

echo der arbeit 9|64

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AG

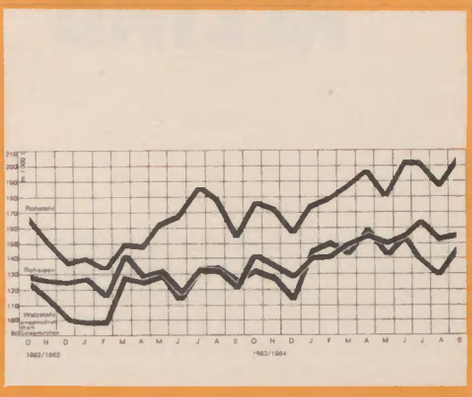
thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives

AUS DEM INHALT

SEITE 4



Zur Lage

SEITE 6



Weihnachten gestern und heute

SEITE 14



Stahl-produktion in den Anden

SEITE 20



Zu Gast im Hüttenwerk

thyssenkrupp Corporate Archives

MENSCHEN IM ALLTAG

Es ist eigenartig, daß man so selten wirklich frohe Menschen sieht. Ob man durch die Straßen geht, im Bus oder in der Eisenbahn fährt, stets blickt man in Gesichter, die mehr oder weniger verdrossen durch den Alltag gehen. Auch in den Betrieben und Büros herrscht vielfach ein strenger Ernst — der selten nur von einem Scherz, durch ein herzliches Lachen aufgelockert wird. Sonst aber? Man grüßt sich wohl in den Büros, man zieht den Hut auch höflich auf der Straße. Doch geschieht es oft mit einem Lächeln, das nicht selten einer Maske gleicht. Ein jeder trottet — mit sich und seinen mehr oder minder gewichtigen Sorgen beschäftigt — durch den Tag. Trifft man dann unversehens auf unbeschwerten Frohsinn oder gar auf das offen gezeigte Glück zweier Menschen, so dreht man sich ungläubig danach um...

Warum sind wir eigentlich solche Einzelgänger des Alltags, obwohl wir in den Betrieben und Büros so nahe beieinander sind? Es mag zum Teil wohl daran liegen, daß wir uns selbst zu wichtig nehmen, unsere beruflichen wie häuslichen Probleme. So kommt es, daß wir oft genug nur unverbindliche Worte wechseln, im Autobus, in der Mittagspause, wo wir zudem noch müde sind, mürrisch oder hungrig. Hand aufs Herz: Im Grunde interessieren uns solcherart Gespräche kaum; wir führen sie, weil sie nun einmal angefangen wurden. Ein wenig Klatsch, nun ja, den nimmt man mit. Aber sonst? Was interessieren uns die persönlichen Sorgen unseres Kollegen, der sie sich gerne von der Seele reden möchte? Wir haben doch selber — so jedenfalls glauben wir — genug an uns zu tragen. Wo nicht, so halten wir uns oftmals für zu gut, um anderer Leute Nöte anzuhören. Nur gelegentlich bricht das Persönliche im Gespräch hervor, sehen Menschen — die miteinander arbeiten — sich nicht nur als Kollegen, sondern sozusagen von Mensch zu Mensch; aber rasch verschließt man sich einander wieder, ist sich von neuem fremd. Die Menschen gehen aneinander vorbei eigentlich ohne sich zu erkennen; sie bleiben Einzelgänger — auch in der Massen-Gesellschaft.

So lebt man denn, den anderen vielfach kurz und bündig „abschätzend", aneinander vorbei. Vorschnell im Urteil, klassifizieren wir unsere Mitmenschen rasch nach Sympathien und Antipathien; halten uns sogar noch für Menschenkenner mit dem scharfen Blick. Nicht selten aber stellen wir dann eines Tages fest, daß wir den einen über-, den anderen unterbewertet haben. Aus dem „Urteil" wurde ein „Vorurteil". Den uns freundlich gesonnen erscheinenden Kollegen begegnen wir gar oft mit impulsiver Illusion im Herzen — und werden mitunter bitter enttäuscht. Wer uns aber fremd erscheint und auch Distanz einhält, den glauben wir „sachlich" einschätzen zu müssen, wobei das Bild, das wir uns von ihm machen, unbewußt zumeist recht negativ ausfällt. Warum? Weil wir uns selbst zum Maßstab machen. Das aber ist subjektiv und gibt dem anderen kaum eine reelle Chance.

Trifft dies — oft genug zu Unrecht — nicht auch in der Beurteilung unseres Vorgesetzten zu? Zwischen ihm und uns liegt eine gewisse, mehr oder weniger breite Distanz, die sich wohl aus dem „Dienstverhältnis" ergibt. Doch ist auch ein Vorgesetzter schließlich Mensch wie jeder andere, mit seinen starken und schwachen Seiten, mit privaten Freuden und Sorgen.
Er bleibt uns aber dennoch zumeist fremd, einfach weil wir zu sehr in ihm den Vorgesetzten sehen und zu wenig auch den Menschen in ihm würdigen. Leider ist es nicht jedem Vorgesetzten gegeben, mit einem leichten Wort, mit einer verbindlichen Geste jenes vertrauensvolle Verhältnis zwischen sich und seinen Mitarbeitern herzustellen, das für den gemeinsamen Erfolg der Arbeit so außerordentlich wichtig ist.

Mißmut und Indifferenz zeichnen nur allzu häufig unser Alltagsgesicht. Erst das eigene Zuhause läßt uns die durch den Tag getragene Tarnkappe menschlicher Gleichgültigkeit abstreifen. Hier, in den eigenen vier Wänden, ist man Mensch — und darf es sein. Doch nicht einmal daheim findet jeder jenes beglückende Gefühl innerer Freiheit, das Voraussetzung ist für die Befriedigung am Leben schlechthin. Gewiß, wir haben jeder unser mehr oder weniger schweres Päckchen in diesem Leben zu tragen. Aber nur in den seltensten Fällen sollte eigentlich diese Last so schwer sein, daß sich ihr Gewicht auf unser Verhalten gegenüber Kollegen und Bekannten auswirkt, sich auf unseren Mienen widerspiegelt. Stellen wir doch einmal unsere Sorgen und Kümmernisse in Relation zu denen anderer Menschen, die wir kennen, zum Schicksal vieler, die viel unglücklicher daran sind als wir selbst.
Jeder neue Tag ist uns dann — in diesem Licht gesehen — ein Geschenk; stets von neuem sollten wir deshalb mit froher Gelassenheit den Ereignissen des Alltags begegnen. Schließlich ist nicht die Umwelt schuld daran, wenn wir sie durch eine graue Brille betrachten. Wir selbst wählen uns die Brille, durch die wir sehen wollen.

Ob im Betrieb oder im Büro, auf der Straße oder zu Hause, immer sollten wir mit frohen Augen, mit wachem Verstand und darüber hinaus mit ehrlichem Verständnis für unsere Mitmenschen durch die Welt gehen. Dann nämlich stellt sich ganz von selbst ein engeres und zumeist auch positiveres Verhältnis auch zu unserer Umwelt ein. Nur wer in einer gewissen Harmonie mit dieser Umwelt lebt, wird letzten Endes auch mit sich selbst ins Lot kommen. Gewiß, dies ist die schwerste Lebenskunst von allen, doch sollte es gelingen, daß wir uns nur nicht gar so wichtig nehmen.

H. P.

thyssenkrupp Corporate Archives

Unser Gruß zu Weihnachten und zur Jahreswende gilt allen Belegschaftsmitgliedern und ihren Familienangehörigen, allen bereits im Ruhestand lebenden Mitarbeitern und allen Geschäftsfreunden im In- und Ausland. Mit unseren guten Wünschen zu den bevorstehenden Festtagen verbinden wir zugleich unseren Dank an alle Belegschaftsangehörigen für ihren Einsatz, der nicht zuletzt den Produktionsanstieg ermöglichte.
Der mengenmäßig guten Entwicklung unserer Stahlproduktion entsprach nicht in gleichem Ausmaß eine Verbesserung der Erlöse.
Für das neue Jahr erwarten wir beim Stahlabsatz mengenmäßig einen normaleren Verlauf. Darüber hinaus zeichnen sich schon jetzt nicht unerhebliche Kostensteigerungen ab.
Große Sorge bereitet uns auf der Hüttenseite die Unfallentwicklung der letzten Monate. Wir werden deshalb nichts unversucht lassen, Gesundheit und Leben unserer Mitarbeiter durch weitere gezielte Maßnahmen zu schützen.
Beim Bergbau rechnen wir mit anhaltend schwierigen Verhältnissen. Dies scheint uns bei dem Anstieg der Personalkosten und gewissen Zweifeln an dem Erfolg der Maßnahmen, die die Bundesregierung gegen den stürmischen Verdrängungswettbewerb des Heizöls ergriffen hat, begründet.
Es wird daher aller Anstrengungen bedürfen, um die Stellung unseres Unternehmens unter schwierigeren Bedingungen zu behaupten und zu festigen. Die Aufgaben und Probleme werden wie in der Vergangenheit gemeistert werden, wenn unsere Arbeit wie bisher von gegenseitigem Vertrauen getragen noch marktwirksamer und kostenbewußter ausgerichtet wird.
Wer mit offenen und kritischen Augen durch diese vorweihnachtlichen Tage gegangen ist, wird bemerkt haben, wie ausgeprägt der Wunsch nach Qualität ist. Nach Qualität verlangt aber auch unser Kunde, der für den jeweiligen Einsatzzweck entsprechende Anforderungen an unsere Erzeugnisse stellt. Wir werden unsere Märkte nur dann erhalten und uns neue Absatzchancen erschließen können, wenn unsere Devise lautet „Qualität nach Maß". Qualitätserzeugnisse erfordern Qualitätsarbeit. Diese Aufgabe stellt sich täglich neu. Sie setzt den unermüdlich forschenden und nach neuen Wegen suchenden Geist ebenso voraus wie den erfahrenen und zuverlässigen Mitarbeiter im Betrieb. Sie verlangt Wissen, sie verlangt Verantwortung. Wissen kann man lehren, Verantwortung nur vorleben. Beides zu tun ist unsere gemeinsame Verpflichtung. Eine Verpflichtung, die für alle Früchte tragen soll.

Der Vorstand:

Das bevorstehende Weihnachtsfest und der Jahreswechsel 1964/65 sind auch uns willkommener Anlaß, allen Mitarbeitern ein Wort der Besinnung und des Dankes zu widmen.
Im Zeichen eines scharfen Wettbewerbs für Hüttenerzeugnisse und bei der angespannten Lage des Bergbaus bedurfte es des rastlosen Einsatzes jedes Einzelnen, um unserem Unternehmen den Erfolg und uns die Arbeitsplätze zu sichern.
Wenn uns dies gelang, so deshalb, weil persönliche Leistung und vertrauensvolle Zusammenarbeit den gemeinsamen Weg bestimmten.
Was immer auch das Jahr 1965 bringen mag: Es wird entscheidend darauf ankommen, auch die künftigen Aufgaben so zu lösen, daß jederzeit wirtschaftliche Notwendigkeit und berechtigte Belange der Belegschaft gewahrt bleiben.
In der Hoffnung, daß uns für die gemeinsame Arbeit auch im kommenden Jahr der Frieden erhalten bleiben möge, wünschen wir allen Angehörigen des Unternehmens ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein erfolgreiches Jahr 1965.
Unser besonderer Weihnachts- und Neujahrsgruß gilt ebenfalls unseren im wohlverdienten Ruhestand lebenden früheren Belegschaftsmitgliedern.

