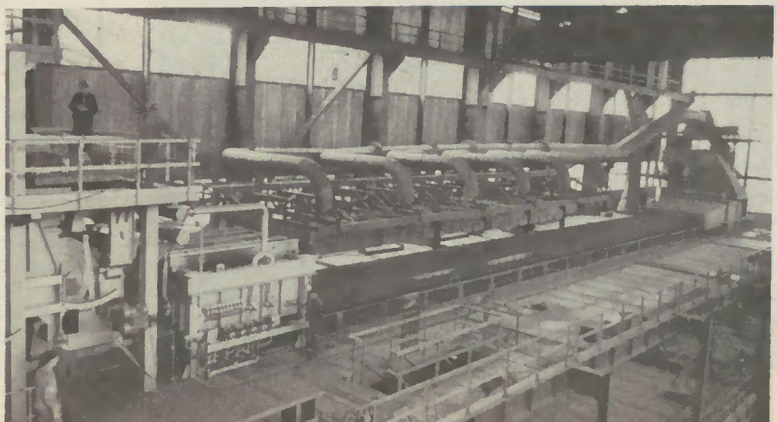
Sie bestimmen weitgehend das äußere Bild der Anlage in Walsum, die Bandbrücken für den Transport der Materialien. Unser Bild zeigt 3 von ihnen, und zwar im Hintergrund die Bänder, die das in der Erzbrech- und Siebanlage verarbeitete Feingut zur Sinteranlage bringen, im Vordergrund das Sinter-Verladeband.



Die verschiedenen Feinerzsorten werden über Drehteller-Speiser über das Mischgutband abgezogen.



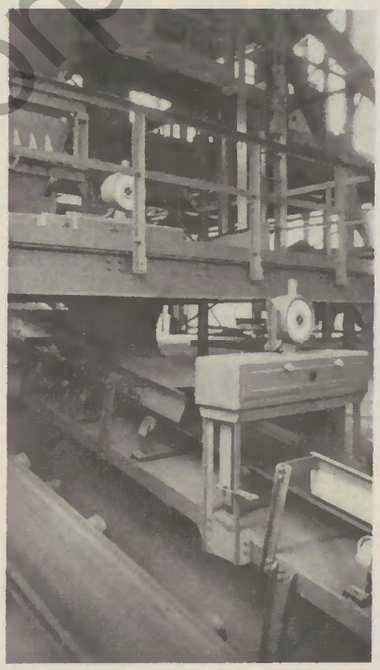
Eine der vielen Entstaubungsanlagen, die für einen staubfreien Betrieb unserer Walsumer Sinteranlage sorgen.



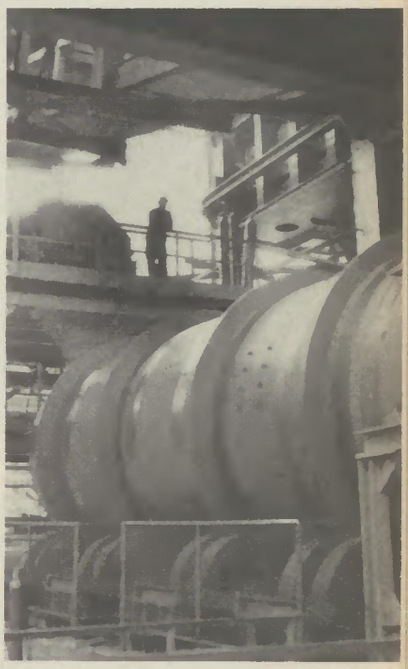
Das Sinterband mit der Aufgabe des Mischgutes, daneben die Zündhaube und die Abwurfhaube am Ende.



Über ein 52 Meter langes reversier- und verfahrbares Band werden die Feinerze den Tagesbunkern zugeführt. Die Sinteranlage ist mit zwölf solchen Bunkern versehen.



Eine Dosierbandwaage regelt automatisch das Verhältnis zwischen Koks und den verschiedenen Feinerzsorten.

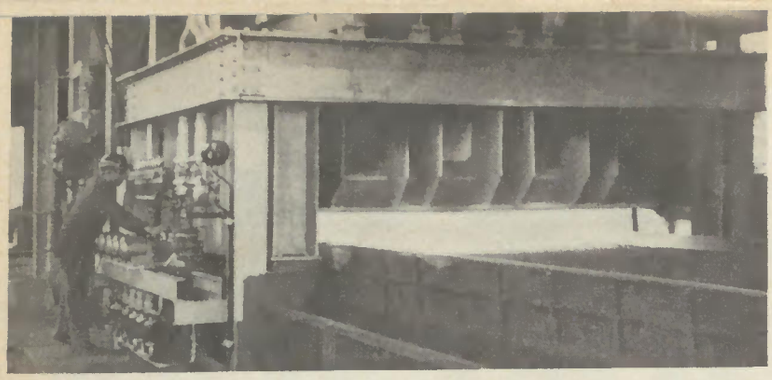


Koks und Feinerze werden in dieser gewaltigen Trommel gemischt und angefeuchtet für den Sinterprozeß

Nach 15monatiger Bauzeit (einschließlich der Erd- und Fundamentarbeiten) begann im September dieses Jahres unsere neue Sinteranlage im Südhafen Walsum mit der Sinterproduktion. Die Anlage ist so ausgelegt, daß monatlich rund 50 000 t Sinter hergestellt werden können. Bei der Planung wurde ganz besonderer Wert auf das staubfreie Arbeiten der Anlage gelegt. Allein die Installation der Entstaubungsanlagen verschlang Millionenbeträge.

Jetzt läuft die Anlage. Es wird zwar noch einige Zeit dauern, bis die Arbeitskräfte eingearbeitet sind und alle Teile der Anlage aufeinander

thyssenkrupp Corporate Archives



Ein Blick auf die Zündhaube. Hier wird von Ölbrennern der im Mischgut enthaltene Koks angezündet. Durch die Verbrennung des Kokses wird der Sintervorgang bewirkt.

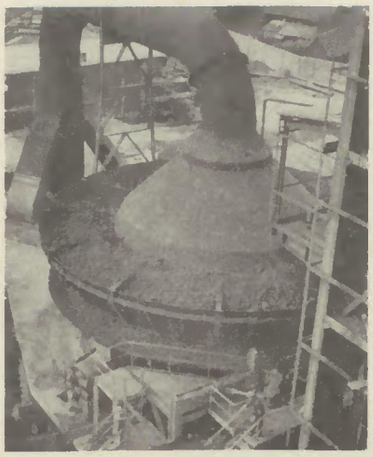
abgestimmt sind. Erst dann wird unsere Walsumer Sinteranlage ihre volle Produktion erreichen. Doch schon heute dürfte der praktische Beweis erbracht sein, daß die Ingenieure mit ihren Behauptungen recht hatten: Die Umgegend braucht mit keiner Störung durch Staub zu rechnen. Die Techniker haben hier in vorbildlicher Weise für eine vollständige Entstaubung gesorgt.

Unsere Bilder, die vor wenigen Tagen in Walsum aufgenommen wurden, vermitteln einen Eindruck von der entstehenden Anlage. Hier in Stichworten einige Angaben zu dem eigentlichen Sinterprozeß: In einer Tagesbunkeranlage werden Feinerze bzw. Stäube und Koks gelagert. In den gewünschten Sorten und Mengen wird dann aus diesen Bunkern das Sintergut auf Förderbänken automatisch abgezogen und gemischt, bevor es auf das kontinuierlich umlaufende Sinterband von 2,5 Meter Breite und insgesamt 37,5 Meter Länge in gleichmäßiger Schichthöhe aufgegeben wird. Der in der Mischung enthaltene Koks wird unter einer Zündhaube gezündet und somit der Sinterprozeß, d. h. das Zusammenbacken – Agglomerieren – der feinkörnigen Erzmischungen eingeleitet.

Durch Absaugstutzen über dem Sinterband werden die Abgase, die sich beim Verbrennungsprozeß bilden, abgezogen. Dadurch arbeitet die Anlage völlig staubfrei. Die in Elektrofiltern während dieses Arbeitsganges gereinigte Luft gelangt durch einen riesigen Kamin in die Atmosphäre. Der vom Band kommende heiße Fertigsinter wird in einem Ringkühler, der fast 15 m im Durchmesser mißt, soweit abgekühlt, daß er auf Gummi-Transportbändern weiterbefördert werden kann. Nach Absiebung des Feinen (Rückgut genannt) gelangt der Sinter in den Verladebunker, aus dem er dann in Talbotwagen abgezogen und von unserer Werksbahn zu den Hochöfen nach Oberhausen gebracht wird.

Der Fertigsinter wird für den Transport zu den Oberhausener Hochöfen verladen. ▶

▼ Der drehbare Ringkühler nimmt den noch glühenden Sinter auf und kühlt ihn für den Weitertransport mit Gummibändern.





Rolf Spaethen DAG-Vorsitzender

In Karlsruhe hat kürzlich der 7. Ordentliche Gewerkschaftstag der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft stattgefunden. Die Anwesenheit von Vizekanzler Erhard, der vor den 238 Delegierten dieses Kongresses eine „Bändigung der Konjunktur" ankündigte, von Bundesarbeitsminister Blank und Oppositionsführer Ollenhauer unterstrich die Bedeutung dieses Gewerkschaftstages. Bundespräsident Lübke und Bundeskanzler Adenauer hatten Grußtelegramme geschickt.

