echo der arbeit 1

3 W 2503 D · 1963 · NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE



Archives

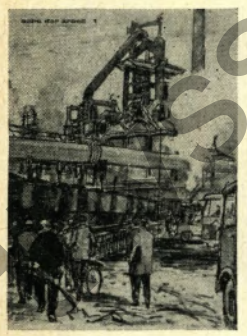
Auf dem richtigen Wege

Diese Ausgabe der Werkzeitschrift steht unter dem Motto „Zehn Jahre Investitionstätigkeit der HOAG". 1952, nachdem die durch den Krieg hinterlassenen Schäden und Zerstörungen weitgehend beseitigt waren, war der Zeitpunkt gekommen, die unbedingt notwendigen langfristigen Investitionen zu planen und zu verwirklichen. Es kam darauf an, durch Neuinvestitionen den technisch-wirtschaftlichen Anschluß an unsere Nachbarländer zu finden und die Produktionskraft des Werkes zu stärken.

Wenn wir heute mit Genugtuung auf das zurückschauen, was in den Jahren von 1952 bis 1962 geleistet wurde, wollen wir uns aber auch daran erinnern, daß unsere Betriebe 1945 auf dem Trümmerfeld einer bösen Zeit wieder anliefen. Aller Not zum Trotz gingen unsere Belegschaften nach Kriegsende, häufig mit leerem Magen und ohne Dach über dem Kopf, an den Wiederaufbau des Werkes, dem Kriegszerstörungen und Entflechtungsmaßnahmen große Schwierigkeiten entgegensetzten. „Der Wiederaufbau", so betonte Aufsichtsratsvorsitzender Dr. h. c. Butschkau gelegentlich einer Hauptversammlung, „wäre nicht möglich gewesen ohne die Einsatzfreudigkeit der gesamten Belegschaft, ihren Geist, ihren Fleiß und ihre Arbeitskraft." In vertrauensvollem Miteinander zwischen Werksleitung und Belegschaft wurden alle Hindernisse und Rückschläge des Jahrzehnts überwunden.

Eine eindrucksvolle Zahl steht am Ende unseres Rückblicks: 1,2 Milliarden DM wurden von der Hüttenwerk Oberhausen AG bisher investiert. Zehn Jahre nach Aufnahme der Investitionstätigkeit im eigentlichen Sinne sind unsere in ihrem Ausbau sorgfältig aufeinander abgestimmten Betriebe neuzeitlich ausgerüstet und befriedigen alle Ansprüche an die Qualität der Erzeugnisse, so daß wir zuversichtlich hoffen dürfen, auch den immer schärfer werdenden Wettbewerb zu bestehen. Schließlich muß ein Unternehmen so gefestigt sein, daß auch größere Konjunktureinbrüche überstanden werden können, was ja letzten Endes auch zum Vorteil der Belegschaft ausschlagen muß.

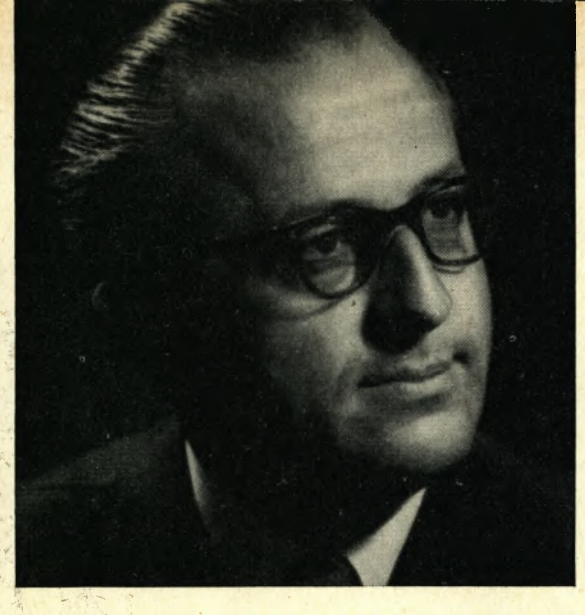
Gesagt sei noch, daß nur diejenigen Investitionen in unserem Bericht genannt werden konnten, die wie Wegmarken aus der Fülle der mittleren und kleineren Investitionen der letzten zehn Jahre hervorragen. Blicken wir heute zurück, so erkennen wir, daß der Weg durch die vergangenen zehn Jahre nicht immer glatt und eben war, daß wir aber zweifellos den richtigen Weg eingeschlagen haben. *K. H. S.*



UNSER TITELBILD:

Die wohl bedeutendsten Großinvestitionen unserer Gesellschaft nach dem zweiten Weltkrieg waren der Bau des Hochofens A und der Ausbau der Zeche Franz Haniel. Wir haben beide Objekte auf der Titel- bzw. der Rückseite dieser Ausgabe dargestellt.

echo der arbeit Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft, Oberhausen (Rhld.) Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Redaktion: Karl-Heinz Sauerland und Caren Straeter. Anschrift der Redaktion: Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 66 (Hauptverwaltung), Telefon 24681, Werksruf 4267 und 2347. Zustellung kostenlos. Textbeiträge, die mit dem Namen des Verfassers gekennzeichnet sind, stellen die Meinung des Autors und nicht unbedingt die der Redaktion dar. Herstellung: VVA-DRUCK, Vereinigte Verlagsanstalten G.m.b.H., Oberhausen (Rhld.) + Düsseldorf. Klischee-Herstellung: Vignold, Essen (Ruhr), Gärtnerstraße.



Prof. Dr. Walther Hoffmann, Münster:

Investieren tut not!

Sachgemäße und zeitgerechte Entscheidungen über Investitionen stellen eine der wichtigsten Funktionen unternehmerischer Leistung für die Einzelunternehmung wie für die Gesamtwirtschaft dar. Ohne Investition gibt es keine Erhaltung und Ausweitung des Produktionsapparates, keine Stabilität und Zunahme der Beschäftigung, keine Sicherung und Zunahme der Arbeits- und Gewinneinkommen. Obwohl in der Praxis schwierig zu trennen, sind doch der Idee nach Ersatz- und Nettoinvestitionen als Teile der Bruttoinvestition auseinanderzuhalten. Neu- oder Nettoinvestitionen haben für Volkswirtschaft und Einzelunternehmungen eine andere Bedeutung als Ersatz- oder Re-Investitionen.

Ersatz- oder Re-Investitionen stellen die in einem Jahr zum Ersatz des im Produktionsprozeß eingetretenen Verschleißes der industriellen Anlagen und Maschinen tatsächlich vorgenommenen Investitionen dar. Ihre Aufgabe ist es, den Kapitalbestand einer Einzelunternehmung und darüber hinaus der ganzen Volkswirtschaft zunächst auf der gleichen Höhe zu halten. Jedoch geht ihre Funktion in Wirklichkeit darüber hinaus. Maschinen und Anlagen, die ein Unternehmen vor einem Jahr installiert hat, sind möglicherweise heute schon überholt. Neue, technisch vollkommenere, rationeller arbeitende Maschinen werden angeboten. Eine Ersatzinvestition bedeutet deshalb nicht einfach das Aufstellen eines neuen Aggregates an Stelle eines alten, verschlissenen, sondern zugleich eine qualitative Verbesserung des Maschinen- und Anlagenparks.

Die notwendigen Re-Investitionen geben dem Unternehmen deshalb die Möglichkeit, nach und nach einen Teil seiner Produktion zu modernisieren und zu rationalisieren. Ein Unternehmen, das diese Chancen nicht wahrnimmt, wird hoffnungslos hinter seine Konkurrenten zurückfallen, seinen Marktanteil verlieren und damit die Arbeitsplätze der in ihm tätigen Menschen gefährden. Dieser Gefahr sehen sich insbesondere Unternehmen gegenüber, deren Produktionsanlagen technisch und ökonomisch unteilbar sind und große Mengen Kapital je Beschäftigten oder je Betriebseinheit binden. Hier ist es nicht möglich, neuartige Teile nacheinander in alte Anlagen einzufügen. Die Produktionsanlage läßt sich vielmehr nur insgesamt ersetzen, so daß evtl. jahrelang entsprechende Rücklagen gemacht werden müssen. Wer diesen vollständigen Ersatz durchführt und dabei den neuesten technischen Stand unter Wahrung der Wirtschaftlichkeit beachtet, kann – besonders in Jahren raschen technischen Fortschritts – auf lange Zeit einen Wettbewerbsvorteil erringen, jedenfalls so lange, bis die wichtigsten Konkurrenten entsprechende Re-Investitionen vornehmen und dann ihrerseits mit dem neuesten technischen Stand produzieren.

Nettoinvestitionen demgegenüber sind diejenigen Investitionen, die den Kapitalbestand einer Einzelunternehmung bzw. der Volkswirtschaft erhöhen. Ihre Bedeutung beruht einmal auf ihrem Einkommenseffekt und zum anderen auf ihrem Kapazitätseffekt.

Der Einkommenseffekt ist allein unter volkswirtschaftlichem Aspekt bedeutsam. Ausgaben für Nettoinvestitionen bewirken Produktion von Maschinen oder Anlagen im eigenen Betrieb oder Nachfrage dieser Güter bei anderen Unternehmen, deren Produktion damit absetzbar wird. Jede Investition schafft deshalb Einkommen und dient der Aufrechterhaltung der Beschäftigung. Jede Erhöhung der Nettoinvestitionen bedeutet gleichermaßen Erhöhung der in der Volkswirtschaft verdienten Einkommen.

Der Kapazitätseffekt der Nettoinvestitionen besteht darin, daß die Menge der industriellen Anlagen und Maschinen im ganzen Land größer und somit eine höhere Produktion ermöglicht wird. Wenn mit wachsender Bevölkerung mehr Menschen zu ernähren sind oder wenn der Lebensstandard gehoben werden soll, ist – langfristig gesehen – eine Vergrößerung des Kapitalstocks unumgänglich. Allein mit mehr Arbeitskraft läßt sich auf die Dauer das Sozialprodukt nicht wesentlich ausdehnen. In Zeiten steigender Einkommen, wie z. B. in den Jahren 1950 bis 1961, in denen das reale Brutto-Sozialprodukt in der Bundesrepublik um mehr als das Doppelte zunahm, kann eine Einzelunternehmung ihren Marktanteil nur halten, wenn sie ihre Kapazitäten entsprechend erweitert.

Die einzel- und gesamtwirtschaftliche Ausweitung der Kapazitäten durch Nettoinvestition ist beschäftigungspolitisch um so mehr erwünscht, je mehr die Maschinen technisch immer vollkommener werden, so daß sie in zunehmendem Maße die menschliche Arbeitskraft ersetzen. Würde ein Unternehmen seine Investitionstätigkeit allein auf den Ersatz verschlissener Anlagen beschränken, und zwar dabei vorwiegend arbeitssparende Technik einführen, so würde die Zahl der notwendigen Arbeitsplätze zunehmend kleiner werden.

Erst wenn auch Nettoinvestitionen durchgeführt werden, läßt sich eine Entlassung von bis dahin beschäftigten Arbeitnehmern vermeiden. Ein anderer Ausweg besteht darin, daß frei werdende Arbeitskräfte durch die Nettoinvestitionen anderer Unternehmungen neue Arbeitsplätze finden.

Soweit der Ausbau der Kapazitäten auf einem höheren technischen Niveau erfolgt, also vor allem mit einem erhöhten Kapitalaufwand je Arbeitsplatz einhergeht, werden die Voraussetzungen geschaffen, um den trendmäßigen und – bei großer Knappheit auf dem Arbeitsmarkte – forcierten Lohnanstieg kostenmäßig ganz oder teilweise abzufangen. Geht man davon aus, daß früher oder später die gleichen prozentualen Lohnsteigerungen in allen Branchen gefordert werden – bei unterschiedlichem Niveau der Branchenlöhne –, dann kann die Branche einen Anstieg der Lohnkosten je Produkteinheit um so eher vermeiden, je mehr sie in der Lage ist, den Ausstoß je Arbeitsstunde zu erhöhen, wie z. B. durch bessere Ausstattung des Arbeitsplatzes mit Maschinen. Unter Beachtung einer Reihe wichtiger Bedingungen kann so eine preissteigende Wirkung von Lohnerhöhungen vermieden werden, bzw. können evtl. sogar Durchschnittskosten und Preise sinken trotz Lohnerhöhungen, wie die Erfahrung zeigt.

Maßgebend ist also nicht nur, daß Re- oder Ersatzinvestitionen, sondern auch Nettoinvestitionen durchgeführt werden. Diese Entscheidungen erfordern Einsicht in das sachlich überhaupt Mögliche, d. h. eine Kenntnis des möglichen technischen Fortschrittes auf einem bestimmten Gebiete und Verständnis für die ökonomische Realisierbarkeit derartiger Investitionen. Ein enges Verhältnis zur Forschung auf dem betreffenden Fachgebiet ist daher ebenso unerläßlich Bedingung des Investitionserfolges wie die ökonomische Analyse der Produktionsprobleme innerhalb der Unternehmung und der Bezugs- und Absatzprobleme auf den betreffenden Märkten. Denn die Technik entscheidet über das „Wie", die Ökonomik über das „Ob" der Investitionen. Den Unternehmungsleitungen ist somit in einem Wettbewerbssystem eine wichtige Entscheidung über den wirtschaftlichen Fortschritt der menschlichen Gesellschaft in die Hand gelegt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Investitionen sind für unser Hüttenwerk eine Lebensfrage

Die Investitionspolitik beeinflußt entscheidend die Existenz und Entfaltung eines Unternehmens. Sie setzt mit der Bereitstellung von Produktionsmitteln bei der Gründung ein und muß dann laufend überprüft und den sich ändernden wirtschaftlichen Gegebenheiten angepaßt werden.

Dazu gehört vor allem eine genaue Kenntnis der Märkte, auf denen die Endprodukte angeboten und nachgefragt werden. Über den Erfolg der Investitionspolitik eines Unternehmens entscheidet ausschließlich der Markt, auf dem die produzierten Güter abgesetzt werden. Es kommt deshalb stets darauf an, so weit wie nur eben möglich, bedarfsgerecht zu investieren. Auf die Dauer wird zwar niemand Erzeugnisse herstellen, die vom Markt nicht oder nicht mehr aufgenommen werden. Ein Unternehmen kann jedoch, indem es vorausschauend auf eine Ausweitung oder Änderung des Bedarfs hin investiert, zumindest vorübergehend Marktvorteile ausnutzen.

Für die Montanindustrie ist diese Vorausschau von besonderer Bedeutung. Planung, Investitionsbeschluß, Auftragserteilung an die Lieferanten, Bauzeit und produktive Inbetriebnahme neuer Kapazitäten erstrecken sich in vielen Fällen über eine Reihe von Jahren. Während dieser Zeitspanne können sich nicht nur die Voraussetzungen für das Wachstum der Nachfrage ändern, sondern auch sonstige Bedingungen, für die im Augenblick der Investitionsentscheidung bestimmte Annahmen gemacht wurden, z. B. hinsichtlich der Förder- und Produktionstechnik.

Jede Entscheidung im Rahmen der Investitionspolitik, insbesondere aber dann, wenn sie sich mit der Erweiterung der Produktionsmöglichkeiten befaßt, ist von vornherein mit mehr oder weniger großen unternehmerischen Risiken behaftet. Ein in Gang gebrachter Expansionsprozeß, ist er einmal über die Planung hinaus gediehen, läßt sich grundlegend nicht mehr ändern.

Unzureichende Betriebserweiterungen oder unterlassene Investitionen können aber für ein Unternehmen ebenfalls nicht unbeträchtliche Risiken darstellen. Investitionsentscheidungen der Montanindustrie haben besonderes Gewicht, wenn man bedenkt, daß im Bereich von Kohle und Stahl rd. 20 Milliarden DM Anlagewerte investiert sind.

Initialzündung durch Investitionshilfegesetz

In der Eisen- und Stahlindustrie Westdeutschlands setzte eine langfristig orientierte, dem Bedarf des Marktes und den Erfordernissen des technischen Fortschritts entsprechende Investitionspolitik erst 1952 ein, nachdem die ersten Nachkriegsjahre bis dahin in mancher Hinsicht hemmend gewirkt hatten. Es sei hier nur an den Verlust von Anlagen durch die Demontage erinnert, der bei Roh- und Walzstahl etwa 25 v.H. der im Jahre 1937 vorhandenen Produktionsmöglichkeiten ausmachte. Neben Produktionsbeschränkungen erschwerte und verzögerte dann der Mangel an Investitionskapital den Wiederaufbau. Weitere Erschwernisse brachten die Entflechtungsmaßnahmen.

Erst nach der Währungsreform besserte sich die Investitionskraft der Hütten allmählich. In der Rohstahlerzeugung wurde der Vorkriegsstand erstmalig im Jahre 1952 überschritten. Entscheidenden Anteil an der nunmehr einsetzenden Aufwärtsentwicklung hatte das **Investitionshilfegesetz;** es lief 1957 wieder aus und wirkte gleichsam in der Art einer **Initialzündung auf die Investitionspolitik der Stahlindustrie.**

Die Unternehmen der westdeutschen Stahlindustrie investierten während der Jahre von 1952 bis 1960 einen Betrag von jährlich etwa 1 Md. DM. Im Jahr 1961 stieg der Investitionsaufwand sprunghaft auf 1,7 Md. DM. Die für 1962 vorgesehenen Aufwendungen für in Angriff genommene, beschlossene und geplante Investitionen werden in der Investitionserhebung der Hohen Behörde, die sich auf Angaben der einzelnen Unternehmen beruft, auf nahezu 2 Md. DM beziffert. Im laufenden Jahr will die Stahlindustrie etwa 1,5 Md. DM für Ausrüstungen aufbringen; das wären zwar weniger als im Jahre zuvor, aber immer noch um die Hälfte mehr als im Jahresdurchschnitt von 1952 bis 1960.

Erinnern wir uns der Worte, mit denen der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Dr. h. c. Fritz Butschkau, am 10. Februar 1955 auf der ersten Hauptversammlung unseres Unternehmens die Investitionspolitik des Werkes umriß: „Wir müssen investieren, wenn wir überhaupt leben wollen, das heißt, wenn wir unsere Erzeugnisse konkurrenzfähig absetzen, unseren Mitarbeitern Arbeit und Verdienst und unserem Erzeugungsprogramm die notwendige Elastizität sichern wollen." Diese Feststellung ist heute noch genauso aktuell wie damals.

Der Zwang, konkurrenzfähig zu bleiben, erlaubt es uns nicht, unsere Investitionstätigkeit zu verringern.

Charakteristisch für die derzeitige Investitionsphase ist, daß die Ausweitung der Kapazitäten an Bedeutung verloren hat und die Rationalisierung jetzt in den Vordergrund der Investitionsmotive gerückt ist. Diesen Wandel läßt die Investitionsstatistik deutlich erkennen. Während die Investitionsausgaben in den letzten beiden Jahren ungleich stärker stiegen als zuvor, verhält es sich in der Entwicklung der Kapazitäten umgekehrt. Ihre Ausweitung (als Effekt der Investitionsaufwendungen) war in den letzten zwei Jahren geringer als im 5-Jahres-Durchschnitt von 1955 bis 1960. Beispielsweise sind die Produktionsmöglichkeiten für Profilstähle von 1955 bis 1960 Jahr für Jahr um 6,1 v.H. gewachsen, von 1960 bis 1962 dagegen nur noch um 2,9 v.H. Die beiden Wachstumsraten für die Walzdrahtkapazitäten betragen 2,3 v.H. (für 1960 bis 1962) und 8,5 v.H. (für 1955 bis 1960), für die Grob- und Mittelblechkapazitäten 1,2 und 10,2 v.H., für Warmband- und Röhrenstreifen 2,5 und 11,2 v.H.

Trend zu Großanlagen

Nur auf dem Feinblechsektor ergibt sich ein anderes Bild: Hier war der Zuwachs neuer Kapazitäten bei den Produktionsmöglichkeiten für kaltgewalzte Feinbleche seit 1960 mit einer jährlichen Steigerung von 23,5 v.H. größer als zwischen 1955 und 1960 (+ 20,4 v.H.). Die Produktionsanlagen für die Herstellung warmgewalzter Feinbleche werden dagegen durch Stillegung von Kapazitäten laufend weniger. **Hinter diesem Fächer nüchterner Zahlen stehen einerseits der technische Fortschritt und andererseits die veränderte Nachfrage des Marktes.**



Der Wiederaufbau des großen Gasometers war eine wesentliche Voraussetzung für die Rationalisierung der Energieversorgung der Hütte. Mit einer Höhe von 116 m ist der 350 000 cbm fassende Behälter ein Wahrzeichen Oberhausens.

Der Markt und der technische Fortschritt drängen heute mehr denn je auf großdimensionierte Anlagen. Galten noch in der Zeit unmittelbar nach dem letzten Krieg Unternehmen mit einer Rohstahlkapazität von 1 bis 2 Mill. t als wirtschaftlich optimal, wird nach der Meinung von Sachverständigen als wirtschaftlichste Unternehmensgröße für integrierte Hütten heute eine immer größer werdende Rohstahlerzeugung angestrebt. Wesentlich größere Werkseinheiten bestehen insbesondere schon in den USA und in der Sowjetunion; sie sind dort ökonomisch sinnvoll, weil der Stahlindustrie in beiden Ländern ein entsprechend großer Inlandsmarkt zur Verfügung steht. In der Bundesrepublik produzierten 1960 vier Unternehmen mehr als je 2,5 Mill. t Rohstahl, der Durchschnitt von 19 integrierten Hüttenwerken lag bei einer Jahresleistung von etwa 1,6 Mill. t Rohstahl je Werk.