Für den Gesamtbetriebsrat:

thyssenkrupp Corporate Archives

ZUR LAGE

3. QUARTAL 1964

Betriebslage

Im vergangenen Quartal konnte die Produktion gegenüber dem Vorquartal auf allen Gebieten gesteigert werden. An Roheisen wurden in der Berichtszeit 472171 t erzeugt. Nennenswerte Störungen traten im Hochofenbetrieb nicht ein. Die Hochöfen waren voll ausgelastet, und die erzeugte Roheisenmenge wurde restlos von den Stahlwerken aufgenommen.

Der Absatz an Hochofenschlacke hat stark nachgelassen, und auch der Fremdversand von Schlackensand ließ zu wünschen übrig.

Die Stahlwerke erzeugten in den letzten drei Monaten insgesamt 590595 t Rohstahl, d. s. 13% mehr als im gleichen Quartal des Vorjahres. Die September-Erzeugung mit 203161 t ist die bisher höchste, die je erreicht wurde.

Die Walzwerke waren im letzten Quartal gut beschäftigt, und alle Straßen trugen zur Steigerung der Produktion bei. Insgesamt wurden 338991 t Walzwerkserzeugnisse hergestellt. Großen Einfluß auf diese Erzeugungshöhe hatte die Drahtstraße II, die in allen 3 Monaten etwa 20000 t Draht erzeugte.

Außerdem wirkte sich auf die Produktion die im April in Betrieb genommene Warmbandschneidanlage nachhaltig aus, deren Leistung ständig erhöht werden konnte. Es wurden an dieser Anlage im Berichtsquartal 38857 t geschnitten. Die Kaltbandanlage arbeitet zufriedenstellend und erzeugte in den letzten 3 Monaten insgesamt 1711 t kaltgewalzte Bleche. Fehlendes Vormaterial verhindert vorläufig eine volle Auslastung dieser Anlage.

tragslage für unsere in Gelsenkirchen gefertigten Drahterzeugnisse ist weihin gut.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr (Sept. 64) konnte auf allen Gebieten eine bessere Produktion als im Geschäftsjahr 1962/63 erzielt werden. Diese Erzeugungssteigerung entfiel zum überwiegenden Teil auf die letzten 6 Monate, während die ersten Monate dieses Geschäftsjahres noch weitgehend im Zeichen der Stahlflaute standen.

In der folgenden Tabelle sind die abgerundeten wichtigsten Produktionszahlen in 1000 t zum Vergleich aufgeführt:

	Geschäftsjahr 1963/64	Geschäftsjahr 1962/63
Roheisen	1756	1526
Rohstahl	2207	1882
Walzstahl	1707	1404

Die Erzeugung des Vorjahres wurde damit bei Roheisen um 15,1%, bei Rohstahl um 17,3% und bei Walzstahl um 21,7% überschritten. Die Produktionskapazitäten waren besonders in den letzten Monaten gut ausgenutzt, und auf allen Gebieten sind Bestwerte der Erzeugung erzielt worden.

Bei Roheisen wurde im Juli mit 164001 t eine neue Höchstproduktion erreicht. In der zweiten Hälfte des Berichtsjahres lag die mittlere Monatsproduktion an Roheisen höher als im Jahre 1960/61, dem besten Geschäftsjahr nach dem Krieg, wobei zu bemerken ist, daß diese Leistung mit 7 Hochöfen erzielt wurde, während 1960/61 im Mittel 8,3 Öfen gearbeitet haben.

mengen zu vermeiden, wurde der Einsatz von im Rotor vorgefrischtem Roheisen verstärkt.

Bei allen Walzstahlfertigerzeugnissen konnte die Produktion gegenüber 1962 gesteigert werden. Die z. T. unergiebigen Halbzeuglieferungen, die im Vorjahr zur Aufrechterhaltung der Beschäftigung notwendig waren, konnten eingeschränkt werden.

Die Aufnahmefähigkeit der Warm- und Kaltband-Schneidanlagen war in den ersten Monaten zwar noch gering, im letzten Quartal wurden in Oberhausen jedoch bereits 17% der Bleche aus Breitband hergestellt. Durch die Aufnahme der Verarbeitung von warm- und kaltgewalztem Breitband wurde das Erzeugungsprogramm den Erfordernissen des Marktes entsprechend abgerundet. Die Blechwalzwerke erzielten im vergangenen Geschäftsjahr mit 597302 t die höchste Erzeugung seit Bestehen dieses Betriebsteiles.

Bei den Nebenerzeugnissen wurde folgende Jahresproduktion erreicht:

	Geschäftsjahr 1963/64	1962/63
Zement (in 1000 t)	337	294
Schlackensteine (in Mill. St. NF)	31	38
Thomasmehl (in 1000 t)	223	200

Die Zementerzeugung weist gegenüber dem Vorjahr einen Anstieg um 14,6% auf. Die im Jahre 1962/63 aufgenommene Fertigung von Portlandzement erreichte in der Berichtszeit einen Anteil von 10,1% an der Zementproduktion. Die Herstellung von Schlackensteinen

Vergleich der Geschäftsjahre 1962/63 und 1963/64

		1962/63	1963/64	Veränderung in v. H.
Gesamtumsatz	in Mill. DM	1 096	1 201	+ 9,5
Bergbau		362	357	— 1,4
Hütte		734	844	+ 15,0
Innenumsatz	in Mill. DM	149	169	+ 13,4
Bergbau		125	145	+ 16,0
Hütte		24	24	± 0,0
Umsatz an die Kundschaft	in Mill. DM	947	1 032	+ 9,0
Bergbau		237	212	— 10,5
Hütte		710	820	+ 15,5
Förderung und Erzeugung				
Steinkohlenförderung	in 1000 t	4 807	4 836	+ 0,6
Kokserzeugung	in 1000 t	1 691	1 876	+ 10,9
Koksofengaserzeugung	in 1000 m³	719	818	+ 13,8
Stromerzeugung	in Mill. kWh	1 330	1 366	+ 2,7
Bergbau		1 046	1 022	— 2,3
Hütte		284	344	+ 21,1
Roheisenerzeugung	in 1000 t	1 526	1 756	+ 15,1
Rohstahlerzeugung	in 1000 t	1 882	2 207	+ 17,3
Walzstahlerzeugung (einschl. Lohnwalzung)	in 1000 t	1 402	1 702	+ 21,4
Belegschaft Ende September				
Bergbau		13 073	12 049	— 7,8
Hütte		14 871	15 252	+ 2,6
Schichtleistung unter Tage	in t	2,531	2,648	+ 4,6
Schichtleistung unter und über Tage	in t	2,246	2,373	+ 5,7
t Rohstahl je Arbeiter	in t	13,5	15,8	+ 17,0
Geleistete Arbeiterstunden je t Rohstahl	in Std.	11,6	10,5	— 9,5

Die Erzeugung und der Versand von Zement, Schlackensteinen und Thomasmehl nahmen einen befriedigenden Verlauf. Insgesamt wurden in den letzten 3 Monaten 103363 t Zement, 70184 t Thomasmehl und 8,1 Mill. Schlackensteine, bezogen auf NF, abgesetzt.

Der Gesamtversand unseres Werkes Gelsenkirchen wurde von 10000 t im Juli und August auf 12000 t im September gesteigert und erreichte damit den bisherigen Höchstwert. Die Auf-

Die Stahlwerke stellten im Juni, Juli und September über 200000 t Rohstahl her. Dies war durch die Erzielung von Produktionsbestwerten in allen Stahlwerksbetrieben möglich. Die Produktion von SM-Stahl liegt seit März 1964 regelmäßig über 100000 t/Monat und erreichte im September mit der Spitzenerzeugung von 115356 t einen Anteil an der gesamten Rohstahlerzeugung von 56,8%. Um trotz dieser Steigerung den Einkauf von zusätzlichen Schrott-

mußte aus Mangel an Arbeitskräften eingeschränkt werden. Die Thomasmehlerzeugung konnte um 11,5% gesteigert werden.

Das Drahtwerk in Gelsenkirchen kann für das Geschäftsjahr 1963/64 Höchstzahlen für Produktion, Versand und Umsatz aufweisen. Die Betriebsanlagen waren — bis auf wenige Ausnahmen — voll ausgelastet. Hemmend wirkte sich auf die Erzeugung der Mangel an Arbeitskräften aus. Die Anschaffung eini-

thyssenkrupp Corporate Archives

ger neuer Maschinen ermöglichte eine Steigerung der Produktion bei gezogenen Drähten und insbesondere bei Blankstahl.

Absatzlage

Der Bruttoauftragseingang an Walzstahl im Zeitraum Juli bis September 1964 war geringer als im Vorquartal. Dagegen wurde der Stand im entsprechenden Zeitraum des Vorjahres überschritten.

Bei Halbzeug führten geringere Inlandsaufträge trotz höherer Buchungen aus den übrigen Ländern der Montanunion zu einem Rückgang der Bestellungen gegenüber dem Vorquartal.

Der Auftragseingang an Walzstahlfertigerzeugnissen ging zurück. Gewisse Einbußen ergaben sich im Inland und in den übrigen Montanunionsländern. Das konjunkturelle Wachstum des inländischen Stahlverbrauchs hat sich im Berichtsquartal verlangsamt. Die von der Lageraufstockung bei Verbrauchern und Händlern ausgehenden Impulse ließen nach.

Die Importe der Bundesrepublik an Walzstahlfertigerzeugnissen hielten sich mit einem Monatsdurchschnitt von rund 347000 t im Zeitraum Juli bis September 1964 auf hohem Stand. Ihr Anteil an der inländischen Marktversorgung mit Walzstahlfertigerzeugnissen lag trotz der starken Inlandslieferungen der deutschen Werke bei etwa 20%. Die Verbesserung der Inlandserlöse kam im Berichtszeitraum stärker zum Tragen als im Vorquartal. Die Listenpreise ließen sich noch nicht bei allen Erzeugnissen durchsetzen.

Wegen der Verteuerung der Manganerze wurden die Preise für Ferromangan erhöht. Bei Hämatitroheisen mußte dagegen der Treuerabatt heraufgesetzt werden.

Für Feinbleche wurde eine Mengenrabattstaffel eingeführt. Die Veröffentlichung von Teileffektivpreisen für Halbzeug, Breitflanschträger, Stab-, Formstahl, Grob- und Mittelblech vereinfacht die Preislisten und beseitigt die nicht zeitgemäße Unterscheidung nach Herstellerverfahren.

Vier Werke der deutschen Stahlindustrie, darunter die HOAG, beabsichtigen, ein Stab- und Formstahlkontor zu gründen. Ein Antrag zur Genehmigung ist bei der Hohen Behörde gestellt worden. Zweck dieser Einrichtung ist die Zusammenfassung von Aufträgen zu großen Losen und eine Abstimmung des Walzprogramms, da von den einzelnen Unternehmen nur je ein Teil der Formen und Abmessungen im Wechsel abgewalzt wird. Eine kostengünstigere Auslastung der Walzstraßen, eine kurzfristigere und gleichmäßigere Belieferung der Abnehmer und eine geringere Lagerhaltung bei Produzenten und Verbrauchern wird erwartet.