Dem objektiven Beobachter wurde in Karlsruhe wieder einmal klar, mit welcher Hartnäckigkeit zuweilen zwischen DGB und DAG um die Gunst der Angestellten gerungen wird. Insgesamt aber muß gesagt werden, daß der Wunsch nach Versachlichung der Auseinandersetzung, nach unvoreingenommener Diskussion und dem den gemeinsamen Interessen dienenden Gespräch zwischen den beiden Arbeitnehmerlagern aus den verschiedensten Stellungnahmen herauszulesen war. So sprach sich der mit überwältigender Stimmenmehrheit gewählte neue DAG-Vorsitzende Rolf Spaethen – ein Mitglied unseres Aufsichtsrates – mit Nachdruck für einen gemeinsamen Weg zwischen DAG und DGB aus. Im übrigen wurde mehrfach betont, daß trotz aller parteipolitischen Gegensätze der einzelnen Gewerkschaftsmitglieder die DAG frei bleiben werde von jeglichem ideologischen Ballast. Die Worte des DAG-Vorsitzenden Rolf Spaethen ließen die absolute Beteuerung zur parteipolitischen Neutralität der DAG erkennen. Darüber hinaus war das grundsätzliche Ja zur freiheitlichen Wirtschaftsordnung, zur Marktwirtschaft und zu einer breiten Vermögenssteuerung ein aus den Worten des Redners herausklingendes Bekenntnis.

Im Endeffekt wandte sich der Gewerkschaftstag energisch gegen die in der Öffentlichkeit vielfach vertretene These „von der soziologischen Gleichheit zwischen Arbeitern und Angestellten".

Auf dem Karlsruher Gewerkschaftstag der DAG wurde mit großer Stimmenmehrheit der 51jährige Diplom-Volkswirt Rolf Spaethen, ein Mitglied unseres Aufsichtsrats, zum neuen Vorsitzenden der DAG gewählt. Auf unserem Bild sehen wir ihn im Gespräch mit Delegierten aus unserem Werk. V. l. n. r.: Clemens Haas, Rolf Spaethen, Willi Robben, Helmut Wegener (Gelsenkirchen).





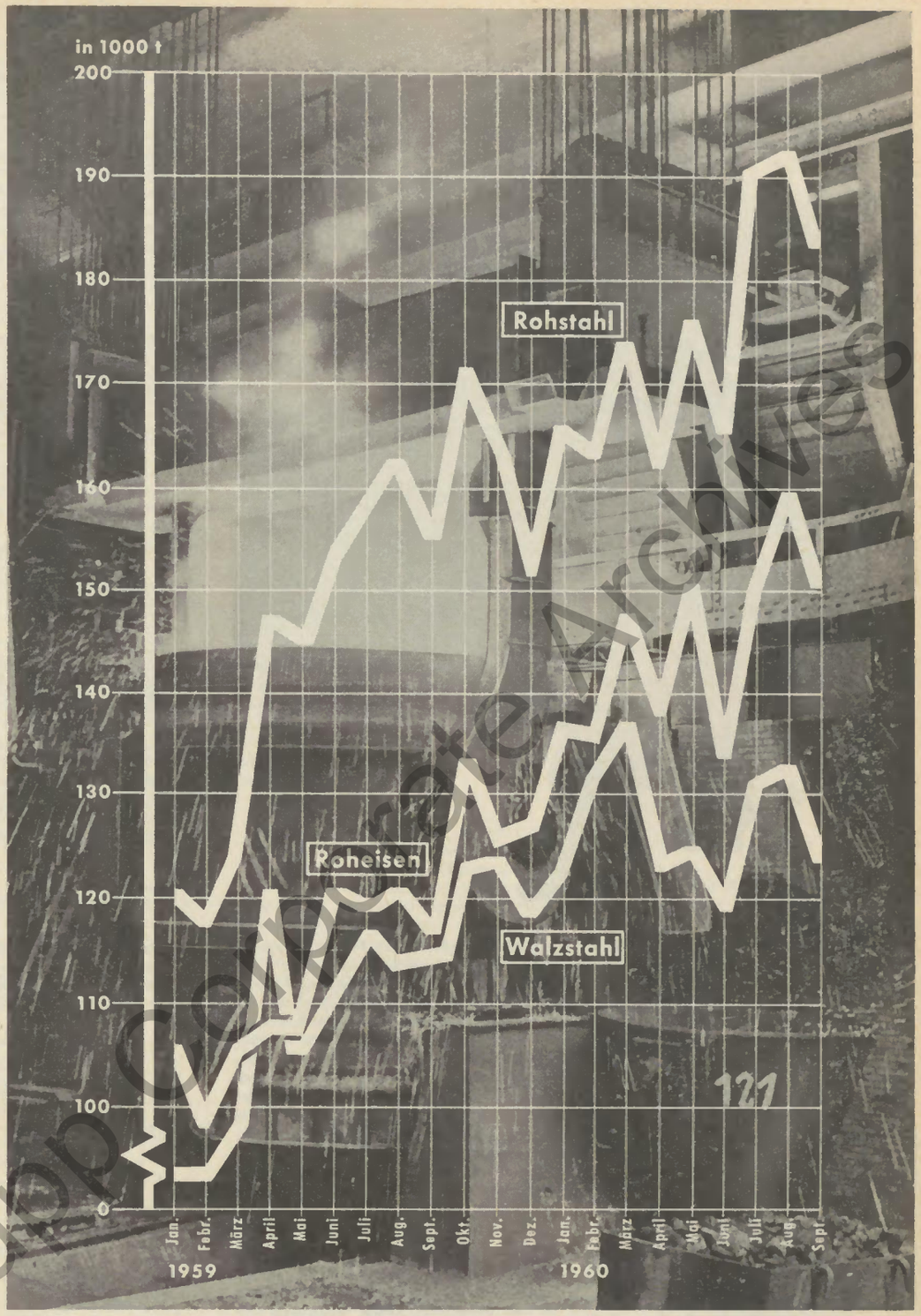
Die flotte Dorothea

Geschwindigkeit ist keine Hexerei! – Unsere Mitarbeiterin Dorothea Kratz weiß dies zu bestätigen. Mit einer Schreibgeschwindigkeit von 300 Silben in der Minute wurde die diesjährige Stadtmeisterin beim Leistungsschreiben des Westdeutschen Stenographen-Verbandes in Bielefeld beste Oberhausenerin.

300 Silben – das ist schneller als manch einer spricht, geschweige manche Leute zu denken vermögen. Fünf Minuten lang muß gemäß den Wettkampf-Bestimmungen dieses Tempo geschrieben werden. Dorothea Kratz ist also gewissermaßen ein Armin Hary unter unseren Stenotypistinnen. Ganz davon abgesehen aber ist sie auch ansonsten ein ganz flottes Mädchen. Sie arbeitet übrigens in unserer Pressestelle. Sozusagen in eigener Sache weiß der Chronist daher ein Lied davon zu singen, daß es nicht immer leicht ist, so schnell zu diktieren wie der Bleistift von Fräulein Kratz über den Stenoblock zu flitzen vermag. Ihre Spezialität ist die Aufnahme von Rundfunk-Nachrichten. „Der Ansager spricht immer so schön schnell." –nd

thyssenkrupp Corporate Archives

Wo stehen wir?



Betriebslage: Auch im dritten Quartal des Jahres 1960 war es infolge des hohen Auftragseingangs möglich, die Produktionsanlagen des Hüttenwerkes voll auszulasten. In der Rohstahlerzeugung konnte gegenüber den Vormonaten eine erhebliche Steigerung erzielt werden. Maßgeblichen Anteil daran hatte der im Juni in Betrieb genommene 200-t-SM-Ofen, der schon in den ersten Betriebsmonaten die in ihn gesetzten Erwartungen erfüllte. Der höhere Roheisenbedarf der Stahlwerke ermöglichte gleichzeitig eine bessere Ausnutzung der vorhandenen Hochofenkapazität, so daß auch in der Roheisenerzeugung die bisherigen Bestwerte übertroffen werden konnten. An der Ausweitung der Walzstahlerzeugung waren sämtliche Walzenstraßen beteiligt. Lediglich für das Radsatzwerk reichte der Auftragseingang weiterhin nicht aus, um eine Vollbeschäftigung zu ermöglichen.

Die Roheisenerzeugung betrug im Berichtsquartal 460534 t (Monatsmittel 153511 t). Sie lag damit um rd. 37500 t bzw. um 9% über der bisher besten Quartalsleistung vom zweiten Quartal 1960. Gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres konnte die Erzeugung um 103000 t bzw. um 29% gesteigert werden. Eine weitere Leistungssteigerung unserer Hochofenanlage ist nach dem Einlaufen der im September in Betrieb gekommenen neuen Sinteranlage in Walsum zu erwarten, über die an anderer Stelle dieser Ausgabe ausführlicher berichtet wird. Die Anlage wird zu einer Verbesserung des Möllers beitragen und damit einen erhöhten Durchsatz der Hochöfen ermöglichen.

An Rohstahl konnten im dritten Quartal insgesamt 566173 t (Monatsmittel 188724 t) erschmolzen werden. Damit wurde der bisherige Beststand (zweites Quartal 1960) um 62000 t bzw. um 12,3% und die Rohstahlerzeugung des dritten Quartals 1959 um 90000 t bzw. um 19% übertroffen. Im August konnte dabei mit 192340 t eine neue Monatshöchstleistung erzielt werden.

An Walzstahlfertigprodukten und Halbzeug für Fremde einschließlich der Lieferungen an Gelsenkirchen wurden im Berichtszeitraum 388538 t (Monatsmittel 129513 t) hergestellt. Gegenüber dem vorhergehenden Quartal wurde die erzeugte Menge damit um 18500 t und gegenüber dem Vergleichszeitraum im Vorjahr um 44000 t gesteigert.

Mit Abschluß des letzten Quartals wurde das Geschäftsjahr 1959/60 für das Hüttenwerk Oberhausen beendet, in dem infolge der während des ganzen Jahres anhaltenden guten Konjunktur günstige Produktionszahlen erreicht werden konnten.

Es wurden erzeugt:

Erzeugung an	1959/60*) 1000 t	1958/59 1000 t	1957/58 1000 t
Roheisen	1687	1329	1383
Rohstahl	2059	1653	1642
Walzstahl . . .	1520	1240	1270

*) vorläufige Zahlen

In der Rohstahlerzeugung konnte erstmalig die 2-Mill.-t-Grenze überschritten werden. Gegenüber dem Jahre 1958/59 wurde die Erzeugung in den einzelnen Produktionsbereichen zwischen 22,5 und 27% und gegenüber dem Jahre 1957/58 um 20 bis 25% gesteigert.

