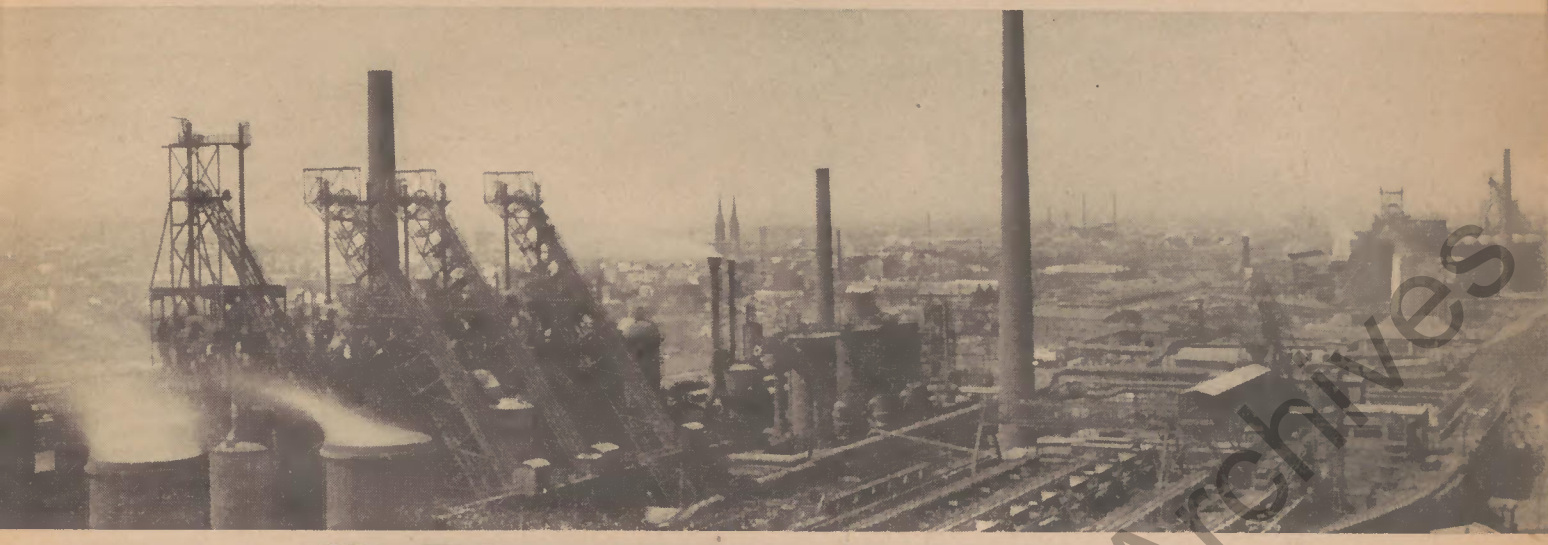
HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



MITTEILUNGSBLATT

Nr. 2/September 1949 — 1. Jahrgang

Arbeitseinsatz und Produktion

Teil I - Rückblick auf die Zeit vom April 1945 bis Juli 1946

Schon vor dem Einmarsch der Amerikaner am 11. April 1945 war der gesamte Hüttenbetrieb zum Erliegen gekommen. Nur der für Formenkühlwasser und für die Wasserhaltung der Zeche Oberhausen benötigte Strom wurde von der Kesselanlage N. O. über Frischdampf erzeugt und es muß an dieser Stelle einmal lobend anerkannt werden, daß die Kesselstocher und die übrigen wenigen mit diesen Notstandsarbeiten beschäftigten Leute sowohl während des Artilleriebeschusses, als auch im ersten Durcheinander nach dem Ende der bewaffneten Auseinandersetzung zäh ausgehalten haben.

Niemand wußte, wie sich die nächste Zukunft gestalten würde, d. h. ob und wann das Werk wieder in Betrieb gesetzt werden könne. Das erste Aufatmen ging durch die Belegschaft als bei der Militärregierung die Erlaubnis erwirkt werden konnte, zwei Hochöfen als Abstichgeneratoren zum Zwecke einer Notstromversorgung zu betreiben. So wurden der Hochofen 8 am 19. 4. 45 und der Hochofen 9 am 4. 5. 45 angeblasen. Allerdings kam die Hochofenanlage, da sowohl ein Gasometer als auch eine RWE-Stromreserve fehlten, wiederholt zum Erliegen, konnte jedoch dank der Eigenart des Generatorbetriebes immer wieder schnell in Betrieb kommen. Für den Anfang konnte auf Brennstoff und Erzbestände zurückgegriffen werden.

Bei dieser Sachlage gab es in den Straßen Oberhausens viele sorgenvolle Gesichter von Menschen jeden Standes, die um ihren Arbeitsplatz bangten. Diese Sorge erhöhte den großen Eifer, der — trotz der geringen zur Verfügung stehenden Mittel — auf die notwendigen Aufräumungs- und Instandsetzungsarbeiten verwandt wurde. Es wurde jedenfalls auf diese Weise nach Lösung der ersten Erstarrung die Voraussetzung für ein Wiederingangsetzen der Produktion geschaffen. Vielfach konnten bei Instandsetzung der Fabrikationseinrichtungen und Energieversorgungsanlagen nur behelfsmäßige Lösungen durchgeführt werden.

Der Belegschaftsstand betrug damals, zu Anfang Juli 1945, kaum 4 000 Arbeitskräfte, von denen ca. 70 % arbeiteten. Hoffnungsvolle Worte waren, trotz der Zeit der größten persönlichen Not, zu hören und frohere Menschen zu sehen, als am 28. 5. 45 das Zementwerk und nach Eintreffen einer Erlaubnis der Militärregierung vom 14. 7. 45 die 550er Fertigstraße in Betrieb genommen werden konnte. Das Kreischen der Säge der 550er Straße hallte in der still gewordenen Werksabteilung N. O. wieder und der Lockruf der Pfeife für Maschinisten und Elektriker ließ manchen Bewohner auch der weiteren Umgebung des Walzwerkes aufhorchen. Immerhin hatten wir doch als das erste Werk des ganzen Ruhrgebietes eine Walzenstraße wieder in Betrieb genommen. Es folgten am 13. 8. 45 die Feinblechstraße, am 29. bzw. 31. 8. 45 die Block- und 750er Straßen und am 11. 9. 45 das Thomaswerk. Auch die Drahtstraße hatte am 10. 9. 45 den Betrieb aufgenommen.

Unser Werk stand damit schon 1945 an der Spitze aller Werke der Roheisen-, Rohstahl- und Walzwerks-Erzeugung und das sollte nunmehr lange Zeit so bleiben.

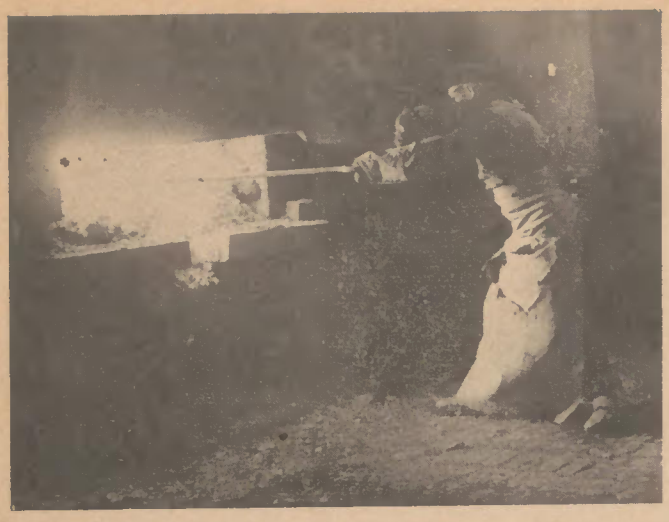
Die frohe Bewegung, die alle erfaßt hatte, als es so sichtbar aufwärts ging, dauerte allerdings nicht lange an. Wohl war jetzt der Arbeitsplatz in etwa gesichert und es erschien der Familie auf lange Sicht gesehen die Existenz erhaltbar, aber die drückende Not, die auf allen lastete, prägte sich immer deutlicher aus. Die Gesichter von Arbeitern und Angestellten wurden immer hagerer und es ist wirklich eine Tat zu nennen, wenn die Stammbelegschaft unbeirrt auf ihrem Arbeitsplatz aushielt. Ohne sie wären wir nicht in der Lage, heute wieder mit allen Anlagen zu arbeiten. Mancher Neuling, der erst nach der Währungsreform zur Hütte gestoßen ist, wird sich an diesen Männern und Frauen ein Beispiel nehmen können. Die ganze Berichtszeit stand indessen unter dem Zeichen eines empfindlichen Mangels an Arbeitskräften. Der nur zögernde Anstieg der Belegschaftszahlen, der aus der folgenden Tabelle erkennbar wird, gibt nähere Auskunft darüber.

	1. Juli 1938	1. Juli 1945	1. Juli 1946
Arbeiter			
männlich		3 875	5 183
weiblich		100	192
Gesamt	7 529	3 975	5 375

Die Vermehrung des Arbeiterbestandes war zurückzuführen auf Rückkehr eines Teiles der während des Krieges abgewanderten Leute, Entlassungen aus der Kriegsgefangenschaft und Zuweisung von Arbeitskräften aus auswärtigen stillgelegten Betrieben wie Krupp, Essen.

Selbstverständlich lag der Fehlstand während des ersten Jahres des Inbetriebkommens des Werkes sehr hoch.

thyssenkrupp Corporate Archives



Martinwerk

Im Herbst 1945 lag er bei etwa 25 %, besserte sich dann während des Winters auf 14—15 %, um im März nach einer Kürzung der Lebensmittelration wieder auf über 20 % anzusteigen.

Von den 3 301 Männern, die während des Krieges einberufen worden waren, kehrten bis Ende Juni 1946 nur 917 an ihre Arbeitsstelle zurück. Hierdurch größtenteils erklärt sich die Überalterung der Belegschaft, die gerade im ersten Jahr der Inbetriebnahme zu beobachten war. Während noch im Jahre 1936 das Durchschnittsalter der Belegschaft 37 Jahre betragen hatte, stieg es im Jahre 1945/46 auf 41½ Jahre an. Interessant ist es, daß gerade in der Berichtszeit die ganz jungen Jahrgänge unter 21 Jahren stärker vertreten waren als 1936.

Die Versorgung mit Rohstoffen, insbesondere mit Erzen setzte erst im September und Oktober 1945 aus der Frischförderung wieder ein und besserte sich nach und nach.

Die Versorgung mit Magazinmaterial, wie Handsäcke, Preßluftschläuche, Arbeitsschuhe, Arbeitskleidung, Glühlampen usw. stieß auf erhebliche Schwierigkeiten und es ist klar, daß durch diesen Mangel einerseits die Arbeitsleistung gedrosselt und auf der anderen Seite die Unfallgefahr erhöht wurde.

Die Höhe der Erzeugung wurde weitgehend bestimmt durch die zugewiesenen Energie- und Brennstoffmengen, die sehr knapp waren und immer wieder zu schwierigsten Verhandlungen führten, die nach außen hin durchgefochten werden mußten. Wenn man zurückdenkt, daß im SM-Werk II Braunkohlenbriketts benutzt werden mußten, um Generatorgas zu erzeugen oder daß die Koksgasbelieferung so schwankend durchgeführt wurde, daß Stahl- oder Walzwerksöfen manchmal wochenweise abgeschaltet werden mußten, kommen die Schwierigkeiten jener Zeit wieder zum Bewußtsein.

Die Beseitigung der Kriegsschäden wurde gleich von Anfang an mit besonderem Nachdruck behandelt und es wurden beträchtliche Summen an Geld und Arbeitszeit auch unter Einsatz werksfremder Leute für die Beseitigung der Kriegsschäden aufgewandt. Doch waren schon bald bedeutende Fortschritte bei der Durchführung von Reparaturen und bei der Kriegsschäden-Beseitigung festzustellen.