Technischer Wandel bei den Stahlherstellungsverfahren

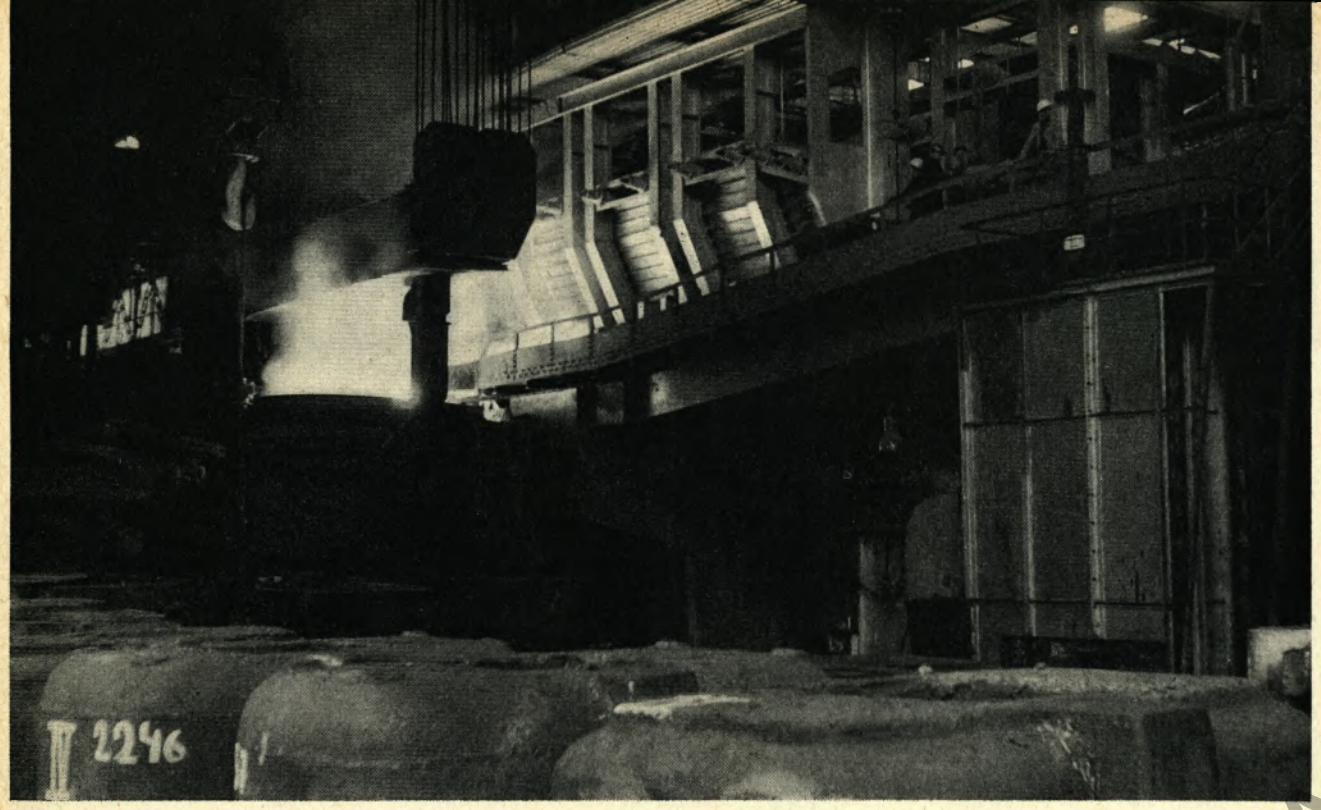
Bezüglich der Stahlherstellung hat der technische Fortschritt das Sauerstoffblasstahlverfahren gebracht, das in verschiedenen Abwandlungen als LD-, Rotor-, Lanzen- und Kaldoverfahren angewendet

→

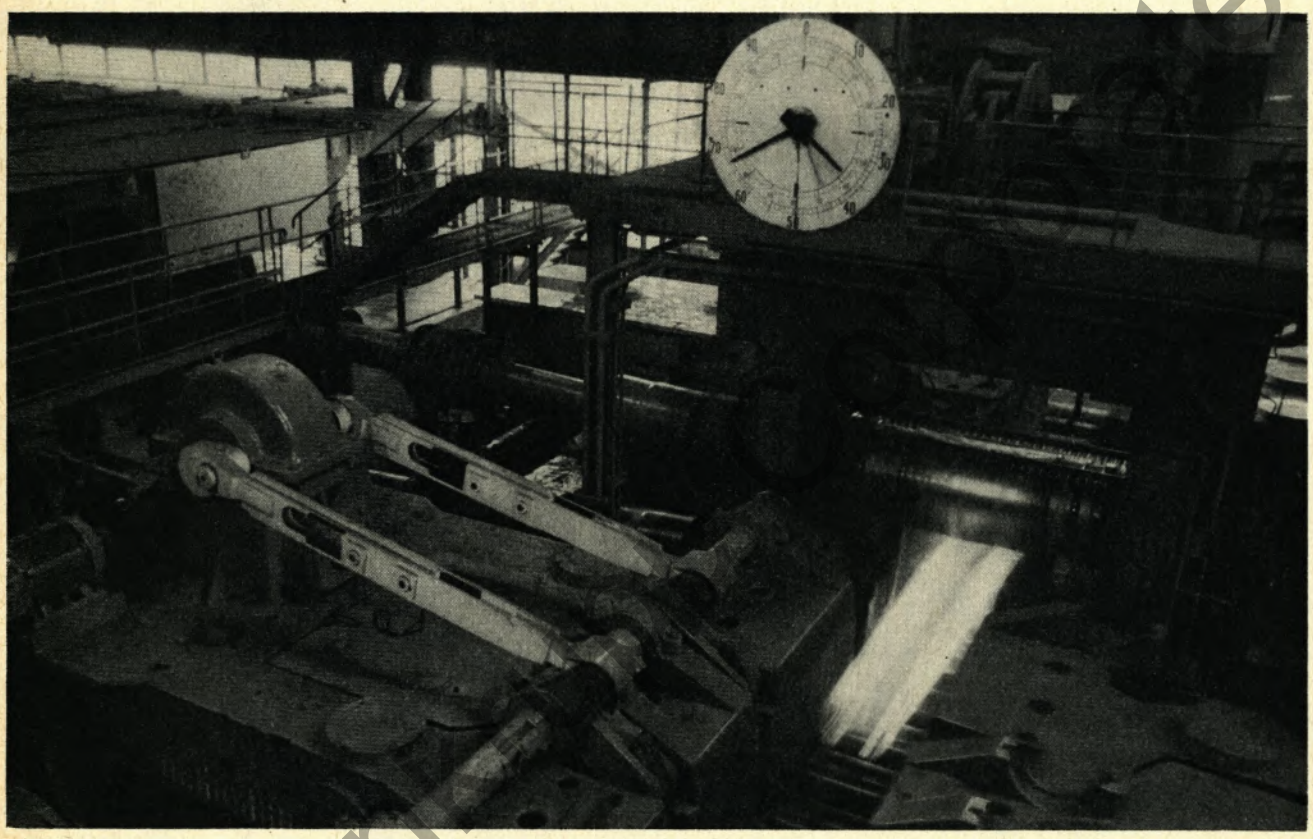


◀ Durch das Hochdruck-Kraftwerk an der Essener Straße wurde die Energiewirtschaft der Hütte auf eine neue Basis gestellt. Hauptbrennstoff ist das im Hochofenprozeß anfallende Gichtgas. 1953 wurde mit dem Bau begonnen.

thyssenkrupp Corporate Archives



Die größte Investition im Stahlwerksbereich war der Bau von zwei 250-t-SM-Öfen im Martinwerk. Mit dem Bau dieser Öfen wurde nicht nur eine Erweiterung der Stahlwerks-Kapazität angestrebt, sondern vor allem eine Modernisierung und Rationalisierung. Der erste der beiden Öfen kam im Juni 1960 in Betrieb, der zweite im Dezember 1961. Von einem Steuerstand aus werden die Öfen vollkommen automatisch gesteuert. Gegenüber einem Bau auf „grüner Wiese" wurde der Möglichkeit der Vorzug gegeben, die neuen SM-Öfen unmittelbar in der Verlängerung des Martinwerkes II zu errichten, wodurch sich wegen der erhalten gebliebenen Stahlwerkseinheit Vorteile technischer und wirtschaftlicher Art ergeben.



Die erste Stufe im Walzwerk sind die Blockstraßen, durch die praktisch die gesamte Rohstahlerzeugung geht. Die Güte ihrer Erzeugnisse ist in hohem Grade ausschlaggebend für das spätere Endprodukt. So waren der Umbau der alten Blockstraße I im Sommer 1954, der im Herbst 1956 vorgenommene Umbau der Block-Brammenstraße und ihre im Herbst 1961 erfolgte Elektrifizierung echte Modernisierungs- und Rationalisierungsinvestitionen. Unser Bild: Die umgebaute Blockstraße I.

wird. **Die wichtigsten wirtschaftlichen Vorteile dieser neuen Stahlherstellungsverfahren sind geringere Kosten im Vergleich zu den herkömmlichen Verfahren,** und zwar nicht nur bei den Umwandlungskosten.

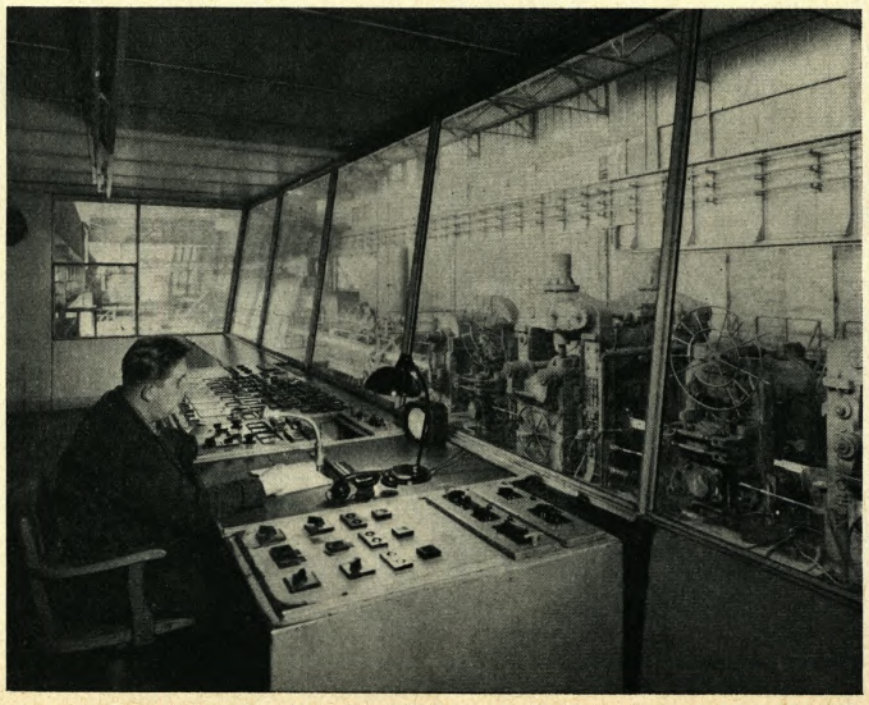
Technischer Fortschritt kostet viel Geld

Der Strukturwandel innerhalb der Stahlwerksproduktion, gekennzeichnet durch ein ungewöhnlich rasches Vordringen von Oxygenstahl, steht sicher teilweise im Zusammenhang mit den unterschiedlichen Kosten für die Investition der Anlagen.

Auch im Walzwerksbereich hat der technische Fortschritt Wandlungen gebracht. Sie zeigen sich insbesondere in der hohen Leistung neuzeitlicher Straßen, die durch gestiegene Walzgeschwindigkeiten und Antriebsleistungen möglich wurde. Bedeutsam ist vor allem die bessere Maßhaltigkeit und die gleichmäßige Qualität der Erzeugnisse. Es versteht sich freilich von selbst, daß diese Fortschritte einen Anstieg der Investitionskosten bewirken. Deren Steigerung ist beträchtlich größer als bei den Hochöfen- und Stahlwerksanlagen.

Als Beispiel mögen die Investitionskosten einiger Hüttenwerksanlagen dienen.

- Ein Hochofen mittlerer Größe kostet etwa 50 bis 60 Mill. DM
- eine Warmbreitbandstraße 250 bis 300 Mill. DM
- eine Kaltbreitbandstraße 150 bis 200 Mill. DM



Der auf der Blockstraße gewalzte Block ist Ausgangsprodukt für die in gleicher Hitze weiterwalzende – 1954 entstandene – kontinuierliche Halbzeugstraße mit einem vorgeschalteten 850er-Umkehrduo-Gerüst.

Dabei ist zu bedenken, daß durch den technischen Fortschritt die Nutzungsdauer von Hüttenwerksanlagen kürzer geworden ist als in der Vergangenheit.

Investitionsprogramme sollten abgestimmt werden

Zur Nutzung der gestiegenen Leistungsfähigkeit der neuen Straßen ist es notwendig, daß die Walzprogramme dem technischen Zuschnitt der Anlagen entsprechen, d. h. wenig Umstellungen und Walzenwechsel erfordern.

Hüttenleute sind es gewohnt, in großen Dimensionen zu denken, wenn es um neue Kapazitäten geht. Weder Hochöfen noch Stahl- und Walzwerke lassen sich „scheibchenweise" so erweitern, daß der jeweilige Kapazitätszuwachs genau dem Wachstum des Bedarfs entspricht. Es liegt deshalb im Interesse der einzelnen Unternehmungen, ihre Investitionsprogramme untereinander abzustimmen, um in Zeiten, in denen die Produktion dem Bedarf vorauseilt, Anlagen gemeinsam und damit rentabel zu betreiben, was nur bei kostenoptimaler Auslastung der Fall ist.

Dieser Weg wurde erstmals 1959 beschritten. Sein Prinzip: durch langfristige Lohnwalzverträge stellt ein Hüttenwerk einen Teil der Kapazität einer neuerrichteten Anlage einem anderen Werk zur Mitbenutzung zur Verfügung. Der erste Vertrag dieser Art wurde vor Jahren zwischen zwei Dortmunder Unternehmen, der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, abgeschlossen.

Dreiecksvertrag zwischen ATH, Mannesmann und HOAG

Vor einiger Zeit sind die Grundlagen zu einer **überwerklichen Zusammenarbeit zwischen der August Thyssen-Hütte AG bzw. deren Tochtergesellschaft Niederrheinische Hütte AG, der Mannesmann AG und der Hüttenwerk Oberhausen AG** gelegt worden. Die Zusammenarbeit bezieht sich auf die Herstellung von Warmbreitband, Kaltbreitband und Walzdraht. Gebaut werden bei der August Thyssen-Hütte AG eine Warmbreitbandstraße und eine Kaltbreitbandstraße und bei der Hüttenwerk Oberhausen AG eine Drahtstraße. Die August Thyssen-Hütte AG wird Warmbreitband für Mannesmann und die HOAG walzen, die Mannesmann AG Kaltbreitband für die HOAG und die HOAG wiederum Draht für die Niederrheinische Hütte AG. Einzelheiten der Zusammenarbeit sind noch im Gespräch. Zum Schneiden und Zurichten der HOAG-Mengen an Warmbreitband und Kaltbreitband werden in Oberhausen eigene Scherenlinien und Adjustageeinrichtungen erstellt.

Mit solchen gemeinsamen Überlegungen und Vereinbarungen von Hüttenwerken bei Großinvestitionen können

thyssen Archiv

gefährliche Sprünge der Kapazitäten und davon ausgehende zeitweise Störungen auf dem Markt verhindert werden. Bisher hat der Markt im ganzen erhöhte Kapazitäten immer wieder eingeholt. Damit ist grundsätzlich auch in der Zukunft zu rechnen, obwohl die Vorstellungen über den Zeitpunkt eines neuen Gleichgewichts zwischen Angebot und Nachfrage möglicherweise revidiert werden müssen, nachdem sich das Wachstum der gesamten wirtschaftlichen Aktivität zunächst einmal verlangsamt hat.

Die Investitionstätigkeit der Hütte Oberhausen im einzelnen

Daß man bei der HOAG Sinn hat für eine maßvolle Expansion, läßt nicht nur die durch Zusammenarbeit mit der ATH und Mannesmann praktizierte überwerkliche Abstimmung von Investitionen erkennen. Auch ein Rückblick auf eineinhalb Jahrzehnte unternehmerischer Investitionspolitik im Hüttenwerk Oberhausen zeigt, daß man es verstanden hat, mit dem Markt stets in enger Fühlung zu bleiben. Wenn sich der Marktanteil des Unternehmens über längere Zeit und auch in der Phase beschleunigter Expansion nur wenig veränderte, bedeutet das keineswegs etwa Verzicht auf Dynamik. Im Gegenteil: die Schwerpunkte der Investitionstätigkeit beweisen, daß zu jeder Zeit der Anschluß an die Fortschritte der Hüttentechnik und an die erhöhten Qualitätsansprüche der Verbraucher gesucht wurde.

Was die Investitionspolitik unseres Unternehmens im einzelnen angeht, so konnte, nachdem die durch den Krieg hinterlassenen Schäden weitgehend beseitigt waren, ab 1951/52 eine echte Modernisierung der Anlagen in Angriff genommen werden, um überhaupt den Anschluß an moderne deutsche Werke, insbesondere aber auch an den erheblichen technischen Vorsprung des Auslands, zu gewinnen. Bombenangriffe und Artilleriebeschuß hatten an vielen Stellen des Werkes schwere Schäden verursacht. Allein etwa 1200 Sprengbomben wurden auf dem Gelände des Hüttenwerkes gezählt. Doch waren die wichtigsten Erzeugungsanlagen und Versorgungsbetriebe zumindest notdürftig einsatzfähig geblieben.

Obwohl in den ersten Jahren nach 1945 die finanziellen Möglichkeiten für eine auf die Zukunft abgestellte Investitionspolitik weitgehend fehlten, wurden für sie schon frühzeitig in einem langfristigen Plan die Folgen und Grundsätze festgelegt:

- Verbesserung der Transportverhältnisse und Wiederherstellung der von jeher vorbildlichen Oberhausener Verbundwirtschaft.
- Modernisierung und Rationalisierung der betrieblichen Energiewirtschaft.
- Verbesserung der Stahlwerksanlagen, zunächst ohne Schaffung zusätzlichen Konverter- oder Ofenraumes.
- Anpassung der Walzwerkskapazität an die Rohstahlerzeugungsmöglichkeit bei Berücksichtigung der Marktentwicklung und der steigenden Qualitätsansprüche.

Anlagen waren überholungsbedürftig

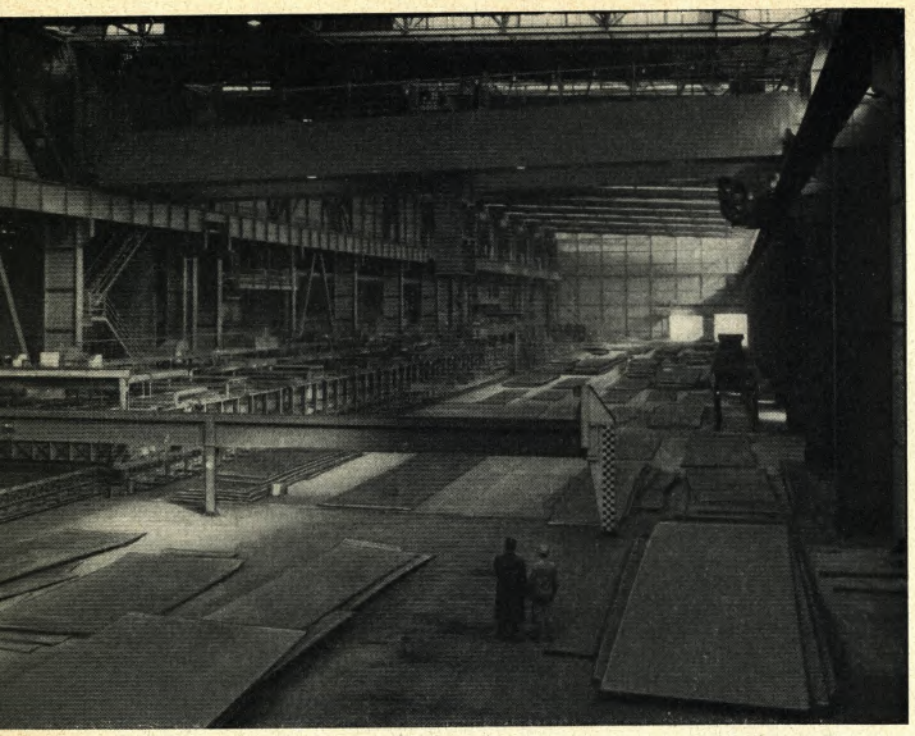
Zunächst kam es seinerzeit darauf an, die Anlagen überhaupt wieder in Gang zu bringen. Demnach wurde in erster Linie überall das getan, was für die Entwicklung der Produktion zunächst am notwendigsten war. Das Endziel war jedoch eine planvolle Modernisierung und Rationalisierung, da viele der erhalten gebliebenen Anlagen durch die Überbeanspruchung während des Krieges überholungsbedürftig und zum Teil veraltet waren. →



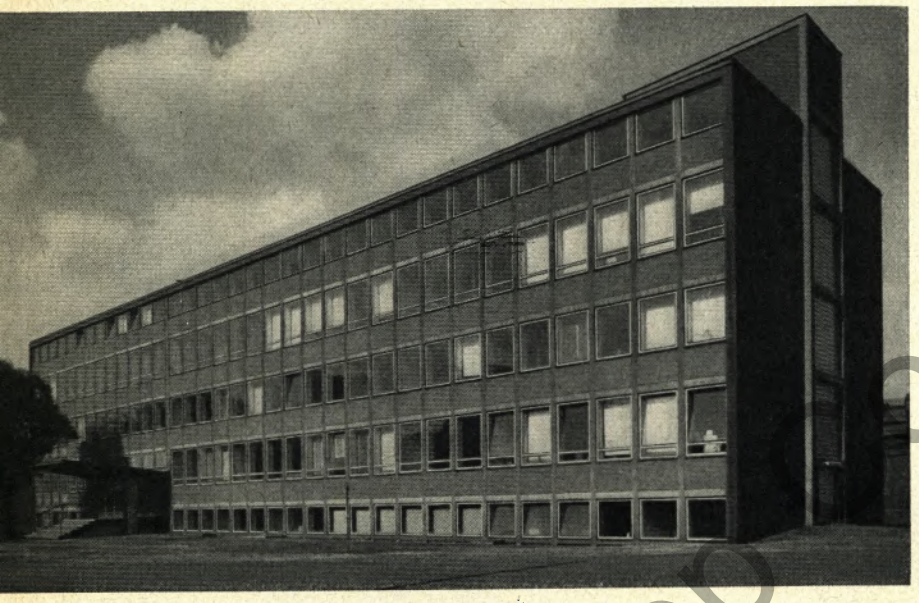
▲ Das 1955 in Betrieb genommene Feinstahlwalzwerk erzeugt Rundstahl, glatten und gerippten Betonstahl sowie eine Anzahl Kleinprofile, z. B. Winkelstahl, U-Stahl und Flachstahl. Die Walzenstraße mit insgesamt 19 hintereinander angeordneten Walzgerüsten, die als eine der modernsten Anlagen ihrer Art gilt, schloß eine empfindliche Lücke im Walzprogramm, da keine für die Herstellung von Stabstahl in kleinen Abmessungen geeignete Walzenstraße vorhanden war.

▼ 1957 lief das neue Quarto-Grobblechwalzwerk an. An seiner Stelle stand vorher ein Trio-Walzwerk, das bereits im Jahre 1902 in Produktion gekommen war. Mit Rücksicht auf die erhöhten Anforderungen, die heute sowohl an die Einhaltung der Abmessungen als auch an die Oberflächenbeschaffenheit gestellt werden, ist in den Ablauf des Quarto-Rollganges ein 70 m langer Glühofen eingebaut, in dem die Bleche einer Glühbehandlung unterzogen werden können.