Konjunkturelle und saisonale Faktoren beeinträchtigten den Auftragseingang aus den übrigen Montanunionsländern. Die in diesen Ländern zu erzielenden Erlöse richteten sich zumeist nach dem niedrigsten Listenpreis in der Montanunion.

Aus dritten Ländern wurde wegen der nachgebenden Erlöse insbesondere auf der Flachstahlseite zurückhaltend gebucht.

Die Fremdlieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen stiegen gegenüber dem Vorquartal an. Auch die Mengen des vergleichbaren Vorjahreszeitraums wurden übertroffen.

Der walzbare Auftragsbestand reicht im Durchschnitt für eine Beschäftigung von 2 bis 2½ Monaten.

Werk Gelsenkirchen

Der Auftragseingang des Werkes lag unter dem Stand des Vorquartals, war aber wesentlich größer als zur gleichen Zeit des Vorjahres. Die Lieferungen erhöhten sich. Cq-Material, Schweißdraht, Blankstahl/Automatenstahl und Drahtseile waren stark gefragt. Für die übrigen Erzeugnisse gingen gute bis befriedigende Bestellungen ein. Die feste Marktlage ermöglichte einen Abbau überhöhter Rabatte. Trotz lebhafter Nachfrage standen die Exportpreise unter Druck. Der vorliegende Auftragsbestand sichert im Schnitt eine Beschäftigung von annähernd drei Monaten.

Versorgungslage

Die Versorgung der Betriebe mit Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen verlief im allgemeinen reibungslos. Die Lieferzeiten für Anlagegüter und Betriebsmaterialien verlängerten sich. Die Preise haben in zunehmendem Maße eine steigende Tendenz.

Umsatz

Wegen der größeren Liefermengen und besseren Durchschnittserlöse nahm der Umsatz der Hütte gegenüber dem Vorquartal zu. Beim Vergleich mit dem entsprechenden Vorjahreszeitraum ergab sich ein wesentlich stärkerer Umsatzanstieg.

Vergleich der beiden letzten Geschäftsjahre

Im Geschäftsjahr 1963/64 erreichte der Gesamtumsatz des Unternehmens DM 1,201 Mrd. Das sind DM 105 Mill. oder 9,6% mehr als im Jahr zuvor. Von der Zunahme entfielen DM 20 Mill. auf den Innenumsatz und DM 85 Mill. auf den Umsatz an die Kundschaft.

Beim Bergbau hatte die ungünstigere Absatzlage einen Rückgang des Umsatzes an die Kundschaft zur Folge, der weitgehend durch einen Anstieg des Innenumsatzes ausgeglichen werden konnte. Die Steinkohlenförderung erhöhte sich gegenüber dem Vorjahr um 0,6%. Koks- und Koksofengaserzeugung stiegen um 10,9% und 13,8%. Die Stromerzeugung des Bergbaus sank um 2,3%. Ende des Berichtsjahres lagen rd. 192000 t Kohle mehr auf Halde als zu Jahresbeginn, während die Koksbestände um rd. 33000 t abgebaut wurden. Die Schichtleistung unter Tage verbesserte sich um 4,6% auf 2,648 t.

Die Erhöhung des Gesamtumsatzes der Hütte um 15% ist bei unverändertem Innenumsatz ganz auf den Anstieg des Umsatzes an die Kundschaft zurückzuführen. Die guten Marktverhältnisse führten zu höheren Liefermengen. Die Verbesserung der Erlöse setzte sich nur langsam durch und wirkte sich erst in den letzten Monaten des Geschäftsjahres aus.

Auftragseingang, Erzeugung und Versand nahmen gegenüber dem Vorjahr beträchtlich zu.

Die Ermäßigung der Kosten durch die bessere Auslastung der Anlagen sowie durch Rationalisierungsfortschritte wurde leider durch den Anstieg anderer Kosten zum Teil aufgezehrt.

Die Gesamtbelegschaft des Unternehmens hat sich durch die Belegschaftsabnahme des Bergbaus weiter vermindert.

Arbeitsschutz

Bezogen auf 1 Mio verfahrene Arbeitsstunden ereigneten sich im

Werk	Juli	Aug.	Sept.
Oberhausen	58,4	73,4	63,1
Gelsenkirchen	76,9	45,9	83,9

Betriebsunfälle mit mehr als einem Tag Arbeitsausfall.

Im Werk Oberhausen konnte im Berichtszeitraum die niedrige Unfallhäufigkeitsrate der ersten Hälfte des Geschäftsjahres 1964 nicht erreicht werden. Die 1- bis 3-Tage-Unfälle im August (44) und September (33) lagen um 40% über dem Monatsdurchschnitt des Vorjahres (24).

Auf Grund der gesetzlich garantierten materiellen Sicherstellung eines Verletzten zeichnet sich ein allgemeiner Trend dahingehend ab, schon ab Bagatellverletzungen der Arbeit fernzubleiben oder leichtere Tätigkeiten nicht mehr auszuführen. Darauf ist auch das starke Ansteigen der Unfallziffern bei den ausländischen Belegschaftsmitgliedern zurückzuführen. So liegen die meldepflichtigen Unfälle der Gastarbeiter im August (21) und September (18) ungefähr dreimal so hoch wie der Monatsdurchschnitt des Vorjahres (7).

Aus- und Fortbildung

Die Lehrabschlußprüfungen im September hatten für Oberhausen und Gelsenkirchen folgendes Ergebnis:

	Gewerbliche Lehrlinge	Stenokontoristin
sehr gut	2	—
gut	21	—
befriedigend	18	—
ausreichend	1	1
	42	1

Im gesamten Geschäftsjahr haben 80 gewerbliche Lehrlinge, 15 Industriekaufleute und 17 Stenokontoristinnen ihre Abschlußprüfung mit Erfolg abgelegt.

Im Berichtszeitraum schlossen 9 Belegschaftsmitglieder den Industriemeisterlehrgang für Produktionsbetriebe der IHK Duisburg-Wesel erfolgreich ab.

Wohnungsbau

Vom 1. Juni bis 30. September 1964 wurden für den Hüttenbereich 42 WE und 55 Garagen fertiggestellt, so daß im Geschäftsjahr 1963/64 insgesamt 134 WE und 116 Garagen bezugsfertig geworden sind.

Das laufende Bau- und Planungsvolumen sieht die Erstellung von weiteren 584 WE und 151 Garagen vor.

Belegschaftsentwicklung

Am 30. September 1964 waren im Hüttenbereich der HOAG beschäftigt:

	Arbeiter	Angestellte
Oberhausen	11 713	1 852
Gelsenkirchen	1 405	264
Lüntenbeck	17	1
Insgesamt	13 135	2 117

Im Berichtszeitraum standen 731 Zugängen 711 Abgänge gegenüber, so daß sich die Belegschaft um 20 vergrößerte. In den ersten 7 Monaten des Geschäftsjahres 1963/64 ist der Belegschaftsstand mit Ausnahme des Dezember ständig gestiegen, während die Monate Mai, Juni und Juli eine rückläufige Entwicklung zeigten. In den letzten beiden Monaten des Geschäftsjahres war jedoch wieder eine Zunahme der Belegschaftsstärke festzustellen.

Während sich im Geschäftsjahr 1962/63 die Zahl der Beschäftigten bei 1129 Zugängen und 1353 Abgängen um 224 verringerte, ist im Geschäftsjahr 1963/64 bei insgesamt 1945 Zugängen und 1666 Abgängen der Belegschaftsstand um 279 gestiegen.

Ende September belief sich die Zahl der unbesetzten Arbeitsplätze auf 458, davon entfallen 182 auf Schlosser- und 97 auf Elektrikerposten.

In der Berichtszeit wurden 387 Ausländer eingestellt. Auf Grund unserer Vermittlungsaufträge werden zur Zeit noch 100 Spanier erwartet.

Zu Beginn des Geschäftsjahres 1963/64 waren in Oberhausen 431 ausländische Belegschaftsmitglieder tätig. Diese Zahl hat sich in weniger als einem Jahr verdoppelt und betrug Ende September bereits 911, das sind 8,6% der Lohnbelegschaft. Unter den Ausländern befinden sich 432 Spanier, 219 Griechen, 141 Türken und 110 Italiener.

Bei der Angestelltenbelegschaft trat in der Berichtszeit bei 57 Zugängen und 64 Abgängen eine Verminderung um 7 ein. Im gesamten Geschäftsjahr 1963/64 ist die Angestelltenzahl jedoch um 81 gestiegen. Vordringlicher Bedarf besteht weiterhin an Diplom-Ingenieuren für verschiedene Betriebsabteilungen.

Im Werk **Gelsenkirchen** konnte im Berichtszeitraum auf Grund der Unergiebigkeit des örtlichen Arbeitsmarktes und der noch nicht vorhandenen eigenen Unterbringungsmöglichkeiten für ausländische Arbeiter die Lohnbelegschaft nicht aufgestockt werden. Bei 68 Zugängen und 98 Abgängen verringerte sich der Belegschaftsstand um 30.

Im Berichtszeitraum wurden 11 Spanier eingestellt, so daß Ende September insgesamt 90 Spanier und 12 Italiener in Gelsenkirchen beschäftigt waren. Der Anteil aller ausländischen Arbeitskräfte an der Lohnbelegschaft beträgt 8,1%.

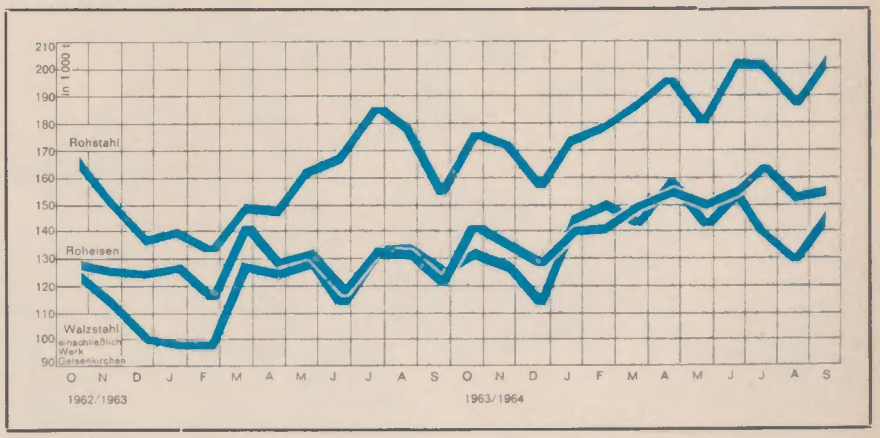
Im Gegensatz zum Geschäftsjahr 1962/63, in dem ein Absinken der Belegschaftsstärke um 126 eintrat, ist im abgelaufenen Geschäftsjahr die Zahl aller Zugänge mit 261 größer als die der Abgänge mit 249, so daß die Lohnbelegschaft um 12 zunahm. Die Angestelltenbelegschaft vergrößerte sich um 9.