Die Entwicklung der Erzeugung in der Berichtszeit ist aus nachstehender Tabelle erkennbar:

	Roheisen	Rohstahl	Walzwerksfertigerzeugnisse und Halbzeug f. Fremde	Zement
	t	t	t	t
April 1945	300	—	—	—
September 1945	13 668	8 004	14 000	7 350
Januar 1946	26 775	27 831	23 318	7 250
Juni 1946	24 087	27 748	22 151	6 800

(Bericht wird fortgesetzt)

Bommer

AUS DER ARBEIT DER BETRIEBSWIRTSCHAFTSSTELLE

Ein Teil der Belegschaft unseres Werkes wird sich wahrscheinlich schon oft gefragt haben, was eigentlich die Betriebswirtschaftsstelle ist, von der man manchmal bei Lohnverhandlungen etwas hört oder die mit einigen Männern in Zusammenhang gebracht wird, die mit einem schwarzen Kästchen und Bleistift bewaffnet in einen Betrieb gewandert kommen und sich dem süßen Nichtstun zu ergeben scheinen, während um sie herum mit großem Lärm- und Kraftaufwand verladen, geschmolzen, gewalzt, geschmiedet, — auf jeden Fall emsig gearbeitet wird. Und gerade jenes schwarze Kästchen ist es, was manchem — wenn auch zu unrecht — dieses komische Wort „Betriebswirtschaftsstelle“ nicht gerade sympatisch macht. Allein das Wort ist schon so fremd und man weiß nichts Vernünftiges damit anzufangen und macht daraus Wirtschaftsstelle, Bewirtschaftungsstelle, Betriebsstelle oder sogar Wirtschaftsbetrieb-Stelle. (Letzteres klingt schon bedeutend freundlicher!).

Es ist auch gar nicht so einfach, den Sinn des Wortes „Betriebswirtschaft“ und den damit verknüpften Aufgabenbereich innerhalb der Organisation eines Werkes zu umreißen und zu erklären. „Betriebswirtschaft“ bedeutet alles, was mit der Wirtschaftlichkeit also mit der möglichen Ergiebigkeit eines Betriebes zu tun hat. „Betriebswirtschafter“ ist daher eigentlich jeder, der sich mit diesen Problemen zu befassen hat und das trifft im weitesten Sinne bei allen Betriebsangehörigen zu, deren Aufgabe — wenn auch nur zum Teil — darin besteht, Wege zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit eines Betriebes zu finden und zu gehen. Es ist dies in erster Linie der gesamte Vorstand und insbesondere der technische Direktor, aber auch jeder Betriebsingenieur und jeder einzelne Arbeiter, der sich Gedanken darüber macht, wie man durch kleine Verbesserungen an der Maschine, die er bedient, die Produktion erhöhen, beschleunigen oder auf andere Weise verbilligen könnte. Die ursprüngliche Aufgabe der Betriebswirtschaftsstelle besteht darin, die Betriebsleute in diesen Bestrebungen zu unterstützen. Es kann sich dabei um Mitarbeit an verschiedenen Untersuchungen auf technischem und organisatorischem Gebiete oder um Fragen des Kostenwesens handeln oder um die Beschaffung des notwendigen Zahlenmateriales, aus dem wichtige Schlüsse auf vorhandene Fehler und Verbesserungsmöglichkeiten des Betriebsablaufes gezogen werden können. Die Betriebswirtschaftsstelle ist also keineswegs eine „Aufsichts- oder Verwaltungsbehörde“, wie vielfach fälschlich angenommen wird, sondern ein „Hilfsbetrieb“ im wahren Sinne des Wortes, der den Betrieben Hilfe leisten will. Die Produktion dieses Hilfsbetriebes sind nach bestimmten Gesichtspunkten und für bestimmte Zwecke geordnete Zahlen, die zur Beurteilung der Vorgänge im Betriebsablauf gebraucht werden und die daher für den Betrieb notwendig sind wie der elektrische Strom, den die Kraftzentralen erzeugen oder wie Ersatzteile einer Maschine, die in der Werkstatt hergestellt werden. Man hört darauf sofort den Einwand, ohne Zahlen drehen sich die Räder doch, aber nicht ohne elektrischen Strom. Das stimmt selbstverständlich. Aber es kommt nicht nur darauf an, daß sich die Räder drehen, sie müssen sich auch möglichst wirtschaftlich drehen, das ist heute wichtiger denn je, damit das Werk existieren kann und der Belegschaft die Arbeitsplätze erhalten bleiben. Die Zahlen, die von der Betriebswirtschaftsstelle zum Teil gefunden, zum Teil nur geordnet und verarbeitet werden müssen, können sich auf alles beziehen, was mit dem Betrieb irgendwie im Zusammenhang steht. Es kommen u. a. darin vor die Betriebsanlagen, die Bestände, der Einsatz, die Erzeugung, die Energie und die Belegschaft und jede einzelne Größe wird in Zusammenhang gebracht mit der Menge oder mit der Qualität oder mit der Zeit oder mit dem Wert.

Die Aufgabe der Betriebswirtschaftsstelle besteht nicht ausschließlich darin, in gewissen Zeitabständen sich wiederholende Arbeiten laufend zu erledigen. Ihr eigentlicher Zweck ist, überall einzuspringen, wo es notwendig ist, Sonderaufgaben zu lösen, die der Betrieb aus organisatorischen oder sonstigen Gründen nicht selbst bewältigen kann oder soll. Das ist z. B. dort der Fall, wo die Zu-

thyssenkrupp Corporate Archives

sammenhänge eines Problems über einen einzelnen Betrieb hinausgehen und die Betriebswirtschaftsstelle neutral, gewissermaßen treuhänderisch die Lösung für alle beteiligten Betriebe durchzuführen hat. Aus diesem Grunde ist die Betriebswirtschaftsstelle direkt der technischen Leitung unterstellt. Als Beispiel sei hier der Fall angeführt, daß bemerkt wird, daß der Brammentransport von den Stahl- und Walzwerken zum Blechwalzwerk nicht funktioniert. Die Betriebswirtschaftsstelle wird eingesetzt, beobachtet 14 Tage lang den Umlauf der Brammenwagen, wertet dann die Beobachtungen aus und stellt fest, wo die Schwierigkeiten liegen und wie sie vielleicht zu beheben sind. Das Ergebnis wird den Betrieben mitgeteilt, die die erforderlichen Maßnahmen durchführen und das Blechwalzwerk erhält nun die erforderliche Menge Brammen.

Im Augenblick besteht eine der Hauptaufgaben der Betriebswirtschaftsstelle des Hüttenwerkes Oberhausen in der Festlegung von Gedingen. Das kommt daher, daß die meisten der alten Gedinge den jetzigen Betriebsverhältnissen nicht mehr entsprechen oder in einzelnen Betriebsteilen erst Gedinge eingeführt werden müssen, um zu einem echten Leistungslohn zu kommen. Die Höhe des Verdienstes festzulegen, ist dabei nicht Aufgabe der Betriebswirtschaftsstelle. Das ist eine lohnpolitische Angelegenheit, die bei der Betriebswirtschaftsstelle nur insofern interessiert, daß sie als Treuhänderin aller Betriebe darüber wachen muß, daß die Verdienste im ganzen Werk möglichst richtig gegeneinander abgewogen werden. Die Betriebswirtschaftsstelle liefert lediglich den Gedingeaufbau, der von irgendeiner meßbaren Leistungsgröße ausgeht, so z. B. Erzeugung je Stunde oder je verfahrene Lohnstunde oder monatlicher Durchsatz der Anlage usw. Die dazu nötigen Unterlagen werden entweder vorhandenen Aufzeichnungen entnommen oder sie müssen durch Zeitbeobachtungen durch die Männer mit dem schwarzen Kästchen geschaffen werden. Das schwarze Kästchen ist ein Apparat, in dem ein Uhrwerk einen Papierstreifen ähnlich wie einen Film fortbewegt. Auf diesem Papierstreifen wird nun die Dauer der einzelnen Arbeitsgänge von Hand oder mechanisch durch Kopplung mit der Arbeitsmaschine eingezeichnet und der lange Papierstreifen wird anschließend in der Betriebswirtschaftsstelle mathematisch ausgewertet und liefert so die Unterlagen für das Gedinge. Dieses Schreibgerät hat gegenüber der Stoppuhr den Vorteil, daß der Zeitbeobachter sich völlig auf die Vorgänge im Arbeitsprozeß konzentrieren kann, da er nur einzelne Punkte am Papierstreifen zu markieren hat und keine Zeiten auf der Uhr ablesen und aufschreiben muß. Außerdem kann der Streifen jederzeit nachgeprüft werden und das Aufnahmegerät kann nicht wie die Stoppuhr in der Tasche getragen und betätigt werden. Letzteres ist eine unfaire Methode, die mit Recht die Stoppuhr bei der Arbeiterschaft in Verruf gebracht hat. Es ist ja nicht Aufgabe des Zeitstudienwesens, den Arbeiter zu hintergehen und ein Gedinge aufzubauen, das vom Arbeiter unmögliches verlangt, sondern es ist das allerdings oft schwierige Problem zu lösen, die echte Leistungsmöglichkeit des Menschen und der Maschine zu erkennen.

Das ist allerdings nur schwer gegen den Willen des Arbeiters im Betriebe möglich und der Zeitstudienmann und Betriebswirtschafter braucht daher das Vertrauen und die Mitarbeit der gesamten Belegschaft, denn kein Mensch ist unfehlbar. Es ist aber eine unumstößliche Tatsache, daß richtige Gedinge wesentlich zur Wirtschaftlichkeit eines Betriebes beitragen.

Aus dem Wesen der Betriebswirtschaftsstelle folgen für sie noch eine Reihe weiterer Aufgaben. Da hier ein reiches Zahlenmaterial zusammenkommt, ergibt es sich von selbst, daß diese Zahlen, aus denen der gesamte Betriebsablauf und seine Beeinflussungen erkennbar sind, in der sogenannten Betriebsstatistik regelmäßig geführt und verarbeitet werden. Diese Statistik ist für die Werksleitung ein wertvolles Hilfsmittel. Die oft sehr komplizierten Vordrucke werden von der Betriebswirtschaftsstelle entworfen.

Weiter werden hier verschiedene Berichte für den Vorstand, die Treuhandverwaltung und für sonstige Stellen und Zwecke regelmäßig oder fallweise verfaßt, die sich meist mit der Produktion oder sonstigen Vorgängen im Werk in der Vergangenheit, in der Gegenwart oder in der Zukunft befassen. Berechnungen, die die Rentabilität neu zu errichtender Anlagen untersuchen, werden angestellt, ebenso Produktionsmethoden der Betriebe usw. auf ihre Wirtschaftlichkeit geprüft. Hinzu kommen immer wieder kleinere oder größere Sonderaufgaben, die sich im einzelnen nicht aufzählen lassen.

So wurde hier in großen Umrissen die Arbeit der Betriebswirtschaftsstelle geschildert. Über die mühevolle Kleinarbeit, die oft dahintersteckt, läßt sich in diesem Rahmen nicht berichten. Die personelle Besetzung der Abteilung ist klein. Sie besteht z. Z. aus dem Betriebswirtschafter, einem kaufmännischen Angestellten und drei Zeitnehmern. Es gibt Werke mit viel größeren Betriebswirtschaftsstellen. Dies ist aber eine Frage der Organisation. In Oberhausen begann der Aufbau dieser Stelle erst in der Nachkriegszeit und Arbeitsbereiche, die in anderen Werken zur Betriebswirtschaftsstelle gehören, sind in Oberhausen von früher her schon anderen Abteilungen übertragen. Es ist im Grunde gleichgültig, wo die betriebswirtschaftlichen Arbeiten erledigt werden. Wichtig ist nur, daß sie überhaupt und richtig gemacht werden. Es fehlt noch manches und vieles ist verbesserungsfähig und unsere Betriebswirtschaftsstelle ist bemüht, die ihr in der modernen Betriebswirtschaftslehre weitgesteckten Ziele zum Wohle unseres Werkes zu erreichen.

Gobiet

HAFEN WALSUM – EIN TOR ZUR WELT

Südlich der Gemeinde Walsum, in unmittelbarer Nähe der Emschermündung, liegt der Südhafen Walsum. Die Hafenanlagen erstrecken sich über die Stromkilometer 790,6 bis 791,2. Die Anfänge des Hafens reichen zurück bis zum Jahre 1905. In diesem Jahre wurden am Rheinstrom 120 m Kailänge und das Hafenbecken I in Betrieb genommen. Schon nach einigen Jahren reichten diese Anlagen für den ständig steigenden Verkehr nicht mehr aus. Deshalb wurde im Jahre 1912 mit dem Bau des Hafenbeckens II und der Verlängerung des Rheinkais auf 240 m begonnen. Durch den Krieg wurden diese Arbeiten unterbrochen; erst im Jahre 1920 konnten sie zu Ende geführt werden. Heute verfügt der Hafen über 5 Verladekais in einer Gesamtlänge von rund 1 400 m. An jedem Kai können gleichzeitig 3 Schiffe bis zu je 2 000 t ent- oder beladen werden. Die Hafenbecken haben eine Breite von je 65 m und bei normalem Wasserstand eine Tiefe von rund 5 m. Die Kaimauern sind, von der Hafensohle gerechnet, 11 m hoch. Bei einigermaßen normalem Wasserstand können die größten Rheinkähne, die ein Fassungsvermögen von rund 4 000 t haben, ohne Schwierigkeiten unseren Hafen anlaufen. Zwischen Rhein und Hafenbecken I und zwischen Becken I und II befindet



Oberhausens Polizei besichtigt den Hafen Walsum

thyssenkrupp Corporate Archives

sich je ein Lagerplatz. Die beiden Läger umfassen eine Gesamtfläche von rund 3 800 qm.