Auch für das Werk Gelsenkirchen war die Beschäftigungslage in sämtlichen Arbeitsbereichen weiterhin gut, was in den günstigen Versandzahlen dieser drei Monate zum Ausdruck kommt. Insgesamt konnten im dritten Quartal 1960 29776 t Draht und Drahterzeugnisse zum Versand gebracht werden gegenüber 27713 t im zweiten Quartal 1960 und 28588 t im dritten Quartal des Vorjahres.

Die Erzeugung an Hüttenzement konnte im letzten Quartal gegenüber den Vergleichszeiträumen geringfügig gesteigert werden. Dagegen fiel die Produktion an Hüttensteinen etwas ab, wie aus der folgenden Aufstellung hervorgeht:

	Es wurden hergestellt im		
	3. Quartal 1960	2. Quartal 1960	3. Quartal 1959
Zement	96 500 t	86 000 t	87 000 t
Schlackensteine	15,3 Mill. St.	15,7 Mill. St.	16,3 Mill. St.

Die Thomasschlackenmühle arbeitete zeitweise dreischichtig, um die inzwischen angesammelten Vorräte an Rohschlacke wieder auf einen normalen Stand zu bringen. Es wurden insgesamt rd. 75000 t Thomasphosphat hergestellt und zum Versand gebracht.

Absatzlage: Im Berichtszeitraum hielt sich der Auftragseingang an Walzstahlfertigerzeugnissen auf einem noch befriedigenden Stand.

Der hohe Stahlverbrauch und die gute Auftragslage der Stahlverarbeiter begünstigten die inländische Stahlnachfrage. Die Lageraufstockung bei Verbrauchern und Händlern setzte sich fort. An der inländischen Marktversorgung mit Walzstahlfertigerzeugnissen waren die Importe im 3. Vierteljahr 1960 mit rd. 15% beteiligt.

Die inländische Stahlnachfrage wurde hauptsächlich getragen vom Maschinenbau, Fahrzeugbau, von den Ziehereien und Kaltwalzwerken, der Stahlverformung, der Elektrotechnischen Industrie und der Eisen-, Blech- und Metallverarbeitung. Der Stahlbau schob sich als Stahlnachfrager weiter in den Vordergrund, während der Schiffbau und die Bauindustrie weniger in Erscheinung traten.

Auf dem Inlandsmarkt konzentrierte sich die Nachfrage vor allem auf Walzdraht, Feinblech und leichten Stabstahl. Für Betonstahl und Grobblech wurde der Markt leichter. Bei Oberbau und Formstahl war das Geschäft ruhig.

Der höhere Auftragseingang aus den übrigen Montanunionsländern ist auf den Anstieg der Grobblech- und Stabstahlbestellungen zurückzuführen.

Die Auftragsbuchungen aus Dritten Ländern gingen zurück. Verbunden hiermit war ein Abbröckeln der Exportpreise.

Der Auftragsbestand insgesamt nahm ab. Der Ende September vorliegende walzbare Auftragsbestand reicht im Durchschnitt für eine Beschäftigung von etwas über drei Monaten.

Im Werk Gelsenkirchen hat sich der Auftragsbestand leicht vermindert. Er reicht im Durchschnitt für eine Beschäftigung von 3½ Monaten.

Versorgungslage: Die Versorgung mit Rohstoffen bereitete keine Schwierigkeiten. Die Bestände an Kohle und Koks wurden gegenüber dem Stand Ende des Vorquartals weiter abgebaut. Bei verstärktem Roheiseneinsatz wurde nur geringfügig auf den Schrottbestand zurückgegriffen. Trotz steigender Roheisenerzeugung erhöhten sich gegenüber dem Stand Ende des Vorquartals die Erzbestände.

Umsatz: Der Bruttofremdumsatz von Oberhausen und Gelsenkirchen lag im Berichtszeitraum um 6,9% über dem Vorquartalsstand und um 10,6% über dem entsprechenden Vorjahrsniveau.

thyssenkrupp Corporate Archives



Hoppe, hoppe, aufs Pferd!

„Hoppe, hoppe — Reiter", so haben wir als Kinder früher gesungen. „Hoppe, hoppe — Arbeitsschutz", so expliziert man heute in den Betrieben, wenn die Rede ist von dem vor einiger Zeit gestarteten Sicherheits-Rennen. Daß der Leiter unserer Abteilung Arbeitsschutz mit Nachname Hoppe heißt, wird wahrscheinlich nicht unwesentlich zu diesem Wortspiel inspiriert haben. Andere wiederum nennen dieses Rennen um die Sicherheit nach seinem Begründer „Strohmenger-Hippodrom". Denn schließlich war es der Arbeitsdirektor, der die Anregung dazu gab. Ein Wettbewerb in Form eines Pferderennens — — das mußte hinhauen, um den Arbeitsschutz neu zu beleben. Nicht umsonst sagt man von unserer Zeit, sie sei ausgesprochen sportorientiert. Aber glaubt mir, liebe Freunde, es war eine überaus schwierige Geburt. Es hat jahrelang gedauert, es mußte gemahnt, belehrt und ins Gewissen geredet werden, letztlich gab es „Nägel mit Köppe", bis endlich die Strohmengersche Pferdchen-Idee Wirklichkeit zu werden versprach.

*

Na und?: Hoppla, hoppla — dann waren sie auf einmal da, unsere Pferde. Eines Tages plötzlich hingen große Renntafeln in den Betrieben. Kaum daß man sich darüber klar war, sah man sich auch schon in den Sattel gehoben. Und schon ging sie los, die wilde Jagd. O weh, o weh — das war ein Gewürge, ein Straucheln, Stolpern und Purzeln. Wer den Fernsehbericht von der Querfeldein-Strecke der olympischen Vielseitigkeitsprüfung in Rom gesehen hat, der weiß, wie sich so etwas darstellt. Ein makabres Schauspiel: Rosse und Reiter tummelten sich am Boden. Es gab Ausfälle am laufenden Band. Nur ein kleines Häuflein vermochte sich ins Ziel zu retten. — — Nun, wenn in einem sportlichen Wettbewerb rein alles danebengegangen ist, wenn das Versagen offenkundig war, dann versuchen zumeist die Verantwortlichen, den Dingen auf den Zahn zu fühlen, sozusagen Lehren aus der Pleite zu ziehen. Wenn wir hier unser Sicherheits-Rennen unter die Lupe nehmen, dann scheint der Hauptgrund für die Misere wohl in der ungenügenden Vorbereitung des Wettbewerbs zu liegen. Als die Startglocke ertönte, da wußten die meisten wohl kaum, um was es überhaupt ging. In der Eile, in der der Start erfolgte, blieb der Werkzeitschrift nicht einmal Zeit, vorher in entsprechender Form auf das Rennen hinzuweisen, geschweige die Werbetrommel zu rühren. So saß dann mit einem Male ein jeder hoch zu Roß, ohne recht zu wissen, wie er da hinaufgekommen war. Schlimmer noch: Viele hatten nicht die leiseste Ahnung von der edlen Kunst des Reitens; sie wußten nicht einmal, woran sie sich festhalten sollten, um oben zu bleiben, etwa an der Mähne, am Sattel oder gar am Schwanz, obschon Pferde übrigens gar keinen Schwanz haben, sondern einen Schweif.

*

„Das höchste Glück der Erde", so will ein Sprichwort wissen, „liegt auf dem Rücken der Pferde". Doch wie alles auf dieser Welt ist auch dieses Glück nur relativ. Ich jedenfalls habe schon manchen gesehen, der viel glücklicher darüber war, wieder mit heilen Knochen unten zu sein. Doch das nur nebenbei. Ihr, liebe Freunde, die Ihr nunmehr mit Pferdeverstand an die Sache herangeht, wißt, daß eine unbedingte Harmonie zwischen Reiter und Pferd Voraussetzung ist für den Erfolg. Das gilt sowohl im eigentlichen Pferdesport als im übertragenen Sinne auch bei unserem Sicherheits-Rennen. Dazu bedarf es, daß während des Rennens das Auge des Reiters offen sein muß und seine Gedanken nicht abschweifen dürfen. Schlechte Manieren, so sagt man, verderben nämlich die besten Pferde. Wenn der Reiter unstet ist, wird auch das Pferd nicht anders sein. Wenn der Reiter erschreckt, wird auch das Pferd erschrecken. Wenn der Reiter schwunglos und ohne Vorwärtsdrang im Sattel hängt, wird auch das Pferd langsam werden und am Ende auf der Stelle stehenbleiben, aber es wird guter Dinge sein, wenn auch sein Reiter frohen Mutes ist. Ein Pferd weiß um seinen Reiter. Es weiß, ob er gut geschlafen hat, ob er zerstreut ist oder konzentriert, ob er vertrauend oder zweifelnd, fröhlich oder mißmutig ist, es fühlt, ob sein Reiter ans Vorwärtsreiten denkt oder im Geiste schon bei der nächsten Mahlzeit ist. — — Da wir also jetzt eine Belegschaft „voll hott" sind (im Landser-Jargon wurden in Anspielung auf die voll-mot. Einheiten so die berittenen Truppenteile genannt), kann ein solch kleiner Exkurs durch reiterliche Pseudo-Weisheiten nicht schaden. Zumal bei unserem Rennen der höchste Einsatz – Leben und Gesundheit – auf dem Spiele steht. Deshalb wäre es nur zu begrüßen, wenn diese auch im Betriebsleben andeutungsweise gültigen Grundgedanken nicht nur als Parodie hingenommen würden. Haben wir uns recht verstanden? Dann: Aufgesessen!