Betriebskrankenkassen

In den Werken Oberhausen und Gelsenkirchen stiegen die Krankenstandszahlen leicht an:

BKK	Juli	Aug.	Sept.
Oberhausen	5,99	6,05	6,24
Gelsenkirchen	6,48	6,28	6,47

In den abgelaufenen 9 Monaten des Rechnungsjahres 1964 lag im Werk Oberhausen der Gesamtkrankenstand mit Ausnahme der ersten beiden Monate zwischen 0,14 und 0,96% über den monatlichen Durchschnittskrankenstandzahlen des Vorjahres. Im Geschäftsjahr 1963/64 betrug der Krankenstand im Werk Oberhausen 5,89% und im Werk Gelsenkirchen 5,97% und lag somit weiterhin unter dem Durchschnitt der Betriebskrankenkassen des Hüttenwesens mit 6,07%.



thyssenkrupp Corporate Archives

WEIH gestern NACH und heute TEN

In die Zeit vom ersten Adventssonntag bis zum Fest Mariä Lichtmeß — auf die letzten Wochen des alten und die ersten des neuen Jahres — fallen zahlreiche Ereignisse und Feste, die sich in Bräuchen und Sitten vielfältiger Art widerspiegeln.
Dieses Brauchtum ist Antwort auf Geschehnisse zweifacher Art: Einmal auf die Veränderungen in der Natur, die Finsternis dieser „Zeit der langen Nächte", in denen die Menschen früherer Jahrhunderte geheimnisvolle, lebensbedrohende Mächte in Sturm, Nebel und Frost, in Not und Tod des Winters fürchteten — zum zweiten auf die Geburt Christi in der Heiligen Nacht.

Diese Antworten zeigen die verschiedenartige religiöse Empfindungskraft der Völker, aber auch ihre verschiedene Empfindungsbereitschaft. Mit abergläubischer Beschwörung und seltsamen Gebräuchen reagierten sie auf die Gewalten der Natur — gläubigen Herzens, mit Jubel, Freude und Dankbarkeit dagegen auf die Menschwerdung des Erlösers.

Der Ursprung aller Bräuche liegt — allgemein gesagt — im Glauben an das Vorhandensein übermächtiger Wesen, die das Geschick der Welt und damit auch das Einzelschicksal bestimmen. Heidnisch-vorchristlichen Ursprungs sind das Sonnenwendfest, sind die Sitten um die langen Winternächte. Christlichen Ursprungs sind die religiösen Bräuche der Adventssonntage, des Nikolausfestes, der Heiligen Nacht und des Festes der Hl. Drei Könige.

Viele heidnische Sitten, die jahrhundertelang in ihrer ursprünglichen Form beibehalten worden waren, obwohl sich Sinn und Bedeutung änderten, sind heute ausgestorben oder nur noch in abgelegenen Landschaften zu finden. Das Vordringen der Zivilisation, die dem Menschen rationelle Erklärungen für die Kräfte in der Natur gab, entzog ihnen das Geheimnisvolle, Unerklärliche. Doch eine große Zahl hat sich dennoch neben den christlichen Sitten, die seit dem vierten Jahrhundert entstanden, im Brauchtum der christlichen Völker erhalten.

Sitten und Bräuche zu Weihnachten bei uns und im Ausland

Ein in Westeuropa von Osteuropa bis nach Südtirol verbreiteter Brauch sind die Umzüge in der Luzelnacht, der Thomasnacht und in den Rauh- und Klöpfelnächten an den drei Donnerstagen vor Weihnachten, die mit Lärm, Vermummung und Beschwörung die unheilbringenden Dämonen verscheuchen sollen. Abends versammeln sich die jungen Leute und stellen bei ihren Umzügen durch die Gemeinden einen „Heidenlärm" an. Ob sie nun Gstampa, Klöcklsnächte, Klöpflestag oder Perchtennacht heißen—der lärmende Umzug ist ihnen allen gemeinsam. In Mitterndorf im steirischen Salzkammergut beginnt ihr Reigen mit dem Umzug der Strohschabmänner. Kräftige Burschen, die sich gespensterhaft mit Stroh umhüllen, geben dem bunten Umzug das Geleit und halten ihn mit ihren taktmäßig schnalzenden Peitschen den Weg durch die Menge frei. Aufheulend und mit grotesken Bocksprüngen beschließen fellbekleidete Teufel den Zug. Die meisten Figuren weisen auf die Urzeit zurück, so die allerhand Schabernack treibende, wild um sich beißende „Habergeiß", der „Schmied", der jungen Mädchen die Röcke an den Boden nagelt, und der Gaben austeilende „Bartel" mit seiner kunstvoll geschnitzten Holzmaske.

In Skandinavien und Island wurde bis ins 11. Jahrhundert hinein die Zeit um das Jahresende nicht von den Vorbereitungen für das Weihnachtsfest bestimmt, sondern für das altheidnische „julablot" (Julfest), das Fest der Wintersonnenwende, den kürzesten und dunkelsten Tag des Jahres. Erst als die Mönchspriester Roms das Hammerzeichen Thors durch das Kreuz des Christentums verdrängten, feierte man das Weihnachtsfest, und zwar einige Tage später als das Julfest, wenn der Sieg der erstarkenden Sonne über die Dämonen klar entschieden ist. Böse Geister, so glaubte man, griffen die Sonne an, und so versuchten die Nordländer sie mit Schlagzeugen zu vertreiben. Die Weihnachtsfeier im hohen Norden, besonders in Norwegen, ist heute eine faszinierende Mischung von christlichem Ritus und vielen seltsamen Bräuchen, deren Ursprünge in grauer Vorzeit liegen. Die Formen des alten heidnischen Festes wurden beibehalten und mit neuem Inhalt erfüllt. Anstatt Freya und Thor zu opfern, feiert man heute den Geburtstag Christi.

Vieles, was in dem dunklen Treiben der Winternächte geschah, was in oft wirren Wegen und Formen das erlösende Licht suchte, fand in der Geburt Christi seine Lösung und Erlösung. Sehnsucht nach Licht und Rettung ist die Grundstimmung der Adventszeit. Wie der Heide der Umkehr und Wiederkehr der Sonne entgegenharrte, so erwartete der Christ die Ankunft des Herrn. So ist der Brauch, an jedem Adventssonntag eine Kerze mehr am Adventskranz anzuzünden, nichts mehr als eine Versinnbildlichung des wachsenden Lichtes.

Für die Kinder in Deutschland und Österreich ist der Nikolaustag der Höhepunkt der Adventszeit. — Die Österreicher sagen Nikolo. — Seine Gestalt hebt sich hell gegen seine Begleiter ab, ob sie nun Knecht Ruprecht, Krampus, Klaubauf oder Bartel heißen. In ihren Teufelsmasken und abenteuerlichen Vermummungen sind noch viele vorchristliche Bräuche lebendig. Dem großen Wohltäter, dem Bischof von Myra zu Ehren, wurde ein besonderes Gebäck gebacken: die „Spekulatien". „Spekulatius", d. h. Aufseher, so wurde zu seiner Zeit der Bischof genannt.

In den englischsprechenden, den romanischen und den skandinavischen Ländern begegnen wir den unserem Nikolaus entsprechenden Gestalten erst am Heiligen Abend. In Norwegen hat die Popularität dieses Heiligen zum Wiederaufleben einer alten Figur geführt, des „Julenisse", der die Geschenke bringt. In alten Zeiten gehörte er zu den Besuchern am Heiligen Abend und versteckte ein Büschel glückbringender Halme im Haus. Nun ist er



wieder zu Ehren gekommen, um am Heiligabend die Geschenke zu bringen — sehr zur Freude der Kinder. In Schweden kennt man die Gestalt des Nikolaus nicht; er wird vertreten durch den Knecht Ruprecht, den man „Jultomte" (Weihnachtszwerg) nennt. Der Jultomte bringt am 24. Dezember die Gaben, wie in den englischsprechenden Ländern Santa Claus,

thyssenkrupp Corporate Archives



Corporate Archives
thyssenkrupp Corporate

der das Vorbild dieser schwedischen Weihnachtsgestalt ist. Father Christmas, wie er auch genannt wird, kommt in Australien mitten im Hochsommer, oft bei 30°C zu den Kindern, während er in Kanada durch tiefen Schnee stapfen muß. „Nach New York segelte er als Bugfigur des ersten holländischen Einwandererschiffes (1624) und eroberte ganz Amerika", so hieß es einmal in der New York Herald Tribune. „Er kam als magerer Asket und entwickelte sich in dem neuen Land zu einem gemütlichen alten Herrn mit roten Bäckchen und einer Kirschennase." Und in Frankreich sind die Kinder davon überzeugt, daß es Père Noël ist, der in der Nacht vom 24. auf den 25. Dezember die Geschenke in den Häusern niederlegt.



Von den Holländern, die trotz der schwierigen Lebensbedingungen in der neuen Welt nie versäumten, ihr Weihnachtsfest zu feiern, haben die Amerikaner den „Santa Claus" übernommen, der mit seinem von acht Renntieren gezogenen Schlitten über den Nordpol gefahren kommt und seine Gaben in die über den Kaminen aufgehängten Strümpfe der Kinder steckt. Die fröhliche englische Weihnachtstradition, in deren Mittelpunkt der Plumpudding und der Truthahn steht, hat sich am reinsten in Neu-England und in den Südstaaten erhalten. In Denver, im Rocky-Mountains-Staat Colorado, begeht man heute noch das altgermanische Jul-Fest, und in Neu-Mexiko verbinden sich indianische und christliche Riten zu einem mittelalterlichen Weihnachtsspiel.

Den Brauch, Mistelzweige über der Tür zum Weihnachtszimmer anzubringen und Mistel- und Tannenkränze mit roten Schleifen verziert außen an die Wohnungstür zu hängen, haben die Kanadier von England übernommen und natürlich auch die schöne Sitte, die erlaubt, daß jedes Mädchen unter dem Mistelzweig geküßt werden darf.

Ein Fest, das in den katholischen Ländern ohne Beispiel ist, wird in Schweden am 13. Dezember gefeiert. Es ist das Luciafest. Junge, weiß gekleidete Mädchen mit einer Lichterkrone auf dem Kopf erscheinen an diesem Tag in den Häusern und bringen den Morgenkaffee ans Bett, sie gehen in die Büros und fahren am Abend an der Spitze eines großen Gefolges wie Königinnen durch die Straßen aller größeren Städte.

Auf den Heiligen Abend konzentrieren sich die meisten Bräuche der Weihnachtszeit. Christmette, Krippe, Christbaum und Weihnachtsgaben bilden die Mittelpunkte des Festes.

Während im schneebedeckten Deutschland der Christbaum zum Symbol der christlichen Weihnacht wurde, fand man im sonnenhellen Süden Europas eine andere Möglichkeit, die Geburt Christi sinnfällig auszudrücken. Im Jahre 1223 gab Papst Honorius II. dem Heiligen Franz von Assisi die Erlaubnis, die 20 Weihnachtsverse aus dem Evangelium plastisch darzustellen. So entstand vor sieben Jahrhunderten im Wald von Greccio die erste Krippe. 1257 wurde die erste deutsche Krippe im St.-Magnus-Stift in Füssen im Allgäu aufgestellt. Zunächst waren die Krippen nur in Fürstenhäusern und Kirchen zu finden, im 17. und 18. Jahrhundert hatten sie auch eine weihnachtliche Heimat in den Bürgerhäusern gefunden.