Für die Be- und Entladung der Schiffe stehen 13 elektrisch betriebene Portal-Drehkräne zur Verfügung, von denen 9 eine Tragfähigkeit von je 10 t, einer von 11 und 3 von je 15 t haben. Außerdem sind die beiden Lagerplätze mit je einer Verladebrücke von 112 bzw. 101 m Länge überspannt, die mit je einem 10 t Kran ausgerüstet sind. Für das Schleppen der Schiffe vom Strom in den Hafen und umgekehrt steht ein Dampfboot von 325 PS, die „Barbara" zur Verfügung. Die Zu- und Abfuhr der Güter von bzw. nach Oberhausen erfolgt durch die Werksbahn. Der Schienenweg ist 15 km lang. Normalerweise verkehren täglich 18 Züge.

Aufgabe des Hafens ist es, einerseits die auf dem Wasserwege ankommenden Rohprodukte zu entladen und an die Werke in Oberhausen weiterzuleiten, andererseits die Erzeugnisse dieser Werke in Schiffe zu verladen. Im allgemeinen übersteigt der Gütereingang den Ausgang erheblich. Bei dem Gütereingang wiederum steht Erz weitaus an der Spitze. Seitdem für Deutschland die Möglichkeit wieder besteht, stark eisenhaltige Auslandserze zu kaufen, ist die Zufuhr an Inlandserzen kaum noch nennenswert. Die Auslandserze kommen vornehmlich aus Schweden; es sind aber auch Erze aus Spanien und Nordafrika vertreten. Sie kommen in Seeschiffen bis Rotterdam bzw. Antwerpen, werden dort in Rheinkähne umgeschlagen und nach hier gefahren. Neben Erz werden Kalkstein, Gipsstein, Ton, Schrott, Kies, Sand, Schwefelsäure, Langholz, Feinkohle und andere Güter in Walsum entladen. Der Eingang an Schrott hat in der Nachkriegszeit außerordentlich zugenommen. Die Entladung von Feinkohle ist erst in der Nachkriegszeit aufgekommen. Da nämlich der Anfall an Feinkohle bei den GHH-Zechen für die Bedarfsdeckung der GHH-Kokereien zur Zeit nicht ausreicht, beziehen diese einen Teil der Feinkohle auf dem Wasserwege über Walsum. Die herausgehenden Güter bestehen hauptsächlich in Walzwerkserzeugnissen der Oberhausener Hüttenwerke und in Erzeugnissen von Sterkrade sowie Kohle und Koks der GHH-Zechen. Im laufenden Jahre kam auch erstmalig wieder nach Kriegsende eine größere Menge Zement zur Verladung, und zwar nach Holland. Die Verschiffung von Eisen hat in letzter Zeit merklich zugenommen. Die Sendungen gehen teils über den Kanal nach Norddeutschland, teils auf dem Rhein nach Süddeutschland, aber auch in beachtlichem Umfange rheinabwärts nach Rotterdam oder Antwerpen, wo sie in Seeschiffe umgeschlagen werden und ihren Weg in aller Herren Länder nehmen, selbst bis nach Afrika und Indien. Die für die Zechen verladenen Brennstoffe gehen auch zum Teil nach Nord- oder Süddeutschland, zum Teil aber auch über die obigen Seehäfen in fast alle europäischen Länder. Neben dem Wasserverkehr wird der Hafen nicht unerheblich in Anspruch genommen für das Entladen von Erz und anderen Gütern aus Reichsbahnwagen. Hier handelt es sich vornehmlich um nicht kippfähige Wagen, die der Waggonkipper in Oberhausen nicht entleeren kann.

Abseits von den Hafenbecken, fast an der Mündung des Hafens in den Rhein, liegt die Verladestelle für Schwefelsäure. Sie kommt in besonders dafür eingerichteten Schiffen von Chemischen Fabriken nach hier, wird durch Pumpen in große Tanks befördert und nach Bedarf in Kesselwagen an die GHH-Kokereien für die Herstellung von künstlichen Düngemitteln versandt.

Bei vollem Einsatz der vorhandenen Einrichtungen ist der Hafen in der Lage, je nach Art und Gewicht der Güter, monatlich bis zu 300 000 t umzuschlagen. Wenn wir auch heute noch weit von dieser Spitzenleistung entfernt sind, so ist aber ein ständiges Ansteigen des Umschlags in der Nachkriegszeit zu verzeichnen. Hoffen wir, daß infolge entsprechender Steigerung der Erzeugung der Werke und Zechen der Hafen in absehbarer Zeit seine früheren Höchstleistungen wieder erreicht oder gar übersteigt. —

— Hegemann —

DER KRAFTWAGENBETRIEB EIN HELFER DES WERKES

Der Kraftwagenbetrieb ist neben der Werkseisenbahn im Laufe der Zeit ein unentbehrlicher Verkehrsbetrieb geworden. Ein gut eingerichteter Fahrdienst sorgt für planmäßigen und rationellen Einsatz sämtlicher Kraftfahrzeuge. Die wenigen Kraftfahrzeuge, die während des Krieges durch Bomben und Tiefflieger nicht zerstört wurden, wurden bei der Überrollung abgeschleppt oder beschlagnahmt. Nichts war mehr vorhanden, und es galt zunächst neue Fahrzeuge zu beschaffen.

Im Einverständnis mit den entsprechenden Behörden fuhren die Männer des Kraftwagenbetriebes zum Bergischen- und Sauerland, ja sogar bis zum Taunus, und suchten in Wald und Heide nach verlassenen und beschädigten Militärfahrzeugen, die gekauft, in unermüdlicher Arbeit nach mühevoller Beschaffung der notwendigen Ersatzteile in eigener Werkstatt — auch die Eisenbahnwerkstatt und die mech. Werkstatt NO halfen mit — wieder instandgesetzt wurden.

Wie mühevoll diese Arbeit war, läßt sich ermessen, wenn man weiß, daß allein für den Hinterradantrieb eines BMW-Motorrades 72 Einzelteile benötigt werden.

Inzwischen wurde der Wagenpark laufend durch Neuanschaffungen erweitert und verbessert, so daß der Kraftwagenbetrieb z. Z. über 8 Personenwagen, 1 Krankenwagen, 4 Motorräder, 13 Lastkraftwagen, 6 Lastwagenanhänger und 1 Lieferwagen verfügt.

Die Pkw haben ein ausgedehntes Arbeitsfeld. Wieviele Kilometer müssen zurückgelegt werden für die Beschaffung der betrieblichen Notwendigkeiten, für den Absatz der Erzeugnisse und die vielen sonstigen geschäftlichen Angelegenheiten zur Erhaltung der Rentabilität des Werkes.

Der Krankenwagen befördert durchschnittlich im Monat 230—250 Personen unter Zurücklegung einer Wegstrecke von 1000—1200 km.



Die Motorräder sind für den Schnelldienst beim Wasserwerk, Abt. Verkehr, sowie dem Werkschutz eingesetzt.

Auch die Lkw sind ständig eingesetzt. Allein 5 Lastkraftwagen, die für Enttrümmerung und Aufbau der Werkswohnungen eingesetzt sind, beförderten in den vergangenen 12 Monaten 30 000 t Schutt und Baumaterial und legten dabei eine Wegstrecke von 108 000 km zurück.

Für das weitverzweigte Rohrnetz unseres Wasserwerkes sind zur ständigen Instandhaltung 1—2 Lkw eingesetzt. Ein Lkw steht dem Hauptlagerhaus zur Versorgung der Betriebe und ein Lkw der Wärmeabteilung zur Beschaffung von Sauerstoff zur Verfügung. Weiterhin versorgt ein Elektro-Lastkraftwagen bei einer täglichen Transportmenge von ca. 20 t die einzelnen Betriebe mit Wasser, Sauerstoff und Azetylen.

Für eilige Heranschaffung von Ersatzteilen bei Störungen und Reparatur der Maschinen der Produktionsbetriebe steht ständig ein Schnellieferwagen bereit. Die übrigen Lkw stehen für allgemeine Transporte den Stahl- und Walzwerken, Hochöfen und der Abteilung Verkehr zur Verfügung.

Die monatliche Leistung unserer Lkw beträgt durchschnittlich 5000 t bei Zurücklegung einer Wegstrecke von insgesamt 22 000 km.

Wie aus vorstehenden Zahlen ersichtlich, legen die Kraftfahrer im Laufe eines Jahres eine beträchtliche Anzahl von km zurück. Ältere Fahrer sind nach der Kilometerzahl gerechnet schon mehrere Male um die Erde gefahren, ohne einen nennenswerten Unfall verschuldet zu haben.

Eyrich

thyssenkrupp Corporate Archives

Sonderbeilage zum Mitteilungsblatt
Für die Angestellten der Hüttenwerk Oberhausen AG

Was ist Hollerith - Warum Hollerith?

Seit mehr als einem Menschenalter werden in den Großbetrieben aller Welt Lochkartenmaschinen verwandt. Sie sind inzwischen zu einem technischen Hilfsmittel für die Zusammenordnung von Massenzahlen geworden, das kaum mehr wegzudenken ist.

Alter	Stand	Beruf	Religion
bis 5 Jahre	ledig	Indust. Arbeit ✓	prot ✓
6-10 J.	verheir. ✓	Land-Arbeit.	Kath.
11-20 J	gesch	Kaufm. Ang.	jüd
21-30 J.	Zahl der Kinder	Leitd Kaufm Ang.	andere Religion
31-40 J.	1 Kind	Staats-dienst	Mtl. Eink.
41-50 J. ✓	2 Kinder	Freier Beruf	bis 100 $ ✓
51-60 J	3 Kinder ✓	andere Berufe	bis 200 $
61-70 J	4 Kinder	Bürger-Recht	bis 500 $
71-80 J	5 Kinder	ja ✓	über 500 $
über 80 Jahre	mehr Kinder	nein	

Alter	Stand	Beruf	Religion
bis 5 Jahre	ledig	Indust. Arbeit.	prot. ●
6-10 J.	verheir. ●	Land-Arbeit.	Kath
11-20 J	gesch.	Kaufm Ang.	jüd.
21-30 J.	Zahl der Kinder	Leitd. Kaufm. Ang.	andere Religion
31-40 J.	1 Kind	Staats-dienst	Mtl. Eink.
41-50 J. ●	2 Kinder	Freier Beruf	bis 1[illegible] $
51-60 J.	3 Kinder ●	andere Berufe	bis 200 $
61-70 J.	4 Kinder	Bürger Recht	bis 500 $
71-80 J.	5 Kinder	ja ●	über 500 $
über 80 Jahre	mehr Kinder	nein	

Abbildung 1: Zählkärtchen

Der Erfinder, ein Deutscher, Dr. Hermann Hollerith, ging bei der Durchführung der amerikanischen Volkszählung im Jahre 1880 von dem Gedanken aus, die für jeden Erhebungsfall zu verwendenden Zählkärtchen so zu gestalten, daß sie maschinell in bestimmte Gruppen zusammengeordnet und diese Gruppen maschinell ausgezählt werden konnten (Abb. 1). Er normte zu diesem Zweck das Zählkärtchen und machte an bestimmten gleichbleibenden Stellen Lochungen, die einem ganz bestimmten Fall entsprachen. Er konstruierte weiterhin zwei Maschinen, die Sortiermaschine und die Tabelliermaschine. Mit Hilfe der ersteren wurden die Löcher in den Karten maschinell abgetastet und die Karten in die zugehörigen Sortierfächer gezogen; der große Haufen von Zählkärtchen lag damit in einer ganz bestimmten Ordnung vor. Diese geordnete Reihe von Kärtchen schickte er dann durch die Tabelliermaschine, d. i. eine Maschine, in der auf jedes Loch in einer Lochkarte ein ganz bestimmtes Schreib- und Zählwerk anspricht und die daher die vielen Kärtchen in einer Liste — „Tabelle" genannt, daher „Tabelliermaschine" — niederschreibt und alle Fälle nach Gruppen zusammenzählt.