*

Man spricht davon, daß einige Meistergruppen alles daransetzen, um ihre Pferde in Höchstform zu bringen. Auch sollen in der Belegschaft bereits Wetten abgeschlossen worden sein, Sieg-, Platz- und Einlaufwetten. Dem Vernehmen nach steht beim Betriebsrat das Telefon nicht mehr still, man fragt nicht mehr nach der womöglichen Höhe des Weihnachtsgeldes, sondern möchte „todsichere Tips" für das Rennen. Die Experten meinen, klare Favoriten gäbe es nicht, erst im Ziel werde das Rennen entschieden. Es ist eben alles drin. Auch den krassesten Außenseitern räumt man die Chance ein, das Rennen zu gewinnen. Pferdesport-Begeisterung und Renn-Fieber haben also die Belegschaft gepackt... Brrrrrrrrr! „Immer langsam mit die jungen Pferde": Es wäre schön, wenn es so wäre. Doch vorerst ist das noch ein frommer Wunschtraum. Aber es müßte mit dem Deubel zugehen, wenn es nicht gelingen sollte, die Belegschaft für das Sicherheits-Rennen zu begeistern. Nennt mich getrost einen total-übergeschnappten Pferdenarren oder gar einen Spinner, aber beim Namen des heiligen Georg, des Schutzpatrons der Reiter, möchte ich schwören, daß es diesmal besser klappt, daß es diesmal bestimmt mehr sind als zuvor, die sich im Sattel zu halten vermögen. Und vielleicht eine nicht einmal schlechte Figur dabei abgeben, so daß einem alten Kavallerie-Wachtmeister das Herz im Leibe lachen würde. Los dann, Freunde: Auf's Pferd, auf's Pferd...

*

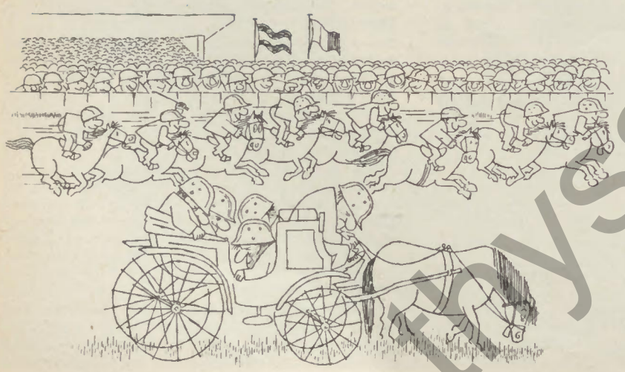
Apropos „Pferdenarr". Eigentlich ärgert mich, daß unser Zeichner Kurt Cerny hier lauter belgische Kaltblüter gezeichnet hat, so urgemütliche und schwergewichtige Brauerei-Rösser. (Jemand meinte „belgische Riesen" — au, au! — wo das doch Kaninchen sind.) Der Cerny hat eben keinen Pferdeverstand. Der weiß nicht einmal, daß auf eine Rennbahn edle und rasante Vollblüter gehören. So eine Beleidigung! Selbst der „Pegasus", dieses beflügelte Musen- und Dichterroß, hat Ähnlichkeit mit einem Bierwagen-Gaul. Aber verlaßt Euch drauf, dem Cerny werden wir's zeigen. Mit Bravour werden wir über die Bahn preschen, mit raumgreifenden Galoppsprüngen dem Ziel entgegen...
Bis dahin verbleibe ich mit Reitergruß („Hals- und Beinbruch" wage ich angesichts unserer Unfallzahlen nicht auszusprechen)

Euer Chronikus,
diesmal gestiefelt und gesporrnt.



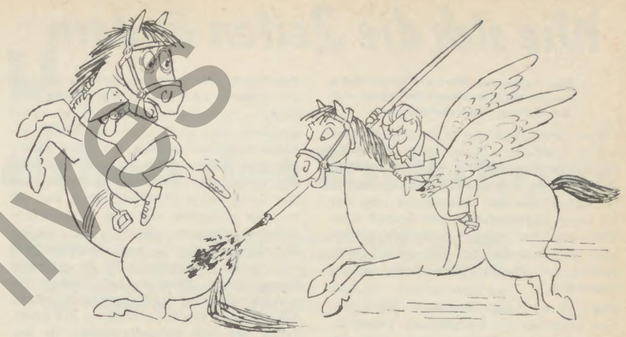
▲ Fritz trainiert zu Hause auf „Sicherheit".

▼ Nicht alle Teilnehmer zeigten sportlichen Ehrgeiz. Einige wirkten müde.

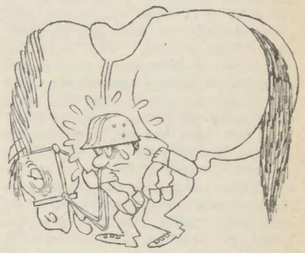




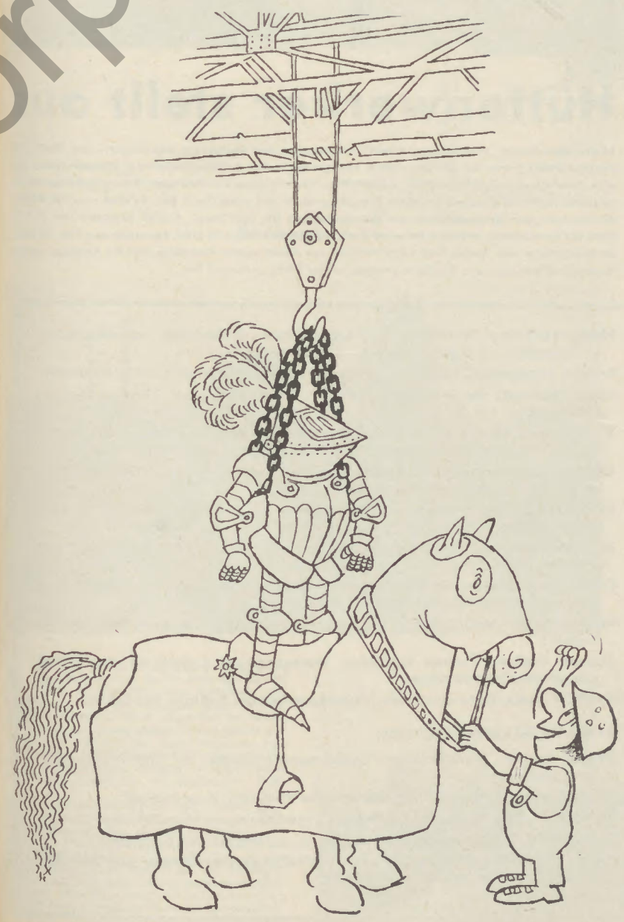
„Weil seine Meistergruppe gut im Rennen liegt, bildet er sich ein, er sei Hans Günther Winkler."



Die Redaktion der Werkzeitschrift hat ihren „Pegasus" gesattelt, aktiv greift sie ins Rennen ein.



...erreicht das Ziel mit Müh' und Not.



Gerüchte riechen nach Benzin



Es liegt was in der Luft. Eine Überraschung scheint sich anzubahnen. Man munkelt und flüstert sich zu, daß die Werksleitung sich etwas Besonderes ausgedacht hat. Natürlich in Zusammenhang mit unserem Sicherheits-Rennen. In den Betrieben will man wissen, daß für diejenigen Meistergruppen, die am besten abgeschnitten haben, einige Preise zur Verteilung kommen sollen. Wir werden ja sehen. Im Moment aber können wir „Authentisches" noch nicht mitteilen. Eines aber ist sicher: Wenn diese Ausgabe erscheint, werden wir mehr wissen. Dann wird sich herausgestellt haben, was an den Gerüchten wahr ist. Dem Vernehmen nach soll der 25. Oktober der „große Tag" sein, der Termin, an dem die Entscheidung fällt. Lassen wir uns also überraschen. Einige Kollegen – solche, die ihr Ohr in der Regel an bestimmten unterirdischen Informationskanälen haben – wollen sogar gehört haben, daß die Sache irgendwie mit Pferden zusammenhängen soll; man spricht von „PS". Ein Buchstabe mehr und daraus wird „Pst..." Warten wir ab! Der 25. Oktober soll das Orakeln beenden. Und selbst wenn alle Vermutungen nur Gerede sein sollten, kein Gerücht dagegen ist, daß es sich immer lohnt, vorne zu liegen in unserem Sicherheits-Wettbewerb, im Rennen um die Arbeitssicherheit.

thyssenkrupp Corporate Archives

Wie sich die Zeiten ändern

Den folgenden Bericht übermittelte uns die Stadtsparkasse Dinslaken mit der Bitte um Veröffentlichung.

Wie eindrucksvoll waren für mich immer wieder die Szenen — sei es im Film oder im täglichen Leben —, wenn einer von den „großen Tieren" weltmännisch sein Scheckheft aus der Innentasche zog, mit ein paar Federstrichen den Scheck ausfüllte und ihn seinem Geschäftspartner über den Schreibtisch oder den Tresen reichte, der ihn mit zufriedenem Lächeln einsteckte.

Wie sich die Zeiten ändern. — Bei unserem Werk ist die bargeldlose Lohnzahlung eingeführt. Seitdem habe auch ich ein Scheckheft in der Brieftasche. Offen gestanden, es stärkt mein Selbstbewußtsein.

Es ist mir geradezu unverständlich, warum ich (und mit mir viele meiner Arbeitskameraden) die Überweisung des Lohnes auf ein Girokonto zunächst so skeptisch beurteilte. Mir kam das sehr umständlich vor. Seit Generationen war das so schön mit der Lohntüte gegangen. Nun war es auf einmal aus damit. Außerdem gab es den Lohn nicht mehr wöchentlich, sondern monatlich. Das erforderte geradezu eine „Finanzplanung". Hier muß ich meiner Frau das Kompliment machen, daß sie gleich die Vorteile erkannte, die darin liegen, daß man am Monatsanfang über einen größeren Betrag verfügen kann. Vor allem kann man die Teilbeträge für größere Anschaffungen vom Gesamtlohn bedeutend leichter abzweigen.