Die 1962 in Betrieb genommene Vergütungsanlage dient der Ausweitung des Lieferprogramms an Qualitätsblechen. Die neue Vergütungsstraße entstand im Blechwalzwerk auf dem Gelände vor dem alten Preßwerk. Bevor die 190 m lange und 30 m breite Halle errichtet werden konnte, mußte die zwischen dem Stahl- und Walzwerk Neu-Oberhausen und dem Blechwalzwerk verlaufende Werkstraße auf einer Länge von 350 m sowie Werksbahngleise und Energieleitungen verlegt werden.



Besonders nachteilig wirkten sich die alliierten Entflechtungsmaßnahmen nach dem Gesetz Nr. 75 der Militärregierung aus. **Dadurch wurden durch die Gründung zweier selbständiger Gesellschaften — der Hüttenwerk Oberhausen AG und der Bergbau AG Neue Hoffnung — Kohle und Stahl im Oberhausener Raum voneinander getrennt.**

Verbundwirtschaft blieb de facto erhalten

Zwar wurde die in Jahrzehnten bewährte enge Verbundwirtschaft zwischen den Bergbau- und Hüttenbetrieben, als deren Kernpunkte die Brennstoffversorgung (insbesondere die Gaswirtschaft), die Strom- und Wasserversorgung sowie das Transportwesen anzusehen sind, durch den guten Willen der Beteiligten in ihren Funktionen auch durch die Entflechtung nicht wesentlich gestört, dennoch aber zeigte sich, daß das Auseinanderreißen organisch entwickelter und zusammengehörender Teile auf die Dauer nicht ohne schädliche Wirkung bleiben konnte. So lief der Ausbauplan der Werksleitung darauf hinaus, die durch die Verbundwirtschaft gegebenen Vorteile voll zu bewahren und zu vertiefen.

Gasometer brannte aus

Besonders nachteilig für die Energiewirtschaft — sowohl für den Energieverbund als auch für die Energieversorgung der Hütte im besonderen — wirkte sich die durch den Krieg verursachte Zerstörung der Gasspeicher aus. Um zu geregelten Betriebsverhältnissen zu kommen, war ihr Wiederaufbau vordringlich. Der „kleine" 40000 cbm fassende Behälter konnte im März 1947 in Betrieb genommen werden.

Dagegen wurde der Wiederaufbau des großen Gasometers, der mit einem Fassungsraum von 350000 cbm ein Wahrzeichen Oberhausens ist, im Januar 1946 kurz vor der Fertigstellung durch einen Brand gestört. Erst Anfang 1950 konnte der Behälter in Betrieb genommen werden. Nach **Wiederherstellung der Gasbehälter** konnte dann mit der eigentlichen Rationalisierung der Energiewirtschaft begonnen werden.

1953 wurde mit dem **Bau eines Kraftwerkes** begonnen, dessen erste Baustufe 1954 und dessen zweite und dritte Baustufe 1955/56 in Betrieb kamen. Es hat die Aufgabe, Dampf, Hochofenwind und Strom zu liefern und den Gichtgashaushalt des Werkes zu regulieren. Damit wurde die Energiewirtschaft auf eine völlig neue Basis gestellt. Es war eine der wunden Stellen des Hüttenwerks, daß die Energiewirtschaft nicht die Möglichkeit hatte, Zusatzbrennstoffe zu verwenden und allein vom Gichtgas abhängig war. Bei jeder Störung der das Gichtgas liefernden Hochöfen wurde die Energieversorgung empfindlich getroffen.

Mit dem Bau des neuen Hochdruck-Kraftwerkes wurde diese Schwierigkeit beseitigt; die Hochdruckkessel können in jedem beliebigen Verhältnis mit Gichtgas oder Kohle betrieben werden, so daß Schwankungen im Gichtgashaushalt aufgefangen werden und sich nicht mehr auf die übrigen Verbraucher auswirken. Außerdem kann das Gichtgas innerhalb des Verbundnetzes dorthin gesteuert werden, wo es am rationellsten verwertet wird.

Kläranlagen an der Emscher

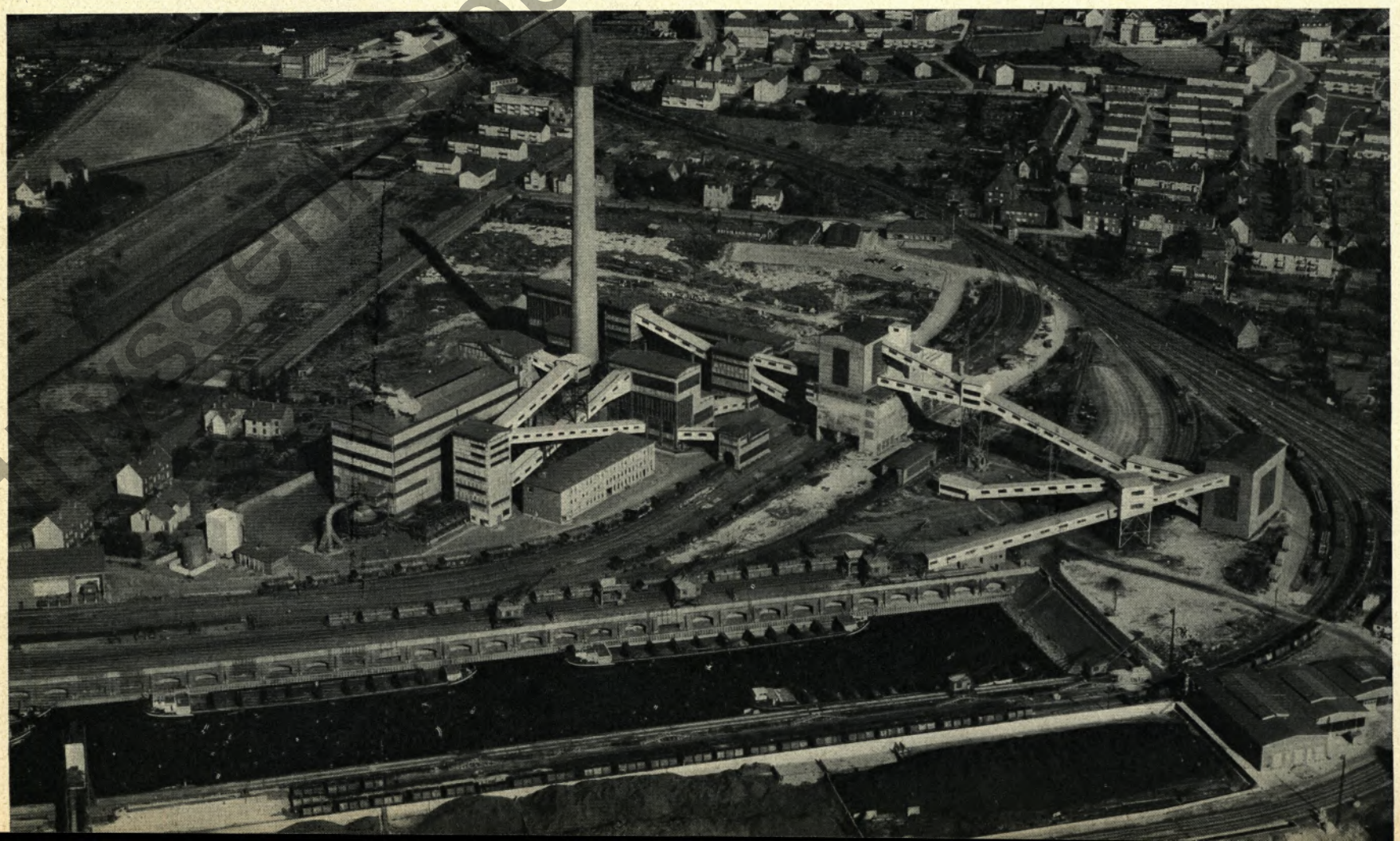
Auch die Wasserwirtschaft des Werkes bedurfte einer dringenden Rationalisierung. Immerhin ist der monatliche Wasserbedarf der Hütte mit 5 bis 6 Mill. cbm so groß wie der einer größeren Stadt. Das Wasser wird dem Grundstrom von Rhein und Ruhr sowie als Brauchwasser der Emscher entnommen. Bis zur **Errichtung der neuen Emscher-Kläranlage** im Jahre 1952 war das Emscherwasser wegen seiner starken Verschmutzung jedoch nur bedingt brauchbar. Die Kläranlage ermöglicht einen weitgehenden Ersatz des teuren Ruhrwassers durch Emscherwasser.

Die Anlagen der Verkehrsabteilung haben im Krieg ebenfalls stark gelitten. Die Gleisanlagen sowohl als auch der Wagen- und Lokomotivpark bedurften einer grundlegenden Überholung. 1954 wurde mit der **Umstellung von Dampfloks auf Dieselloks** begonnen. Bemerkenswert ist die Länge des Gleisnetzes mit etwa 260 km Normalspur.

Was die Investitionen in den Produktionsbetrieben betrifft, so würde es zu weit führen, alle während der letzten Jahre durchgeführten Projekte im einzelnen zu erwähnen; nur die wichtigsten sollen genannt werden.

◀ Aufgabe der Versuchsanstalt ist, Grundlagen für die Erreichung bester Eigenschaften der Erzeugnisse zu liefern. Bei den steigenden Anforderungen an den Werkstoff Stahl war der Ausbau der VA unumgänglich.

Im September 1960 kam im Hafen Walsum die neue Bandsinteranlage in Betrieb. Mit der neuen Erzbrech- und -klassieranlage trägt sie wesentlich dazu bei, die Wirtschaftlichkeit unserer Roheisengewinnung zu verbessern. ▼



Groß-Hochofen und mehrere Neuzustellungen

Im Hochofenbereich war die erste Großinvestition der Bau eines neuen Hochofens (Hochofen A) mit einem Gestelldurchmesser von 8,5 m. Dieser Großhochofen wurde im Dezember 1959 angeblasen; er erreichte im März 1962 eine Monatsproduktion von mehr als 60000 t Roheisen. Er erzeugt dreimal soviel Roheisen, wie ein Hochofen üblicher Bauart mit einem Gestelldurchmesser von 6 m.

Der Zuwachs an Hochofenraum durch den Ofen A erlaubte die planmäßige Neuzustellung und Modernisierung der alten Hochöfen, die teilweise überaltert waren. Beachtung verdient dabei besonders die in den letzten Jahren erfolgte Neuzustellung der Öfen 9 und 3, die grundlegend modernisiert und im Gestelldurchmesser erweitert wurden. Gegenwärtig befindet sich Ofen 8 in der Grundüberholung. Die modernisierten Hochöfen wurden mit einem doppelten Gichtverschluß versehen, die ein Austreten des Gichtgases und damit des mitgeführten Staubes verhindern.

Erzaufbereitungsanlagen haben sich bestens bewährt

An der Leistung des neuen Großhochofens A ist auch die der Roheisenerzeugung vorgeschaltete Erzaufbereitung beteiligt. So wird der Ofen seit seiner Inbetriebnahme mit klassiertem Erz aus den auf dem Gelände des Südhafens Walsum errichteten Erzaufbereitungsanlagen beschickt. Nachdem im Geschäftsjahr 1957/58 die **Erzbrech- und -klassieranlage** in Betrieb kam, nahm im September 1960 die **Bandsinteranlage** die Produktion auf. Bei dieser Anlage wurden auch die letzten Erkenntnisse der Staubbekämpfung verwertet.

Die Oberhausener Pfannensinteranlage arbeitet durch Einbau von bereits in Walsum erprobten Entstaubungsaggregaten, insbesondere durch Installierung von Elektrofiltern, ebenfalls weitgehend staubfrei.

Stahlwerke modernisiert

In den Stahlwerken — einem Thomaswerk und zwei Siemens-Martinwerken — wurden ebenfalls Modernisierungen und Rationalisierungen durchgeführt. Das Thomaswerk besitzt sechs Konverter mit einem Fassungsvermögen von jeweils 26 t. Vorgelagert ist eine Vorfrischanlage, in der das vom Hochofenbetrieb kommende Roheisen mit Sauerstoff vorgefrischt wird, und eine Mischeranlage mit zwei Roheisenmischern von 1000 t und 1200 t Fassungsvermögen. Durch die Verwendung von Sauerstoff zum Frischen von Stahl wurde die **Leistungsfähigkeit des Thomaswerkes beträchtlich ausgebaut.** Dabei wurden zwei besondere Oberhausener Stahlmarken „VK"-Stahl (verbesserter Konverterstahl) und „Ozwei"-Stahl (mit Sauerstoff verblasener Stahl) entwickelt. In den letzten Jahren wurden weitere Rationalisierungsarbeiten und Modernisierungen im Thomaswerk vorgenommen, so wurde z. B. 1959 eine moderne Kalkförderanlage in Betrieb genommen.

Sauerstoff hilft frischen

Auf dem Gebiet der Sauerstoffverwendung bei der Stahlerzeugung wurde in Oberhausen schon in den dreißiger Jahren Pionierarbeit geleistet. Die Versuche wurden kurz nach dem Kriege wiederaufgenommen und erfolgreich weitergeführt. Sie führen zur Entwicklung eines besonderen Stahlerzeugungsverfahrens im sogenannten **Rotor.** Roheisen beliebiger Zusammensetzung kann hier zu hochwertigem Stahl umgewandelt werden. Unsere beiden Rotoren haben ein Fassungsvermögen von 60 bzw. 100 t.

Als wichtigste Investition im Stahlwerksbereich ist die Erweiterung des Martinwerks II durch **zwei neue Siemens-Martin-Öfen mit einem Fassungsvermögen von je 200 t** zu nennen, die 1960 bzw. 1961 die Produktion aufgenommen haben. In Verbindung damit wurde auch eine neue Stripperhalle gebaut.

In den Jahren vorher waren in den Martinwerken die bestehenden Öfen modernisiert worden. Dadurch wurde ohne Erweiterung des Gesamtkomplexes die Leistung der Öfen bedeutend gesteigert. Während das Schmelzengewicht der fünf Öfen im Martinwerk I im Jahr 1948/49 noch 26,4 t im Durchschnitt betrug, liegt es gegenwärtig bei rd. 55 t. Im Martinwerk II liegen dieselben Vergleichszahlen bei 74 und 100 t.

Die Investitionen im Walzwerksbereich

Gleichzeitig mit dem Ausbau der Stahlwerke ist eine Kapazitätsausweitung — verbunden mit einer tiefgreifenden Modernisierung und Rationalisierung — der Walzwerke durchgeführt worden. Dabei kam es zu einer völligen **Erneuerung beider Blockstraßen,** wobei die eine, unter Berücksichtigung der Bedeutung des Blechsektors, als Brammenstraße ausgebildet wurde.

Zur Erzeugung von Knüppeln und Platinen wurde im Jahre 1954 eine dreigerüstige Trio-Straße durch eine moderne Anlage abgelöst, die aus einem 850er-Umkehr-Duo-Vorgerüst und einer nachgeschalteten siebengerüstigen **kontinuierlichen Halbzeugstraße** besteht.

Nach Stillegung einer alten Feinstraße im Jahre 1936 bestand im Oberhausener Walzprogramm auf der Profilseite eine Lücke zwischen den Erzeugnissen der mittleren Fertigstraßen und der Drahtstraße. Zur Abrundung des Erzeugungsprogramms war daher notwendig, eine **neue Feinstraße** zu errichten. Diese, auf freiem Gelände projektiert, nahm im Frühjahr 1955 die Arbeit auf. Sie ist vollkontinuierlich und besteht aus 16 Horizontal- und zwei Vertikalgerüsten.

Die Leistungen der anderen Profilstraßen konnten durch kleinere Umbauten gesteigert und verbessert werden.

Zu Beginn dieses Jahres wurde eine neue Drahtstraße in Betrieb genommen, auf der auch, wie bereits erwähnt, im Rahmen der überwerklichen Zusammenarbeit Lohnwalzungen für die Niederrheinische Hütte AG durchgeführt werden sollen.

Schon immer war Oberhausen einer der größten Lieferanten für Bleche. Es hat Zeiten gegeben, in denen 50 Prozent der gesamten Oberhausener Rohstahlerzeugung im Blechwalzwerk Verwendung fand. Zunächst wurde durch Änderungen der Arbeitsverfahren die Produktionskapazität erhöht, wobei gleichzeitig die Qualität der Bleche wesentlich verbessert wurde. Erst danach wurde eine grundlegende Modernisierung in Angriff genommen.

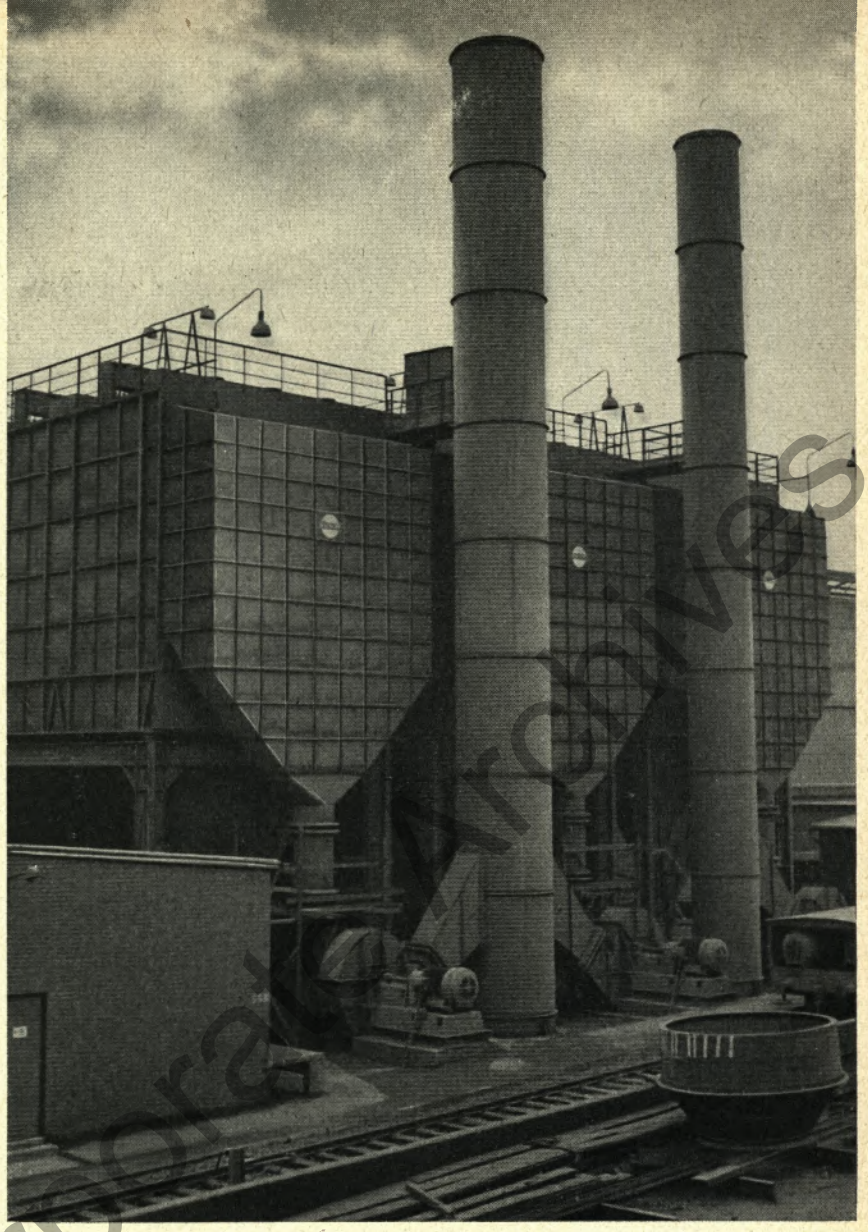
Die Investitionen auf der Blechseite wurden eingeleitet durch eine schrittweise Rationalisierung der einzelnen Straßen, besonders der Feinblechstraße. 1957 wurde dann eine Grobblech-Trio-Straße durch eine **moderne Quartostraße** einschließlich der dazugehörigen Adjustageeinrichtungen ersetzt. Durch diese Investition wurde die Kapazität der Blechwalzwerke auf rd. 60000 gebracht. Die Grobblech-Duo-Straße wurde im Frühsommer 1962 von Dampf- auf Elektroantrieb umgestellt. Die 1962 fertiggestellte Blech-Vergütungsanlage wird eine Ausweitung des Lieferprogramms an Qualitätsblechen ermöglichen.

Zementwerk staubfrei

Auch in der **Zement- und Schlackensteinfabrik** sind umfangreiche Modernisierungs- und Rationalisierungsinvestitionen durchgeführt worden. Besonders im Geschäftsjahr 1954/55 wurden hier wesentliche Verbesserungen vorgenommen. Das Entstaubungsproblem dieses Betriebes, in dem aus Hochofenschlacke arbeitstäglich rd. 1200 t Zement und rd. 250000 Hüttenmauersteine hergestellt werden, wurde durch Einbau von Elektrofiltern gelöst.

Neuanlagen auch im Drahtwerk Gelsenkirchen

Im Werk Gelsenkirchen wurde ebenfalls systematisch rationalisiert. Planmäßig erfolgte die Modernisierung des Maschinenparks und der Transporteinrichtungen. 1957 kamen eine neue Beizerei und ein neuer Drahtzug in Betrieb. Im Geschäftsjahr 1961/62 wurde der Neubau einer Glüherei und eines Blankdrahtlagers abgeschlossen.



▲ Mit der Entstaubung der Oberhausener Pfannensinteranlage durch Einbau von Elektrofiltern (unser Bild) sowie durch weitere Verbesserungen im Zementwerk sind im letzten Geschäftsjahr auch im Hüttenbereich die Bemühungen zur Reinhaltung der Luft fortgesetzt worden. In nächster Zeit wird mit dem Bau zusätzlicher Entstaubungseinrichtungen für das Dampfkraftwerk begonnen. An dem Problem für die Entstaubung des Thomaswerkes wird weitergearbeitet.