Obwohl der Christbaum ursprünglich nicht im Zusammenhang mit der christlichen Weihnacht stand, ist er zu ihrem eigentlichen Symbol geworden. Im 16. Jahrhundert tauchte er in den Weihnachtsstuben des Elsaß auf. 1604 heißt es in einer Straßburger Handschrift: „Auf Weihnachten richtet man Dannenbäum zu Straßburg in den Stuben auff, daran hencket man roßen aus viel farbigen Papier geschnitten, Äpfel, Oblatten, Zischgold, Zucker . . ." Immer neuen Schmuck erfand man für den immergrünen Baum: bunte Kugeln, flimmerndes Glaswerk, den Verkündigungsengel, Engelshaar, Lametta, Papierketten.

Eine hübsche Weihnachtslegende hat sich im Harz lebendig erhalten. Sie erzählt, am Heiligen Abend sei einst eine kleine Vogelschar in einen mächtigen Tannenbaum geflüchtet, um sich vor einem furchtbaren Schneesturm zu schützen. Noch heute hört man die gefiederten Sängerum Mitternacht ihr Lied anstimmen — zum Dank für ihre Errettung. An diese Legende erinnern die bunten, kleinen Vögel, die vielfach an unseren Christbäumen hängen. Die Furcht vor den dunklen Mächten in früheren Jahrhunderten gab der Adventszeit den Charakter einer Bußzeit. Man fastete streng, besonders am Heiligen Abend, um dann an den Weihnachtstagen herrlich und in Freuden zu leben, bei Truthahn, Puter, Gans oder Weihnachtskarpfen.

So geht das Jahr seinem Ende zu. In der Silvesternacht erreicht das winterliche Treiben abermals einen Höhepunkt. Unter viel Lärm, Geknalle und Lichtzauber erwartet man das neue Jahr.

In der Zeit zwischen dem Neujahrstag und dem Fest der Hl. Drei Könige begegnet man in den winterlichen Straßen Österreichs den Sternsingern. Sie ziehen von Haus zu Haus und singen Volkslieder. Zum Lohn erhalten sie Äpfel, Nüsse und Weihnachtsgebäck. In den Bauerngehöften wandern die Sternsinger noch durch Ställe und Scheunen. Währenddessen schreibt der Bauer mit geweihter Kreide das „Heilige-Drei-Königs-Zeichen" C+M+B an die Türen und bittet um Schutz und Segen im kommenden Jahr. In vielen Gegenden ist es auch üblich, in diesen Tagen mit Glutpfannen und Weihwasserschale durchs Haus zu gehen. Trotz der frommen Gebete, mit denen Mägde und Knechte den Bauern auf diesem Weg begleiten, hat es den Anschein, als gelte es, Dämonen und Unholde zu beschwören. Wie kaum anderswo hat sich in Österreich eine heidnische Sitte am Dreikönigstag erhalten. Wenn am 6. Januar die Perchten ausziehen, wird die Vertreibung der Dämonen nochmals durch grotesk anmutende Tänze symbolisiert. Am Vorabend des Dreikönigstages findet in verschiedenen Orten des Salzkammergutes heute noch das Glöcklerlaufen statt. Die Glöckler sind weiß gekleidet, jeder trägt an seinem Gürtel eine Glocke, auf dem Kopf eine prächtige Kappe, die innen beleuchtet ist. Von Zeit zu Zeit hält der



sich langsam fortbewegende Zug, um vor den Häusern der bekanntesten Dorfbewohner alte Volkstänze aufzuführen. Mit Mariä Lichtmeß schließt der Kreis der weihnachtlichen Feste; das Licht, das durch die Winterszeit hindurch so sehr ersehnt, so innig gefeiert wurde, sammelt sich hier noch einmal im Glanz der kirchlichen Kerzenweihe, und so tragen die Gläubigen die Lichtmeßkerzen nach Hause, die für die Wechselfälle des Lebens bereitgehalten werden; deren Kraft Blitz und Hagel abwenden, dem neu erwachenden Leben leuchten, das heimgehende tröstend begleiten soll: Sinnbild des Lichtes, das in der Weihnacht erschien und die Dunkelheit für immer besiegt hat.





■ Bild oben: Plumpudding, der typische englische Weihnachtsschmaus, wird auch in Australien und Amerika zu Tausenden gebacken.

■ Darunter: In Spanien hat sich der Brauch erhalten, daß zu Weihnachten Hirten mit ihren Schafen durch die Dörfer ziehen.



■ Daneben: Der Lucia-Tag, der 13. Dezember, wird in großen Teilen Schwedens gefeiert. Nach einer alten Legende aus Värmland erschien während einer großen Hungersnot in der dunkelsten Zeit des Jahres die wunderschöne Jungfrau Lucia. Sie brachte den Menschen das Licht wieder und beschenkte die Notleidenden mit guten Gaben. Mit einer leuchtenden Krone auf dem Kopf und ganz in Weiß





gekleidet, weckt heute die Lucia die Familienmitglieder und bringt ihnen Kaffee und Kuchen.

■ Bild Mitte: Überall in der Welt ist Weihnachten das Fest der Kinder. Ob die vielen schönen Sachen, die im Schaufenster bewundert werden, auch unter dem Baum liegen?



■ Links unten: In fast jedem italienischen Haus ist zu Weihnachten eine Krippe zu finden. Unsere Aufnahme zeigt Krippenfiguren aus dem 18. Jahrhundert im neapolitanischen Stil.

■ Rechts unten: Weihnachten in New York. In der Zeit vor dem Fest reißt der Strom der Menschen, die sich über die weihnachtlich geschmückte Rockefeller Plaza im Herzen Manhattans drängen, nicht mehr ab. Alle wollen den großen Christbaum bewundern, der sich freilich zwischen den steinernen Hochhausriesen trotz seiner Höhe von 25 m wie ein Zwerg ausnimmt.



Bussenkrapp Collection Archives



»STAUBPEGEL« ERHEBLICH GESUNKEN

Durch den Einsatz von Entstaubungsanlagen konnte der „Staubpegel" unseres Unternehmens innerhalb von sieben Jahren auf ein Drittel gesenkt werden. Setzt man den mittleren Staubniederschlag 1956 gleich 100, so ist er im Jahre 1961 auf 74, 1962 auf 39 und 1963 auf 36 gesunken. An einer repräsentativen, in der Hauptwindrichtung und in unmittelbarer Nähe eines Wohngebietes liegenden Meßstelle wurde im vergangenen Jahr ein durchschnittlicher Staubniederschlag von 20 g pro Quadratmeter und Monat ermittelt, ein Wert, der noch unter der in der neuen Technischen Anleitung der Bundesregierung angegebenen zulässigen Menge von 25,5 g pro Quadratmeter und Monat liegt.



Diese für Oberhausens Bevölkerung sehr erfreulichen Ergebnisse konnten vor wenigen Tagen auf einer Pressekonferenz etwa 20 Journalisten bekannter Tages- und Wirtschaftszeitungen mitgeteilt werden. Einige besonders interessante Fragen, die in der anschließenden Diskussion gestellt worden sind, wollen wir unserer Belegschaft nicht vorenthalten. Zuvor aber noch einige grundsätzliche Bemerkungen zum Thema Staub: In den letzten zehn Jahren haben wir für die Reinhaltung von Luft und Wasser über 50 Mill. DM investiert. Davon hat die Hüttenseite allein seit 1955 für den Einbau von Filteranlagen 25 Mill. DM aufgewandt, die pro Jahr 250000 Tonnen Staub abscheiden. Im Mittel mußten demnach 100 Mark investiert werden, um jährlich eine Tonne Staub zurückzuhalten. Filteranlagen, die von uns bereits vor 1955 gebaut worden sind, scheiden Staub in der Größenordnung von 50000 Tonnen ab, so daß jährlich insgesamt 300000 Tonnen Staub festgehalten werden.

Nach unseren Untersuchungen schlägt sich ein hoher Anteil des Reststaubes, um 70%, unmittelbar auf unserem 3,6 Quadratkilometer großen Werksgelände nieder. Unter der Voraussetzung, daß sich der Reststaub gleichmäßig auf das Stadtgebiet von Oberhausen verteilt, entfallen pro Monat auf den Quadratmeter 9 g. Im Dampfkraftwerk, Ecke Essener/Osterfelder Straße, werden, wie wir bereits berichten konnten, zur Zeit die bisherigen mechanischen Entstauber durch Elektrofilter ersetzt. Da die mechanischen Entstauber nur einen Entstaubungsgrad von 67% besitzen, die Elektrofilter aber 98% Staub abscheiden, werden die oben angegebenen 9 g nach Inbetriebnahme der Filteranlagen auf 6 g reduziert.

Offen steht noch die Entstaubung unseres fast siebzig Jahre alten Thomaswerkes. Für Thomaskonverter, die räumlich so eng wie bei uns nebeneinander stehen, gibt es bisher noch keine technisch erprobte Lösung. Wir rechnen jedoch damit, daß 30 bis 40 Mill. DM an reinen Investitionskosten zur Entstaubung der sechs Konverter erforderlich sein werden. Um eine Tonne braunen Rauches abzuscheiden wären 30000 Mark erforderlich, oder mit anderen Worten: Es ist 300mal so viel Geld wie bei anderen Filteranlagen notwendig, um den braunen Rauch, von dem pro Charge 25 Kilogramm anfallen, zu beseitigen. Diese Zahlen besagen aber auch, welche enormen technischen Schwierigkeiten mit der Entstaubung unseres Thomaswerkes verbunden sind und welch geringer Effekt damit erzielt wird. Hinzu kommt noch, daß die Investitionen für die Entstaubung unseres Thomaswerkes ein Vielfaches des Buchwertes der Anlage ausmachen würden. Trotzdem sind wir fest entschlossen, den braunen Rauch zu beseitigen.

Da es, wie oben bereits gesagt, nach dem heutigen Stand der Technik für die Entstaubung unserer Thomaskonverter noch keine technisch erprobte Lösung gibt, sind wir gezwungen, neue Wege zu gehen und arbeiten deshalb daran, eine neue verfahrenstechnische Lösung zu finden, bei der kein brauner Rauch mehr in die Atmosphäre gelangt. Auf diesem Wege haben wir bereits bemerkenswerte Zwischenergebnisse erzielt. Einzelheiten können jedoch zu diesem Zeitpunkt noch nicht mitgeteilt werden, da verschiedene u. a. patentrechtliche Fragen noch offen sind.

Der braune Rauch, es handelt sich dabei — wie wir alle wissen — um verdampftes und oxydiertes Eisen in einer Verteilung wie Tabakrauch, ist zwar der sichtbarste, aber ein verhältnismäßig harmloser Luftsünder. Er stellt im wesentlichen nur eine Belästigung dar. Das Schwefeldioxyd des Hausbrandes und der Industrie sowie das Kohlenmonoxyd und die Kohlenwasserstoffe in den Auspuffgasen der Kraftfahrzeuge hingegen sind zwar nicht sichtbar, stellen aber je nach Konzentration eine Gefährdung für die Bevölkerung dar. Heute schon sind die Kraftfahrzeuge mit 42% an der Luftverschmutzung beteiligt. Die Kraftfahrzeugdichte steigt von Jahr zu Jahr. Berücksichtigt man die Anstrengungen, die von der Industrie zur Reinhaltung der Luft gemacht werden, so läßt sich unschwer voraussagen, daß in den nächsten Jahren der Anteil der Kraftfahrzeuge an der Luftverschmutzung sprunghaft steigen wird. So liegt heute schon in Los Angeles der Anteil der Kraftfahrzeuge an der Luftverschmutzung bei 80%.