Von diesem Grundgedanken hat sich das Lochkartenverfahren nicht mehr gelöst. Irgendwelche Belege, deren Inhalt zusammengeordnet und gezählt werden soll, werden zunächst in einen anderen Beleg verwandelt, der so genormt ist, daß alle Begriffe einen ganz bestimmten Platz haben; ein Loch in diesem Beleg muß daher immer dieselbe Bedeutung erlangen. Das ist die Lochkarte. Sie nimmt nur Zahlen auf. Diese würden an sich nebeneinander innerhalb der 80 Ziffernspalten stehen. Da aber jede Ziffer in einer Zahl stets von 0—9 sein kann, sind für jede der 80 Ziffern-Spalten stets 10 untereinander liegende Felder vorgesehen.

Will man beispielsweise eine Lieferantenrechnung in einen Beleg (Lochkarte) umwandeln, bei dem die Rechnungsnummer, Datum, Menge, Preis, Wert usw. immer an der gleichen Stelle steht und den Inhalt der Rechnung durch Lochung von Ziffern festhalten, so sind aus dem Beleg folgende Angaben abzulochen:

Abbildung 2: Rechnung und Lochkarte
(siehe Seite 2)

Zu dieser Arbeit bedient man sich eines Magnetlochers, den Abbildung 3 zeigt.

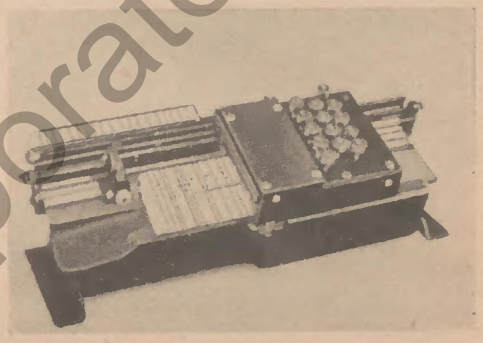


Abbildung 3: Magnetlocher

Da die gelochten Karten aber noch wahllos durcheinander liegen, müssen sie für jeden gewünschten Zweck in eine besondere Ordnung gebracht werden. Diese Ordnung oder Sortierung erfolgt maschinell auf der Sortiermaschine gemäß Abbildung 4.

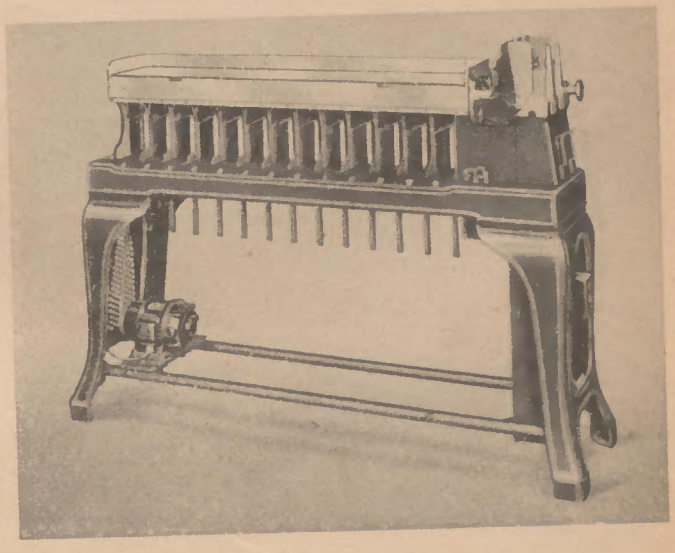


Abbildung 4: Sortiermaschine

thyssenkrupp Corporate Archives

In unserem Beispiel wurden die Lochkarten der Rechnung nach Spalte „Konto" sortiert und eine Liste nach Konten auf der Tabelliermaschine gemäß Abbildung 5 geschrieben.

Liste Rechnungseingang nach Konten

Konto	Rechn. Nr.	Wert je Rechn. Nr.	Wert je Konto
35 100	13 897	480,—	
	13 912	572,—	
	14 101	76,50	
	18 512	145,26	
			1 273,76*
35 110	12 140	156,—	
	13 420	492,—	
		etc.	

Abbildung 5:

Die Tabelliermaschine, die diese automatische Addition und Niederschrift der Zahlen durchführt, zeigt Abbildung 6.

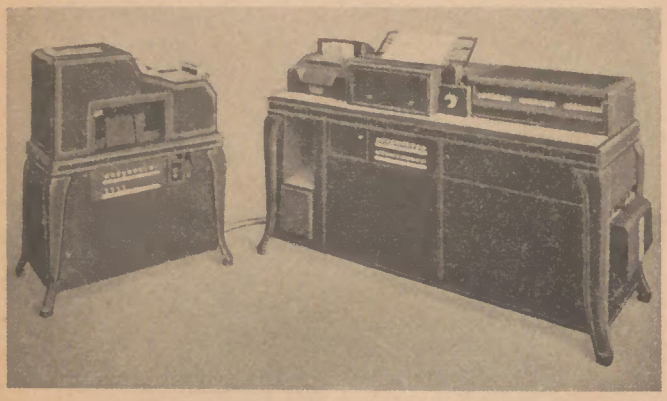


Abbildung 6: Tabelliermaschine

Beim Überlegen dieses Vorganges wird jedem zunächst der Einwand kommen, daß dieselbe Gruppierung der Belege auch von Hand geschehen kann und daß jede Eintragung von Belegen in ein Konto oder auf ein Sammelblatt ebenfalls die Zusammenordnung von Zahlen in ganz bestimmte Gruppen bedeutet; wenn man den Urbeleg erst noch einmal abschreiben (=ablochen) muß, dann könnte man ihn auch gleich durch Eintragung in Konten oder Listen in die gewünschte Ordnung bringen. Das ist ganz richtig. Der durch die Ablochung entstehende Vorteil liegt zunächst nur darin, daß bei großem Zahlenanfall der Vorgang des Ablochens, der Niederschrift und des Zählens viel schneller vor sich geht als jede Ordnung mit der Hand oder mittels der normalen Buchungsmaschine. Zunächst gewinnt man also nur Zeit, spart allerdings auch die Arbeit des richtigen Zählens und Rechnens. Entscheidend für die Anwendung des Verfahrens ist aber wohl erst ein weiterer Vorteil. Die Lochkarten, die zunächst für einen ganz bestimmten Zweck geordnet wurden, können anschließend für die nächste Aufgabe ganz anders geordnet werden. Das kann maschinell fast ohne jeden Mehraufwand erfolgen. Hat man aber in der normalen Buchführung oder Listenführung Eintragungen mit der Hand oder mit der gewöhnlichen Buchungsmaschine vorgenommen, so ist zunächst nur eine einmalige Ordnung des Zahlenstoffes erreicht. Möchte man anschließend die einzelnen Posten in einer ganz anderen Ordnungsweise eingetragen haben, so muß man die Posten zumeist einzeln aus der ersten Ordnungsart, z. B. aus einem Kostenartenkonto auf Blätter einer zweiten Ordnungsart, z. B. auf Kostenstellenkonten übertragen.

Jedes derartige Umordnen von Massenzahlen bedeutet zumeist die vollständige Wiederholung der schon bei der ersten Eintragung geleisteten Arbeit. Mit jeder neuen Verbuchung können auch Übertragungsfehler entstehen, die mühsame Rechen- und Abstimmungsarbeit erfordern. Die gelochten und geprüften Karten können hingegen beliebig oft und in beliebig viele Untergruppierungen verarbeitet werden und lassen keine Übertragungsfehler zu. Die Aufzeichnungen liegen ebenso unveränderlich fest wie die eines Tonfilmes oder einer Schallplatte; man kann sie beliebig oft und in beliebiger Reihenfolge ablaufen lassen.

Der Grundvorteil des Lochkartenverfahrens liegt also neben der Schnelligkeit des Vorganges und der automatischen Zählung in der mehrfachen Ausnutzungsmöglichkeit der Lochkarten und in der automatischen Abstimmung der Summen aus verschiedenen Kartenordnungen. Dennoch wird man sagen, daß die Abrechnung des Hüttenwerkes auch bisher zustande kam. Warum soll es auf einmal nurmehr mit Hollerith-Maschinen gehen? In dieser Annahme liegt allerdings bereits eine Selbsttäuschung. Es ging bisher nur soweit gut, als man bestimmte Fragen und Anforderungen gar nicht erst stellte. Viele Fragen sind bisher überhaupt nicht zu beantworten gewesen oder es mußten von Fall zu Fall unendlich mühsame Einzelaufstellungen, Statistiken usw. gefertigt werden. Viele Teile unseres Rechnungswesens waren mit anderen Teilen nicht hinreichend abgestimmt, so daß manche berechtigte Kritik hinzunehmen war. Vor allem war der Einblick in die Kosten unserer Erzeugung vielfach nicht ausreichend, um eine zufriedenstellende Unterlage für die Entschlüsse der Leitung zu haben, und die Kontrolle der betrieblichen Entstehungsursachen dieser Kosten war großenteils verwehrt.

Das Werk hat also eine erhebliche Verfeinerung seines Rechnungswesens durchaus nötig, wenn es wirklich „gehen" soll. Der Existenzkampf der deutschen Betriebsstätten wird in steigendem Maße zur Ausmerzung von Verlustquellen zwingen. Man kann aber Fehler nur beseitigen, wenn man Einrichtungen besitzt, um sie überhaupt ans Tageslicht zu bringen. Diese Verfeinerungsarbeit durch Einsatz von weiteren Arbeitskräften leisten zu wollen, wäre ein Weg, der zu ganz unverhältnismäßig hohen Personalkosten und damit zur Unwirtschaftlichkeit führen müßte.

Die Lochkartenmaschinen sollen aber nicht nur die Abrechnung verfeinern helfen, sie sollen auch die Arbeit der betrauten Belegschaftsmitglieder erleichtern und qualitativ heben. So wie für Handarbeiten die Maschine eingesetzt wird und an die Stelle der alten primitiven Drehbank hochwertige, mehr oder minder automatisch arbeitende Werkzeugmaschinen getreten sind, so sollen auch die menschlichen Kräfte in unseren Büros von der tötenden Aufschreib-, Additions- und Abstimmungsarbeit durch automatisch arbeitende Maschinen befreit werden. Die Lochkarten nehmen die primitiven Arbeitsgänge an sich, um die Kräfte für die qualifizierte Denkarbeit freizumachen. Es ist für jeden Buchhalter, Kostenmann, Techniker usw. unendlich wichtiger, das Ergebnis der von ihm bearbeiteten Zahlensammlungen zu überlegen, als seine Arbeitsstunden ausschließlich mit der mechanischen Sammlung dieser Zahlen zu verbringen.

Wenn daher auch die Lochkartenmaschinen dazu da sind, Arbeit zu sparen, so wird deswegen niemand seinen Arbeitsplatz verlieren. Lediglich die Qualität der geistigen Arbeit wird steigen. Wenn an der einen Stelle durch den Fortfall der mechanischen Arbeit Kräfte frei werden, so werden sie an anderer Stelle umso dringender gebraucht. Hollerith wird also weder dem Werk noch seinen schaffenden Menschen zum Schaden gereichen, aber beide werden erzogen, um für den Wettbewerb der Zukunft besser gewappnet zu sein.

Es bleibt weiteren Veröffentlichungen vorbehalten, einen näheren Einblick in die einzelnen Arbeitsgebiete des Lochkartenverfahrens zu geben.

Dr. Seyfried

thyssenkrupp Corporate Archives

DM 480 Pf. —

Zulasten Hüttenwerk Oberhausen
Zugunsten 35100
Monat August
Oberhausen, den 2.8.49

Firma
Hüttenwerk Oberhausen
Aktiengesellschaft
Oberhausen/Rhld.