Von den im Werk Gelsenkirchen realisierten Investitionen verdient insbesondere der neue Drahtzug Beachtung. Zusammen mit der ebenfalls neuerrichteten Beizerei bildet der Drahtzug eine technische Einheit. Die Neuanlagen bedeuten eine Fortsetzung des seit einigen Jahren betriebenen Ausbaus von Werk 3, das nach Beendigung aller Ausbauarbeiten Schwerpunkt des Gelsenkirchener Betriebes sein wird und später auch die anderen Drahtzüge aufnehmen soll. ▼





Eine der bedeutendsten Investitionen der Nachkriegszeit war auf der Hüttenseite die Errichtung des Großhochofens A. Durch den Bau dieses Ofens wurde die Roheisenbasis vergrößert und die Krisenfestigkeit des Werkes verstärkt. Die Vorbereitungen für das Projekt begannen im Frühjahr 1958, als einige Häuser an der Carl-Lueg-Straße „Platz machen" mußten und die Gichtgasleitung verlegt wurde. Am 8. Dezember 1959 war es dann soweit: Aufsichtsratsvorsitzender Butschkau setzte die Anlage in Betrieb. Reibungslos konnte der neue Ofen in die laufende Produktion einbezogen werden. Schon bald nach der Produktionsaufnahme ließen die Betriebsergebnisse erkennen, daß der Ofen A alle Erwartungen erfüllen werde. Im März 1962 erreichte er mit einer Monatserzeugung von über 60 000 t Roheisen einen bis dahin einmaligen Leistungsrekord. Eine solche Monatsleistung ist im Montanunionbereich bisher noch von keinem anderen Hochofen erreicht worden. Auch aus der übrigen Welt ist eine solche Ofenleistung – sofern nicht nach dem Hochdruckverfahren gearbeitet wird – nicht bekannt. Der Ofen A wurde von der Gutehoffnungshütte Sterkrade AG erbaut.

ThyssenKrupp Corporate Archives

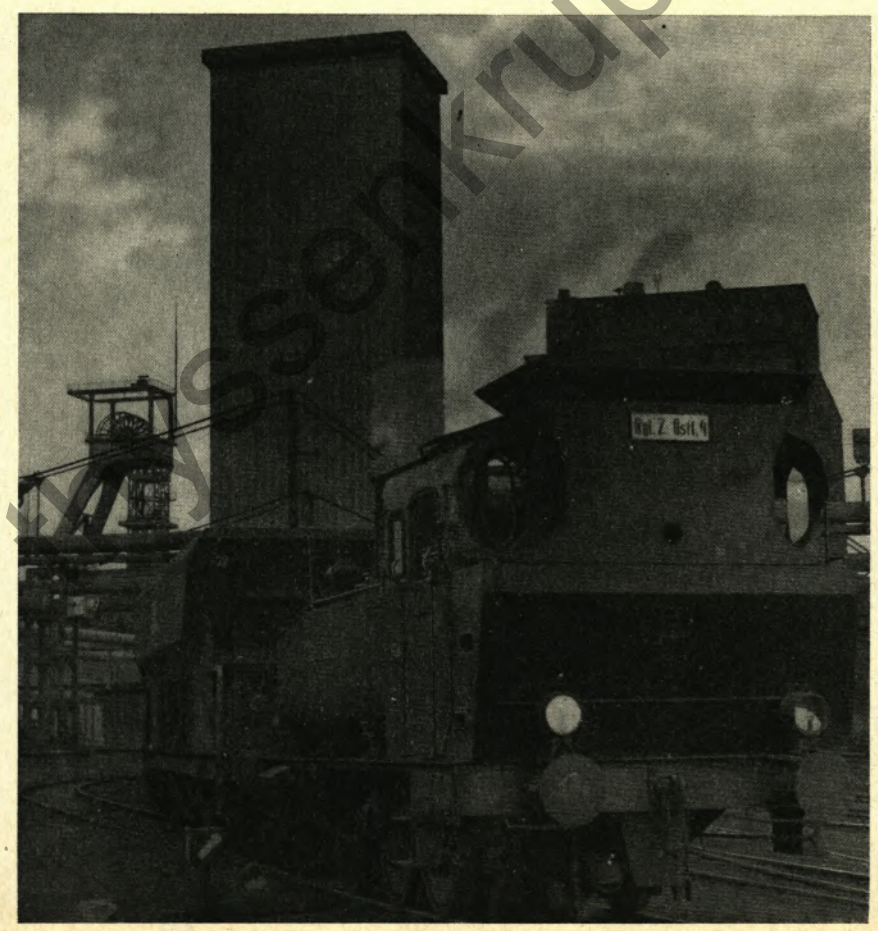


Das größte Projekt des HOAG-Bergbaus nach dem Kriege war der Ausbau der Zeche Franz Haniel. Schon 1921 war mit dem Abteufen der Schächte begonnen worden. Doch erst 1952 konnte die Anlage in Förderung genommen werden.

Der HOAG-Bergbau modernisiert und rationalisiert für die Zukunft

Jedes Haus ist so stark wie sein Fundament. Deshalb sollte man in erster Linie dafür sorgen, daß die Grundfesten unserer Wirtschaft gesund und fest werden. **Kohle und Stahl sind die tragenden Säulen unseres wirtschaftlichen Lebens.** Beginnend mit der Kohleförderung haben die Austauschbeziehungen, die vom Steinkohlenbergbau ausgehen, ein dicht verflochtenes Wirtschaftssystem entstehen lassen, das sozusagen zum Rückgrat unserer Volkswirtschaft geworden ist.

Die Kohle ist der einzige Bodenschatz, über den unser Land in reichem Maße verfügt, und der Kohlenbergbau ist der beherrschende Faktor für das größte Industriezentrum Europas — das Ruhrgebiet —, in dem rund 6 Millionen Menschen direkt oder indirekt von der Kohle leben. Mit jährlich 3 Milliarden DM an Aufträgen steht der Steinkohlenbergbau mit an der Spitze aller Auftraggeber für andere Industriezweige. Er ist mit 8 Milliarden DM Anlagewert der kapitalintensivste und mit 4 Milliarden DM jährlicher Lohnsumme gleichzeitig der lohnintensivste Wirtschaftszweig der Bundesrepublik. Der Steinkohlenbergbau hat einen jährlichen Umsatz von nahezu 9 Milliarden DM und ist mit mehr als 2 Milliarden DM Ausfuhrwert auch heute noch einer der größten Devisenbringer unserer Volkswirtschaft.



Krise im Steinkohlenbergbau hemmt Investitionstätigkeit

Dabei ist nicht zu übersehen, daß die seit 1958 andauernde Krise im Steinkohlenbergbau und die damit verbundene energiepolitische Unsicherheit zu bedenklichen Auswirkungen auch auf die Investitionspolitik des Bergbaus geführt hat. Durch die jährlich von der Hohen Behörde durchgeführte Investitionserhebung liegen verhältnismäßig genaue Angaben über die Investitionen im Steinkohlenbergbau vor. So muß es bedenklich erscheinen, daß **die Investitionen im deutschen Steinkohlenbergbau seit Beginn der Kohlenkrise jedes Jahr um durchschnittlich rund 4 Prozent zurückgegangen** sind, während sie in den meisten anderen Industrien stark zugenommen haben. Je Tonne verwertbarer Förderung wurden vom westdeutschen Steinkohlenbergbau im Jahre 1958 noch 7,51 DM für Investitionen aufgewendet. Seitdem sind die Investitionen je Tonne von Jahr zu Jahr gesunken und betrugen 1961 nur noch 6,60 DM/t.

◀ Die Zeche Osterfeld mit dem Paul-Reusch-Schacht (links) und dem außen verkleideten Schacht I. Obwohl schon seit 1879 in Betrieb, ist die Zeche nach der Modernisierung eine der leistungsfähigsten an der Ruhr.

Die zu geringe Investitionstätigkeit des deutschen Steinkohlenbergbaus zeigt sich auch im Vergleich mit den übrigen Ländern der Montanunion. Insgesamt wurden von den bergbaulichen Unternehmen der Gemeinschaft von 1952 bis Ende 1960 2,2 Milliarden Tonnen Kohle gefördert und im gleichen Zeitraum 16,6 Milliarden DM für betriebliche Investitionen aufgewendet. Dabei ist der Anteil der Bundesrepublik an den bergbaulichen Investitionen der Montanunion um 9 Prozent geringer als ihr Anteil an der Förderung. Demgegenüber ist in allen anderen Ländern der Anteil an den Investitionen zumindest ebenso hoch und meist sogar höher. In Frankreich liegt er sogar um 7,4 Prozent darüber.

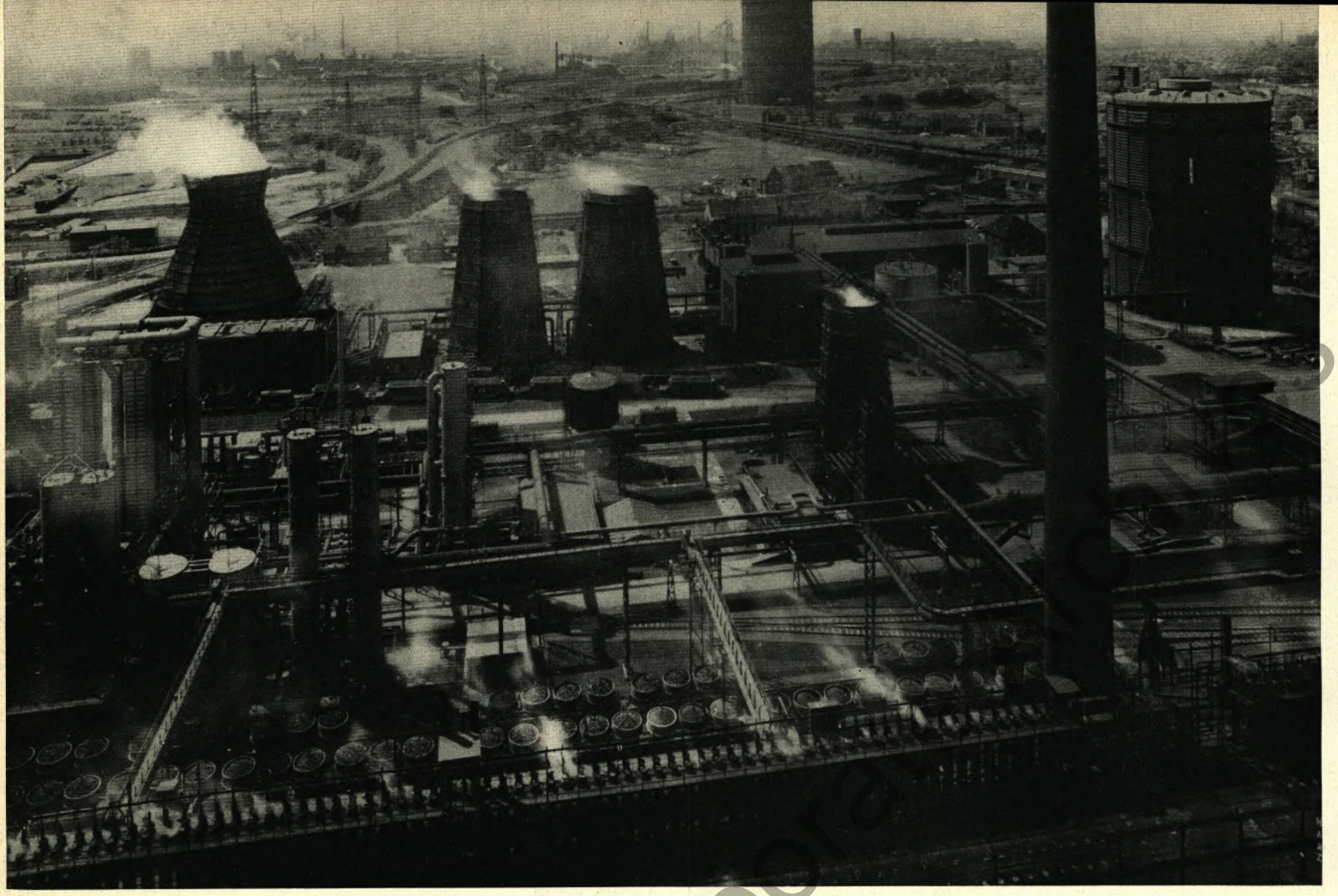
In diesem Zusammenhang birgt die Investitionstätigkeit des Steinkohlenbergbaus sowohl für die Zechengesellschaft als auch für die Wirtschaftspolitik schwerwiegende Probleme, denn **die Investitionen in einem so großen und wichtigen Wirtschaftszweig bestimmen nicht nur seine eigene Zukunft, sondern weitgehend auch die Zukunft der gesamten Volkswirtschaft.**

Erhebliche Mittel sind nötig

Die im Vergleich zu anderen Wirtschaftszweigen besonders hohe Anlagenintensität des Bergbaus bedingt ständig umfangreiche Investitionen. Das Investitionsprogramm des westdeutschen Steinkohlenbergbaus erstreckt sich von der Modernisierung und Rationalisierung des Grubenbetriebes über und unter Tage über den Ausbau und die Zusammenfassung von Schachtanlagen, den Bau moderner Zechenkraftwerke, den Aus- und Neubau von Kokereien und den damit zusammenhängenden Kohleveredelungsanlagen bis hin zum Bau von Bergarbeiterwohnungen.

Gerade heute erfordern vor allem die Investitionen zur Rationalisierung der vorhandenen Anlagen erhebliche Mit- →

Thyssen Krupp Corporate Archives



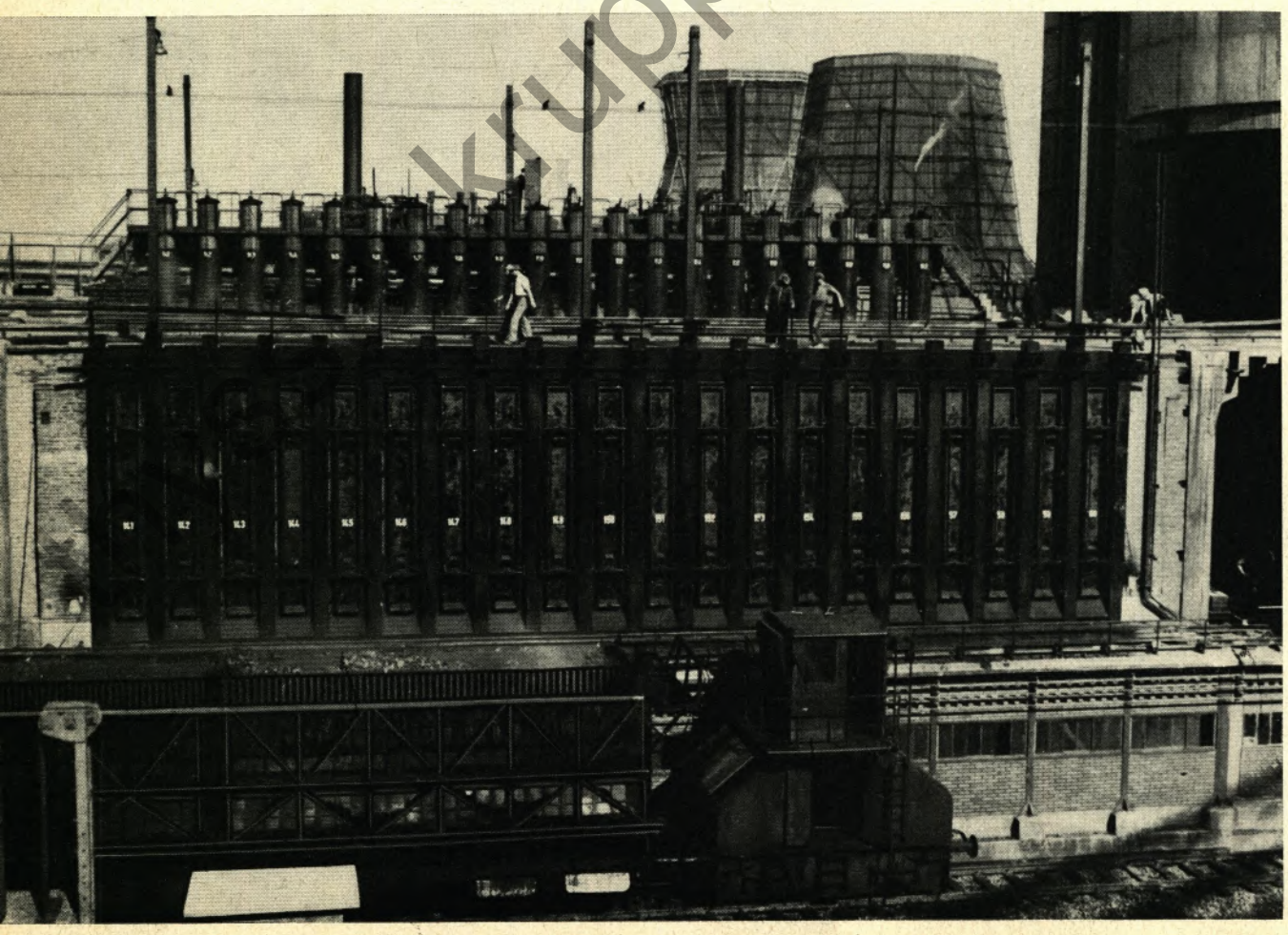
▲ Die Kokerei Osterfeld vom 70 m hohen Schacht I aus fotografiert. Im Kriege wurde die Kokerei fast vollständig zerstört. Heute haben die fünf Batterien einen maximalen Kohlendurchsatz von 4850 t je Tag.

tel. Das gilt besonders für die neuzeitliche Ausstattung der Grubenbaue mit modernen Gewinnungs-, Förder- und Lademaschinen, aber auch für den Übergang zur elektronischen Regeltechnik.

Private Gelder bleiben aus

So wurden, um die Wirtschaftlichkeit des Bergbaus zu erhöhen, die Investitionsausgaben in den letzten Jahren fast ausschließlich für Rationalisierungsmaßnahmen eingesetzt, insbesondere zur Betriebskonzentration, zur Mechanisierung und Automatisierung der Zechenbetriebe unter und über Tage sowie zum Bau neuer und zur Modernisierung bestehender Veredelungsanlagen. Seit 1957 wurden im Ruhrbergbau 42 Schachtanlagen zu 21 Großanlagen zusammengelegt. Die Zahl der Abbaubetriebspunkte im westdeutschen Steinkohlenbergbau (ohne Saar) wurde von 1958 bis September 1962 von 2051 auf 1199 verringert, wobei die fördertägliche Förderung je Abbaubetriebspunkt von 216 t auf 378 t anstieg. Der Anteil der vollmechanisch gewonnenen Kohle ist von 15 Prozent zu Anfang 1957 auf bis jetzt über 60 Prozent gestiegen, die Produktivität, gemessen an der Schichtleistung je Arbeiter unter Tage, von 1,6 t aut 2,4 t, also um 50 Prozent. Die Stromerzeugung der Kraftwerke des westdeutschen Steinkohlenbergbaus wurde von 1957 bis 1961 um mehr als ein Drittel, nämlich von 14,9 auf 20,6 Milliarden Kilowattstunden erhöht.

Insgesamt gesehen läßt sich die kritische Situation für die Investitionen im Steinkohlenbergbau der Bundesrepublik nicht verkennen. Eine Situation, die um so schwieriger werden dürfte, als die Neigung, private Gelder im Steinkohlenbergbau zu investieren, eindeutig abgenommen hat. Die Entwicklung der Aktienkurse spricht in dieser Hinsicht eine deutliche Sprache.



◀ Die Koksöfen der Zeche Jacobi, die aus der Zeit kurz vor und nach dem 2. Weltkrieg stammen, wurden grundlegend überholt. 1958 kam eine vierte Batterie hinzu, die die Kapazität auf 3880 t je Tag erhöhte.

Hilfe durch den Rationalisierungsverband

Letztlich aber zeugt der Rückgang der Investitionstätigkeit weniger von mangelndem Vertrauen in die Zukunft des Bergbaus als von den Schwierigkeiten der Finanzierung so gewaltiger und langfristiger Investitionen, wie sie der Steinkohlenbergbau zu seiner Gesunderhaltung braucht.

Eine Hilfe wird zweifellos der vorbereitete Rationalisierungsverband bringen, der nach einer zwischen Bundesregierung und Steinkohlenbergbau getroffenen Vereinbarung gebildet wird. Dieser Rationalisierungsverband sieht — was bisher nur wenig beachtet wurde — nicht nur Ausgleichszahlungen bei Zechenstillegungen vor, sondern vor allem finanzielle Erleichterungen für Rationalisierungsinvestitionen. Diese Hilfe aber wird zur Überbrückung der kommenden Jahre allein nicht ausreichen. **Was der Bergbau zur Überwindung seiner schwierigen Lage braucht, ist vor allem die Entwicklung einer klaren Energiepolitik, die ihm ein Planen auf lange Sicht gestattet.**

Planung auf lange Sicht

Der Steinkohlenbergbau muß langfristig planen und weiter größere Summen im

Krupp Archiv

voraus investieren als alle anderen Industrien. Hierzu einige Beispiele:

	Kosten in Mill. DM
● Zusammenfassung mehrerer Schachtanlagen zu einer leistungsfähigen Förderanlage bei gleichzeitiger Rationalisierung der Förderung. Bauzeit je nach Umfang 3 bis 5 Jahre . . .	50— 80
● Bau einer modernen Kokerei einschließlich der dazugehörigen Werkstoffanlagen. Bauzeit etwa 3 Jahre	60—120
● Bau eines Kraftwerkes mit einer Leistung von 100 bis 150 MW. Bauzeit etwa 3 Jahre.	50— 75
● Bau einer neuen Schachtanlage mit einer Tagesförderung von 8000 t (ohne Veredelungsbetriebe). Bauzeit bis zur Förderaufnahme etwa 5 Jahre, bis zur Erreichung der Endförderung etwa 12 bis 15 Jahre . . .	rd. 300

Bergbau muß investieren

Als Steuerungselement für die Investitionstätigkeit des Bergbaus reicht der freie Wettbewerb auf dem Energiemarkt nicht aus, denn hier entscheidet gegenwärtig der nach marktstrategischen Gesichtspunkten manipulierte Heizölpreis, der mit allen politischen und wirtschaftlichen Risiken unserer unsicheren Zeit behaftet ist. Für die Investitionsentscheidungen des Steinkohlenbergbaus sind jedoch nicht die derzeitigen Tagesprobleme des Energiemarktes, sondern die zukünftigen Produktions- und Versorgungsprobleme heute bereits aktuell.

Der Bergbau muß in die Zukunft planen. Er muß weiter investieren, denn sonst werden schwerwiegende Folgen für die gesamte Volkswirtschaft nicht ausbleiben. Der Bergbau ist zu weiteren Investitionen gezwungen, auch im Interesse einer preiswerten und sicheren Energieversorgung der deutschen und europäischen Wirtschaft morgen und übermorgen.