Meine Frau versteht es, sinnvoll mit dem Haushaltsgeld umzugehen, darum ist sie auch über „unser" Konto verfügungsberechtigt. Größere Geldbestände im Haus zu haben, ist jetzt überflüssig, und wenn wir gemeinsam die Wohnung verlassen, brauchen wir nicht zu überlegen, ob auch das zurückgelassene Bargeld „gut versteckt" sei. Die in der Nähe unserer Wohnung gelegene Sparkassenzweigstelle nimmt uns diese Sorge ab. Der freundliche Mann am Schalter schilderte uns gleich, als wir ihn das erste Mal besuchten, die Vorteile des Dauerauftrages. Das ist tatsächlich eine gute Einrichtung.

Miete, Lichtrechnung, Wassergeld und sogar der Beitrag für meinen Sportverein werden pünktlich überwiesen. Lange Wege fallen weg; außerdem brauchen wir keine Angst mehr zu haben, daß uns der Gashahn zugedreht wird, weil wir vergessen haben, die Rechnung zu bezahlen.

Wir heben vom Konto immer nur ab, was wir unbedingt für die nächste Woche oder Dekade brauchen. Man soll es nicht glauben, aber tatsächlich unterbleibt dadurch manche Ausgabe, die sonst durchgerutscht wäre. Meine Frau und ich, wir haben jetzt immer den Ehrgeiz, daß das vorhandene Geld auf jeden Fall bis zu dem nächsten von uns festgesetzten Abhebungstermin reicht. Es klappt. Manchmal bleibt bis zum Monatsschluß ein kleiner, manchmal auch ein größerer Betrag übrig. Wenn ausnahmsweise einmal beim Einkauf das Bargeld nicht reicht, dann kommt das Scheckheft an die Reihe. Dann bin ich Hauptdarsteller in der Szene, die ich eingangs schilderte, und schreibe einen Scheck aus. Wie ich mich da fühle!

Noch einen guten Tip hat mir der Mann am Schalter gegeben. Er sagte, ich solle den Dauerauftrag auch zum Sparen benutzen. Ganz einfach; jedesmal, wenn der Monatslohn auf meinem Konto eingegangen ist, wird ein kleiner Teil auf das Sparkonto umgebucht. Er meinte, diesen Betrag würde ich schon nach wenigen Monaten als feste Ausgabe ansehen, sie würde mich dann kaum noch belasten; das stimmt. Außerdem macht es Spaß zu sehen, wie schnell ein Sparguthaben wächst, wenn man regelmäßig spart. Wie oft schon hatte ich mir früher vorgenommen, für die Ausbildung meines Jungen und die Aussteuer meines Mädels etwas „auf die hohe Kante" zu legen. Nie hat es geklappt. Jetzt geht es mit einem Male. Allerdings ist es jetzt auch besonders leicht, sich zum Sparen zu entschließen, es gibt doch, wenn man „prämienbegünstigt" spart, außer den Zinsen noch 20 Prozent vom Staat! Dadurch wächst mein Spargeld, wie mir der Mann am Schalter sagte, in fünf Jahren auf über 40 Prozent, bald 50 Prozent an.

Der Mann am Schalter ist überhaupt in Ordnung. Wenn ich ihn frage — und ich frage gern — verdolmetscht er mir, was unklar ist. Investment-Zertifikate, Reisescheck, Sorten und Devisen usw. sind für mich keine „böhmischen Dörfer" mehr.

Unsere Kinder, die oft mitkommen, wenn meine Frau oder ich zur Sparkasse gehen, finden am Schalter immer eine Zeitschrift oder einen Prospekt, der sie interessiert. Dann sagen sie „unsere Sparkasse", als ob sie uns allein gehört.

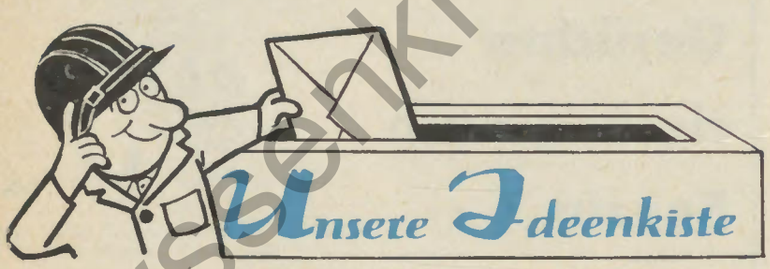
Ja, so ist das, wenn man ein Konto hat und — wenn die Lohntüte verschwindet.

H.M.



Hüttenwerker stellt aus

Unter dem Motto „Freizeit und Kunst" veranstaltet der Kulturring des Bürger- und Verkehrsvereins Dellwig vom 26. Oktober bis 6. November in der Schäferdiekschule, Donnerstraße 139, eine Ausstellung von Ölgemälden, Aquarellen, Pastellen und Zeichnungen, die unser Belegschaftsmitglied Matthias Peukert in seiner Freizeit gemalt und gezeichnet hat. Es sind rund 40 Bilder, die Peukert, der Gruppenführer im Blechwalzwerk ist, dort zeigt. Am 26. Oktober um 19 Uhr wird die Ausstellung eröffnet. Sie wird dann täglich von 16 bis 20 Uhr, sonntags von 9 bis 20 Uhr, zu besichtigen sein. Unser Bild zeigt Peukert vor einem seiner Gemälde, das im Aufgang zu den Mannschaftsräumen des Blechwalzwerkes einen Platz gefunden hat.



Unsere Ideenkiste

Wieder ein Beweis, daß sich das Nachdenken lohnt. Denn für Verbesserungsvorschläge zahlte unser Werk in Oberhausen in den Monaten Juni, Juli und August insgesamt 4095 Mark an Prämien; Gelsenkirchener Mitarbeiter erhielten für brauchbare Verbesserungsvorschläge im gleichen Zeitraum zusammen 980 Mark. Der eine mehr, der andere weniger. Wir wissen ja, daß sich die Prämie nach den praktischen Auswirkungen eines Vorschlages richtet. Jeder Vorschlag wird also mit einem genauen, reellen Maß gemessen. Hier die Liste der Mitarbeiter, deren Vorschläge prämiiert wurden:

IN OBERHAUSEN:

Günter Alms, Abteilung Verkehr: Verlegung der Entlüftungsstutzen an Dieselloks;

August Emmerichs, Hochofenbetrieb II: Sicherheitsschaltung für das Abschmieren an den Schrägaufzügen der Öfen 1 bis 3;

Franz Heitfeld, Sozialbetriebe: Beseitigung einer Störmöglichkeit an den Sodaspendern;

Otto Hepp und **Aloys Schwarz,** Sozialbetriebe: Arbeitsvereinfachung bei der Herstellung von Stempelkästen;

Hans Hettkamp, Werkstätten- und Reparaturbetrieb Hochöfen: Schnellverschluß an Rohgasleitungen zur Entnahme von Staubproben;

Friedel Jarolewski, Einkauf Rohstoffe: Änderung der Durchdruck-Firmenbogen;

Otto Jettkant, Stahlwerksnebenbetrieb: Beseitigung einer Unfallgefährdung beim Abladen von Steinen;

Willi Metzen, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke: Verfahren zum schnelleren Entfernen der Nutenisolation beim Neuwickeln von Elektromotoren;

Clemens Minderjahn, Mittelblechwalzwerk: Beseitigung einer Störmöglichkeit an der Kaltschere der Quartostraße;

Rudi Olesch, Werkstätten- und Reparaturbetrieb Hochöfen: Beseitigung einer Störmöglichkeit am Vorgelege der Dieselkrane;

Edmund Schweda, Grobblechzurichterei: Verbesserung an Stempelkästen zum Stempeln von Blechen;

Franz-Josef Seeger, Rechnungsprüfung: Verbesserung bei der Erfassung und Kontrolle der Reinigungsarbeiten in den Büros;

Mathias Seul, Abteilung Verkehr: Einspannvorrichtung für Reparatur von Rangierlampen;

Johann Switek, Thomas-Stahlwerk: Verlegung von Leitern an den Kollergängen der Dolomitanlage;

Erich Winkels, Rotor-Stahlwerk: Verbesserungen am Kühlring des Rotors;

UND IN GELSENKIRCHEN:

Franz Jonick, Stahldrahtzug: Drahtbiegevorrichtung an Einzelziehscheiben beim Grobzug;

Kurt Köder und **Horst Wien,** Mechanische Werkstatt: Kronenbügel;

Reinhold Reiss, Baustahlgewebefabrik: Lagerschalen an Ablaufböcken;

Julius Ruhl, Elektrowerkstatt: Notschaltung an Mehrfachziehmaschine;

Hugo Wiesenberg, Eisendrahtzug: Wirtschaftlichkeitsberechnung zum Vorschlag „Ziehen von Flachdraht am Bullblock".