DÜSSELDORF, den 30. 7. 49

RECHNUNG Nr. 13897

Ihre Bestellung Nr.
EM 1 H.La. 007914/
007372 v.16.8.48

Unsere Auftr.Nr.
S 3726

Wir sandten für Ihre Rechnung und Gefahr p.Frachtgut an obige Anschrift -Hauptlagerhaus-
Bestimmungsbahnhof Oberhausen 2 Kisten S Nr.3726/1-2

Menge	Gegenstand	Preis	Betrag
2 000 ~~Stck~~	Sechskantschrauben Din 601/Mu Nr. 20473	o,24 je ~~Stück~~	480,--

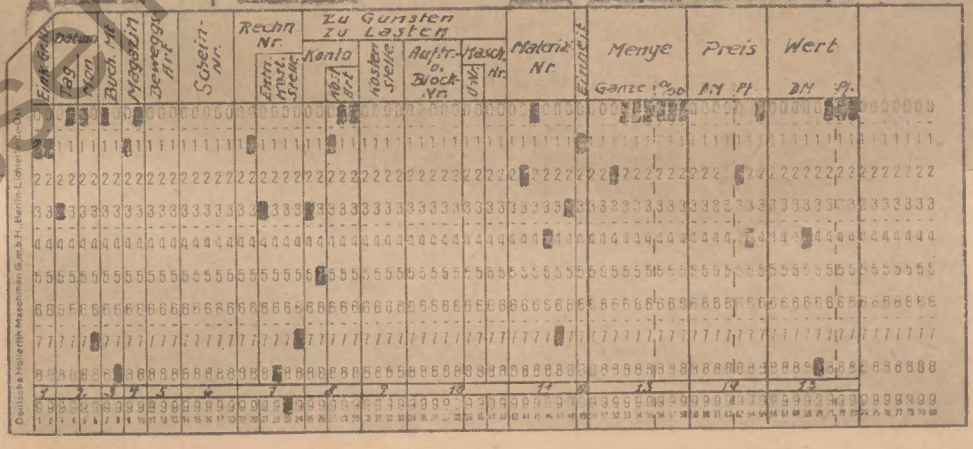


Abbildung 2: Rechnung und Lochkarte

thyssenkrupp Corporate Archives

Heranbildung kaufmännischen Nachwuchses

Nur der wirklich Tüchtige und Strebsame kann sich im Berufsleben erfolgreich behaupten. Eine gute Lehrlingsausbildung bildet das wissensmäßige Fundament für das ganze Leben. Ohne diese tiefgehende Grundlage aus der Ausbildungszeit heraus ist sehr schwer, ja fast unmöglich, über durchschnittliche Leistungen im späteren Leben herauszukommen. In diesem Zusammenhang bringen wir nachstehend einen Aufsatz, der vor kurzer Zeit von einem unserer maßgebenden Sachbearbeiter in einem führenden Fachblatt erschienen ist. *(SOL)*

Auslesemaßnahmen in einem Industriebetrieb

Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß die Angestelltenberufe überfüllt sind. Die Frage, ob es angesichts eines solchen Zustandes in absehbarer Zukunft noch vertretbar ist, diesen Berufen neue Kräfte zuzuführen, ist dennoch uneingeschränkt zu bejahen, da die hochgradige, auf zwei Kriege zurückzuführende Überalterung der Angestelltenschaft eine Verjüngung verlangt, wenn man nicht Gefahr laufen will, daß sich eines Tages empfindliche Lücken bemerkbar machen sollen. Aber auch die Hebung des Niveaus des Nachwuchses entspringt einem dringenden Bedürfnis, und zwar sowohl was die schulischen als auch die beruflichen Kenntnisse anbelangt.

Anforderungen an den Kaufmannsstand

Eigentlich ist es müßig, Ausführungen darüber zu machen, welche Aufgaben dem Kaufmann obliegen. Es kann aber nicht genug betont werden, daß der einzige Weg, unserer Wirtschaft wieder den ihr gebührenden Platz zu erkämpfen, und unserem Volk eine ausreichende Lebensgrundlage zu sichern, in unermüdlicher, bester Qualitätsarbeit besteht. Im Rahmen der wichtigen, in Zukunft zu lösenden Aufgaben findet der Kaufmann ein weites Betätigungsfeld. Um den Anforderungen zu genügen, muß er durch den Erwerb bester Fachkenntnisse gerüstet sein.

Neben den allgemeinen Eigenschaften, wie Ehrlichkeit, Fleiß, Zähigkeit, gutes Auffassungs- und Anpassungsvermögen, ist Voraussetzung, daß der Lehrstellenanwärter über dem Durchschnitt liegende Kenntnisse in den Hauptfächern Rechnen, Deutsch usw. besitzt. Dabei ist die Art der besuchten Schule keineswegs ausschlaggebend. Nicht selten ist der Fall zu verzeichnen, daß ein fleißiger, begabter Volksschüler einen mäßigen und uninteressierten Absolventen einer höheren Schule im Beruf überflügelt hat. Wenn sich bessere Schulbildung allerdings mit überdurchschnittlicher Befähigung paart, so haben Berufsanwärter aus den Reihen der höheren Schüler in der Regel die günstigeren Berufsaussichten, vornehmlich bei der Besetzung leitender Stellen.

Die Notwendigkeit einer Auslese

Das erste Erfordernis bei der Heranbildung eines guten Nachwuchses ist die Vornahme einer sorgfältigen Auslese, die verhüten soll, daß ungeeignete Kräfte in die kaufmännische Laufbahn gelangen. Diesem Zweck dient eine eingehende betriebliche Eignungsprüfung, zu der nur Bewerber zugelassen werden dürfen, die auf Grund ihrer Schulzugnisse ausgewählt worden sind. Auf eine Aufnahmeprüfung kann grundsätzlich nicht verzichtet werden, da sonst Fehlentscheidungen Tür und Tor geöffnet währen. Die Zeugnisse allein, selbst in Verbindung mit einer persönlichen Vorstellung, gewährleisten erfahrungsgemäß keine zuverlässige Beurteilung über die Eignung. Besonders die Abgangszeugnisse der Volksschüler sind häufig nicht nach einheitlichen Maßstäben ausgefertigt worden, sondern immer wieder wird in Eignungsprüfungen festgestellt, daß es das Wohlwollen der Berater gewesen ist, als es galt, das „wichtige Dokument fürs Leben" auszufüllen. Wie ist anders zu erklären, daß bei einer Eignungsprüfung d. J., die ein nahmhaftes Industrieunternehmen durchgeführt hat, beispielsweise im Diktat die Fehlerzahl zwischen 1 und 32 schwankte? Dabei hatten die Prüflinge durchweg gute Abgangszeugnisse vorgelegt. Aber auch bei den Schülern anderer Schularten erlebt man immer wieder Überraschungen. Daß ein Abiturient das kaufmännische Rechnen, vor allem die Zinsrechnung, nicht beherrscht oder noch nie etwas von einer Zinsstaffel gehört hat, ist unverständlich. Daß aber selbst Handelsschüler auf diesem Gebiet versagen, gibt eher Anlaß zu Bedenken. Wenn ein höherer Schüler z. B. den pythagoreischen Lehrsatz nicht anzuwenden vermag oder nicht in der Lage ist, den Umfang eines Kreises zu ermitteln, so beweist dies, daß die Schulkenntnisse noch sehr zu wünschen übriglassen.

Die Vornahme von Eignungsprüfungen

Der Prüfungsverfahren gibt es eine ganze Anzahl. Welche die zweckmäßigste ist, darüber ist schon viel gestritten worden. Bewährt hat sich eine Prüfung, die sich auf folgende Gebiete erstreckt: Diktat, Aufsatz, Rechnen, Intelligenzfragen, Merkfähigkeit usw. Bei Schülern verschiedener Lehranstalten müssen selbstverständlich bei den Aufgaben Unterschiede gemacht und gegebenenfalls mehrere Prüfungen vorgenommen werden. Für die verschiedenen Fächer sind die Fristen zu begrenzen. Eine Abkürzung der eingeräumten Zeiten durch den Prüfling ist bei der Bewertung angemessen zu berücksichtigen. Neben den Hauptfächern (Rechnen, Deutsch, Aufsatz) kommt der Intelligenzprüfung entscheidende Bedeutung zu. Hierfür werden in geschickter Reihenfolge kurze Fragen gestellt, die weitgehende Schlüsse auf die Allgemeinbildung, die geistige Beweglichkeit und das Denkvermögen zulassen. Im Rahmen dieser Teilprüfung ist z. B. fogende Frage gestellt worden: „Um die Wende des 18. Jahrhunderts führte ein berühmter Arzt an einem Schneider eine Staroperation mit so gutem Erfolg durch, daß er seine Arbeit wieder ausüben konnte. Nahm der Mann aber ein Buch zur Hand, konnte er nichts unterscheiden." Die Antwort, daß es sich um einen Analphabeten gehandelt hat, wurde nur in wenigen Fällen richtig gegeben. Die Frage, ob „Gold das Eisen verdrängen würde, wenn es ebenso billig wäre", wurde schon häufiger gut beantwortet. Ferner sind Stilblüten (Zeitungsanzeige: „Junger Mann sucht möbliertes Zimmer mit Ofen um darin Unterricht zu erteilen") zu berichtigen, Sprichwörter zu erläutern und Lückentexte auszufüllen. Als Wissensfragen wurden u. a. vorgelegt: „Wo liegt Westindien, und was ist darüber zu sagen?", oder „Was sind Eisberge, und wie entstehen sie?" oder „Worauf ist die Bildung des Regenbogens zurückzuführen?".

Vielleicht ist mancher geneigt, diese Methode mit einem Lächeln abzutun. Gründliche, über viele Jahre sich erstreckende Beobachtungen und Erfahrungen eines großen Industriewerkes, das für seine vorbildliche Nachwuchsschulung bekannt ist, haben indessen einwandfrei bewiesen, wie richtig das Verfahren ist. Wohl kann eingewendet werden, eine solche Prüfung habe den Fehler, daß die ebenso wichtigen Charaktereigenschaften nicht meßbar sind. Diese Auffassung trifft nur bedingt zu, denn in der Regel kann mit ziemlicher Sicherheit angenommen werden, daß Fleiß und Gewissenhaftigkeit das Zeichen beständigen Charakters sind, abgesehen davon, daß bessere Auslesemöglichkeiten zur Zeit nicht existieren.

Fortsetzung folgt

thyssenkrupp Corporate Archives

BELEGSCHAFTSENTWICKLUNG

In Nr. 1 des Mitteilungsblattes gaben wir einen Überblick über den Belegschaftsstand vom 30. 6. 1949 verglichen mit dem Stand vom 1. 10. 1947 und dem Tage der Währungsreform (20. 6. 1948). Wir drückten hierbei die Annahme aus, daß mit einem weiteren Ansteigen der Belegschaftszahlen zukünftig nicht zu rechnen sei.

Die nachstehende Übersicht zeigt, daß sich trotzdem seit dem 30. Juni bis zum 31. August d. J. die Arbeiterbelegschaft um 149 Männer und 23 Frauen vermehrt hat. Z. T. handelt es sich um Belegschaftsvermehrungen, die notwendig wurden durch die günstige Entwicklung der Erzeugung, insbesondere die Inbetriebnahme eines weiteren Hochofens. Teilweise handelt es sich um vorübergehende Einstellungen für kurzfristig durchzuführende Arbeiten.

Stand	Arbeiter		Angestellte		Gesamtbelegschaft		
	männl.	weibl.	männl.	weibl.	Arbeiter	Angestellte	zusammen
30. 6. 1949	8 864	591	814	97	9 455	911	10 366
31. 7. 1949	9 003	591	820	97	9 594	917	10 511
31. 8. 1949	9 013	614	820	98	9 627	918	10 545

Kriegsgefangene Belegschaftsmitglieder

In der Annahme, daß es unsere Belegschaft interessiert, zu sehen, in welchem Umfang Belegschaftsmitglieder aus Kriegsgefangenschaft noch nicht zurückgekehrt sind, geben wir nach dem Stand vom 31. 8. d. J. folgende Zahlen bekannt:

Seit Kriegsbeginn insgesamt einberufen		4 086 =	100 %
bis 31. 8. in unsere Betriebe zurückgekehrt	2 123 =	52,0 %	
aus Kriegsgefangenschaft entlassen, aber nicht zu uns zurückgekehrt	615 =	15 %	
gefallen	720 =	17,6 %	
es fehlen somit noch		628 =	15,4 %

Die aus Kriegsgefangenschaft noch nicht zurückgekehrten Belegschaftsmitglieder verteilen sich nach unserer Kenntnis wie folgt:

in Gefangenschaft . . .	125 =	19,9 %
vermißt	213 =	33,9 %
Schicksal unbekannt . .	290 =	46,2 %
	628 =	100,0 %

Altersgliederung

Nachstehend geben wir einen Überblick über die Altersgliederung der männlichen Arbeiterbelegschaft nach dem Stand vom 31. 7. verglichen mit dem Vorkriegsstand und dem Stand vom 31. 12. 1947.