Investitionen erhöhten Produktivität des HOAG-Bergbaus

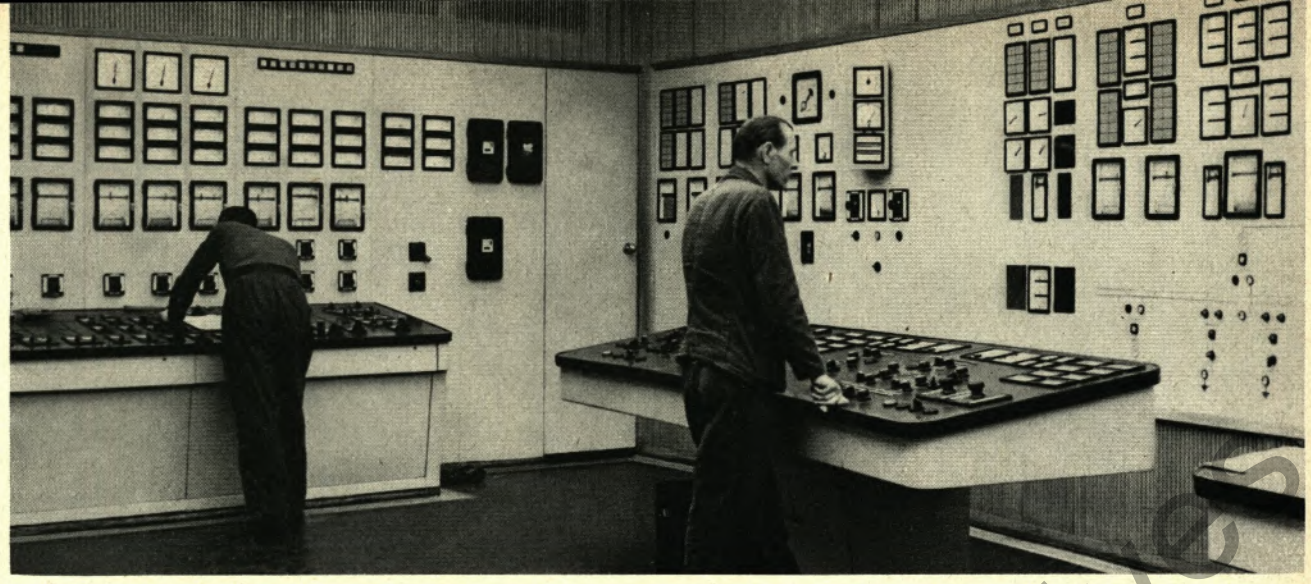
Gegenwärtig verfügt der Bergbau der Hüttenwerk Oberhausen AG über **drei fördernde Schachtanlagen mit einer Gesamtschachtkapazität von 23000 Tagestonnen.** Dies sind die Zechen Osterfeld, Jacobi und Franz Haniel. Von der Wiederaufnahme der Förderung unmittelbar nach dem Kriege bis zu einer Tageskapazität von 23000 t war ein weiter und mühsamer Weg.

Alle Anstrengungen, die Förderung zu steigern, wurden nach 1945 zunächst auf die von Kriegsschäden am wenigsten 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 an 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** erhöhte die Schachtkapazität der Zeche Osterfeld auf 10000 t. Der Schacht wurde mit einer vollautomatischen Vierseil-Gefäßförderung ausgerüstet.

Auf der **Zeche Jacobi** wurden im Zusammenhang mit der Inbetriebnahme der 5. Sohle **Umbauarbeiten am Schacht I** durchgeführt. Der Schacht ist völlig neu gestaltet und mit einer Gefäßförderung versehen worden.

Schon bald nach der Währungsreform begann die Kundschaft, wieder erhöhte Anforderungen an die Qualität der festen Brennstoffe zu stellen. Hieraus und aus dem vermehrten Anfall an Bergen und Feinstkorn infolge der fortschreitenden Mechanisierung der Gewinnung ergaben sich Belastungen, denen die Aufbereitungsanlagen um so weniger gewachsen waren,

→

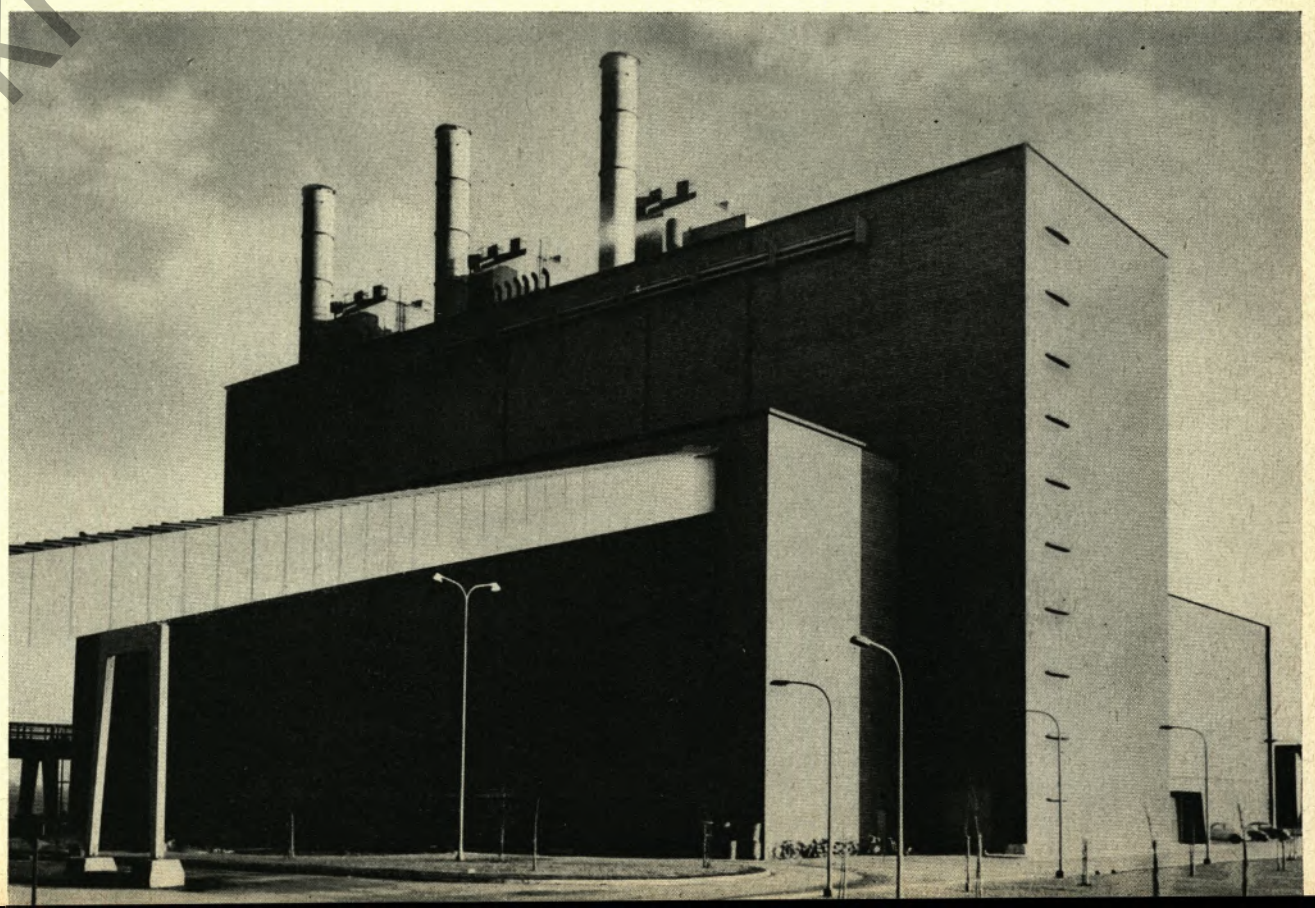


▲ Schaltzentrale Kraftwerk Zeche Sterkrade. In dem 1915 erbauten Kraftwerk standen nach Beendigung des zweiten Weltkrieges lediglich drei alte Generatoren von je 6000 kW zur Verfügung. Das war die gesamte damalige Kraftwerksleistung des heutigen HOAG-Bergbaus. Bis 1949 gelang es, den durch Kriegseinwirkungen stark beschädigten 21000-kW-Generator wieder in Betrieb zu nehmen, wodurch sich die Gesamtkapazität auf 39000 kW erhöhte. 1958 wurde mit dem Bau einer HD-Vorschaltanlage begonnen. Die Anlage umfaßt eine 30000-kW-Vorschaltmaschine und zwei Hochdruckkessel mit 150 t Dampfleistung je Stunde. Außer Strom liefern die Zechenkraftwerke der HOAG auch den Dampf für die Zechen und Kokereien.



▲ Im Jahre 1950 begann der Bau des Kraftwerkes Zeche Osterfeld. Die installierte Kraftwerksleistung beträgt nach der letzten Erweiterung 74000 kW. Einer der Hauptgründe für die Ausweitung der Kraftwerkskapazität ist das Ballastkohlenproblem. Ballastkohle ist Kohle mit sehr hohem Asche- und Wassergehalt, deren Anfall sich aus geologischen und technischen Gründen ständig vergrößert. Ihrer Geringwertigkeit wegen ist Ballastkohle praktisch unverkäuflich. Die wirtschaftlichste Verwertung ist ihre Umwandlung in Strom. Der beste Beweis für die Richtigkeit der Überlegungen zeigt sich darin, daß trotz Absatzkrise — im Gegensatz zu anderen Zechengesellschaften — noch keine Ballastkohle auf Halde genommen werden mußte.

1954 kam das Kraftwerk Zeche Franz Haniel mit einer Gesamtleistung von 47000 kW in Betrieb. Geplant ist, auf Zeche Franz Haniel eine weitere Stromerzeugungseinheit in Gestalt eines 300000-kW-Blocks zu errichten, wodurch sich die Gesamtkapazität der Zechenkraftwerke der HOAG auf 490000 kW erhöhen würde. Im Kampf auf dem Energiemarkt kann sich der Steinkohlenbergbau gegenüber anderen Energieträgern, insbesondere dem Erdöl und dem Erdgas, nur behaupten, wenn er sich darauf einstellt, anstelle der Rohenergie Kohle immer mehr Edelenergien in Form von Strom und Gas zu liefern. Aus dieser Sicht braucht der Bergbau den Kampf um die sicherste, bequemste und billigste Energieversorgung nicht zu fürchten. ▼



Unternehmensarchiv Krupp

Die Entwicklung der Investitionen seit der Währungsreform

Stand am Ende des Geschäftsjahres

HOAG-Hütte

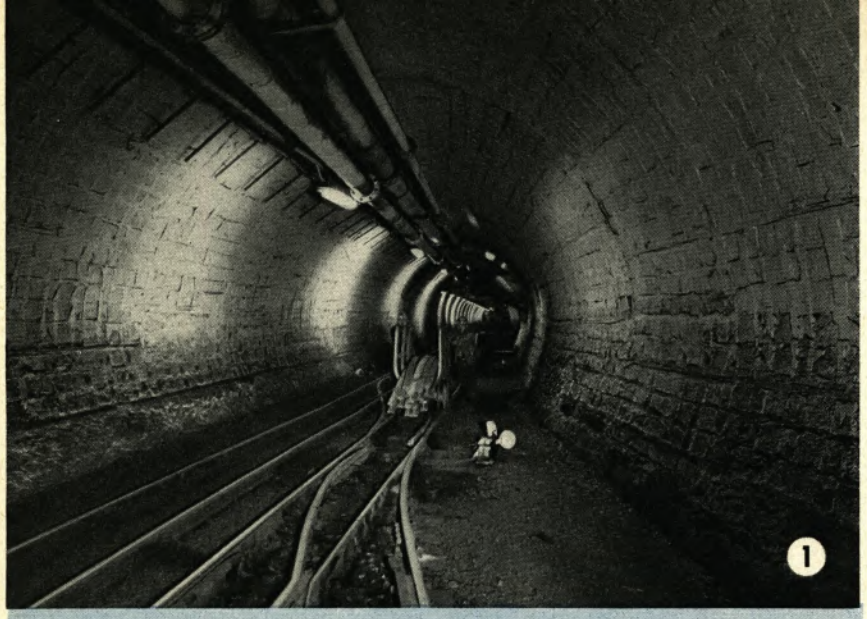
HOAG-Bergbau

1952/53	1953/54	1954/55	1955/5
269 Millionen	396 Millionen	552 Millionen	686 Millionen
Verbundofenbatterie der Kokerei Jacobi Ein neues Kessel- und Maschinenhaus und einen Turbokompressor auf der Zeche Osterfeld Weiterabteufen des Schachtes II auf der Zeche Vondern Teilaktivierungen bei den Hanlel-Schachtanlagen	32-MW-Kondensationsmaschine 21-MW-Turbogenerator und Kessel III für das Kraftwerk der Zeche Osterfeld Grundüberholung der Batterie III der Kokerei Osterfeld Anlagen zur Gewinnung von Schwefelsäure auf der Kokerei Zeche Jacobi	Hochdruck-Kraftwerk der Zeche Franz Haniel Hanlel-Schachtanlagen Wäsche-Neubau der Zeche Osterfeld Kessel IV für das Kraftwerk der Zeche Osterfeld Umbau und Erweiterung der Mannschaftskaue auf der Zeche Sterkrade Erweiterung des Verwaltungsgebäudes	Hanlel-Schachtanlagen Wäsche-Neubau der Zeche Osterfeld Grundüberholung der Batterie IV der Kokerei Osterfeld Benzol-Raffinationsanlage auf der Kokerei Jacobi Landabsatzanlage	Neubau einer Feineisenstraße Neubau eines Dampfkraftwerkes (I. und II. Ausbaustufe) Kontinulerliche Halbzeugstraße Umbau Zementfabrik	Um- und Ausbau Wasserversorgu Aakerfähre Fertigstellung der Schachthalle Schacht I und II Erweiterung und richtung der Was kaue

thyssenkrupp Corporate Archives

1956/57	1957/58	1958/59	1959/60	1960/61	1961/62
Grobblech-Quarto-straße Block- und Brammen-straße Tiefofenanlage Erweiterung der Hauptverwaltung Ausbau der Versuchsanstalt Dampfkraftwerk (III. Ausbaustufe)	Bau einer Erzbrech- und Klassieranlage im Hafen Walsum Drahtzugausbau Werk III (Gels.)	Rationalisierung des Kalktransportes im Thomaswerk Verlegung der Adjustage der 750er-Straße	Hochofen A 200-t-Siemens-Martin-Ofen Bandsinteranlage	Neuzustellung des Hochofens 9 Entstaubung der Pfannensinteranlage Ausbau des Martin-werks II durch den Ofen 7 und die Strip-perhalle Wärmofen für die Halbzeugstraße Umbau der Bram-menstraße auf Elek-troantrieb	Umbau der Grob-blech Duostraße auf Elektroantrieb Erweiterung der Glüh-kapazität für Grob-bleche Neuzustellung des Hochofens 3 Weitere Umstellung der Werksbahn auf Diesellokomotiven Neubau der Glüherei und des Blankdraht-lagers (Gels.)
752 Millionen	876 Millionen	926 Millionen	1102 Millionen	1161 Millionen	1265 Millionen
Zeche Osterfeld: Kühlturm für das Kraftwerk, Umbau der Wäsche	Zeche Osterfeld: Umbau der Wäsche, Anlagen zur Ent-schwefelung des Koksofengases, Erweiterung der Ruhrgaskompressor-anlage, Erweiterung der Schlammaufberei-tung, Umstellung in der Stromversorgung Zeche Jacobi: Neubau einer Koks-ofenbatterie Zeche Sterkrade: Hochdruckkesselan-lage für das Kraftwerk Sterkrade mit Vor-schaltturbogenerator Grubenlüfter, Um-spannstation Zeche Franz Haniel: Magazin und Werk-statt, Gebäude für Gruben- und Feuer-wehr, Abwasser-kanal, Schachthalle, Sieberei und Wagen-umlauf Abteilung Verkehr: Diesellokomotiven	Zeche Osterfeld: Aus- und Umbau Schacht I, Kraftwerk / Erweiterung Wasseraufberei-tungsanlage Zeche Jacobi: Bau einer Ersatzbatterie Zeche Sterkrade: Bauarbeiten Kraftwerk	Grubenlüfter für Zeche Osterfeld Hochdruckvorschalt-anlage für Zeche Sterkrade	Ausrüstung des Schachtes I der Zeche Jacobi mit einer Ge-fäßförderung 21-MW-Hochdruck-Kondensations-Turbogenerator für die Zeche Osterfeld	Erweiterung der Waschwasser-klärung und der Schlammaufberei-tung auf der Zeche Jacobi Neubau eines Maga-zins auf der Zeche Sterkrade Ausbau der kontinu-ierlichen Reinbenzol-destillation der Kokerei Jacobi Errichtung eines Zen-tralholzplatzes auf der Zeche Sterkrade

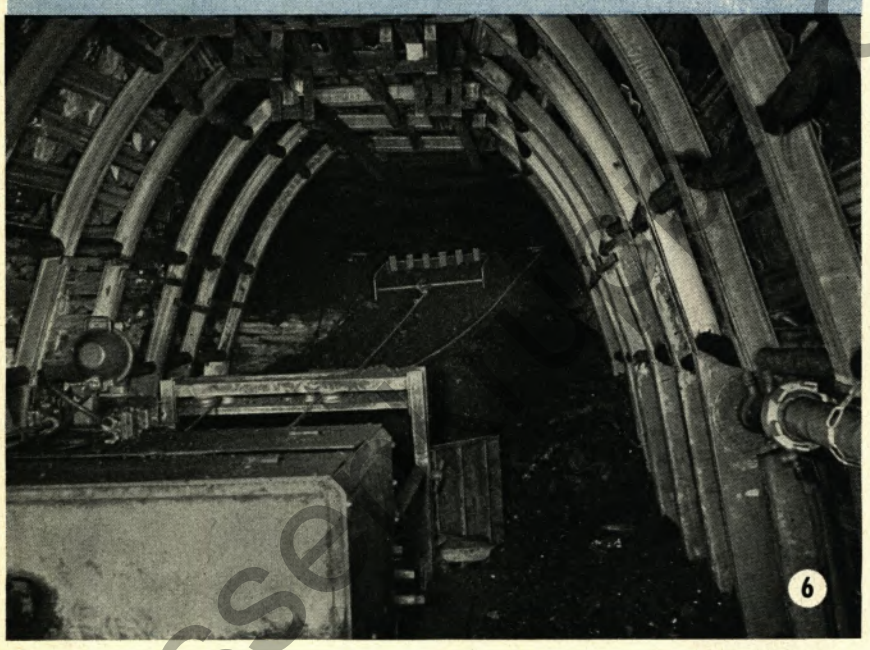
thyssenkrupp Corporate Archives



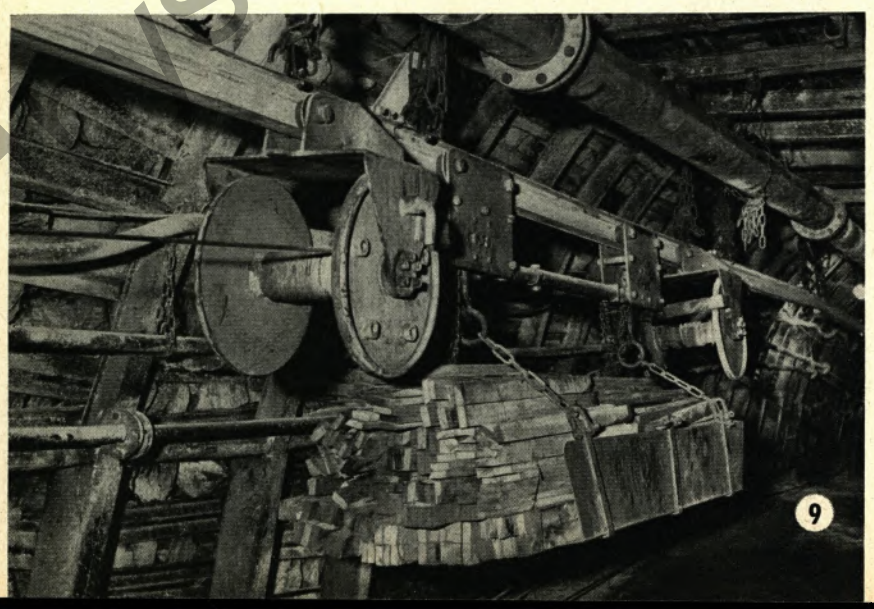


Rationalisierung und Mechanisierung im Untertage-Betrieb der HOAG-Zechen









1 Hauptstrecke in Betonformstein-Ausbau. Lediglich in großen Grubenräumen ist die Verwendung von Steinen noch in größerem Maße üblich. Sonst überwiegt der Ausbau durch Stahl.

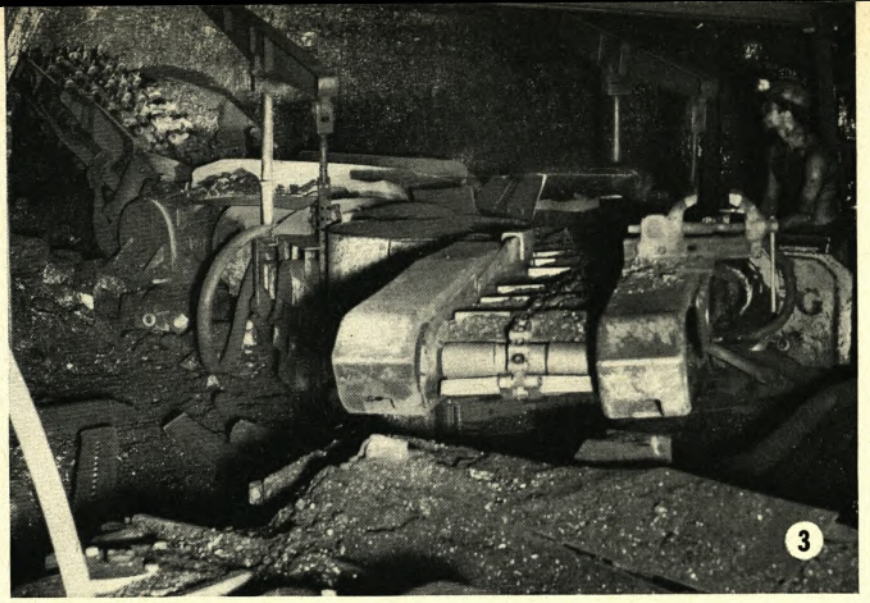
2 Hauptquerschlag. Hier erkennt man den Ausbau durch Stahl. Der auf der Hütte erzeugte Stahl wird in den Werkstätten der GHH zu Stahlstempeln und -bögen weiterverarbeitet.

3 Der aus dem amerikanischen Bergbau übernommene Continuous Miner, der sich unter hydraulischem Druck in den Berg frißt, erbrachte schon Auffahrungen von 50 m je Tag.