Nach unseren Berechnungen werden im Oberhausener Stadtgebiet von den Kraftfahrzeugen jährlich annähernd 10 Mill. Normalkubikmeter Kohlenmonoxyd emittiert. Die Belästigungen der Bevölkerung durch die Staubemission der Industrie sollen damit keineswegs verharmlost werden, aber wegen der besonderen Gefährdung sollte man jedoch dem Problem der Beseitigung des Kohlenmonoxyds größere Aufmerksamkeit als bisher schenken.

Auf der Pressekonferenz, an der als Gäste Ministerialdirigent Dr. Brennecke vom Arbeits- und Sozialministerium und Obermedizinaldirektor Dr. Faerber teilnahmen, berichtete Betriebsdirektor Dr. Weineck über die bisher durchgeführten Entstaubungsmaßnahmen bei der HOAG und über die Schwierigkeiten bei der Entstaubung unseres Thomaswerkes. Dipl.-

thyssenkrupp Corporate Archives

Ing. Kordon beschäftigte sich in einem Referat ausführlich mit den Immissionsmessungen, die von uns laufend durchgeführt werden.

Aus der anschließenden Diskussion haben wir einige — sicherlich auch unsere Belegschaft interessierenden — Fragen und Antworten festgehalten:

Dr. Berens, Süddeutsche Zeitung: Haben Sie Platz für den Bau eines neuen Stahlwerkes und könnte die HOAG ohne Thomasstahl auskommen?

Prof. Dr. Graef: Ihre erste Frage kann ich eindeutig mit ja beantworten. Wir sind vor einigen Jahren noch in einer außerordentlich großen Enge gewesen, doch ist diese Enge dadurch gelockert worden, daß wir das Gelände westlich der Osterfelder Straße in den Hüttenkomplex mit einbezogen haben.

Die zweite Frage, die Sie stellten, ist natürlich eine entscheidende Frage über die zukünftige Entwicklung, und zwar: Wie sind die phosphorhaltigen Erze im Vergleich zu den phosphorarmen Erzen zu bewerten. Bis heute ist es noch so, daß phosphorreicheres Eisen billiger erzeugt wird als phosphorarmes Eisen. Wenn sich diese Situation zukünftig verschieben würde, so sieht das Problem anders aus. Unbestritten ist bis heute bei der Verarbeitung von phosphorhaltigem Roheisen das Thomasverfahren in wirtschaftlicher Hinsicht noch nicht von einem andern Verfahren erreicht worden.

H. Radzio, Handelsblatt: Welche Investitionen wären für die Stahlindustrie insgesamt erforderlich, wenn man alle Thomasstahlwerke entstauben wollte?

Prof. Dr. Graef: Etwa in der Größenordnung von 300 bis 350 Mill. DM.

Dr. von Bogdandy: Dazu muß man aber sagen, daß der meßbare Effekt auf die Immission selbst bei Entstaubung sämtlicher Thomaswerke verhältnismäßig gering sein würde. Man darf also nicht glauben, daß die Entstaubung der Thomaswerke das Problem Immission löst. Durch Entstaubung unseres Thomaswerkes würde die Gesamtbelastung der Oberhausener Atmosphäre nur um 1 oder 1,3 Gramm pro Quadratmeter im Monat abnehmen. Das ist im Verhältnis zum Aufwand nicht der durchschlagende Erfolg, den sich vielleicht mancher davon erhofft.

H. J. Schriewer, Industriekurier: Welche Ausfälle würden entstehen, wenn die Produktion zum Einbau von Entstaubungsanlagen stillgelegt würde?

Dr. Weineck: Sie können damit rechnen, daß für den Bau der Fundamente jeder unserer Konverter 6 Monate stillgelegt werden muß und dann noch einmal 6 Monate für den Aufbau der Entstaubungsanlage. Sie können also damit rechnen, daß jeder Konverter mindestens 10 bis 12 Monate stehen muß.

Frau Dr. Witt, Stuttgarter Zeitung: Sehen Sie das Problem, das sich bei der HOAG stellt, als ein wirtschaftliches Problem oder als ein technisches Problem?

Dr. Weineck: Es ist eine Raumfrage. Praktisch ist es so, daß die Lösung, die man in Huckingen für die Entstaubung der Thomaskonverter gefunden hat, gar nicht in unseren Konverterabstand hereinzudrängen ist. Man hat in Huckingen einen Konverterabstand von 12,50 m und wir haben etwas über 7 m. Der Einbau der Huckinger Anlage liegt meiner Ansicht nach jenseits der Grenze der vernünftigen technischen Realisierbarkeit.

Ministerialdirigent Dr. Brennecke: Das ist — und damit stimme ich mit Ihnen überein — eine wirtschaftliche Frage, die sich hier bei der HOAG stellt.

Dr. Berens, Süddeutsche Zeitung: Ist denn die Wirtschaftlichkeit in Huckingen gegeben?

Dr. Weineck: In Huckingen ist die Wirtschaftlichkeit auch nicht 100%ig nachgewiesen worden. Die Huckinger Lösung wird von allen Fachleuten als technisch möglich akzeptiert, wirtschaftliche Fragen sind noch offen geblieben.

Dr. von Bogdandy: Noch einmal zu der Frage ob wirtschaftlich oder technisch. Ich glaube, Sie können das nicht 100%ig trennen. Die technische Entwicklung hat sich immer nach wirtschaftlichen Gegebenheiten gerichtet und insofern ist es hier beides. Es ist sowohl ein technisches als auch wirtschaftliches Problem. Und ich möchte vielleicht noch eines dazu sagen, wir bemühen uns, nach Möglichkeit eine wirtschaftlich-technische Lösung zu finden und hoffen auch, auf einem guten Wege zu sein. Es gibt natürlich einen sehr einfachen Weg, um mit diesem Problem fertig zu werden. Das ist die Stillegung des Betriebes und die Errichtung an anderer Stelle. Es gibt viele Leute, die uns zureden, einen Betrieb an der Küste aufzumachen. Die Lösung ist sehr interessant, aber wir sind vorläufig nicht daran interessiert.

Dr. Weineck: Das Thomaswerk hat zwar eine gewaltige Wolke. Es ist in der Öffentlichkeit als das furchtbare Schreckgespenst bekannt. Das Hüttenkraftwerk ist, obwohl es viel harmloser aussieht, an objektiver Gefährdung dem braunen Rauch voraus. Wir sprechen immer vom braunen Rauch. Die objektive Gefährdung der Bevölkerung durch gasförmige Immissionen ist ein Punkt, der in Deutschland im Gegensatz zu den USA viel zu wenig beachtet wird.

Obermedizinaldirektor Dr. Faerber: Ich glaube, wir müssen zunächst einmal ganz klar unterscheiden zwischen Gas und Staub. Die Wirkungen sind absolut verschieden, und sie sind ohne jeden Zweifel in der direkten Einwirkung auf Mensch, Tier oder Pflanze beim Gas gefährlicher als beim Staub. Es wird häufig übersehen, daß die Gasmengen ein Vielfaches der Staubmengen ausmachen, die in der Luft sind. Zu dem Unterschied zwischen braunem Rauch und anderen Staubarten ist folgendes zu sagen. Ich persönlich teile auch als Mediziner völlig die Ansicht, die Herr Dr. Weineck soeben vertreten hat, daß die Stadt Oberhausen von dem Einbau der Filter am Kamin des Kraftwerkes sehr viel mehr profitieren wird als von der Entstaubung der Thomasanlagen. Es ist eben durch die außerordentliche Kleinheit der Staubpartikel im Thomasstaub der optische Effekt, der beim Thomasstaub im Vordergrund steht. Trotzdem ergibt er mit allen anderen Staubarten die berühmte Dunstglocke, wobei das Gas natürlich auch eine Rolle spielt. Es ist von Herrn Dr. Weineck gesagt worden, daß die Schädlichkeit des braunen Rauches von der Medizin noch nicht nachgewiesen worden ist. Das trifft vielleicht nicht ganz zu, aber es ist durchaus zu sagen, daß wir soviel wissen, daß Staub bei weitem nicht so gefährlich ist wie bestimmte Gassorten. Diese Aussage ist ganz besonders auch für das Eisenoxyd, d. h. den Thomasstaub zu machen, der mit Sicherheit in direkter Einwirkung keine Schädigung hervorrufen kann.







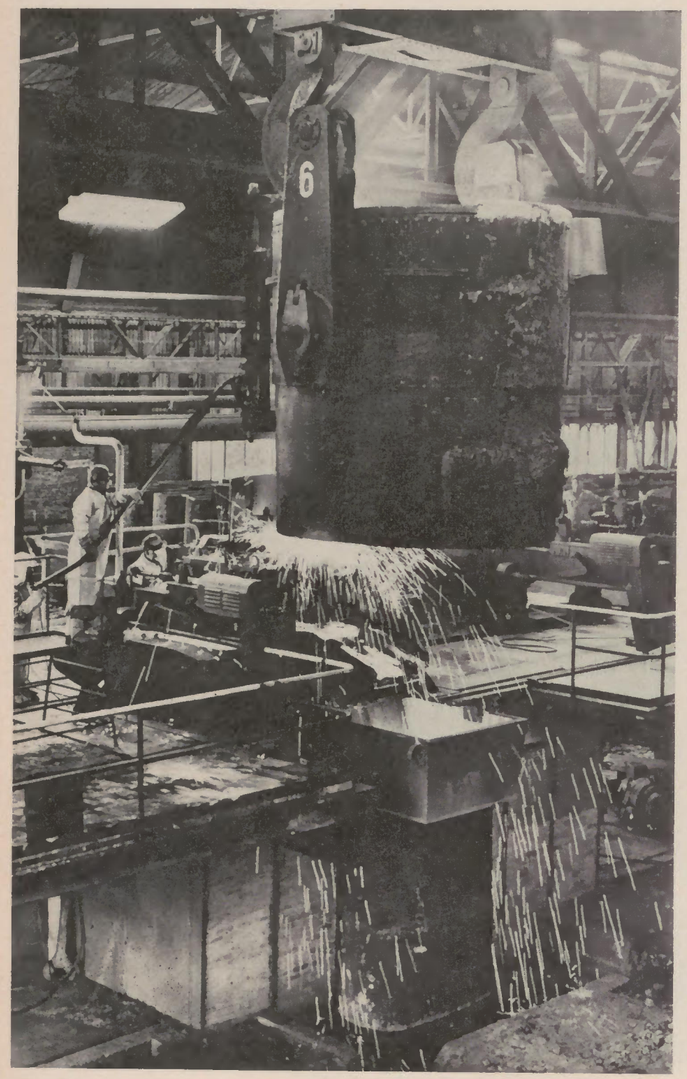
■ Links: Brauner Rauch. Wer die Wolke aus dem Thomasstahlwerk quillen sieht, hat das Gefühl, daß Tonnen von Staub in die Luft geschickt werden. Tatsächlich aber füllt eine braune Wolke nur diese Schale.