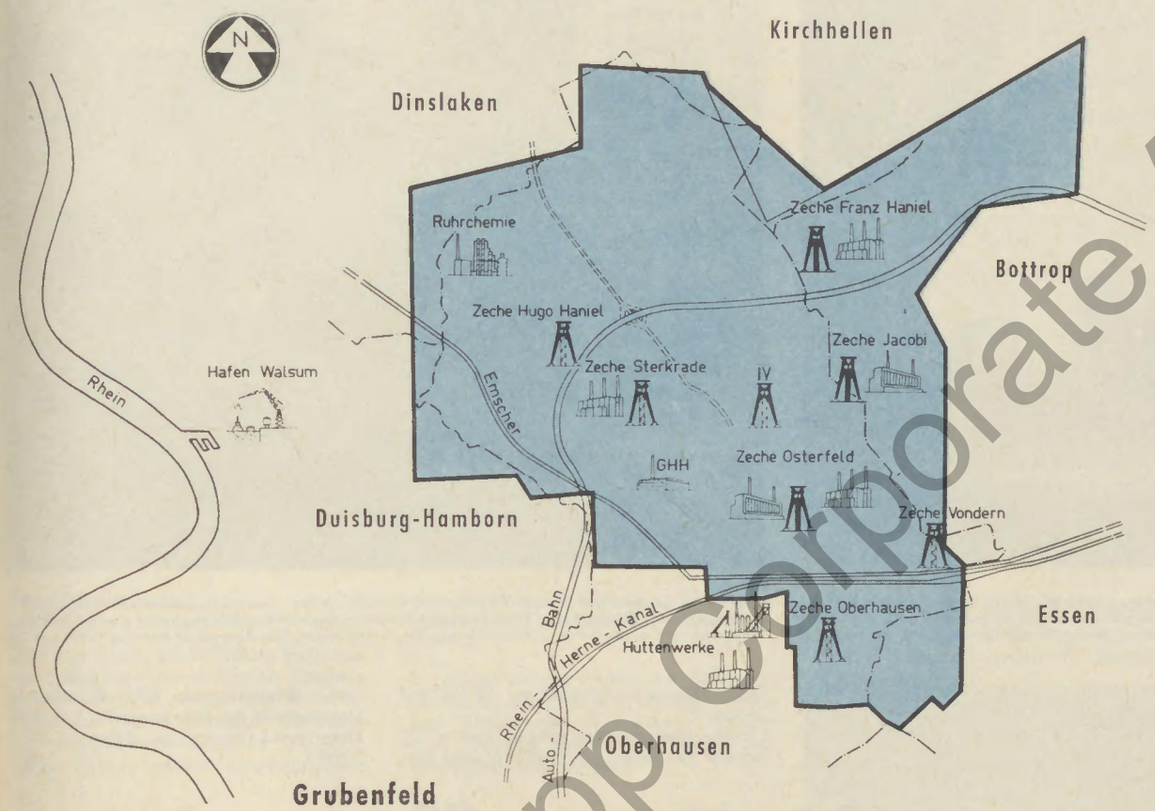
thyssenkrupp Corporate Archives

Unser Bergbau

im Zeichen des Fortschritts

In Ausg. 10 d. J. berichteten wir über einen Vortrag, den unser Vorstandsmitglied Bergassessor a. D. Klaus Haniel anläßlich einer Besichtigung der Übertage-Anlagen der Zeche Franz Haniel vor dem Aufsichtsrat hielt. In diesem Vortrag wurde über die Entwicklung und die Zukunftsaussichten des HOAG-Bergbaus berichtet. Eine Veröffentlichung des Referates in der Werkzeitschrift kündigten wir bereits an. Heute nun beginnen wir mit dem Abdruck eines ersten Teils des Berichtes, der nicht zuletzt die Mitarbeiter auf der Hüttenseite unseres Unternehmens mit den Problemen unseres Bergbaus vertraut machen soll.

Unser Unternehmen betreibt seit mehr als 100 Jahren Bergbau. Während dieser Zeit haben wir auf acht Schachtanlagen insgesamt 220 Mill. t Kohlen gefördert und in den Kokereien mehr als 70 Mill. t Koks erzeugt. Die Kohlenvorräte unseres Grubenfeldes, das aus 37 preußischen Normalfeldern mit insgesamt 80 qkm besteht, betragen bis zu einer Teufe von 1200 m noch 750 Mill. t. Das entspricht einer Flözdichte von 9,4 t/qm bei uns, gegenüber 7,2 t/qm im Ruhrdurchschnitt. Wenn wir von der jetzigen Förderung ausgehen, reichen unsere Vorräte noch für rd. 150 Jahre.



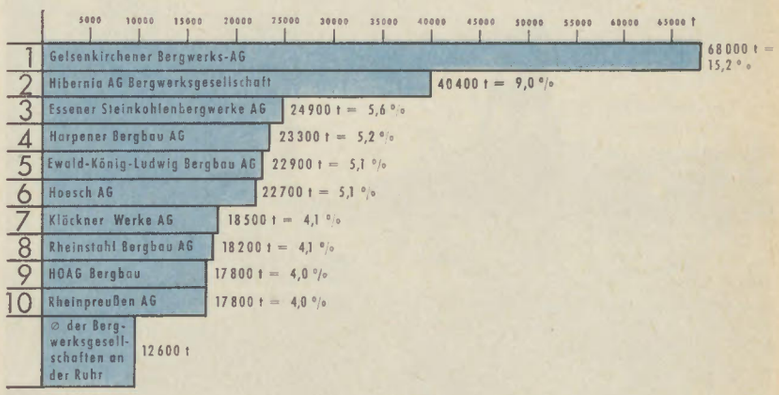
Gegenwärtig stehen von den erwähnten acht Schachtanlagen noch die Zechen Osterfeld, Jacobi und Franz Haniel in Förderung. Ihre Gesamt-Förderkapazität beträgt rd. 21000 t verwertbare Förderung je Tag. Mit Rücksicht auf die Absatzlage haben wir jedoch im Jahre 1959 fördertäglich nur rd. 17800 t gefördert. Damit lagen wir unter den rd. 40 Bergbaugesellschaften des Ruhrgebietes an 9. Stelle. Während wir 1938 an der Ruhrförderung mit 3,3 Prozent beteiligt waren, beträgt unser Anteil heute 4 Prozent, obwohl die Zeche Ludwig weggefallen ist.

Von der Wiederaufnahme der Förderung unmittelbar nach dem Kriege bis zu einer Tagesförderung von 17800 t war ein weiter und mühsamer Weg. Alle Anstrengungen, die Förderung zu steigern, wurden nach 1945 zunächst auf die am wenigsten von Kriegsschäden betroffene Zeche Jacobi konzentriert. Erst der im Jahre 1950 abgeschlossene Wiederaufbau des völlig zerstörten Schachtes III der Zeche Osterfeld, des heutigen Paul-Reusch-Schachtes, leitete eine neue Entwicklung ein. Von da ab wurde die Kriegsschädenbeseitigung mit einer durchgreifenden Modernisierung verbunden.

Mit der Inbetriebnahme des Paul-Reusch-Schachtes erreichte die Zeche Osterfeld wieder ihre Vorkriegskapazität von 8000 t je Tag. Der 1959 vollendete Umbau des Schachtes I der Zeche Osterfeld erhöhte die Schachtkapazität auf 10000 t je Tag.

Auf der Zeche Jacobi sind im Zusammenhang mit der Inbetriebnahme der 5. Sohle Umbauarbeiten am Schacht I im Gange. Der Schacht wird völlig neu gestaltet und mit einer Skipförderung versehen.





Tägliche Förderung und Förderanteil der zehn größten Gesellschaften im Ruhrgebiet

Das größte und wichtigste Projekt nach dem Kriege war der Ausbau der Zeche Franz Haniel. Mit dem Abteufen der Schächte war schon in den zwanziger Jahren begonnen worden. Doch zögerten im Jahre 1925 ein Schwimmsandeinbruch und später die Weltwirtschaftskrise die Ausbauarbeiten immer wieder hinaus. Unser Bild zeigt den zusammengebrochenen Schacht II nach dem Schwimmsandeinbruch im September 1925.

Durch Luftangriffe wurde die Zeche Osterfeld besonders stark in Mitleidenschaft gezogen. Bei einem Bombenangriff im Herbst 1944 wurde der Schacht III völlig zerstört. Erst im Jahre 1950 konnte der Wiederaufbau dieses Schachtes, des heutigen Paul-Reusch-Schachtes, abgeschlossen werden. Das nach dem Fliegerangriff aufgenommene Bild läßt das Ausmaß der Zerstörungerkennen. Hinten das Fördergerüst und die Hängebank.



ThyssenKrupp Corporate Archives

Unser größtes und wichtigstes Projekt nach dem Kriege war der Ausbau der Zeche Franz Haniel. Mit dem Abteufen der Schächte war zwar schon in den 20er Jahren begonnen worden. Ein Schwimmsandeinbruch im Jahre 1925 und später die Krisenzeiten der 30er Jahre zögerten die Ausbauarbeiten jedoch immer wieder hinaus, so daß die Zeche Franz Haniel erst 1952 als selbständige Förderanlage in Erscheinung treten konnte.

Im gegenwärtigen Ausbaustadium hat die Zeche Franz Haniel eine Förderkapazität von 6000 t je Tag; ein Teil der Betriebseinrichtungen ist allerdings schon auf die geplante Endkapazität von 12000 t je Tag ausgelegt.

Der Bau einer Kohlenwäsche auf der Zeche Franz Haniel konnte bisher vermieden werden, weil die Wäschen der Zechen Osterfeld und Jacobi nach ihrer Modernisierung und Erweiterung in der Lage waren, die Franz-Haniel-Kohle mit aufzubereiten. Auf die Dauer wird sich jedoch der Neubau einer Wäsche auf der Zeche Franz Haniel wohl nicht vermeiden lassen, weil schon jetzt die Gesamt-Wäschekapazität nicht unerheblich unter der Gesamt-Förderkapazität liegt und der derzeitige Wäschedurchsatz von mehr als 17000 t verwertbare Förderung nur durch überlange Waschzeiten erzielt werden kann.

Mit dem Jahre 1953 begannen Arbeitszeitverkürzungen, die ihren Abschluß mit der Einführung der 5-Tage-Woche fanden.

Die Verringerung der Zahl der Fördertage machte eine Erhöhung der Tagesförderung erforderlich. Während 1954 bei 300 Fördertagen noch eine tägliche Förderung von 15300 t genügte, um eine Jahresförderung von 4,6 Mill. t zu erreichen, ist für die gleiche Jahresförderung im Jahre 1960 mit nur noch 260 Fördertagen eine Tagesförderung von 17700 t erforderlich.