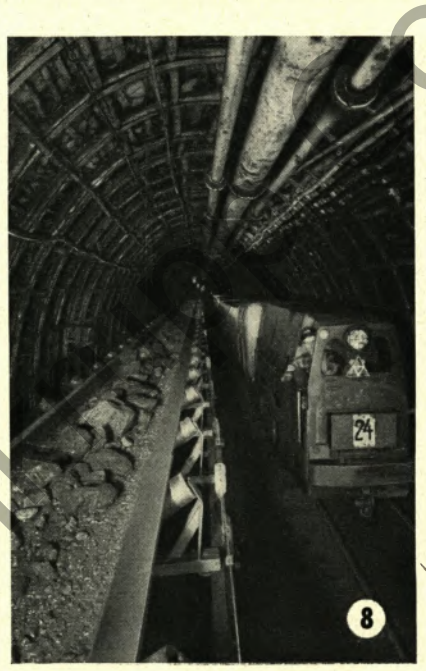
4 Walzenschrämlader bei der Arbeit. 75 % der HOAG-Förderung kommen aus vollmechanisierten Streben, wo die gesamte Löse- und Ladearbeit durch Maschinen ausgeführt wird.

5 Kohlenhobel bei der Kohlegewinnung. In der Kohlegewinnung ist die Mechanisierung des HOAG-Bergbaus weit fortgeschritten und übertrifft den Ruhrdurchschnitt erheblich.









6 Auch die Ladearbeit ist weitgehend mechanisiert. Unser Bild: ein Schrapplader. Die Rationalisierung zeigt sich auch in der vom HOAG-Bergbau erzielten Abbau-Geschwindigkeit.

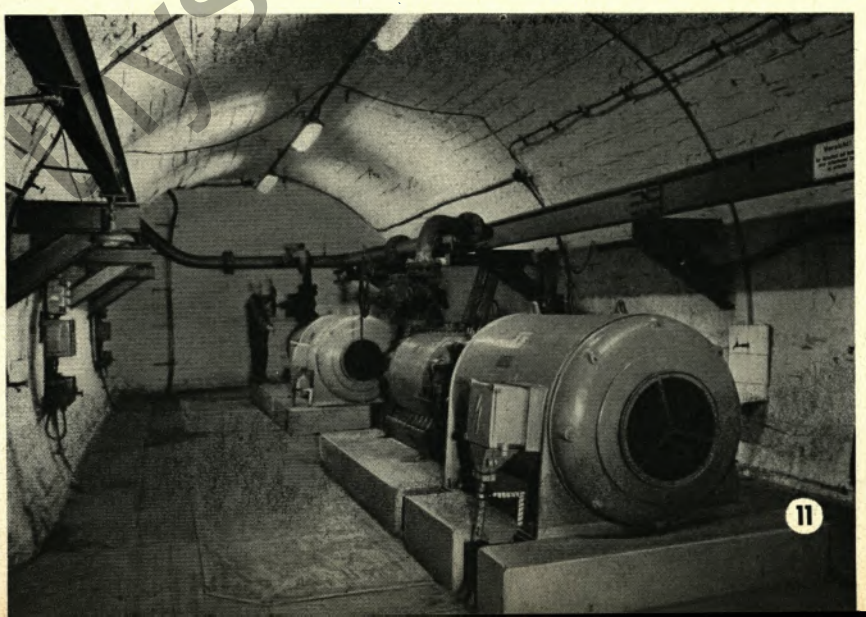
7 Ein Wurfschaufellader im Einsatz. Selbsttätig wirft die Maschine die gewonnene Kohle in den Grubenwagen. Die Anwendung von Muskelkraft wurde durch Maschinen ersetzt.

8 Großbandförderanlage auf Zeche Franz Haniel. Das insgesamt 1237 m lange und 1,20 m breite Band befördert stündlich bis zu 1000 t Kohle zur 1,2 km entfernten Hauptladestelle.

9 Auch die Materialförderung wurde rationalisiert. In den Flözstrecken werden für die Materialförderung Schleifwannen, Streckenkulis sowie Hängebahnen (unser Bild) eingesetzt.

10 Strebausbau durch Stahlstempel. Der Mitarbeiter erledigt Staubmessungen. Zur Bekämpfung des Kohlen- und Gesteinsstaubs werden besondere Anstrengungen gemacht.

11 Pumpenkammer unter Tage. Täglich müssen auf den HOAG-Zechen 3 Mill. Liter Wasser zutage gefördert werden. Umgerechnet sind das 200 Liter je t verwertbare Förderung.



als sich gleichzeitig der Wäschedurchsatz infolge vermehrter Förderung ständig erhöhte. Es war deshalb unvermeidlich, die Aufbereitungsanlagen der Zechen Osterfeld und Jacobi grundlegend zu modernisieren und gleichzeitig ihre Leistungsfähigkeit zu steigern.

Das größte und wichtigste Projekt nach dem Kriege war der Ausbau der Zeche Franz Haniel. Mit dem Abteufen der Schächte war schon in den 20er Jahren begonnen worden. Ein Wasser- und Schwimmsandeinbruch im Jahre 1925 und später die Weltwirtschaftskrise 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. Im Durchschnitt des Jahres 1962 betrug die verwertbare Förderung 17776 t je Tag, wobei

- auf die Zeche Osterfeld . . . 8296 t
- auf die Zeche Jacobi . . . . 4445 t
- auf die Zeche Franz Haniel . 5035 t

entfielen. Damit stand Ende des vergangenen Jahres die bereits im Jahre 1879 in Betrieb genommene Zeche Osterfeld an 7., die Zeche Jacobi an 39. und Zeche Franz Haniel an 31. Stelle unter den 101 fördernden Schachtanlagen des Ruhrgebiets. Es wurde in 24 Streben mit einer Gesamtlänge von rd. 5100 m gefördert.

Die Teufe der HOAG-Fördersohlen

Da der Abbau zur Teufe fortschreitet, haben die Zechen entsprechend ihrem Alter unterschiedlich tiefe Fördersohlen. Die Zeche Osterfeld fördert von der 779 m tiefen 5. Sohle, die Zeche Jacobi, deren Schächte 1912 abgeteuft wurden, wird in absehbarer Zeit ebenfalls die dort 814 m tiefe 5. Sohle als Hauptfördersohle benutzen, während die Zeche Franz Haniel noch von der 428 m tiefen 2. Sohle fördert.

Von 1950 bis 1962 wurden insgesamt 91 km Gesteinsstrecken aufgefahren und 17 km Blindschächte abgeteuft. Diese Ausrichtungsarbeiten — die Gesamtheit aller Arbeiten bis zum Erreichen eines Flözes bezeichnet man als „Ausrichtung" —, die einen Gegenwert von rd. 125 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. der Blindschächte stieg das Hauptstreckennetz — Strecken, in denen mindestens eine, meist zwei Grubenlokomotiven fahren können — von 132 km Anfang 1950 bis 1962 auf 168 km. Dies entspricht der Entfernung Oberhausen—Koblenz.

Der Abstand der Sohlen liegt bei den HOAG-Zechen zwischen 100 und 200 m. Die Flöze zwischen den Sohlen werden durch „Blindschächte" aufgeschlossen; „blind" heißen diese Schächte deshalb, weil sie nicht zutage ausgehen, sondern nur Sohlen untereinander oder nur Flöze mit Sohlen verbinden. Allein von 1950 bis 1962 stieg die Gesamtblindschachthöhe der HOAG-Zechen von 11 km auf 19 km.

Verbesserung der Untertage-Schichtleistung

Was die Ausrichtungsarbeiten betrifft, so werden die körperlich schweren Arbeiten, wie das Wegladen der Gesteinsmassen und das Bohren von Sprenglöchern, heute überwiegend maschinell verrichtet. Beim Abteufen der Schächte werden für die Ladearbeit Mehrschalengreifer verwendet, während beim Auffahren der Gesteinsstrecken Stoßschaufellader oder Wurfschaufellader diese Arbeit verrichten.

Seit einigen Jahren sind die Hauptanstrengungen darauf gerichtet, die Untertage-Schichtleistung weiter zu verbessern. **Durch Betriebszusammenfassungen, Rationalisierung und Mechanisierung ist es gelungen, die Untertage-Leistung je Mann und Schicht von 1,695 t im Durchschnitt des Jahres 1958 um 734 kg auf 2,429 t im Durchschnitt des Jahres 1962 zu erhöhen.** Im Durchschnitt des Ruhrbergbaus betrug die Untertage-Leistung je Mann und Schicht im Jahre 1962 2,417 t.

Moderner Maschinenpark

Die Mechanisierung und Rationalisierung im Untertagebetrieb zeigt sich nicht zuletzt durch einen ausgedehnten Park von leistungsfähigen Maschinen für die Auffahrung der Flözstrecken und zum Aufhauen. Besonders typisch für solche Maschinen, die die schwere körperliche Arbeit einschränken und große Auffahrungsgeschwindigkeiten gestatten, sind neben luftbereiften oder auf Raupenfahrwerken fahrbaren Wurfschaufelladern die Schrapplader und der aus dem amerikanischen Bergbau übernommene Continuous Miner, der schon Auffahrungen von über 50 m je Tag erbrachte.

Mechanisierung der Kohlegewinnung

In der Kohlegewinnung ist die Mechanisierung bei den HOAG-Zechen weit fortgeschritten und übertrifft den Durchschnitt des Ruhrreviers erheblich. Ende 1962 wurden nur noch knapp 20 Prozent der Förderung von Hand gewonnen oder stammten aus teilmechanisierten Streben mit Auslegerschrämmaschinen, in denen ein geringer Teil der Löse- und Ladearbeit noch von Hand verrichtet wird. **Volle 80 Prozent der Förderung kamen aus vollmechanisierten Streben** mit Walzenschrämladern oder Hobeln, wo die gesamte Löse- und Ladearbeit durch Maschinen ausgeführt wird.

Für den Grubenausbau überwog als Werkstoff früher bei weitem das Holz; daneben wurden in geringerem Umfang Stahl sowie Ziegel- oder Betonformsteine verwendet. Heute steht als **Ausbaumaterial Stahl** im Vordergrund, der auf der Hütte mit dem Koks des Bergbaus erzeugt und in den Werkstätten der Gutehoffnungshütte Sterkrade zu Stahlstempeln und Stahlbögen verarbeitet wird. Lediglich in großen Grubenräumen und in den Hauptschächten ist die Verwendung von Ziegelsteinen oder Betonformsteinen noch in größerem Maße üblich.

Förderung weitgehend rationalisiert

Auch die Förderung ist weitgehend mechanisiert und rationalisiert. Im Streb fließen die Kohlen über Doppelkettenstegförderer zur Bandstrecke und werden dort auf Bänder aufgegeben; diese tragen die Kohlen in die Wendelrutschen aus, die in den Blindschächten verlegt sind. Auf der nächsttieferen Sohle werden die Kohlen an einer „Ladestelle" dann in Förderwagen geladen und in diesen durch die Hauptstrecken mittels Diesel- oder Akkulokomotiven ins Füllort gebracht. Hier werden sie entweder gekippt und der Gefäßförderung aufgegeben oder mit den Wagen auf das Fördergestell geschoben und zutage gefördert. Eine weitere Rationalisierung der Streckenförderung wurde auf der Zeche Franz Haniel durch die Einrichtung einer Großbandanlage erreicht, wo ein 1200 mm breites Band bis zu 1000 t Kohle je Stunde über eine Entfernung von 1237 m fördern kann.

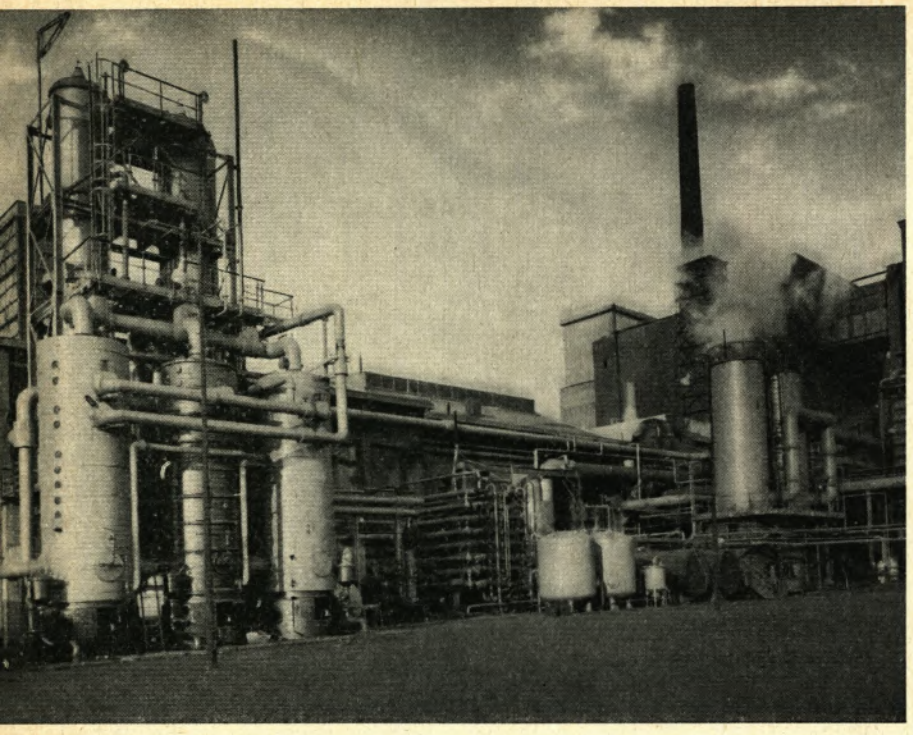
Auch die Materialförderung ist durch Einführung verschiedener Sonderwagen, z. B. für Streckenausbau und überlanges Material, von Silowagen für staubförmiges Material, z. B. Zement, weitgehend vereinfacht und wirtschaftlicher gestaltet worden. In den Flözstrecken werden für die Materialbeförderung Schleifwannen und Schienenhängebahnen sowie Streckenkulis eingesetzt.

40 % des Bergbau-Umsatzes sind Lieferungen an die Hütte

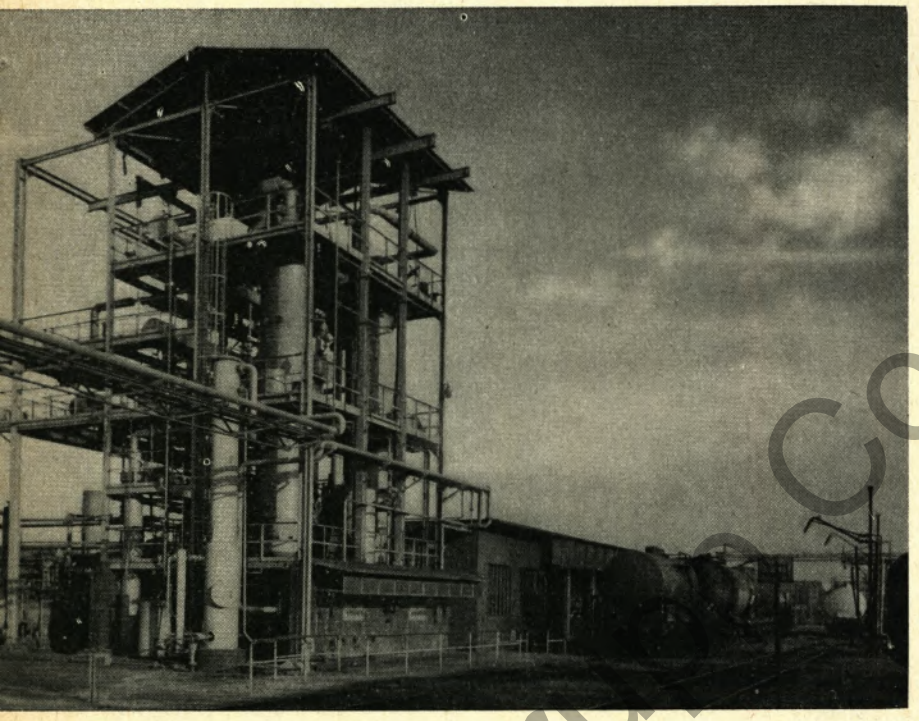
Das Erzeugungsprogramm unserer Bergbaubetriebe hat in den letzten Jahren eine deutliche **Schwerpunktverlagerung zur Kohleveredelung** hin erfahren. Dies soll

→

Thyssen Krupp Corporate Archives



Naßentschwefelung Kokerei Zeche Osterfeld. In dieser Anlage wird dem Kokerei-Rohgas Schwefelwasserstoff entzogen und in einer nachgeschalteten Anlage in Schwefelsäure umgewandelt. Die Schwefelsäure wird in einem weiteren Arbeitsgang zu schwefelsaurem Ammonik weiterverarbeitet. Schwefelsaures Ammoniak kommt als Düngemittel auf den Markt. Die Anlagen zur Gewinnung und Aufarbeitung der Kohlewertstoffe sind dem modernsten Stand der Entwicklung angepaßt.



Benzol-Druckraffination Kokerei Zeche Jacobi. Das dem Kokerei-Rohgas entzogene Rohbenzol wird zu verkaufsfähigen Benzolerzeugnissen weiterverarbeitet. In der Vergangenheit diente der überwiegende Teil der Benzolerzeugung zur Erhöhung der Klopffestigkeit von Treibstoffen. Diese Verwendungsart ist in letzter Zeit in den Hintergrund getreten. Gestiegen ist die Nachfrage nach technischen Benzolen. Dem trägt die neue Reinbenzoldestillation der Kokerei Jacobi Rechnung.

hier mit einigen charakteristischen Zahlen belegt werden. **Wenn man die Produktionszahlen des Jahres 1938 mit denen des Jahres 1962 vergleicht, ergibt sich, daß die Förderung um 7 Prozent, die Kokserzeugung um rd. 40 Prozent und die Stromerzeugung sogar um rd. das Zehnfache (!) gestiegen ist.** Diese Steigerungssätze sind nicht von ungefähr erreicht worden. Hierzu bedurfte es gewaltiger Anstrengungen aller Beteiligten sowie gezielter Rationalisierungs- und Mechanisierungsmaßnahmen. An dem Umsatz des HOAG-Bergbaus sind die einzelnen Produktionszweige wie folgt beteiligt:

- Kohlen mit 34 Prozent,
- Koks mit 39 Prozent,
- Kohlewertstoffe und Gas mit 16 Prozent,
- Strom mit 8 Prozent,
- Sonstiges mit 3 Prozent.

Nicht weniger als 40 Prozent des Umsatzes des HOAG-Bergbaus entfallen auf Lieferungen an die Hütte.

Kokereien wurden vom Krieg schwer betroffen

Und nun zu den **Kokereibetrieben:** Kokereien befinden sich auf den Zechen Osterfeld und Jacobi. Die Kokerei Zeche Osterfeld umfaßt 5 Verbund-Koksofenbatterien mit 200 Koksöfen, die Kokerei Zeche Jacobi 4 Verbund-Koksofenbatterien. Die Kokerei Zeche Osterfeld hat einen maximalen Kohlendurchsatz von 4850 t je Tag, die Kokerei Zeche Jacobi von 3850 t; insgesamt können mithin täglich 8700 t Kohle verkokt werden.

Die Koksöfen können wahlweise mit Koksofengas oder mit dem in den Hochöfen der Hütte anfallenden Gichtgas beheizt werden.

Das Gichtgas wird von der Eisenhütte den Kokereien mittels einer frei verlegten Gasleitung zugeführt, die durch ihren riesigen Rohrdurchmesser von 3 m auffällt. **Etwa drei Viertel der Kokserzeugung der HOAG-Kokereien werden an das Hüttenwerk als Einsatzstoff für den Hochofenprozeß geliefert.**

Um die Produktionsleistung der Kokereien richtig einschätzen zu können, muß man wissen, daß beide Kokereibetriebe durch den Krieg mehr oder minder beschädigt waren. Von der Kokerei Zeche Osterfeld kann man sogar sagen, daß sie praktisch zerstört war. Umfangreiche Investitionen waren notwendig, um die erwähnten Kapazitäten zu erreichen.

Kohlewertstoff-Gewinnung

Über den Ausbau und die Modernisierung der Koksofenbatterien wurden selbstverständlich die nachgeschalteten **Kohlewertstoff-Gewinnungsanlagen** nicht vergessen.

Hier kam es darauf an, die Anlagen zur Gewinnung und Aufarbeitung der Kohlewertstoffe dem modernsten Stand der Technik und den Ansprüchen des Marktes anzupassen.

Es wurden

- eine kontinuierliche Destillierkolonne auf der Teerdestillation Zeche Sterkrade und



Um den Anforderungen des Marktes an die Güte der erzeugten Produkte zu genügen, wurde auf beiden Kokereien eine Schwefelsäuregewinnungsanlage gebaut. Hier wird der Schwefelwasserstoff, der u. a. dem beim Verkokungsprozeß anfallenden Rohgas entzogen wird, in Schwefelsäure umgewandelt. Insgesamt wird der Entwicklung auf dem Gebiete der Kohlewertstoffe größte Aufmerksamkeit gewidmet. In Laboratorien wird entsprechende Forschungs- und Untersuchungsarbeit geleistet.

- eine Druckraffinations- und Redestillationsanlage auf der Kokerei Jacobi errichtet.
- Die Ruhrgaskompressor- und Hochdruckreinigungsanlage für Gas auf der Kokerei Osterfeld wurden erweitert,
- die Schwefelwasserstoff- und Ammoniakauswaschung verbessert und
- je eine Anlage zur Gewinnung von Schwefelsäure aus Schwefelwasserstoff auf den Kokereien Osterfeld und Jacobi erstellt.

Die Gewinnung und Verwendung der beim Verkokungsprozeß anfallenden Kohlewertstoffe beginnt mit der Absaugung der als „Rohgas" bezeichneten flüchtigen Bestandteile aus den Ofenkammern. Das Rohgas gelangt zunächst in die Vorlage und wird in den nachgeschalteten Kühlern soweit abgekühlt, daß sich Teer und Wasser abscheiden. Auf seinem weiteren Wege durch die Kohlewertstoffbetriebe werden dem Rohgas der Reihe nach Ammoniak, Rohbenzol und Schwefelwasserstoff entzogen. Das Ammoniak wird als schwefelsaures Ammoniak gewonnen und als Düngemittel verkauft, das Rohbenzol wird zu verkaufsfähigen Benzolerzeugnissen weiterverarbeitet und der Schwefelwasserstoff schließlich wird in einer Schwefelsäure-Gewinnungsanlage in Schwefelsäure umgewandelt.

Der auf den Kokereien gewonnene Rohteer wird in der Teerdestillation Zeche Sterkrade zu Pech, Teerölen, Naphthalin, Rohbenzol u. a. verarbeitet. Die Ammoniakgewinnung und Schwefelsäureherstellung erfolgt in den entsprechenden Gewinnungsanlagen der beiden Kokereien. Das Rohbenzol beider Kokereien wird in der Benzolreinigungsanlage der Kokerei Jacobi zu Motorenbenzol, Toluol, Xylol und anderen technischen Benzolarten aufgearbeitet.