■ Bild oben links: In angeregter Unterhaltung über die Staubmeßergebnisse in Oberhausen (rechts) Obermedizinaldirektor Dr. Faerber und Direktor Dr. von Bogdandy; dahinter Dipl.-Ing. Behrendt (rechts) und Dipl.-Ing. Kordon.

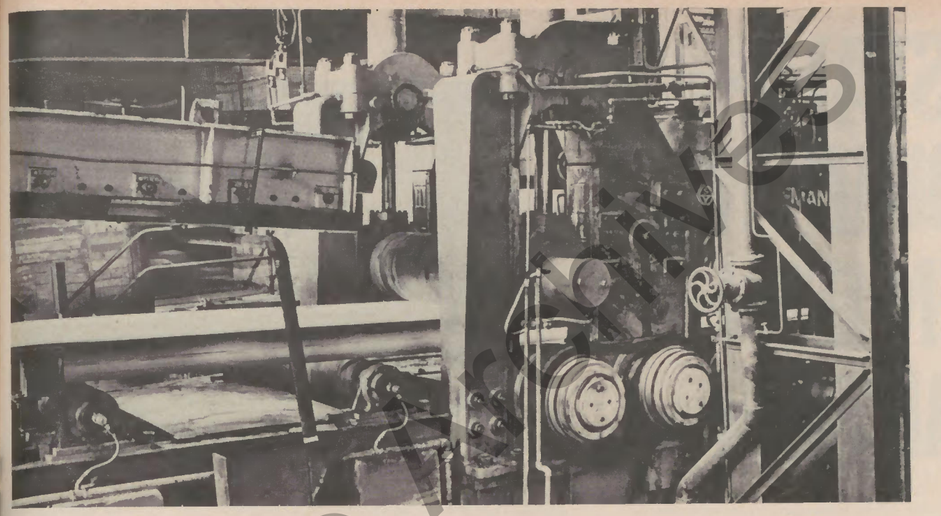
■ Bild oben rechts: Als Gast nahm an der Pressekonferenz auch Ministerialdirigent Dr. Brennecke vom Arbeits- und Sozialministerium Nordrhein-Westfalen teil.

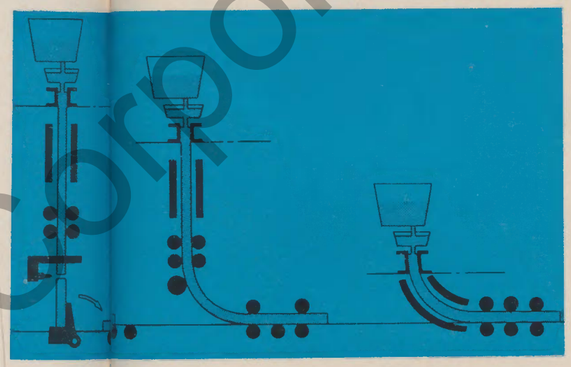
■ Darunter: Über eine Stunde wurde über Fragen der Luftreinhaltung diskutiert. Prof. Dr. Graef (Mitte) leitete die Aussprache.

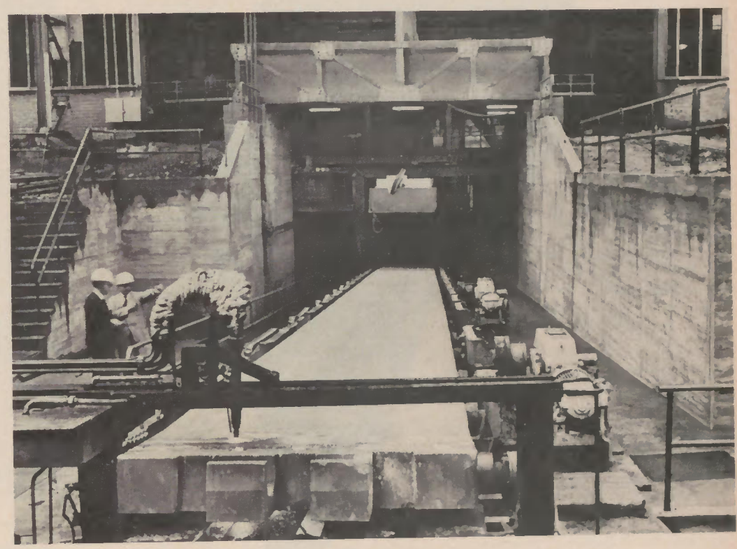
thyssenkrupp Corporate Archives



STAHL IM STRANG VERGOSSEN







In der letzten Ausgabe berichteten wir kurz, daß schon im Frühjahr 1966 die geplante Stranggußanlage in Betrieb genommen werden soll. Wie arbeitet eine Stranggußanlage und welche Vorteile besitzt sie gegenüber den herkömmlichen Verfahren?

Im Gegensatz zu dem herkömmlichen Verfahren, das einen Arbeitsablauf über Gießpfanne, Kokille, Strippen, Öfen, Blockbrammenstraße zum Warmlager benötigt, arbeitet der Strangguß nur mit den Arbeitsschritten Gießpfanne, Strangguß und Warmlager. Der vom Stahlwerk kommende flüssige Stahl wird aus einer Kipp- oder Stopfenpfanne in den Zwischenbehälter der Stranggußanlage gegossen. Im Boden des Zwischenbehälters sind eine oder mehrere Ausflußdüsen, durch die der Stahl in die wassergekühlten Kupferkokillen läuft. Die Kokillen werden während des Flusses auf- und abwärts bewegt. Unterhalb der Kokille durchläuft der Strang eine Kühlkammer, worin er von Rollen geführt und von Preßwasser allseitig besprüht wird. Unterhalb der Kühlkammer sind Treibrollen angeordnet, die den gesamten Strang kontinuierlich absenken. Durch eine Biegevorrichtung wird der Strang abgebogen, gelangt in eine Richtmaschine und wird anschließend durch eine Schere oder durch Brennschneider unterteilt. So verläuft heute, grob skizziert, das Vergießen von Stahl im Strang.

Die Entwicklung der Stranggußtechnik kann bis vor die Jahrhundertwende zurückverfolgt werden. Aber erst seit 1950 ist es praktisch möglich, auch Stahl auf Stranggußanlagen zu vergießen. Heute sind schon mehr als 100 Anlagen mit insgesamt etwa 250 Strängen in der ganzen Welt in Betrieb oder im Bau. Obgleich damit nur ein verhältnismäßig kleiner Prozentsatz des gesamten in der Welt erzeugten Stahls auf Stranggußanlagen vergossen wird, sagt man dem Strangguß voraus, daß er in wenigen Jahren einen wesentlichen Anteil der Stahlproduktion übernehmen wird. In den USA z. B. rechnet man damit, daß in etwa 20 Jahren 60% der Stahlerzeugung oder 135 Mill. t auf Stranggußanlagen vergossen werden.

Für die Richtigkeit dieser Voraussagen sprechen nicht nur die große Anzahl bereits bestehender oder im Bau befindlicher Stranggußanlagen, sondern auch die bedeutenden technischen und wirtschaftlichen Vorteile des Verfahrens. Die Umwandlung von flüssigem Stahl zu fertigem Halbzeug erfolgt beim Strangguß in fünf Arbeitsgängen gegenüber 12 Arbeitsgängen beim herkömmlichen Standguß. Durch die mit der Stranggußanlage erreichbare bessere Mechanisierung des Arbeitsablaufes von der Gießpfanne zum Warmlager verringern sich die Betriebskosten und es können Arbeitskräfte eingespart werden. Gegenüber dem Kokillenguß mit etwa 85% Ausbringung ergibt der Strangguß ein Ausbringen von etwa 96%. Da jeweils der ganze Pfanneninhalt zu einem Strang gegossen und dann in Fertiglängen unterteilt wird, sind die Schopf- und Schneidverluste je nach Strangquerschnitt bis zu 20% geringer als beim Standguß mit anschließendem Walzwerk. Große Einsparungen an Investitionsmitteln sind durch den Fortfall eines großen Kokillenparks, der Gießwagen, der Gießöfen, der Stripperhalle und vor allem eines Vorwalzwerkes — in unserem Falle einer Blockbrammenstraße — möglich.

Die schnelle Entwicklung, die das Stranggießen von Stahl genommen hat, ist aus einem Vergleich der in den letzten Jahren entstandenen Anlagen zu erkennen. Bei den zuerst gebauten Anlagen verläuft der Strang in der ganzen Länge senkrecht und wird in der Vertikalen in Fertiglängen unterteilt. Es ist leicht zu erkennen, daß die heute geforderten Fertiglängen bis zu 12 m eine außergewöhnlich große Bauhöhe solcher Anlagen bedingen. Diese Höhen reichen weit über die Maße normaler Stahlwerkshallen hinaus. Zwangsläufig verlangen Stranggußanlagen dieser Bauart daher neben dem Stahlwerk ein besonderes, sehr hohes Gebäude oder eine sehr tiefe Anordnung unter Hüttenflur.

Es lag daher nahe, den Gießstrang nach Erstarren der Randzone und Verfestigung des Strangkerns abzubiegen, zu richten und dann in der horizontalen Lage zu unterteilen. Die ersten Anlagen dieser Bauart wurden in einem englischen Unternehmen und im Paderwerk Gebr. Benteler in Paderborn errichtet.

Die erste Stranggußanlage mit Biegevorrichtung für Brammen wurde bei den Dillinger Hüttenwerken gebaut. Dort wagte man Mitte 1961 bereits das Abbiegen von Brammen der Abmessung 1020 mm × 200 mm, Anfang 1962 auch von Brammen der Abmessung 1500 × 200 mm.

Das Abbiegen des Strangs bietet gegenüber den reinen Senkrechtmaschinen folgende Vorteile: Die Höhe der Anlagen wird um etwa 20% verringert, das Ausfördern des Strangs wird wesentlich erleichtert, und es ist ein Unterteilen in jede gewünschte Länge möglich. Zugleich wird die Betriebssicherheit beträchtlich erhöht. Die Bauhöhe dieser Anlagen wird bestimmt durch die Höhe des senkrechten Strangteils und den Biegeradius, wobei der senkrechte Strangteil so bemessen sein muß, daß vor dem Biegen ein weitgehend erstarrter Strang erzielt wird. Auch diese Anlagen lassen sich, auch ohne weit unter Hüttenflur zu gehen, kaum in eine übliche Stahlwerkshalle einbauen.

Daher war es folgerichtig, den Strang gleich in einer bogenförmigen Kokille zu gießen, also den Kreisbogen bereits in der Kokille zu beginnen, so daß die Bauhöhe lediglich durch diesen Kreisbogen bestimmt wird. Eine solche Kreisbogenmaschine, die auch bei uns errichtet wird, bietet bedeutende Vorteile gegenüber den herkömmlichen Stranggußanlagen. So ist die Gesamthöhe der Senkrechtmaschine mit Bogen bis etwa 50% geringer, und es werden nicht so viele Arbeitsbühnen benötigt. Hinzu kommt noch, daß die Montagezeit sich für den Bau der Anlage verkürzt.

Unsere Anlage wird — wie berichtet — zunächst einen Strang erhalten und Brammen bis 2200 mm Breite und 250 mm Dicke vergießen. In einer zweiten Ausbaustufe wird die Anlage mit einem weiteren Strang ausgerüstet. Ihre Kapazität wird dann 50000 t pro Monat betragen.