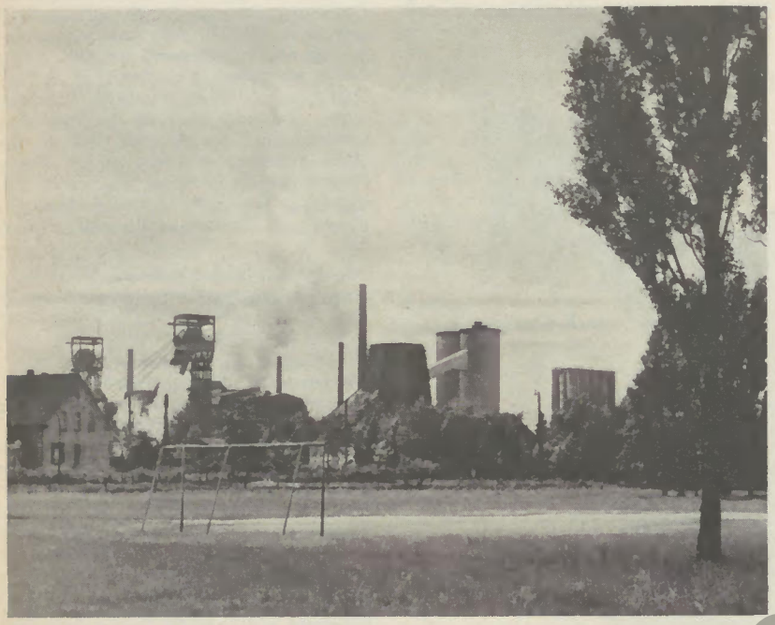
Der erhebliche Anstieg der Tagesförderung bedingte eine Vergrößerung des Grubengebäudes. In dem Jahrzehnt 1950 bis 1960 wurden insgesamt 75 km Gesteinsstrecken aufgefahren und 15 km Blindschächte abgeteuft. Diese Ausrichtungsarbeiten, die einen Gegenwert von mehr als 100 Mill. DM darstellen, dienten in erster Linie der Erschließung der nördlichen Feldesteile; umgekehrt wurde im Südfeld eine Reihe von Strecken abgeworfen.

Unter Berücksichtigung der abgeworfenen Strecken bzw. Blindschächte stieg unser Hauptstreckennetz, Strecken in denen mindestens eine, meist zwei Grubenlokomotiven fahren können, von 132 km Anfang 1950 auf 163 km Ende 1959, die Gesamtblindschachthöhe von 11 km auf 21 km.

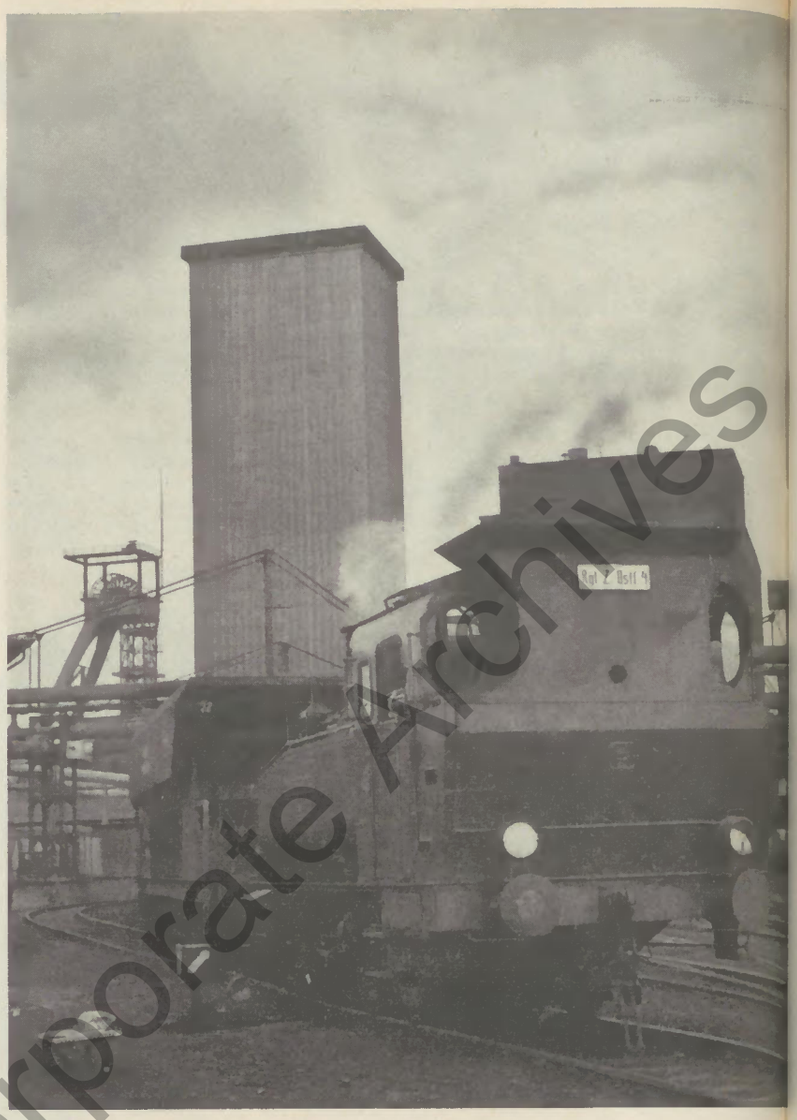
Unsere Hauptanstrengungen sind z. Z. darauf gerichtet, die Untertage-Schichtleistung weiter zu verbessern. Durch Betriebszusammenfassungen, Rationalisierung und Mechanisierung ist es uns gelungen, die Untertage-Leistung je Mann und Schicht von 1,695 t im Durchschnitt des Jahres 1958 um 467 kg auf 2,162 t im Durchschnitt des Monats Februar 1960 zu erhöhen. Das entspricht einer Erhöhung um 27,5 Prozent. Im Durchschnitt des Ruhrbergbaus betrug die Untertage-Leistung im Februar d. J. 2,089 t.

Die Durchschnittsförderung je Abbau-Betriebspunkt erreichte bei uns im Jahre 1959 551 t gegenüber 291 t im Ruhrdurchschnitt; der Anteil der aus vollmechanisierten Betrieben gewonnenen Förderung betrug bei uns 46 Prozent gegenüber 28 Prozent im Ruhrbergbau.

(wird fortgesetzt)



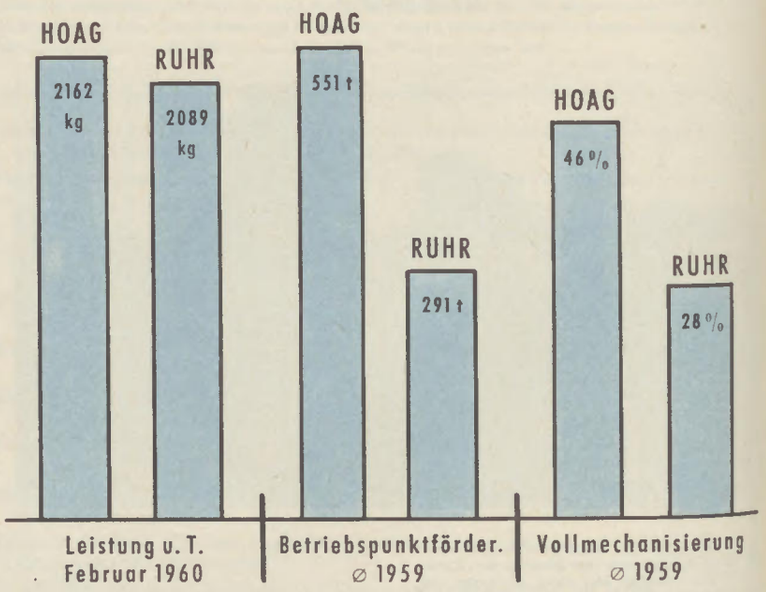
Auch auf der Zeche Jacobi, mit deren Bau kurz vor dem ersten Weltkrieg begonnen wurde, sind im Zusammenhang mit der Införderna hme der fünften Sohle Umbauarbeiten am Schacht I im Gange. Der Schacht wird völlig neu gestaltet und soll mit einer Skipförderung versehen werden.



Die Zeche Osterfeld mit dem Paul-Reusch-Schacht (links) und dem außen verkleideten 70 m hohen Schacht I. Obwohl seit 1879 in Betrieb, ist sie nach der Modernisierung heute eine der leistungsfähigsten und modernsten Förderanlagen des Ruhrgebiets. Die Kapazität beträgt 10000 t je Tag.



Wahrzeichen der unweit der Autobahn auf Bottroper Gebiet gelegenen Zeche Franz Haniel sind der als Doppelstrebengerüst ausgeführte Förderturm und der Kraftwerksblock. Im gegenwärtigen Ausbaustadium hat die Zeche Franz Haniel eine Förderkapazität von 6000 t je Tag. Ein Teil der Betriebseinrichtungen ist schon auf die geplante Endkapazität von 12000 t je Tag ausgerichtet.