Alter	Stand von 1936 %	1947 %	1949 %
über 65 Jahre	0,1	2,1	2,0
von 60—65 Jahre	3,1	5,9	4,4
„ 50—59 „	12,1	19,6	16,1
„ 40—49 „	18,9	36,3	29,1
„ 30—39 „	38,1	14,9	15,8
„ 21—29 „	21,4	12,3	19,1
unter 21 Jahren	6,3	8,9	13,5
Durchschnittsalter	37 Jahre	42 Jahre	38 Jahre

Die vorstehende Gegenüberstellung zeigt, daß durch die nach der Währungsreform vorgenommenen über 2 000 Neueinstellungen das durchschnittliche Lebensalter sich dem Vorkriegsstand wieder weitgehend angenähert hat. Allerdings ist bemerkenswert der auch heute noch hohe Anteil der über 60 Jahre alten Belegschaftsmitglieder.

Hardung

Unsere Jubilare

In den Monaten Juli und August vollendeten nachstehend aufgeführte Belegschaftsmitglieder ihre 50- bzw. 25jährige Werkszugehörigkeit:

50 Dienstjahre

Henrion, Emil, Walzendreher, Stahl- und Walzwerk
Küpper, Hermann, Bohrer, Stahl- und Walzwerk
Stoffel, Nikolaus, Kranführer, Stahl- und Walzwerk

25 Dienstjahre

Karl, Johann, Vorarbeiter, Hochöfen
Müller, Adolf, Kolonnenführer, Hochöfen
Reichstein, Heinrich, Schmelzer, Hochöfen
Rickers, Franz, Maschinist, Hochöfen
Bachmann, Heinr. Putzer, Stahl- u. Walzw.
Budzyn, Fritz, Schmelzer, Stahl- u. Walzw.
Dahlmeyer, Karl, Vorarbeiter, Stahl- und Walzwerk
Dörnenburg, Peter, Handlanger, Stahl- und Walzwerk
Hoffmann, Bernhard, Schmelzer, Stahl -und Walzwerk
Kempkes, Fritz, Schlosser, Stahl- u. Walzw.
Kerz, Josef, Kokillenman, Stahl- u. Walzw.
Punsmann, Theod., Brenner, Blechwalzw.
Schröder, Ed., Blechrichter, Blechwalzw.
Wanners, Wilh., Vorarb., Blechwalzwerke
Jakobs, August, Hilfsschlosser, Verkehr
Knühmann, Johann, Scherenarbeiter, Stahl- und Walzwerk
Merz, Peter, 1. Gießgrubenmann, Stahl- und Walzwerk
Natschke, Johannes, Kranführer, Stahl- und Walzwerk
Neudorf, Aloys, Verputzer, Stahl- und Walzwerk
Panster, Josef, Konvertermann, Stahl- und Walzwerk
Sander, Gustav, Vorarb., Stahl- u. Walzw.
Schonlau, Karl, Kranf., Stahl- u. Walzw.
Molsbeck, Heinr., Hobler, Blechwalzwerke
Lehn, Christian, Zugmelder, Verkehr
Simon, Heinrich, Oberbau-Spezialarbeiter, Verkehr
Auler, Wilhelm, Schlosser, Wärme-Abt.
Kreuzer, Josef, Schlosser, Wärme-Abt.
Niggemeier, Wilhelm, Schlosser, Wasserw.
Burghardt, Wilhelm, Kesselheizer, Eisenbahnwerkstatt
König, Peter, Hilfsschlosser, Eisenbahnwerkstatt
Donsbach, Matthias, Hilfsarbeiter, Kraftwagenbetrieb
Bellen, Franz, kfm. Ang., Verkehrsabrechn.
Elberskirch, Mich., kfm. Ang., Wareneing.
Fuhrmann, Johann, Rottenmeister, Verkehr
Hückels, Wilhelm, Verlademeister, Verkehr/Südh. Walsum
Ingensandt, Heinr., Meister, St. u. W.
Liesenfeld, Philipp, Obermeister, Stahlw.
Rätz, Karl, Techniker, Technisches Büro
Riegel, Hans, kfm. Ang., Verkauf

† **Todesfälle:** In den Monaten Juli und August sind folgende Belegschaftsmitglieder gestorben: durch Betriebsunfall: Diehl, Helmut, Anstreicher, Hochöfen, am 15. 8. 1949; Knubben, Walter, Kranführer, Stahl- und Walzwerk, am 20. 8. 1949; aus sonstigen Ursachen: Petry, Gustav, Ofenmaurer, Stahl- und Walzwerk, am 26. 7. 1949; Bossmann, Albert, Schlosser, Hochöfen, am 28. 7. 1949; Bocholt, August, Magnetbeobachter, Stahl- u. Walzwerk, am 12. 8. 1949. **Ehre ihrem Andenken!**

Mitteilungen des Betriebsrats

Durch die Kriegs- und Nachkriegsverhältnisse ist in der Benutzung der einzelnen Pförtnerhäuser eine gewisse Unordnung eingetreten. Die Benutzung von Tor 11 war ursprünglich nur für die Belegschaftsmitglieder der Abteilung Verkehr (Neuer Bahnhof) und für den Eisenplatz gedacht. Später wurde auch noch den Leuten der Schlakkenmühle und des Martinwerks I die Benutzung gestattet. Im Laufe der Zeit haben aber große Teile der Belegschaftsmitglieder anderer Werksabteilungen und Betriebspunkte das Tor 11 für Ein- und Ausgang benutzt.

Um wieder zu geordneten Verhältnissen zu kommen, haben wir mit der Werksleitung eine Neuregelung der Torbenutzung eingehend erörtert. Unser gemeinsamer Grundsatz ist, daß alle Belegschaftsmitglieder das Tor benutzen, welches ihrer Arbeitsstätte am nächsten liegt. Hierdurch werden die einzelnen weitgehendst vor Unfällen bewahrt. Der Zweck dieser Regelung hat die Unfallverhütung als tiefste Ursache. Nach behördlichen Vorschriften ist das Betreten der Eisenbahnanlagen von Nichteisenbahnern nur in Wahrung dienstlicher Belange vertretbar. An diese Vorschriften müssen wir uns halten. Ganz besonders ist das herauszustellen bei der Mitnahme von Fahrrädern über Gleisanlagen.

Wenn in einzelnen Fällen ein zwingender Grund für die Benutzung eines anderen Tores als das dem Betriebspunkt am nächsten gelegene vorliegt, werden selbstverständlich Ausnahmen gemacht. Diese Ausnahmen beschränken sich aber auf Einzelfälle.

Wir machen bei dieser Gelegenheit noch einmal darauf aufmerksam, daß das Radfahren im Betrieb wegen der damit verbundenen Unfallgefahr für Radfahrer und Fußgänger in jedem Falle vom Werkschutz zur Anzeige gebracht werden soll.

Wir werden unsererseits mit aller Kraft darauf dringen, daß in schnellster Zeit bei allen Pförtnerhäusern Fahrradständer in ausreichendem Maße angebracht werden.

thyssenkrupp Corporate Archives

RUND UM DAS SOZIALHAUS

Belegschaftsfürsorge

In Nr. 1 der Werksmitteilungsblätter wurde auf die einzelnen Dienststellen der Sozialabteilung hingewiesen. Im Interesse unserer Belegschaftsmitglieder soll in Nachfolgendem, um unliebsame Verzögerungen in der Bearbeitung oft dringender Notfälle zu vermeiden, noch einmal auf die Aufgabenstellung der Abt. Belegschaftsfürsorge eingegangen werden.

Vielfach wenden sich noch Belegschaftsmitglieder in Unkenntnis bei allen fürsorgerischen Angelegenheiten direkt an den Leiter der Belegschaftsfürsorge. Geduldig oder ungeduldig reihen sie sich in die große Zahl der Wartenden ein, um später zu erfahren, daß jedes Warten unnötig gewesen wäre, wenn sie sich direkt an die richtige Stelle gewandt hätten.

Es ist deswegen im Interesse einer schnellen und wirkungsvollen Hilfe zu beachten:

> Anträge auf finanzielle Beihilfen, Darlehn (Ang. bei PA), Kinderverschickungen, Wöchnerinnenfürsorge, Pflegerinneneinsatz und Säuglingsausstattungen sind jeweils bei der für den Betrieb zuständigen Fürsorgerin an Hand der dafür vorgesehenen Vordrucke (Briefe verzögern die Bearbeitung) von dem Belegschaftsmitglied oder dessen Ehefrau in den festgesetzten Sprechstunden zu stellen.

Die Sprechstunden sind für:

a) Alle Angestellte, die Belegschaft der Abt. Verkehr, EBW, Werkschutz, Kraftwagenbetr., Hafen Walsum		
Frl. Raffauf	Mittwochs	von 9.00—12.00 Uhr
	Freitags	von 13.00—16.00 Uhr
b) Abt. NO, Arb Nr. 3000—6200		
Frl. Batkiewicz	Dienstags	von 9.00—12.00 Uhr
	Donnerstags	von 13.00—16.00 Uhr
c) Abt. NO, Arb. Nr. 6201—8000 Versuchsanstalt, Zementwerk		
Frl. Dreesen	Dienstags	von 9.00—12.00 Uhr
	Donnerstags	von 13.00—16.00 Uhr
d) Abt. EO, WO, Wärmeabteilg. HNE, Wasserwerk, Kleinwerkstätten, Allg. Verwaltung, Küchenbetr.		
Frl. Stein	Montags	von 9.00—12.00 Uhr
	Mittwochs	von 13.00—16.00 Uhr

Sonnabends sind keine Sprechstunden. Außerhalb der festgesetzten Sprechstunden befinden sich die Fürsorgerinnen im Außendienst.

Die Belegschaft hat es vielfach begrüßt, daß die früher in Oberhausen üblichen „Kontrollen" durch Werksfürsorgerinnen nach einer Antragstellung fortgefallen sind. Unsere Fürsorgerinnen besuchen die Familien aller Belegschaftsmitglieder, sobald ihnen ein Notstand auf irgend eine Art bekannt wird. Vielfach bitten auch Belegschaftsmitglieder unsere Fürsorgerinnen um ihren Besuch, um ihnen die häuslichen Verhältnisse zu zeigen. Die neuangelegte, ausgedehnte Sozialkartei erleichtert den Fürsorgerinnen vielfach die schwere Arbeit. Die Hausbesuche der Fürsorgerinnen sollen feststellen, in welcher Art und mit welchen Mitteln geholfen werden soll. So haben in den letzten beiden Jahren Belegschaftsmitglieder Hilfen erfahren, die sie weder beantragt noch für möglich gehalten hatten. Die enge Zusammenarbeit zwischen Fürsorgerinnen, Wohnungsverwaltung, Werksarzt und anderen Dienststellen hat den genannten Dienststellen schon viele Hinweise auf Mißstände, die inzwischen beseitigt werden konnten, gegeben.

Handarbeitsschule

Im April und Oktober jeden Jahres können Töchter unserer Belegschaftsmitglieder in unserer Handarbeitsschule aufgenommen werden. Der Kursus dauert 2—2½ Jahre. Unter Anleitung unserer Handarbeitslehrerin (Schneidermeisterin) werden die Schülerinnen im Nähen und Schnittzeichnen unterrichtet. Sie können es soweit bringen, daß sie selbständig zuschneiden können. Zum Abschluß erhalten sie ein Zeugnis. Das Schulgeld beträgt pro Monat DM 1.— bzw. DM 2,—, je nachdem die Schülerinnen ganz- oder halbtägig die Schule besuchen. Anmeldungen nimmt die Fürsorge (Raffauf) entgegen.

Flickstube

In unserer Flickstube können Belegschaftsmitglieder ihre Kleidung und Wäsche ausbessern lassen. Annahme erfolgt immer Montags. Die Flickstube befindet sich im Sozialhaus, Essener Str. 106. Nowak

Küchenbetrieb und Ledigenheim

Es ist nun einmal eine nicht wegzudisputierende Tatsache, daß das erste Interesse vieler Menschen auf Nahrung und auf Wohnung eingestellt ist. Aus diesem Grunde stehen auch die Werkküchen und Unterkünfte, hier Ledigenheime genannt, immer wieder im Brennpunkt der Diskussionen. In der Regel geht es bei solchen Debatten — da sich die Mehrheit des in Frage kommenden Personenkreises ohne weiteres als übervorteilt betrachtet — um Qualität, Menge und Preis des Essens, um Aussehen und Ausstattung der Küchen, Speiseräume und Unterkünfte. Dabei wird meistens nur das Negative in den Vordergrund gestellt und kritisiert, das Positive dagegen wird gar nicht erwähnt, sondern als ganz selbstverständlich hingenommen. Trotz allem bleibt die Werksleitung stets bemüht, im Rahmen der Möglichkeiten Verbesserungen anzustreben, sowohl hinsichtlich der Räume als auch des Essens.