◀ Der auf den Kokereien gewonnene Rohteer wird in der Teerdestillationsanlage Zeche Sterkrade zu Pech, Teerölen, Rohbenzol u. a. verarbeitet. Die neu errichtete Anlage hat einen täglichen Teerdurchsatz von 250 t.

thyssenkrupp Corporate Archives



Um dem Nachwuchs mustergültige Ausbildungsmöglichkeiten zu geben, wurde im Frühjahr 1962 auf der Zeche Franz Haniel eine neue Bergberufsschule eröffnet. Unser Bild zeigt den Eingangstrakt der Schule. ▶

Stromerzeugung um mehr als das Zehnfache gestiegen

Was die **Energiebetriebe** des HOAG-Bergbaus betrifft, so wird durch zwei Zahlen die stürmische Entwicklung dieses Produktionszweiges schlagartig beleuchtet:

- Die Stromerzeugung betrug 1938 81 Mill. kWh
- und im Jahre 1962 898 Mill. kWh.

Diese Steigerung um mehr als das Zehnfache entspricht etwa dem jährlichen Stromverbrauch der 1,8 Mill. Einwohner zählenden Großstadt Hamburg. Die installierte Kraftwerksleistung, die von 39000 kW im Jahre 1938 auf 18000 kW im Jahre 1945 abgesunken war, stieg durch den Ausbau des Kraftwerkes Sterkrade und den Neubau von Kraftwerken auf den Zechen Osterfeld und Franz Haniel bis 1961 auf 190000 kW an. Geplant ist, auf Zeche Franz Haniel eine weitere Kraftwerkseinheit in Gestalt eines 300000-kW-Blocks zu errichten, wodurch sich die Gesamtkapazität der Zechenkraftwerke der HOAG auf 490000 kW erhöhen würde. Ein weitverzweigtes Stromnetz verbindet die drei Kraftwerke und die angeschlossenen Verbraucher, zu denen die Hütten- und Bergbaubetriebe der HOAG, die Gutehoffnungshütte Sterkrade, der Rheinhafen Walsum sowie die Stadt Oberhausen mit den Stadtteilen Osterfeld und Sterkrade gehören. Über drei 100-kV-Schaltstationen gehen rd. 70 Prozent der Stromerzeugung in das Netz des RWE. Außer der elektrischen Energie liefern die drei Kraftwerke auch den Dampf für die Zechenbetriebe und die Kokereien. Die Zeche Jacobi, die keine eigene Dampferzeugung mehr besitzt, wird durch eine Ferndampfleitung vom Kraftwerk Zeche Franz Haniel mit Dampf versorgt.

Ballastkohle wird in Energie umgewandelt

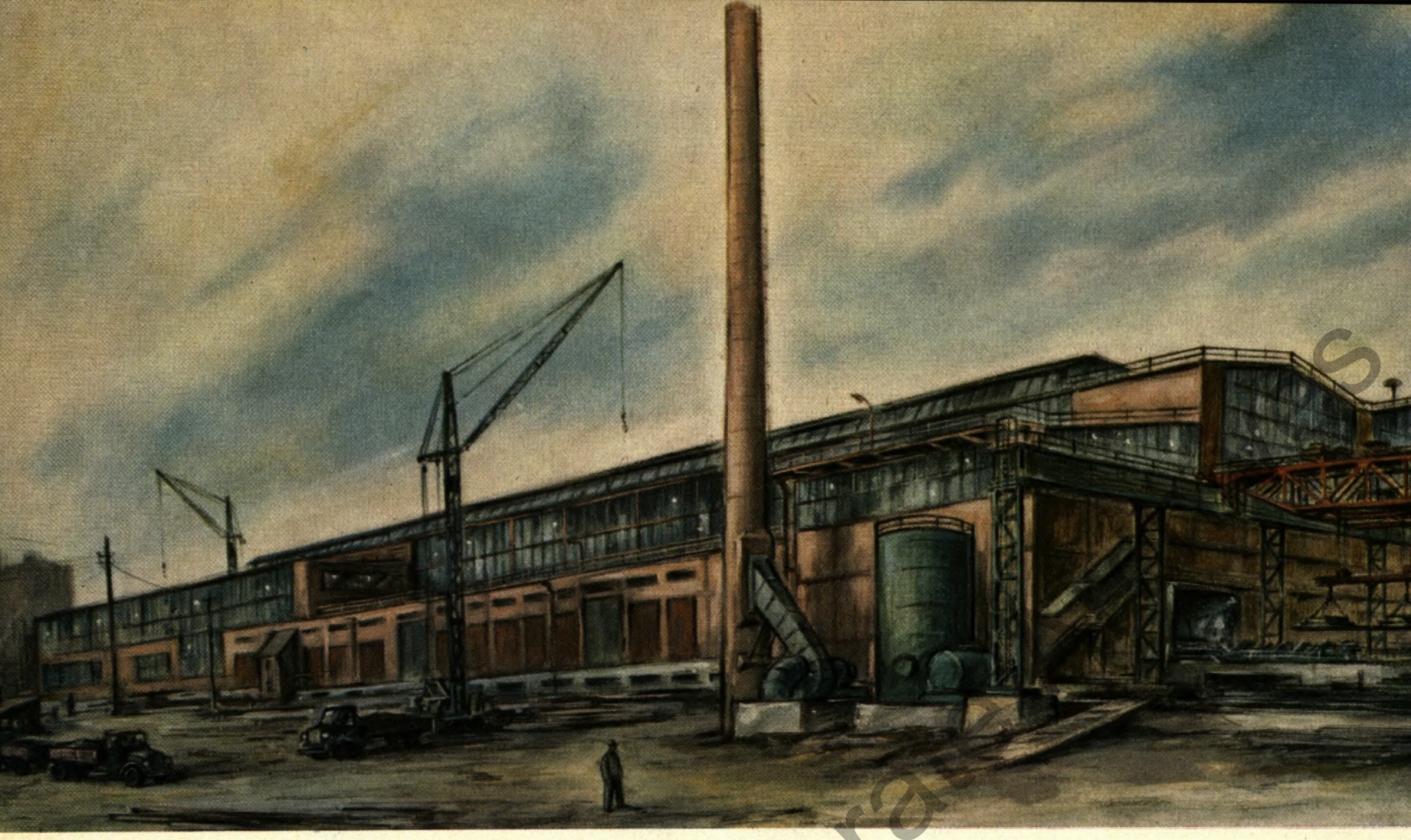
Einer der Hauptgründe für die Ausweitung der Kraftwerkskapazität war die Notwendigkeit, das dringlich gewordene Ballastkohlen-Problem zu lösen. Der Anfall an Ballastkohle, d. h. an Kohle mit sehr hohem Asche- und Wassergehalt, hat sich durch das Vordringen des Abbaus in die tiefer gelegenen aschereichen Flöze und durch die fortschreitende Mechanisierung des Abbaus ständig vergrößert. Kennzeichnend für diese Entwicklung ist der Anstieg des mittleren Bergegehaltes der Rohförderung von 18,5 Prozent im Jahre 1940 auf gegenwärtig rd. 35 Prozent, womit der HOAG-Bergbau aber noch immer unter dem Ruhrdurchschnitt liegt.

Da Ballastkohle praktisch unverkäuflich ist, bot sich als einzige wirtschaftliche Verwertung ihre Umwandlung in Dampf und Strom an. Begünstigt wurde diese Lösung durch die Fortschritte der Feuerungstechnik, die es heute gestattet, Ballastkohle mit Aschegehalten bis zu 40 Prozent und Wassergehalten bis zu 12 Prozent mit hohem Wirkungsgrad im Kesselbetrieb zu verfeuern. Ein weiterer wesentlicher Gesichtspunkt für die Errichtung von Hochdruckvorschalt- und Kondensationsanlagen auf Ballastkohlenbasis war die Notwendigkeit, die hinsichtlich Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit völlig überalterten Dampferzeugungsanlagen der Zechen stillzulegen. Abschließend sei daran erinnert, daß der Bergbau nicht zuletzt wegen der anhaltenden Abwanderung von Bergleuten zu Investitionen gezwungen ist. So hat bei den HOAG-Zechen seit 1958 die Zahl der unter Tage beschäftigten Arbeiter um mehr als ein Drittel abgenommen. Im Geschäftsjahr 1961/62 waren im Untertagebetrieb rund 800 Mann weniger beschäftigt als im Vorjahr. Dem entspricht rechnerisch ein Förderausfall von über 400000 t oder 1600 t je Fördertag. Davon konnte über die Hälfte durch Erhöhung der Produktivität aufgefangen werden.



Im nördlichen Teil des Grubenfeldes der Zeche Hugo Haniel begann nach Auswertung der niedergebrachten Aufschlußbohrungen der Bau eines neuen Wetterschachtes. Die Abteufung erfolgt im Gefrierverfahren. ▶

Krupp Corporate Archives



Die neue Oberhausener Dr

Zu Beginn dieses Jahres hat die neue Oberhausener Drahtstraße die Produktion aufgenommen. Die ermöglicht es, Walzdraht im gesamten Abmessungsbereich in 550-kg-Bunden zu liefern. Auf der alten Drahtstraße im Walzwerk Neu-Oberhausen werden wahlweise Ringe im Gewicht von 100 oder 200 kg erzeugt. Durch die neue Straße kann nunmehr dem steigenden Bedarf an Walzdraht in schweren Ringen und dünnen Stabstahlabmessungen in Ringen entsprochen werden. Mit Inbetriebnahme der neuen Straße vergrößerte sich seit 1957 erstmals wieder die Walzwerkskapazität des Werkes.

Die neue Drahtstraße entstand parallel zum Feinstahlwalzwerk. Im Juni 1961 begannen die ersten Erd- und Fundamentierungsarbeiten für die 290 m lange und 31,60 m breite Walzhalle. 290 m — das entspricht annähernd einer Länge von drei hintereinandergereihten Fußballplätzen, womit die Drahtstraße gleich lang ist wie ihre „Nachbarin", die Feinstraße.

Die Drahtstraße ist ausgelegt für eine Monatsleistung von rd. 30000 t Draht in den Abmessungen von 5,5 mm bis 28,0 mm Durchmesser. Die maximale Walzgeschwindigkeit kann bei den kleinsten Abmessungen bis zu 35 m je Sekunde betragen, was der dreifachen Walzgeschwindigkeit der Feinstraße entspricht.





ahtstraße

Der ölbeheizte Knüppelstoßofen, in dem das Vormaterial — 80 mm dicke und 12 m lange Knüppel — auf Walztemperatur gebracht wird, ist mit 18,5 m Länge noch um 3 m länger als der gasbeheizte Stoßofen der Feinstraße. Der Ausstoß am Ende des Ofens befördert die Knüppel alsdann in die Walzstraße. Die Drahtstraße selbst gliedert sich, entsprechend dem Ablauf des Walzvorgangs, wie folgt auf:

1 12gerüstige Vorstaffel für vieradrige Walzung mit vier rotierenden Scheren,
2 je 4gerüstige Zwischenstaffeln für zweiadrige Walzung,
2 je 8gerüstige Fertigstaffeln für zweiadrige Walzung,
8 Edenbornhaspeln für Draht in den Abmessungen von 5,5 bis 12 mm Durchmesser,
2 Garrethaspeln für Draht in den Abmessungen von 14 bis 28 mm Durchmesser,
2 Quer-Bundtransportbänder,
1 Längs-Bundtransportband,
1 Hakenbahn (Kühlstrecke), 860 m lang mit 476 Haken.

Der fertige Draht wird von Haspelmaschinen mit Schnellzuggeschwindigkeit zu Bunden aufgewickelt. Die gewickelten Drahtbunde haben bei einem Innen- bzw. Außendurchmesser von 850/1250 mm ein Gewicht von 550 kg. Nach der Abkühlung an der Hakenbahn werden die Bunde bei der Bundabnahmestation automatisch vom Haken auf ein Verladedrehkreuz abgeworfen. Von dort übernimmt sie ein Dornpratzendrehlaufkran zur Verladung. Für den Wasserbedarf der neuen Drahtstraße, der stündlich etwa 1300 cbm Wasser beträgt, mußten die Klärbecken-, Kühlturm- und Pumpenanlagen der Feinstraße entsprechend vergrößert werden. Für die Errichtung der gesamten Anlage wurden u.a. rund 4000 t Stahlkonstruktion und 2700 t Maschinenteile montiert, ferner etwa 23000 cbm Fundamente mit 1150 t Bewehrungseisen hergestellt sowie 21500 kW elektrische Antriebsleistung mit ca. 240 km Kraft- und Steuerkabel installiert. Nach einem zwischen der Niederrheinischen Hütte AG, Duisburg, und der Hüttenwerk Oberhausen AG abgeschlossenem Lohnwalzvertrag ist vorgesehen, auf der neuen Oberhausener Drahtstraße auch Lohnwalzungen für die Niederrheinische Hütte durchzuführen.

Unsere schematische Darstellung läßt den Ablauf des Produktionsprozesses der neuen Oberhausener Drahtstraße genau erkennen. Vorne der Stoßofen, in dem die Knüppel auf Walztemperatur gebracht werden. Daran anschließend die 12-gerüstige Vorstaffel für vieradrige Walzung, dann je zwei Zwischenstaffeln und Fertigstaffeln für zweiadrige Walzung. Dahinter die Haspelmaschinen zum Aufwickeln der Drahtbunde, die Transportbänder und die Hakenbahn (Kühlstrecke).

thyssenkrupp Corporate Archives

440 Hütten-Jubilare geehrt

„Jubilate ist ein selt'ner Fall" steht bei Goethe. Die volkstümliche Redewendung „alle Jubeljahr' mal" meint nichts anderes. Dennoch liegt darin ein geheimer Sinn, eine Lebenserfahrung: Zum Jubilieren ist nur selten Anlaß. Der Mensch hat nur selten Grund, die Jubeltrompete zu blasen. Überdies — so sagt der Schriftsteller Friedrich Schnack in einem Feuilleton über Jubiläen und Jubilare — „jubiliert" der Jubilar nicht selber, er feiert nicht, er wird gefeiert. Hat einer 25, 40 oder 50 Jahre seine Arbeit getan, so hat er schließlich auch Anspruch darauf, gefeiert zu werden. Ehre und Verehrung werden ihm zuteil. Ein größerer Kreis sucht ihn, den Jubilar, der die Mitte bildet, über den Alltag emporzuheben und dankt ihm, außer für seine Tätigkeit auch für seine Zugehörigkeit, seine Treue.

Dies war dann wohl auch die Stimmung, die — wie immer in den vergangenen Jahren — auch diesmal wieder die Jubilarfeier beherrschte. Auf der Hüttenseite des Werkes waren es insgesamt 440 Jubilare — 32 mit 50jähriger, 119 mit 40jähriger und 217 mit 25jähriger Werkszugehörigkeit —, die irgendwann anno 1962 ihr Jubiläum begingen. Da saßen sie nun im Kreise ihrer Kollegen und Vorgesetzten, und immer wieder liefen die Gedanken um jene Zeitspanne, in der ihr persönliches Schicksal sich mit dem Geschick des Werkes so eng verband. Darum sind wohl auch — so hat Friedrich Schnack sehr richtig beobachtet — Jubilare meist in sich abgeklärte, stillvergnügte und friedfertige Menschen. Sie wissen Bescheid, sie sind von der Mühle des Lebens abgeschliffen und charakterlich seelisch abgerundet worden. Ohne Eitelkeit und Auftrumpfen läßt der gute Jubilar freundlich-nachsichtig, freudig-mitfühlend über sich ergehen, was ihm an einem Ehrentag nun einmal Ehrenvolles zugedacht wird.

„Treue und Werksverbundenheit", so sagte Arbeitsdirektor Strohmenger in seiner Rede, „sind Begriffe, die im Alltag nur wenig Platz haben. Sie müssen in den Betrieben der rauhen Wirklichkeit weichen. Hier aber, in diesem festlichen Rahmen, läßt sich aussprechen, was uns bewegt. Hier soll gesagt werden, wie beispielhaft unsere Jubilare dazu beigetragen haben, das Ansehen unseres Werkes und seiner Belegschaft zu festigen."

Von Herzen kommende Anerkennung spendete Direktor Strohmenger den Jubilaren dafür, daß sie trotz schicksalsschwerer Zeiten stets unerschütterlich und fest waren in der Erfüllung ihrer Pflicht. Dankbarkeit und Wertschätzung sprachen auch aus den Worten der Frau Oberbürgermeister Luise Albertz, dem Oberhausener Geschäftsführer der IG Metall, Georg Rand, und Alfred Rudolf, der diesmal die Glückwünsche der Betriebsvertretung übermittelte, da die beiden Oberhausener Betriebsratsvorsitzenden, Johannes Stappert und Willi Robben, selbst Jubilare waren. „In dieser Feierstunde", so hob Direktor Strohmenger treffend hervor, „steht die Vergangenheit neben der Gegenwart." So kreisten die Gespräche an diesem Abend — ob nun nachdenklich — ernst oder beim fröhlichen Klingklang der Gläser — oft um jenes „Es war einmal..." „Weißt du noch damals...", so hörte man aus der Unterhaltung an den Tischen immer wieder heraus. Vergangenheit wurde zur Gegenwart und sogar zur Zukunft, indem Arbeitsdirektor Strohmenger die Hoffnung aussprach, daß das gute Beispiel der alten und bewährten Mitarbeiter die jungen, die künftigen Jubilare, anspornen möge.

Ein Jubiläum ist nicht allein nur Sache der Männer, der Arbeitsjubilare selbst. Auch die Frauen — Mütter und Ehefrauen — haben ihren Anteil daran. Daran erinnerte Arbeitsdirektor Strohmenger, als er in seine Dankesworte die Frauen der Jubilare miteinbezog, die in guten wie schlechten Tagen ihren Männern stets treu zur Seite standen und durch ihre liebevolle Betreuung eine wesentliche Voraussetzung dafür schufen, daß die Männer unbeirrt ihrer Arbeit im Werk nachkommen konnten.

Was wird er wohl empfinden, der nachdenkliche Jubilar? Doch in erster Linie Dankbarkeit. Er ist insbesondere dankbar dafür, daß er es bis zu seinem Ehrentage im Strom der Jahre mit ihrem Schicksalsgefälle geschafft hat, daß das Schicksal ihn ausgespart hat aus dem Riesenzug der Schatten, der den dunklen Weg hinabgehen mußte. Solche Gedanken klangen an, in der Ansprache von Meister Siempelkamp, einem Goldjubilar, der im Namen aller Jubilare der Werksleitung für die allemal gute Zusammenarbeit dankte. Und so waren es nicht nur fröhliche und freudige Erinnerungen, die an diesem Abend von Mann zu Mann ausgetauscht wurden. Da wurde auch von denen gesprochen, die an diesem Tag eigentlich auch Jubiläum gefeiert hätten und die nun nicht mehr dabei waren. Und hin und wieder verstummte ein Gespräch. „Ja, damals...". Man erinnerte sich.









Zu unseren Bildern (von oben links nach unten rechts): Werksorchester und Hüttengesangverein trugen wiederum viel zum Gelingen unserer Jubilarfeier bei. – Heinrich Verhoeven, lange Zeit Mitglied des Betriebsrates und auch des Aufsichtsrates, feierte 40jähriges Jubiläum. – Betriebsratsvorsitzender Johannes Stappert und Willi Robben, zweiter Vorsitzender des Betriebsrates, waren ebenfalls Jubilare. Beide blicken auf eine 25jährige Betriebszugehörigkeit zurück. – Meister Walter Siempelkamp, einer der Goldjubilare, brachte in einer Ansprache den Dank aller Jubilare an die Werksleitung zum Ausdruck. Hier gratuliert ihm Direktor Strohmenger. – Unter den 25-Jahr-Jubilaren war auch Hannes Ebert, Vorarbeiter im Werk Gelsenkirchen. Einstmals spielte er zwischen Szepan und Kuzorra Mittelstürmer in der Schalker Meistermannschaft. Unser Foto zeigt ihn mit Direktor O. A. Siering.



1912

Im Herbst 1912 fand zum letzten Male das traditionsprächtige Kaisermanöver statt. Letztmalig wurde „Das Ganze halt!" geblasen. Das Jahr, in dem unsere Goldjubilare ihre Arbeit im Werk aufnahmen, gehört zu jener Epoche, von der Arbeitsdirektor Strohmenger in seiner Jubilarsrede sagte, daß sie die Zeit der „schimmernden Wehr und des Hurra-Patriotismus" war. Die Begeisterung jener Jahre endete vor Verdun, an der Somme, in Flandern oder sonstwo auf den Schlachtfeldern des ersten Weltkrieges. Einer derjenigen, die 1912 – vor einem halben Jahrhundert! – erstmalig durch das Werkstor schritten, ist Anton Feith, Vorsteher des Emscher-Bahnhofs unserer Verkehrsbetriebe. Auf unserem Bild beglückwünscht ihn Direktor Siering.





1922

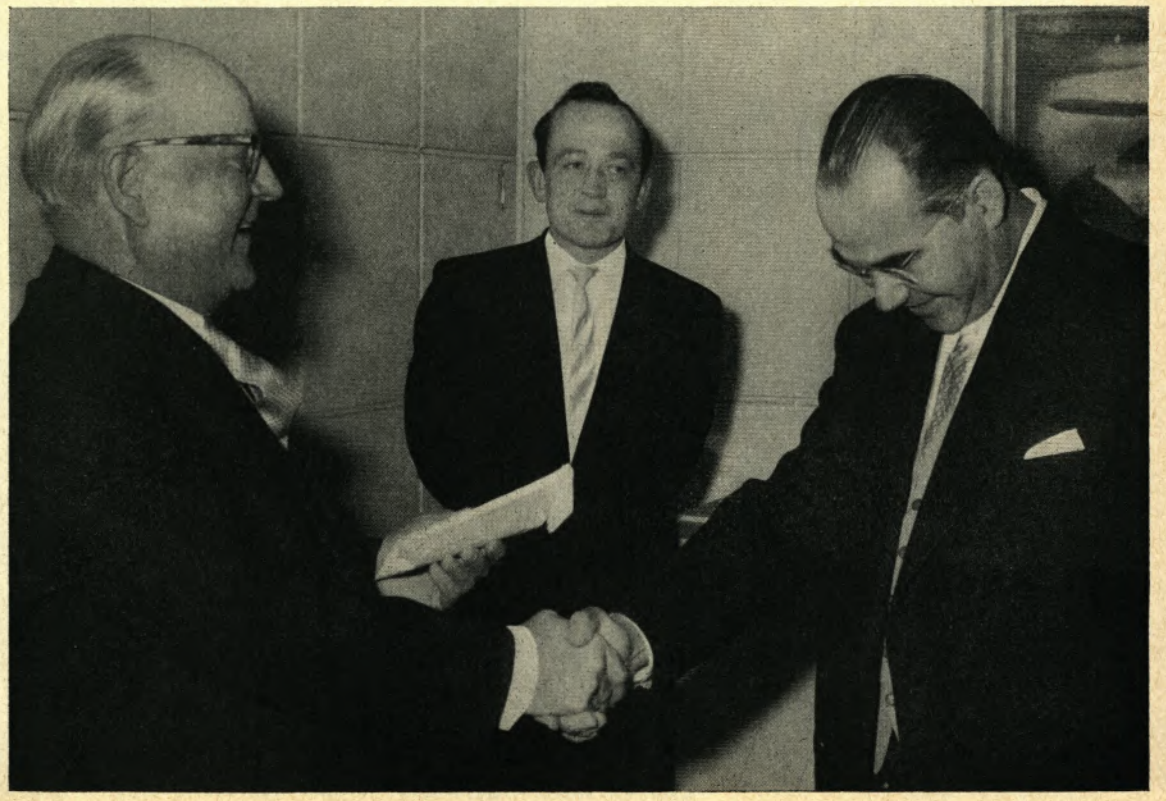
Wie eine Lawine, die zu Tal rollt, immer riesigere Schneemassen mit sich reißt, so überschlug sich die Entwicklung des Banknotenumlaufs in den Jahren nach dem ersten Weltkrieg. In der Zeit zwischen 1922 und 1924 trieb die Inflation immer neuen Höhepunkten entgegen. Schließlich kostete eine Kohlrabi 50 Millionen Mark. Das Volk, vor allem die Masse der kleinen Sparer, hatte zu zahlen für die Sünden der Politik. In dieser bewegten Zeit, in der das Drama der Geldentwertung das Problem Nr. 1 war, begannen die heutigen 40-Jahr-Jubilare ihre Tätigkeit. Einer von ihnen ist Johann Marklewitz, der langjährige Fahrer von Direktor Dr. Graef. Heute ist Johann Marklewitz Betreuer unserer Spezialfahrzeuge. Sein Hobby: Angeln.