Leistung • Betriebspunktförderung • Vollmechanisierung

thyssenkrupp Corporate Archives

HOAG-Chronik

WERK OBERHAUSEN

Geburten:

4. 8.:
Friedrich Wolf, Tochter Ulrike
11. 8.:
Edmund Schulz, Tochter Ute
12. 8.:
Heinz Schulze, Sohn Harald
17. 8.:
Heinrich Koböck, Sohn Rainer
22. 8.:
Gerhard Renard, Sohn Klaus
24. 8.:
Dieter Menten, Tochter Petra
30. 8.:
Bernhard Schwanke, Sohn Thorsten
31. 8.:
Heinz Fengels, Sohn Heinz-Arno
1. 9.:
Wilhelm Rech, Sohn Joachim; Heinz Reimerk, Sohn Michael; Günter Wandrey, Tochter Dagmar
2. 9.:
Josef Fischer, Sohn Rainer; Paul Hemmert, Tochter Angela; Friedhelm Wißdorf, Sohn Hans-Friedhelm
4. 9.:
Ernst Hielscher, Tochter Birgit
5. 9.:
Helmut Wellhöfer, Tochter Ellen
6. 9.:
Paul Lutz, Sohn Günter
7. 9.:
Leo Kurowski, Sohn Ralf; Erwin Mendrina, Tochter Ursula
8. 9.:
Günter Wichert, Sohn Detlef
9. 9.:
Manfred Junik, Sohn Frank
10. 9.:
Josef Gröne, Sohn Jürgen; Franz Wojciechowski, Sohn Ralf
11. 9.:
Dieter Brinkmann, Tochter Andrea
12. 9.:
Artur Klefken, Tochter Gabriele; Heinz Ostarek, Tochter Monika
13. 9.:
Manfred Schemmann, Sohn Michael
14. 9.:
Manfred Schäfer, Tochter Gabriele
15. 9.:
Willi Garske, Tochter Bettina
16. 9.:
Helmut Radecki, Tochter Bettina
17. 9.:
Heinz Angenent, Sohn Karl-Heinz; Johann Meier, Tochter Dorothea; Horst Szukat, Sohn Uwe
18. 9.:
Hugo Latsch, Tochter Beate; Hugo Lickfeld, Sohn Mario
19. 9.:
Walter Dziwak, Tochter Beate; Werner Hannemann, Tochter Karin; Anton Piepenbreier, Tochter Iris
20. 9.:
Friedhelm Finnefeld, Tochter Elke
22. 9.:
Werner Fuchs, Sohn Jürgen; Werner Miebach, Sohn Wolfgang; Heinz Teuber, Tochter Corinna
23. 9.:
Adolf Brandt, Sohn Norbert; Friedrich Hörty, Tochter Andrea; Friedrich Thiemann, Sohn Friedrich
24. 9.:
Helmut Federhenn, Sohn Klaus; Heinz Holtz, Sohn Frank; Horst Kirstein, Sohn Hartmut; Heinz Meerschiff, Sohn Holger; Friedrich Ombeck, Sohn Jörg; Hermann Reinhard, Tochter Ruth; Heinz-Werner Rübenich, Tochter Heike
25. 9.:
Joachim Hauffe, Tochter Sabine; Siegfried Steffen, Sohn Uwe
26. 9.:
Wilhelm Kasper, Tochter Anneliese

Eheschließungen:

19. 8.:
Walter Schickfanz mit Rosemarie Dillig
26. 8.:
Heinz Broszeit mit Ingrid Lantermann; Jürgen Fink mit Helga Wuschof
30. 8.:
Dierk Fleischmann mit Gisela Sander; Heinz Reichstein mit Christa Rech; Georg Schabowski mit Magdalene Kiele
31. 8.:
Karl Schleip mit Lucie Kutzias
2. 9.:
Herbert Gonswa mit Ursula Dymarkowski; Karl-Heinz Kukovicic mit Gerlinde Vogt; Egon Nebber mit Erika Schibrowski
6. 9.:
Heinrich Pallerberg mit Margot Wieland
8. 9.:
Winfried Hillenkamp mit Maria Wintjes
10. 9.:
Hans Hepner mit Brigitte Dellbrügger
12. 9.:
Karl Dertwinkel mit Anna Hoornstra
15. 9.:
Günter Pijahn mit Gisela Weidenmüller
16. 9.:
Heinrich Hanenberg mit Anna Eckes; Theo Lueg mit Helene Reichstein
17. 9.:
Bernhard Goyke mit Walburga Dammers
21. 9.:
H.-Wolfgang Hissmann mit Barbara Dobosz
22. 9.:
Wilfried Reinholz mit Siegrun Techt
24. 9.:
Helmut Grobin mit Maria Simonis; Günter Zielinski mit Doris Bruns

WERK GELSENKIRCHEN

Geburten:

3. 9.:
Karl-Heinz Kremer, Sohn Frank; Karl-Heinz Neumann, Sohn Ralf
4. 9.:
Horst Gegusch, Tochter Susanne
9. 9.:
Heinz-Günter Focke, Sohn Olaf
13. 9.:
Willi Ruthemann, Sohn Ralf
16. 9.:
Herbert Rogalla, Tochter Sabine
17. 9.:
Helmut Helbig, Sohn Jürgen; Gerhard Schaudin, Sohn Rolf
24. 9.:
Rolf Hülsmann, Sohn Andreas
28. 9.:
Günter Dripp, Tochter Silke

Eheschließungen:

20. 9.:
Helmut Laser mit Marlis Bielicki
23. 9.:
Werner Eichholz mit Katharina Schneider; Günter Friedhoff mit Margret Piepke

Neueinstellungen und Ernennungen

Neueinstellungen:

1. 7.:
Dipl.-Ing. Heinrich Balthaus, Bauingenieur, Baubetriebe; Heinrich Caspers, Betriebsassistent, Abteilung Verkehr; Dipl.-Ing. Horst Schopka, Betriebsingenieur, Blechwalzwerk; Dipl.-Ing. Volker Zeiler, Betriebsingenieur, Feineisenstraße; Dipl.-Ing. Wolfgang Müller, Betriebsassistent, Hochofenbetrieb
1. 8.:
Ingenieur Alfons Lieutenant, Betriebsassistent, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke; Dipl.-Ing. Fritz-Jürgen Strunck, Betriebsassistent, Siemens-Martin-Stahlwerk
1. 9.:
Dr.-Ing. Bruno Müsgen, Assistent, Versuchsanstalt; Dipl.-Ing. Reinhold Rischka, Betriebsassistent, Siemens-Martin-Stahlwerk

Ernennungen:

1. 7.:
Herbert Freund, Meister, Block- und Profilwalzwerk; Franz Lenzen, Meister, Siemens-Martin-Stahlwerk; Johann Ludwig, Meister, Hochofenbetrieb

1. 8.:
Peter Retzmann, Tagesobermeister, Siemens-Martin-Stahlwerk

Jubilare im Monat Oktober

50jähriges Dienstjubiläum

Wilhelm Bleser, Vordruckstelle
Johann Werrmann, Sozialbetriebe

40jähriges Dienstjubiläum

Friedrich Alles, Abteilung Verkehr
Wilhelm Buttenborg, Maschinenbetrieb Hochöfen Reparaturwerkstatt
Karl Freitag, Abteilung Verkehr
Hermann Golinski, Abteilung Verkehr
Walter Hass, Maschinen- und Kraftbetriebe Hochöfen
Paul Kiwitz, Sozialabteilung
Albert Kosthofer, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Heinrich Niemerg, Versuchsanstalt
Adolf Schmidt, Blechwalzwerk
Johannes Voth, Wärmeabteilung
Wilhelm Wahl, Abteilung Verkehr
Christoph Wittmann, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke

25jähriges Dienstjubiläum

Emil Bark, Abteilung Verkehr
Willy Becker, Blechwalzwerk
Hans Borovnik, Elektrischer Betrieb Blechwalzwerk
Fritz Brune, Lagerabrechnung
Johann Duvenbeck, Reparaturwerkstätten
Ewald Grotthaus, Elektrischer Betrieb Hochöfen
Josef Gurowski, Abteilung Verkehr
Wilhelm Hader, Maschinenbetrieb Hochöfen Werkstätten
Johann Hickmann, Abteilung Verkehr
Wilhelm Hülsmann, Maschinenbetrieb
Walter Jakobi, Hauptverwaltung
Karl Kreuzer, Wärmeabteilung
Josef Lukowiak, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke
Theodor Mass, Baubetrieb Hochöfen
Wilhelm Pohl, Werk Gelsenkirchen
Karl Rischen, Allgemeine Verwaltung
Paul Rottmann, Versuchsanstalt
Heinrich Schmidt, Maschinenbetrieb
Heinrich Schmitz, Maschinenbetrieb
Bernhard Schroer, Südhafen Walsum
Hermann Schürmann, Block- und Profilwalzwerke
Josef Schwarze, Baubetriebe
Ernst Seitel, Maschinenbetrieb Hochöfen Reparaturwerkstätten
Wilhelm Settels, Technisches Büro
Wilhelm Wallhorn, Block- und Profilwalzwerke
Franz Zillikens, Maschinenbetrieb

Sie gingen von uns

13. 8.:
Paul Riedel, Pensionär
26. 8.:
Otto Paltinat, Pensionär
27. 8.:
Gerhard Meyer, Pensionär
28. 8.:
Matthias Hoffmann, Pensionär
29. 8.:
Wilhelm Uding, Pensionär
31. 8.:
Otto Heinrich, Pensionär
2. 9.:
Wilhelm Schmidt, Pensionär
3. 9.:
Hans Hollbach, Hochofenbetrieb
4. 9.:
Willi Bergmann, Hochofenbetrieb
5. 9.:
Matthias Pulvermacher, Pensionär
6. 9.:
Josef Vogel, Pensionär
10. 9.:
Otto Bauer, Pensionär
12. 9.:
Philipp Ernst, Pensionär
13. 9.:
Heinrich Fischer, Pensionär
15. 9.:
Josef Barzen, Pensionär
16. 9.:
Heinrich Treud, Pensionär
19. 9.:
Johann Kaes, Maschinenbetrieb
23. 9.:
Gustav Graffenberger, Pensionär; Albert Lohmann, Pensionär
24. 9.:
Johann Luft, Abteilung Verkehr
27. 9.:
Johann Serowy, Werk Gelsenkirchen

thyssenkrupp Corporate Archives



Vor mehr als drei Monaten wurde unser Wettbewerb gestartet. Es wurde kein sehr erfolgreiches Rennen daraus. Zuviele Unfälle warfen Reiter und Pferde aus der Konkurrenz. Nur ein kleines Häuflein konnte sich ins Ziel retten.

Zum 1. Oktober hat nun die Startglocke ein neues Rennen eingeläutet. Wessen Pferd beim letzten Mal auf der Strecke blieb, hat die Chance, nunmehr alles daran zu setzen, um auf einen der vorderen Plätze zu landen. Wiederum ist alles drin. Hoffentlich erleben wir diesmal ein spannenderes Rennen, bei dem nicht wieder der größte Teil der Gestarteten schon kurz nach dem Start für eine Placierung ausfällt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Wer wird mit den meisten unfallfrei verfahrenen Schichten am 31. Dezember über die Ziellinie galoppieren?