Blicken wir einmal zwei Jahre zurück, so können wir feststellen, daß der Speisesaal, der heute ein heller, luftiger und sauberer Aufenthaltsraum ist, zu jener Zeit eine halb zerfallene Ruine war; daß der jetzt blanke, weißlackierte Küchenraum damals einer Räucherkammer glich. Geschirr und Besteck wurden angeschafft, so daß heute, wie es sich selbstverständlich gehört, jeder von sauberen Porzellantellern essen kann, im Gegensatz zu früher, wo alle Arten von Geschirr, selbst Konservendosen, als Eßbehälter benutzt wurden.

Daß die Qualität des Essens, ohne den Einzelnen mehr zu belasten, gleichen Schritt mit der allgemeinen Aufwärtsentwicklung gehalten hat, wird der nachstehende Speiseplan bestätigen.

Wochenspeiseplan vom 1. bis 7. 8. 49

Montag	1. 8.	Erbsensuppe
Dienstag	2. 8.	Suppe, Kartoffeln, Dicke Bohnen
Mittwoch	3. 8.	Suppe, Kartoffeln, Rotkohl, Gulasch
Donnerstag	4. 8.	Suppe, Kartoffeln, Kohlrabi
Freitag	5. 8.	Suppe, Kartoffelpureé, Sauerkraut
Sonnabend	6. 8.	Gemüsesuppe
Sonntag	7. 8.	Suppe, Kartoffeln, Nudeln, Gulasch.

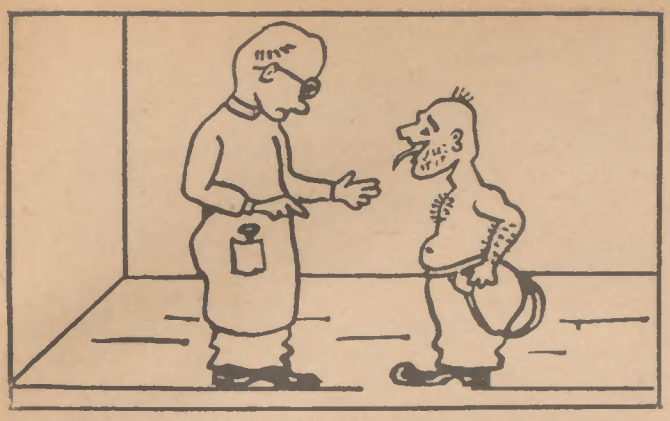
So ungefähr sieht jeder Wochenspeiseplan aus. Kleine Änderungen treten allerdings dadurch ein, daß entsprechend der Jahreszeit andere Gemüsearten anfallen. Ob man da noch über den Preis von DM —,50 streiten kann, mag jeder jetzt selbst beurteilen.

Ähnlich liegen die Dinge in den Unterkunftsräumen des Ledigenheims. Anfangs wurden die Zimmer mit 8, die größeren Zimmer sogar mit 10 Personen belegt, da der Andrang an unterzubringenden Personen sehr groß war, aber nur ein Teil der Zimmer bewohnt werden konnte. Bettwäsche fehlte gänzlich. Ein Strohsack und eine Decke je Person nebst Spind und Bettstelle war alles, was zur Verfügung stand.

Nachdem die restlichen Zimmer instandgesetzt waren, wurde die Zimmerbelegung aufgelockert. Heute bewohnen durchschnittlich vier bis sechs Personen einen Raum. Zwischenzeitlich wurde auch Bettwäsche beschafft, so daß jedem Bewohner Kissenbezug, Bettbezug und Bettlaken zur Verfügung gestellt werden konnte. Z. Z. werden auch die Strohsäcke abgeschafft, und zwar in der Weise, daß jeden Monat 12 bis 15 Betten Matratzen erhalten. 20 Betten sind bereits mit Matratzen versehen.

Wenn man allerdings die Gebäude von außen betrachtet, so wird man schwerlich glauben, daß es im Innern sauber und wohnlich eingerichtete Zimmer gibt. Leider wird auch der gute Eindruck, der durch die Verbesserungen innerhalb der Gebäude erweckt wird, dadurch wieder verwischt. Es ist daher zu wünschen, daß bald Gelder für Schönheitsreparaturen zur Verfügung stehen, damit auch das Ledigenheim von außen ein neues und besseres Gesicht erhält. E. Retzmann

thyssenkrupp Corporate Archives



HIER SPRICHT DER WERKSARZT

Vielleicht wirst Du beim Lesen dieser Überschrift die Stirn runzeln, ärgerlich das Mitteilungsblatt beiseite legen und eingedenk verflossener Jahre mit Verbitterung sagen: Was will denn der von mir? Halt! Arbeitskamerad und Freund, nur ein paar Minuten schenk mir Deine Aufmerksamkeit, denn wir haben uns in der Tat viel zu sagen. Begrabe Deinen Ärger und höre mir für eine Weile zu. Der Werksarzt von heute hat ja nichts gemein mit den Betriebsärzten vergangener Zeit und nicht teil an den unglückseligen Auswirkungen der letzten Jahre.

Wie ist denn überhaupt der Werksarzt entstanden? Der Werksarzt ist ja keine Schöpfung der letzten Jahre. Schon vor Jahrzehnten bestanden enge Bindungen zwischen den Betrieben und dem Arzt. In den ersten Anfängen hielt ein praktizierender Arzt wöchentlich oder auch täglich innerhalb des Betriebes seine Sprechstunde ab. Dies erfolgte vorwiegend im Interesse des Betriebes, um einen möglichst geringen Arbeitszeitverlust bei den Arbeitern, die der ärztlichen Behandlung oder des ärztlichen Rates bedurften, zu erzielen. Andererseits kam dies allerdings auch dem Arbeitnehmer zugut. Ihm wurde Lohnausfall, langer Weg und längere Wartezeit erspart. Erst viele Jahre später zog dann der neben- oder hauptamtliche Betriebsarzt ganz in den Betrieb, um die durch die Gewerbeordnung angeordnete Beaufsichtigung der gefährdeten Arbeiter und die befohlenen Schutzmaßnahmen zu überwachen. Aber auch hier machte die Entwicklung nicht halt. Der Werksarzt wurde vom Staate mißbraucht und gerade im letzten Jahrzehnt immer mehr zu einem vom Arbeitgeber bezahlten und vom Staat befohlenen Gesundschreiber. Hatte bisher noch ein, wenn auch geringes Vertrauensverhältnis zwischen Arbeitnehmer und Arzt bestanden, so verstand es jetzt der Staat, durch seine Anordnung dieses in kurzer Zeit restlos zu zerschlagen und an dessen Stelle das Mißtrauen zu setzen. Dies veranlaßte auch nach dem Zusammenbruch den Arbeitnehmer und die Gewerkschaften als Vertreter der Arbeitnehmer, die Einstellung eines Werkarztes abzulehnen und mit allen Mitteln zu verhindern. Gott sei Dank aber hat sich diese Einstellung dem Werkarztgedanken gegenüber inzwischen geändert und einer Förderung und Unterstützung des Werksarztes Platz gemacht.

Der Werksarzt, wie er von uns erstrebt und verlangt wird, soll und will ja Helfer und Berater, sowohl des Arbeitnehmers als auch des Arbeitgebers sein. Seine Stellung im Betrieb ist aufgebaut auf gegenseitiges Vertrauen und wird getragen von dem Gedanken der sozialen Betriebsgestaltung. Der Werksarzt ist Mittler und Bindeglied zwischen Werksleitung und Belegschaft, nicht nur in rein ärztlichen, hygienischen und gesundheitlichen Fragen. In der Erkenntnis der Bedeutung des Werksarztes nicht nur für den einzelnen Mann, den einzelnen Betrieb, sondern auch für das ganze Volk haben wir Werksärzte uns zu einer Arbeitsgemeinschaft zusammengeschlossen, um einheitliche Richtlinien auszuarbeiten zum Wohle unseres so arg darniederliegenden Vaterlandes. Wir glauben, daß, wenn wir unsere Aufgabe richtig lösen, wir nicht nur die Gesundheit unserer Werksangehörigen erhalten, sondern vielleicht auch durch Hebung der Arbeitsfreude unseren Teil an der Lösung der sozialen Frage beitragen. In unserem Gesetzentwurf über die Beschäftigung von Werksärzten heißt es in § 3: „Der Werksärztliche Dienst hat die Aufgabe, die sich aus den besonderen Bedürfnissen des einzelnen Betriebes ergebenden sozialärztlichen und arbeitsmedizinischen Verhältnisse in den Betrieben zu ordnen und fortlaufend zu überwachen, die Werksleitung mit einschlägigen Fragen zu beraten und die Belegschaft bei der Arbeit und für die Arbeit ärztlich zu betreuen. Hierzu gehört auch die betriebsgebundene Behandlung arbeitsfähiger Werksangehöriger auf freiwilliger Grundlage." Das sind die primitiven Grundpflichten eines Werksarztes von heute, wie sie in Form eines Gesetzes vom Gesetzgeber festgelegt werden sollen. Welch ungeheure Aufgabe und welche Verantwortung ergeben sich aber aus diesem kurzgefaßten Paragraphen 3. Unsere Arbeit beginnt ja bereits bei der Einstellungsuntersuchung. Hier geht es nicht nur um die Arbeitsfähigkeit schlechthin, sondern vor allem um die Einsatzfähigkeit des Bewerbers für den beabsichtigten Arbeitsplatz. Es genügt hier nicht, nur die körperliche Beschaffenheit zu beurteilen, sondern auch die seelische Konstitution muß berücksichtigt werden. Der Werksfriede kann ja nur dann gesichert und erhalten bleiben, wenn jeder einzelne an den richtigen Platz, nicht nur auf Grund seines Fachwissens und Könnens, sondern auf Grund seiner Eignung für seinen Arbeitsplatz eingesetzt ist. Diese Beurteilung erfordert ein Eingehen auf den einzelnen Menschen, der ja Mensch bleiben muß und nicht zur Arbeitsmaschine degradiert werden darf. Diese Beurteilung verlangt aber vom Werksarzt die Kenntnis des einzelnen Arbeitsplatzes. Deshalb gehört der Werksarzt hinein in den Betrieb. Nur so kann er die Arbeiterannahme und die Werksleitung beraten bei der Auswahl geeigneter Arbeitsplätze für den einzelnen. Darum erfordert auch die Einstellungsuntersuchung Zeit, Zeit und nochmals Zeit.

Wenn wir nun die Ärztliche Dienststelle verlassen, so erwarten den Werksarzt neue Aufgaben. Er hat den Arbeiter vor vermeidbarer Belästigung durch Staub, Lärm, schlechte Beleuchtung und vor direktem Schaden zu bewahren. In Zusammenarbeit mit dem Unfallbeauftragten überwacht er die Betriebssicherheit. Wir wissen alle, daß wir in der heutigen Zeit keine Möglichkeit haben, aus unseren Betrieben „gute Stuben" zu machen. Viel aber kann geschehen, wenn alle zusammenarbeiten. Hier kommt es auch auf Deine Hilfe an, um die schwere Arbeit zu erleichtern und die Arbeitsfreude zu heben. Im Betrieb, am Arbeitsplatz selbst, bildet sich das erforderliche Vertrauensverhältnis zwischen Dir und Deinem Werksarzt, ja es soll darüberhinaus zu einem Freundschaftsverhältnis werden, das sich zum Wohl des Betriebes auswirkt. Denn Dein Werksarzt will ja nicht nur Arzt, sondern Dein Helfer und Berater sein. Er will feststellen, ob Deine Arbeit zu schwer ist oder ob Du mehr leisten kannst, als Dein Arbeitsplatz von Dir verlangt. So erfährt Dein Werksarzt von Mißstimmung, Unzufriedenheit, von eingebildeter oder tatsächlicher Zurücksetzung. Hier will er helfen, klären und einrenken.