1937

Reichstagssitzung im Jahre 1937. Damals verkündete Hermann Göring den zweiten Vierjahresplan. Die Parole lautete: Kanonen statt Butter! Wohin das führte, haben wir alle erlebt: Zwei Jahre später begann der schrecklichste aller Kriege. Die Erinnerung an dieses böseste Kapitel in der deutschen Geschichte mahnt uns, über die Erhaltung unserer Demokratie sorgsam zu wachen. Unter den Jubilaren, die 1937 Belegschaftsmitglieder wurden, war auch der Leiter der Personalabteilung für Angestellte, Prokurist Helmuth Pehmler. Arbeitsdirektor Strohmenger scheint gerade zu sagen: „Sieh an, der Helmuth ist auch dabei." Im Hintergrund lächelt Willi Müller, Assistent des Arbeitsdirektors. Immerhin: Ein Jubiläum ist Anlaß zur Freude.





Thyssenkrupp Corporate Archive



Eis und Schnee machen schwer zu schaffen

Hafen ist das Schleppboot unentwegt in Fahrt, um die sich bildende Eisfläche immer wieder aufzubrechen. Mit Preßlufthämmern müssen auf den Erzhalden und in den Erzbunkern die aneinandergefrorenen Erzbrocken gelöst werden, damit die Greifer der Kräne sie überhaupt packen können. An allen dem eisigen Ostwind besonders ausgesetzten Stellen, z. B. vor den Cowpern und Wasserkästen der Hochöfen, wurden Waggonplanen aufgehängt, um ein Einfrieren zu verhüten. Alles in allem: Die Kälte machte überaus schwer zu schaffen. Dabei ist immer wieder rührend zu beobachten, mit welch großer Liebe sich Belegschaftsmitglieder der Tiere annehmen, die vor dem strengen Frost Schutz in der Nähe der Menschen suchen. So bevölkern Möwen, die auf dem zugefrorenen Kanal keine Nahrung mehr finden, scharenweise die warmen Dampf- und Gasleitungen auf Neu-Oberhausen. Von den Arbeitern werden sie ständig mit Brotkrumen versorgt. Eine kleine Beobachtung nur am Rande des winterlichen Geschehens, aber dennoch wert, aufgezeichnet zu werden.





Erstens kommt es anders, zweitens als man denkt... Diese Redewendung drängt sich einem auf, wenn man überlegt, daß Mitte Oktober letzten Jahres auf der ersten Seite einer Ruhrgebiets-Zeitung die Meinung von Meteorologen kundgetan wurde, wonach ein ausgesprochen milder Winter bevorstehen sollte. Jedenfalls beweisen die seit vor Weihnachten konstant anhaltenden niedrigen Temperaturen, daß auch Meteorologen — zumindest was die längerfristige Wettervorhersage anlangt — irren können. Für einen Hüttenbetrieb ist eine solche Frostperiode alles andere als angenehm. Tag und Nacht müssen die Männer der Verkehrsabteilung unterwegs sein, um die Gleise, vor allem die Weichen, der Werksbahn schnee- und eisfrei zu halten. Im

Wir bitten um Verständnis dafür, daß unsere Fortsetzungsreihe

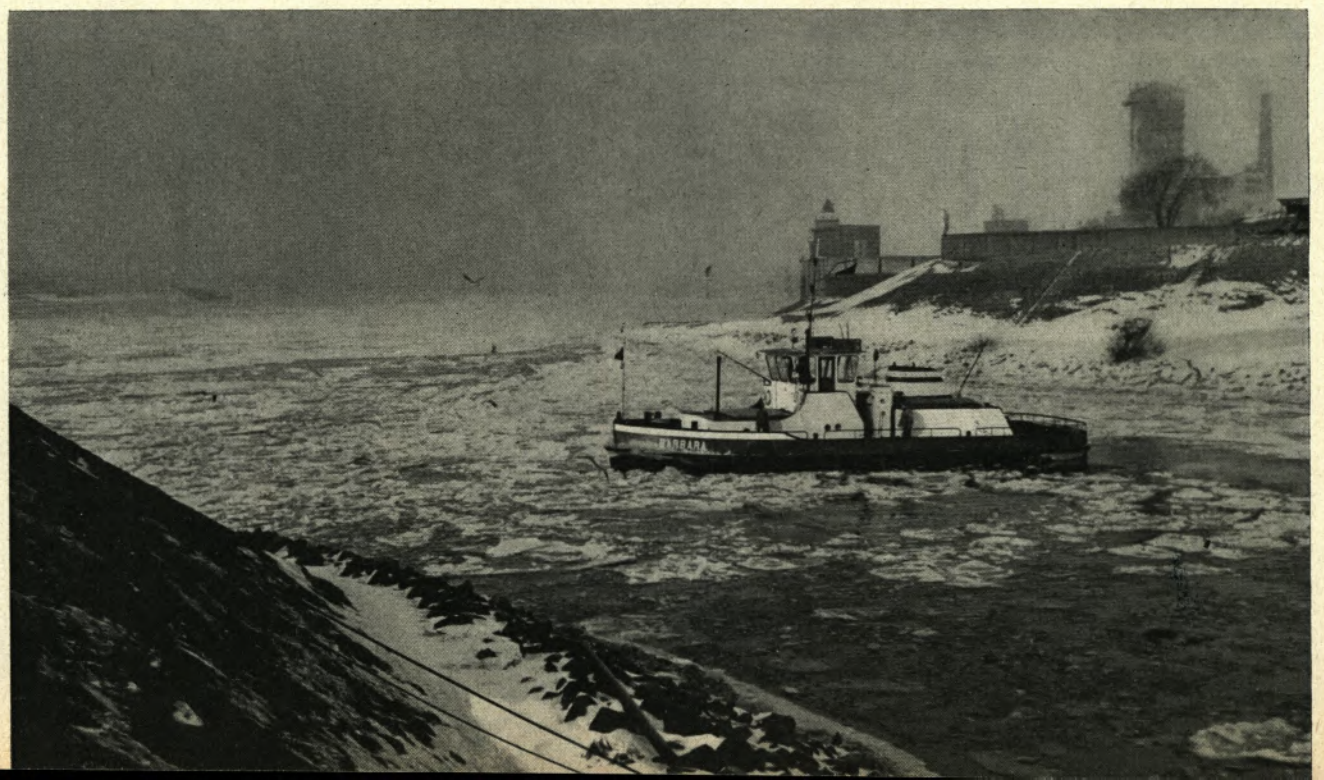
Frei sein wie die Väter...?

in dieser Ausgabe nicht berücksichtigt werden konnte. Als Grund dafür gilt die umfangreiche Berichterstattung über die Investitionstätigkeit der HOAG. Wir werden die Serie in der nächsten Ausgabe fortsetzen.

D. Red.

Zu unseren Bildern: Rings um das Werk hat der Winter sein weißes Tuch ausgebreitet. So sehr der Anblick einer verschneiten Landschaft uns sonst auch erfreuen mag, im Industriegebiet ist uns der Schnee höchst unwillkommen. – Besonders die Tiere haben unter dem starken Frost zu leiden. So brachte der zugefrorene Rhein-Herne-Kanal die Möwen in arge Verlegenheit. Zu Hunderten saßen sie auf den warmen Gasleitungen zwischen Martinwerk I und Drahtstraße. Bereitwillig ließen sie sich mit Brotbrocken füttern. – Das Walzenlager auf Neu-Oberhausen sah aus, als sei es von der Natur mit einem Zuckerguß überzogen worden. – Tag und Nacht war im Hafen Walsum unser Schleppboot „Barbara" als Eisbrecher eingesetzt, um das Zufrieren des Hafens zu verhindern. Die Kühltürme verwandelten sich in bizarre Eisgebilde.





thyssenkrupp Corporate Archive

HOAG-Chronik

WERK OBERHAUSEN

Geburten:

3. 11.:
Manuel Cabaco Rodriguez, Sohn Manuel

8. 11.:
Helmut Slubowski, Sohn Michael

9. 11.:
Paul Dosiehn, Tochter Carola

14. 11.:
Bruno Cleven, Sohn Thomas; Dieter Großmann, Tochter Gudrun; Béla János Holubek, Sohn Béla

15. 11.:
Helmut Brinz, Tochter Marion; Horst Naß, Sohn Michael

16. 11.:
Wilhelm Bielitzki, Tochter Regina; Hubert Jazdzewski, Tochter Rita; Gerhard van der Lake, Tochter Petra; Karl Nierada, Sohn Andreas; Wilhelm Pawelleck, Sohn Franz

17. 11.:
Wilhelm Heithausen, Sohn Michael; Karl Lipinski, Tochter Elke

18. 11.:
Hermann Kluge, Tochter Sabine; Siegfried Woelke, Söhne Siegfried und Frank

19. 11.:
Heinrich Grabowski, Tochter Margarete; Wilhelm von Schwartzenberg, Tochter Heike

20. 11.:
Manfred Zimmermann, Sohn Rolf

21. 11.:
Johann Fillep, Sohn Jürgen

22. 11.:
Ewald Ruhwedel, Sohn Robert; Manfred Stenner, Sohn Michael

23. 11.:
Egon Baaske, Sohn Andreas; Manfred Langheit, Sohn Frank; Rudi Zimmermann, Sohn Ralf

24. 11.:
Dieter v. d. Kolk, Tochter Sabine; Gustav Raczuhn, Tochter Birgit; Heinrich Schneider, Sohn Frank

28. 11.:
Hermann Bengert, Tochter Susanne; Winfried Bies, Sohn Georg; Hermann Funck, Tochter Martina; Werner Thomas, Tochter Annette

29. 11.:
Josef Selg, Tochter Dorothea

30. 11.:
Walter Gaschler, Tochter Silvia; Manfred Klose, Sohn Karlheinz; Herrmann Sauer, Tochter Elisabeth

1. 12.:
Bernhard Hoffmann, Tochter Birgit; Hermann Kuhlmann, Tochter Elke; Hans-Günter Scherf, Tochter Margit

2. 12.:
Gerhard Duwe, Tochter Martina

3. 12.:
Walter Henopp, Sohn Ralf

4. 12.:
Klaus Jaks, Sohn Klaus; Werner Saubke, Tochter Marie-Luise

5. 12.:
Franz Büddeker, Sohn Markus; Werner Kornell, Tochter Ulrike

6. 12.:
Jakob Balzereit, Tochter Maria; Hans Jacobsen, Tochter Rita

8. 12.:
Heinz Laskowski, Sohn Norbert; Gregor Wojciechowski, Sohn Frank

9. 12.:
Kurt Fengler, Sohn Burkhard; Johann Poersch, Tochter Heike; Horst Pöppinghaus, Sohn Frank; Werner Risse, Sohn Frank

10. 12.:
Manfred Striefler, Tochter Claudia

11. 12.:
Karl Lauer, Sohn Martin; Johannes Traud, Tochter Elke

12. 12.:
Willi Weber, Tochter Martina

13. 12.:
Wolfram Frank, Tochter Heike

15. 12.:
Kurt Tscheslog, Tochter Sabine

16. 12.:
Walter Freyt, Tochter Bettina; Leo Kaiser, Tochter Andrea

18. 12.:
Manfred Grünewald, Sohn Gernot

19. 12.:
Willi Hölter, Sohn Ingmar und Tochter Arne; Georg Moschek, Söhne Dieter und Siegfried

21. 12.:
Hans-Gerd Schneider, Tochter Petra

24. 12.:
Heinrich Hanitz, Sohn Thomas

25. 12.:
Reinhold Rischka, Sohn Wolfgang Gottfried; Friedel Stienemeier, Tochter Sabine

26. 12.:
Hans Mertens, Sohn Andreas

Eheschließungen:

2. 11.:
Ursula Heuer mit Petrus Cornelius Vermeltfoort

6. 11.:
Horst Kalms mit Marlis van der Horst

9. 11.:
Erika Gottelt mit Josef-Dieter Damoiseaux; Heinz Derksen mit Waltraud Stahl

10. 11.:
Friedrich Dellen mit Heidi Christa Krüger

12. 11.:
Manfred Balasus mit Renate Müller

13. 11.:
Karl Adolf Dönges mit Anneliese Weltmann; Rudolph Werner mit Erika Marquardt

16. 11.:
Gregor Lorenz mit Elfriede Winkels; Ewald Nierada mit Christa Donaiski; Johannes Fischer mit Marga Czachert; Dieter Schminder mit Gertrud Kalscheuer; Ewald Limpert mit Katharina Reschner; Wilhelm Bauer mit Gisela Reiß

17. 11.:
Manfred Ringleb mit Vera Oelmann

20. 11.:
Horst Beltermann mit Christa Kalischer

22. 11.:
Kurt Teubner mit Margarita Ackermann

23. 11.:
Karl-Heinrich Zerwe mit Gerda Rogner verw. Stippel

27. 11.:
Rolf-Heinz Hegel mit Ursula Petry

30. 11.:
Dieter Große Plankermann mit Margot Griep; Theo Rüttermann mit Christa Bartel; Otto Budwill mit Ursula Schumacher gesch. Reich; Stefan Huber mit Marieliese Müller

4. 12.:
Wolfgang Schmitz mit Marlies Dahlmann; Manfred Kazmierczak mit Heidelinde Prenzing

6. 12.:
Josef Kotzian mit Renate Burek

7. 12.:
Winfried Staude mit Ursula Opfer

14. 12.:
Rainer Werner mit Ursula Kaczmarek; Hans-Dieter Friedenberg mit Gisela Kemper; Peter Kassner mit Ursula Damm; Johann Weinreich mit Anna Ahrens; Johannes Janc mit Ludwiga Holtschmidt

15. 12.:
Georgios Fakiolas mit Panajota Arabatsi

18. 12.:
Heinz-Helmut Millek mit Marion Fessel; Artur Bartel mit Marianne Korting verw. Freimuth

21. 12.:
Heinrich Westerkamp mit Maria Klappot gesch. Czolbe

WERK GELSENKIRCHEN

Geburten:

17. 11.:
Kurt Mostolta, Tochter Annette

18. 11.:
Manfred Bulla, Tochter Petra

29. 11.:
Lothar Völzke, Sohn Dirk

3. 12.:
Willi Pruhs, Tochter Marianne

10. 12.:
Karl-Heinz Pfnister, Tochter Elvira

13. 12.:
Bernhard Gusik, Tochter Gabriele

Eheschließungen:

16. 11.:
Manfred Schwarz mit Waltraud Raths

19. 11.:
Heinz Schallwig mit Christel Krafczyk

22. 11.:
Renate Klinger mit Karlheinz Motzkus

30. 11.:
Heinz Kampe mit Karin Paulsen

25. 12.:
Paul Aubely mit Gisela Kanne

Jubilare in den Monaten Dezember und Januar

WERK OBERHAUSEN

50jähriges Dienstjubiläum:
Josef Schuh, Baubetrieb, Stahl- und Walzwerke

40jähriges Dienstjubiläum:
Otto Bastian, Baubetrieb, Stahl- und Walzwerk
Friedrich Berger, Zementwerk
Hermann Bogdahn, Block- und Profilwalzwerke
Friedrich Dittmann, Verkehr
Wilhelm Drießen, Verkehr
Philipp Füllenhofer, Maschinenbetrieb, Kraftbetrieb
Paul Grothe, Blechwalzwerk
Johann Grünewald, Pensionär
Max Hass, Maschinenbetrieb, Kraftbetrieb
Peter Keller, Maschinenbetrieb/Werkstatt
Johann Kraus, Masch.- und Rep.-Betrieb Blechwalzwerk
Peter Kremer, Betriebswirtschaft
Arnold Krüger, SM Stahlwerk
Theodor Lange, Verkehr
Johann Leopold, Elektr. Betrieb Stahl- und Walzwerke
Paul Lingnau, Blechwalzwerk
Heinrich Melis, Maschinenbetrieb, Kraftbetrieb
Gerhard Möller, Hauptlagerhaus
Johann Musolff, Zurichterei
Hermann Neumann, Block- und Profilwalzwerke
Ernst Otto, Radreifenwalzwerk
Karl Preuer, Kleinwerkstätten
Johann Rossmüller, Hafen Walsum
Josef Schottes, Block- und Profilwalzwerk
Otto Städtke, Thomaswerk
Josef Stahl, Kleinwerkstätten
Stanislaus Wachowiak, Versuchsanstalt
Johann Zmijewski, Baubetrieb, Stahl- und Walzwerk

25jähriges Dienstjubiläum:
Jakob Adams, Hochöfen
Ewald Alsdorf, Kleinwerkstätten
Heinrich Backhaus, Verkehr
Ernst Bernhardt, Maschinenbetrieb, Stahl- und Walzwerke
Ferdinand Blöink, Walzwerke Zurichterei
Johann Bock, SM Stahlwerke
Wilhelm Boskamp, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Heinz Braun, Grobblechstraße
Bernhard Brosthaus, WP Block- und Profilwalzwerk
Johann Coenen, Versuchsanstalt
Karl-Heinz Döller, Stahl- und Walzwerke
Bruno Deegen, Maschinenbetriebe Stahl- und Walzwerke
Stanislaus Dluzak, Hochöfen
Karl Durban, Maschinenbetrieb, Werkstatt
Bernhard Emmerich, Blechwalzwerk
Ernst Fietz, Maschinelle Baubetriebe
Johannes Fährmann, Blechwalzwerk
Hermann Funk, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk
Leo Friedrichs, Hochöfen
Adolf Faller, Zementwerk
Emil Fratzke, Hochöfen
Franz Grabowski, Maschinenbetriebe Blechwalzwerk
Josef Gries, Block- und Profilwalzwerke
Bernhard Hüftmann, Hochöfen
Ambrosius Hugemann, Elektr. Betriebe Stahl- und Walzwerke
Alois Klingelberger, Hochöfen
Johann Kuss, Hochöfen
Johann Kluth, Verkehr
Paul Kemkes, SM Stahlwerk
Jakob Krüger, Verkehr
Jakob Kunz, Zementwerk
Theodor Kerkmann, Zementwerk
Hugo Krabb, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Heinrich Kallenbach, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke
Bernhard Kirsch, Hochöfen
Karl Kuckelkorn, Verkehr
Johann Ludwig, Hochöfen
Christian Losemann, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Paul de Longeville, Verkehr
Franz Marchewka, Verkehr
Heinz Mundt, Maschinenbetrieb Hochöfen Werkstatt
Ludwig Mohr, Verkehr
Alfons Rhein, Verkehr
Heinz Rehberg, Blechwalzwerk
Theodor Schneimann, Verkehr
Heinrich Schäfer, SM Stahlwerk
Theodor Schwarz, Maschinenbetriebe Stahl- und Walzwerke
Josef Überbach, Hochöfen
Walter Wandrey, Hochöfen
Helmut Weber, Maschinenbetriebe Hochöfen
Leonhard Woerlein, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke
Wilhelm Weischede, Rep.-Betrieb Hochöfen

WERK GELSENKIRCHEN

40jähriges Dienstjubiläum:
Theodor Buhne
Adolf Mützner, Werkstatt

25jähriges Dienstjubiläum:
Walter Lubs
Friedrich Vetter, Kettenfabrik

Ernennungen

1. 11.:
Theodor ter Braak, Meister MTV

1. 12.:
Gustav Gottowik, Meister WZu

Theodor Lueg, Meister, BIPr
Friedrich Schleuter, Meister, WZu

Sie gingen von uns

2. 11.:
Hermann Kassen, Pensionär, 70

7. 11.:
Paul Matern, Pensionär, 71

9. 11.:
Hermann Reussink, Pensionär, 61; Gottfried Bongards, Pensionär, 73

18. 11.:
Wilhelm Velten, Pensionär, 76

21. 11.:
Heinrich Hissmann, Pensionär, 63

22. 11.:
Karl Klisch, Pensionär, 69

23. 11.:
Gustav Buchner, Pensionär, 63

26. 11.:
Alexander Jamann, Pensionär, 87; Friedrich Lorberg, Pensionär, 82; Franz Rzyduch, Pensionär, 73

1. 12.:
Johann Bonmann, Pensionär, 74

2. 12.:
Josef Heidbüchel, RP, 62

3. 12.:
Walter Blank, WA, 22
Paul Müller, Pensionär, 80

4. 12.:
Eduard Strehlke, Pensionär, 87

7. 12.:
Paul Franke, Pensionär, 64

9. 12.:
Peter Menne, Pensionär, 75

10. 12.:
Peter Wlodarczak, Pensionär, 62

11. 12.:
Helmut Berg, Pensionär, 49; Wilhelm Taschner, Pensionär, 62

15. 12.:
Jakob Grammes, Pensionär, 70

16. 12.:
Fritz Heineke, Pensionär, 62

18. 12.:
Ernst Schmidt, Pensionär, 64

19. 12.:
Paul Pohl, WP, 59

22. 12.:
August Müller, Pensionär, 81

28. 12.:
Ernst Teschke, SM I, 62

31. 12.:
Johannes Kegenhof, Pensionär, 70

thyssenkrupp Corporate Archives


B. Rösel