Dieses sind m. E. die Hauptaufgaben des Werksarztes. Die übrigen Pflichten, Untersuchung und Betreuung von Jugendlichen, Frauen und Müttern, die Vorbeugung, die Kontrolle der sanitären Einrichtungen usw., sind daneben Selbstverständlichkeiten, die nicht besonders erwähnt werden brauchen.

Wenn wir unsere Aufgaben so auffassen, dann wird der Werksarzt Dein Freund und Helfer; so können wir alle mitwirken an der Erhaltung des Arbeitsfriedens und der Hebung der Arbeitsfreude.

Dr. Sulzbacher



Frohe Fahrt der Zeltlagerteilnehmerinnen auf der Ruhr

freie universität berlin

UNFALLVERHÜTUNG

Unfälle im Monat Juli 1949

Die Zahl der Unfälle im Hüttenwerk ist immer noch verhältnismäßig hoch. Im Monat Juli des Jahres ereigneten sich 78 Betriebsunfälle, die sich auf die einzelnen Betriebe wie folgt verteilen:

Hochöfen mit Nebenbetrieben und Gaszentralen	12
Martinwerke	13
Thomasstahlwerke	12
Fein- und Drahtstraßen	6
Blechstraßen	1
Zurichtereien	15
Hammerwerke und Gesenkschmieden	1
Instandsetzungswerkstätten, Lehrwerkstätten	5
Steinfabrik, Zementfabrik, Schlackensteinherstellung	1
Eisenbahnbetriebe	10
Verwaltung und Sozialbetriebe	2

Bei tatkräftiger Mitarbeit eines jeden Belegschaftsmitgliedes in der Unfallverhütung würde die monatliche Unfallzahl bedeutend niedriger sein. Es ist im Interesse aller notwendig, daß künftig jedes Belegschaftsmitglied, das eine Unfallgefahrenquelle entdeckt, diese sofort dem zuständigen Unfallvertrauensmann oder aber direkt der Dienststelle Unfallschutz mitteilt. Nur so, durch sofortige Mitteilung und Abstellung der entdeckten Gefahrenquellen ist es möglich, Erfolge in der Unfallverhütung zu erzielen. Wir richten deshalb wiederum die Bitte an alle Belegschaftsmitglieder:

Helft Unfälle verhüten!

Belohnungen an Werksangehörige durch die Berufsgenossenschaft

Wie von der Berufsgenossenschaft mitgeteilt wurde, sollen nur dann Belohnungen gegeben werden, wenn ein Unfall durch geistesgegenwärtiges Eingreifen einer Person verhütet worden ist. Es muß sich um eine Tätigkeit handeln, eine einfache Warnung genügt im allgemeinen nicht. Bei Stellung der Anträge auf Belohnung an Werksangehörige durch die Berufsgenossenschaft ist es zunächst erforderlich, daß durch die jeweiligen Betriebe ausführliche Schilderungen des Sachverhaltes mit genauer Personalangabe des vor Schaden Bewahrten und des zu Belohnenden, der Dienststelle Unfallschutz eingereicht werden. Von dort aus wird alsdann das Weitere veranlaßt.

Unfallverhütungspreisausschreiben

An dem Unfallverhütungspreisausschreiben für Jugendliche der Arbeitsgemeinschaft der Gewerbeaufsichtbeamten, Düsseldorf, haben sich viele jugendliche Belegschaftsmitglieder beteiligt. Die Aufgabe bestand darin, aus einem Bild, das einen arbeitenden Betrieb darstellt, unfalltechnische Fehler herauszufinden. Von der Werksleitung waren 20 Preise ausgesetzt, die durch nachfolgende Jugendliche gewonnen wurden:

1. Preis	100 DM	Hartwig Udo, NO. Elektr. Werkst.
2. Preis	75 DM	Steimann Günter, Ausb.-Werkstatt
3. Preis	50 DM	Krieniwicki Werner, Vk./Loksch.
4. Preis	30 DM	Bergemann Hermann, WO. Elektr. Werkstatt
5. Preis	20 DM	Bruns Willi, Ausb.-Werkstatt
6.—10. Preis	15 DM	erhielten: Niederhoff, NO. — Striemann, HNE. — Boike, Ausbildungswerkstatt — Löker, NO. — Witzler, Wärmeabteilung.
11.—20. Preis	5 DM	erhielten: Jäger, WO. — Schneider, WO. — Rautsch, Vk. — Enzinger, NO. — Musche, Vk. — Worring, Vk. — Nellesen, Vk. — Prazeus, EO. — Smits, Vk. — Ehrhardt, Ausb.-Werkstatt

Allen Gewinnern herzlichen Glückwunsch, — den übrigen Teilnehmern Glückauf für das nächste Preisausschreiben.

Hans

Achtung! Kran!

Im Transportwesen der Hüttenbetriebe nehmen die Krane nächst der Eisenbahn den wichtigsten Platz ein. Da es sich meist um Transporte sehr schwerer und sperriger Stücke oder um heißes und flüssiges Material handelt, ist die Zahl der Unfälle an Kranenlagen verhältnismäßig hoch. Im Jahre 1938 waren in Deutschland an Winden, Flaschenzügen und Kranen ungefähr 8500 Unfälle, von denen 82 einen tödlichen Ausgang hatten, zu verzeichnen.

Die stetige Entwicklung der Kranindustrie hat laufend die zuständigen Stellen veranlaßt, Maßnahmen zur Unfallverhütung zu treffen. Deshalb sind bei sämtlichen Arbeiten an und in der Nähe von Kranen die betreffenden Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft und die Anweisungen des Vorgesetzten genauestens zu beachten. Es kann im Rahmen dieser Abhandlung nicht im einzelnen auf die Bedienungsvorschriften eingegangen werden. Die letzten bedauerlichen Unfälle beweisen, daß nicht der regelmäßige Betrieb des Krans, sondern Arbeiten in der Nähe der Kranenlagen oder Reparaturen an Kranen die größte Gefahr bedeuten. Aus betriebstechnischen Gründen ist es nicht immer angängig, den Kran ganz außer Betrieb zu setzen. Insbesondere die Anstreicher von Eisenkonstruktionen wagen sich immer wieder zu nahe an bewegte Teile von Kranen heran, ohne den Kranführer zu benachrichtigen. Man kann letzteren für derartige Unfälle nicht verantwortlich machen, da er sein Augenmerk auf die von ihm bewegte Last, nicht aber auf die Kranbahn zu lenken hat. Vor derartigen Reparaturen oder Instandsetzungen hat daher der für diese Arbeit Verantwortliche und von der Betriebsleitung Beauftragte zuerst festzustellen, ob der Kran nicht ganz außer Betrieb genommen werden kann. Ist dies möglich, so sind sämtliche geeigneten Maßnahmen zu treffen, daß der Kran von niemand in Betrieb genommen werden kann. Anderenfalls ist der Kranführer in Kenntnis zu setzen und die Gefahrenzone, die nicht befahren werden darf, abzublocken. Die mit den Reparaturen betrauten Belegschaftsmitglieder sind eingehend auf die ihnen vom Kran drohenden Gefahren hinzuweisen. Bei Arbeiten am Kran selbst ist der darunter liegende Raum abzusperren und als Gefahrenbereich deutlich kenntlich zu machen.

Wenn Erbauer, Betriebsleiter, Kranführer, Anschläger und Reparaturarbeiter gewissenhaft ihre Pflicht tun, schützen sie Gesundheit und Leben nicht nur von sich selbst, sondern auch von ihren Arbeitskollegen.

Regierungsgewerberat
Dipl.Ing. Zweiling

Wir suchen Laienhelfer

Um die erste Hilfe in unserem Werk in ausreichender Weise sicherzustellen, benötigen wir eine größere Anzahl freiwilliger Helfer. Wir beabsichtigen die Ausbildung von sog. Laienhelfern. Zu diesem Zwecke werden Kurse in der ersten Hilfe abgehalten, die sich über 6—8 Doppelstunden erstrecken. Alle, die gewillt sind, ihren verunglückten Arbeitskameraden zu helfen, ist die Möglichkeit gegeben, an den Kursen teilzunehmen, um sich so die erforderlichen Kenntnisse anzueignen. — Anmeldungen nimmt entgegen: Heildiener Kunz, Verbandstube EO.

Hilf mit im Kampf gegen die Tuberkulose!

Die Tuberkulose nimmt erschreckend zu und fordert unbarmherzig ihre Opfer. Besuche das Wohltätigkeitskonzert des Werksorchesters und Sängerbund Hüttenwerk am Sonntag, 25. September 1949, 11 Uhr, im Werksgasthaus.

WERKSCHUTZ

Vorbeugen ist besser als Heilen!

Im letzten Mitteilungsblatt hatten wir von einem merklichen Nachlassen der Einbrüche und Diebstähle von Werkseigentum berichtet. Es besteht jedoch Veranlassung, auf die Zunahme von Privatdiebstählen und das unberechtigte Abheben von Lohngeldern hinzuweisen. Dies dürfte eine Mahnung an alle sein, Geld oder Wertsachen nicht mit in die Betriebe zu nehmen. Aber auch die zum Empfang des Lohngeldes erforderlichen Lohnkarten sind der Gefahr des Diebstahls ausgesetzt. So wurde noch vor der Lohnzahlung am 5. 8. 1949 einem Belegschaftsmitglied die Lohnkarte aus seinem im verschlossenen Schrank des Aufenthaltsraumes befindlichen Rock entwendet und der Betrag von 100 DM abgehoben.

Es liegt im eigenen Interesse aller Belegschaftsmitglieder, sich vor Beginn der Lohnzahlung von dem Vorhandensein der Lohnkarte zu überzeugen. Falls diese verloren, entwendet oder verlegt sein sollte, besteht immer noch die Möglichkeit, die Auszahlung des Geldes durch Verlustanzeige an den am Schalter tätigen Lohnbeamten und den Werkschutz zu verhindern.

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen AG. Oberhausen-Rhld., Essener Str. 66
Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Zusammenstellung und Bearbeitung: SoL Genehmigt vom Wi.-Min. NRW - II/B/4/a vom 2. 8. 1949. Druck: Vereinigte Verlagsanstalten Oberhausen. Auflage 11 000.

SÄNGERBUND HÜTTENWERK

Am 2. August brachte der Sängerbund Hüttenwerk den Eheleuten Wilhelm Bitter, wohnhaft Mellinghoferstraße, ein Ständchen anläßlich ihrer Silberhochzeit. Bitter, werktätig im Stahl- und Walzwerk, ist nebenbei Vizedirigent des Chores und bei Arbeitsjubiläen innerhalb des Hüttenwerkes mit der Stabführung der jeweiligen Sängerabordnung betraut.

Im Monat August wurde bei folgenden 50jährigen Jubiläen gesungen:
am 15. 8. 1949 dem Nikolaus Stoffels (im Stahlwerk)
am 18. 8. 1949 dem Hermann Küpper (in der Schienenzurichterei)

Dem Sangesbruder Franz Wintgens (Blockprüfer im Stahl- und Walzwerk) wurde am 14. 8. 1949 im Evang. Krankenhaus gesungen und ihm zur Stärkung eine Flasche Wein überreicht.

Ferner brachte eine Abordnung Herrn Direktor Bruns am 15. 8. 1949 zur Vollendung seines 60. Lebensjahres ein Ständchen.

WERKSORCHESTER

Im Mitteilungsblatt Nr. 1 gaben wir einen kurzen Überblick über die Neugründung und Arbeit in unserem Werksorchester. In unserem Werk sind noch eine ganze Reihe Musikliebhaber und Interessenten beschäftigt, die sich uns anschließen möchten. Es ist jeder herzlich willkommen und wird in unseren Reihen aufgenommen werden können, wenn er sich für das Orchester eignet. Unsere Proben finden, wie schon bekanntgegeben, an jedem Dienstag um 17,30 Uhr im Werksgasthaus statt.

Zu besonderen Anlässen und Feiern steht das Orchester oder ein Quartett den Werksabteilungen jederzeit zur Verfügung. So spielten wir im vergangenen Monat zum 50jährigen Arbeitsjubiläum eines Oberpförtners und Herrn Direktor Bruns brachten wir zu seinem 60. Geburtstag ein Ständchen.

Zum 75jährigen Jubiläum der Stadt Oberhausen am 11. September 1949 hat das Orchester eine Einladung erhalten. Wir spielten daher vormittags um 11,30 Uhr auf der Rathausterrasse

thyssenkrupp Corporate Archives