■ Bild links oben: Stranggußanlage zur Erzeugung von Brammen. Aus einer Stopfenpfanne wird der Rohstahl auf der Gießbühne in den Zwischenbehälter der Anlage vergossen.

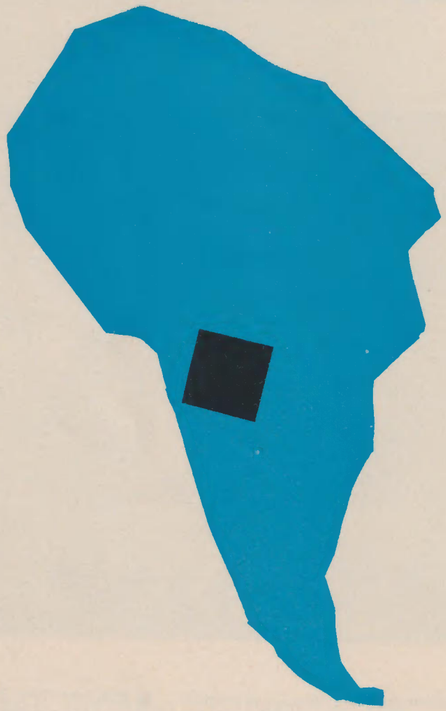
■ Bild oben: Am Ende der Kühlzone — die Bramme wird in dieser Zone mit Kühlwasser bespritzt — befindet sich der Richttreiber, eine Kombination von zwei schwimmend gelagerten Treibrollenpaaren, einer Richtrolle und den entsprechenden Gegenrollen. In dieser Anlage wird die Bramme gerichtet.

■ Bild rechts: Die gegossene Bramme wird über den Auslaufrollgang bis zum Brammenplatz befördert und dort auf dem Rollgang von einer Brennschneidanlage unterteilt.

■ Bild links: Wir haben in dieser Zeichnung die Bauarten von Stranggußanlagen schematisch dargestellt. Die Zeichnung läßt die unterschiedliche Höhe der verschiedenen Bauarten erkennen. Links: reine Senkrechtmaschine, Mitte: Senkrechtmaschine mit Bogen und rechts: Kreisbogenmaschine, wie sie auch bei uns gebaut wird.

thyssen krupp Corporate Archives

STAHL-PRODUKTION IN DEN ANDEN



In Palpalá, im Norden Argentiniens, 1200 m hoch in den Anden, liegt das Hüttenwerk Altos Hornos Zapla, das von deutschen Firmen erbaut worden ist. Acht Monate lang hielt sich Diplom-Ingenieur Friedrich Müller-Roden dort auf, um das Stahlwerk des Unternehmens in Betrieb zu nehmen. Wir baten ihn, uns etwas von seiner Arbeit in Argentinien, von seinen Erlebnissen und Eindrücken zu berichten. Diplom-Ingenieur Müller-Roden schreibt:

Das Hüttenwerk hat, von einigen Dingen abgesehen, natürlich das gleiche Aussehen wie bei uns. Deshalb will ich nur die Begebenheiten herausstellen, die zwar vom technischen Standpunkt aus mehr am Rande liegen, aber vielleicht einen besseren Einblick in das Denken und Leben in Südamerika geben. Dabei muß ich allerdings gleich eine Einschränkung machen. Südamerika ist sehr groß und beherbergt eine Vielfalt von Menschen. Mehr oder weniger alle Rassen sind hier vertreten. Meine kurze Schilderung muß daher zwangsläufig einseitig sein. Es ist durchaus möglich, daß an anderen Stellen Südamerikas das Leben schon wieder ganz anders aussieht.

Vorab jedoch ein paar kurze Angaben über das dortige Hüttenwerk, die zum Verständnis notwendig sind. Das Werk ist ausgelegt für jährlich 155000 t Rohstahl, die zu Knüppeln und mittleren und kleineren Profilen aller Art ausgewalzt werden können. Da es als gesamter Komplex geplant und gebaut war, sind die einzelnen











Krupp Archiv

Alfried Krupp von Bohlen und Halbach-Stiftung

Betriebe selbstverständlich aufeinander abgestimmt und können jederzeit ohne Schwierigkeiten vergrößert werden.

Das Stahlwerk hat 3 Thomaskonverter (15 t Einsatz mit 132000 Jahrestonnen-Erzeugung) und 2 Elektro-Öfen mit einer jährlichen Kapazität von 23000 Tonnen. Angeschlossen sind ein Reduktionsofen zur Erzeugung von Ferromangan und Ferrosilizium, ein Dolomitbrennofen und eine Kalkbrennanlage. Die Elektro-Öfen sind nur zum Schmelzen des Umlaufschrottes vorgesehen; denn Fremdschrott gibt es dort kaum und dann nur sehr teuer. Der Hochofen bezieht sein Erz per Seilbahn aus der unmittelbaren Nachbarschaft. Es wird gebrochen und klassiert. Der Ofen wird mit Holzkohle betrieben, weil durch die langen und teuren Transportwege der Koks viel zu teuer würde. Die Holzkohle wird in der näheren Umgebung gewonnen und nach alter Väter Sitte in Meilern erzeugt. Als Rohstoff dient der dort wachsende Eukalyptusbaum, der alle 12 Jahre zur Schlagreife nachwächst. Für die vorgesehenen Mengen ist eine Waldfläche von 2000 bis 3000 Quadratkilometern notwendig — für ein Land von der Größe Argentiniens oder Brasiliens nur ein Punkt auf der Landkarte. In Wirklichkeit sind es riesige Wälder, in denen man wochenlang in geländegängigen Wagen umherfahren kann, ohne an das Ende zu gelangen.

Wie man sieht, ist die ganze Anlage so geplant, daß sie auf sich selbst gestellt arbeiten kann, abgerundet außerdem noch durch eine Reihe von Nebenbetrieben z. B. Gießerei und eigenes Kraftwerk, das den zugehörigen Ort mit Strom versorgt und später an ein noch zu bauendes Überlandnetz angeschlossen werden soll.

Meine Aufgabe war, das Stahlwerk einzufahren und das argentinische Personal anzulernen. Sprachschwierigkeiten gab es kaum, da die vorgesehenen Meister und Vorarbeiter 1 bis 2 Jahre in Deutschland waren und deutsch sprachen. Das gleiche galt für die Ingenieure. Die Inbetriebnahme verlief im großen und ganzen reibungslos, wenn auch in vielen Dingen anders, als man es von zu Hause gewohnt ist. Das lag z. T. an der Mentalität der Argentinier, die zwar recht temperamentvoll sind, sich bei der Arbeit aber nicht so leicht aus der Ruhe bringen lassen.

Eine der ersten spanischen Redewendungen, die ich lernte, hieß: „No importa" soviel wie: Ist nicht so schlimm — unwichtig — macht nichts.

Zum anderen lag es daran, daß sich viele argentinische Ingenieure und Meister nach 2 Jahren Lehrzeit in Deutschland oder USA für Hüttenexperten hielten. Die Praxis sah aber etwas anders aus.

Die Argentinier hatten etwa 30000 t Holzkohle vorsorglich auf Lager gelegt. Zunächst in einer Halle, später unter freiem Himmel, wie das in Deutschland mit Koks üblich ist. Nur hatte man nicht bedacht, daß Holzkohle sich wie ein Schwamm voll Wasser saugen kann und kaum noch zu trocknen ist. So wurde bei gutem Wetter die trockene Oberfläche (18% Wasser) abgeschält, bei Regen ging man in die Halle. Der Nachschub neuer Kohle klappte nicht so recht, weil das Transportsystem nicht mit dem unsrigen zu vergleichen ist. So hing das Schicksal des Einfahrens manchmal an einem Faden, was die Südamerikaner dort wenig beunruhigte, während wir zitterten.

Untergebracht waren wir im Kasino des Werkes, einem modernen Bau, der mit jedem europäischen Hotel konkurrieren kann, mit Swimming-Pool und Tennisplatz.

In Palpalá herrscht, wie überhaupt in Argentinien, eine strenge soziale Scheidung. Die Führungsschicht rekrutiert sich aus den Nachkommen der spanischen Eroberer. Man feiert zwar einerseits die Helden des Unabhängigkeitskrieges, ist aber andererseits um so stolzer, je mehr spanische Vorfahren man nachzuweisen hat. Der Mittelstand besteht zum größten Teil aus Zugewanderten aus fast allen Ländern der Welt bzw. deren Nachkommen. Auf der untersten sozialen Stufe stehen die Indios. Sie leben außerordentlich primitiv in Lehmhütten, wie man es sich bei uns nicht mehr vorstellen kann. Die Frauen tragen ein gut Teil zum Lebensunterhalt der Familie bei. Sie bauen etwas Gemüse an, halten ein paar Hühner, sammeln Holz in den Wäldern und verkaufen, was sie nicht selbst zum Leben brauchen, auf dem Markt oder bei jeder anderen Gelegenheit. Dabei tragen sie ihre Säuglinge auf dem Rücken mit sich herum. Auch die Kinder werden bald zur Arbeit herangezogen. In Jujuy sieht man an jeder Ecke einen kleinen Schuhputzer, der für 10 Pesos im Schuhputzen wahre Meisterleistungen vollbringt.

Die Männer sind gute und willige Arbeiter. In den ganzen 8 Monaten meiner Tätigkeit hatten wir nur 2 ambulante Unfälle, obwohl diese Leute noch nie flüssigen Stahl und was damit zusammenhängt gesehen hatten. Sie sind gut einen Kopf kleiner als bei uns der Durchschnitt und haben deshalb häufig rein körperlich Schwierigkeiten mit der in einem Stahlwerk üblichen Arbeit.

Das Klima ist in Palpalá — die Stadt liegt 1200 m hoch in den Anden — durchaus erträglich. Da Argentinien auf der südlichen Halbkugel der Erde liegt, fiel mein Aufenthalt in den tiefsten Winter mit Tagestemperaturen bis 25° C plus im Schatten. Abends und nachts fällt die Temperatur allerdings auf etwas über 0° C. Heizung gibt es kaum, man sitzt im Mantel oder Schal im Zimmer.

Die Anden sind, wenigstens in dieser Gegend Südamerikas, ein merkwürdiges Gebirge. Die Berge ähneln mehr Maulwurfhügeln, die allerdings 6000 bis 7000 m hoch sind. Der Gipfel ist oft mit einer Geröllschicht bedeckt. Man findet dort auch noch Muscheln und andere Überbleibsel der Meeresvegetation. Beim Besteigen braucht man nicht zu klettern. Es ist ein normaler Weg, nur die Höhe kann nicht jeder bewältigen. Dabei ist das Gestein an Stellen, wo es noch im Naturzustand ansteht, von einer Farbenpracht, die unglaublich ist. Oft liegen regelrecht Regenbogenfarben aufeinander. Es müssen noch viele Bodenschätze dort zu finden sein.

Zusammenfassend kann man sagen: Die Reise war nicht nur deshalb wertvoll, weil man Einblick in ein Land genommen hat, das viele nie zu sehen bekommen, sondern auch, weil man als Ingenieur nicht jeden Tag ein neues Hüttenwerk einfahren kann.

■ Bild oben links: Im Stahlwerk, zweiter von rechts Dipl.-Ing. Müller-Roden mit argentinischen und deutschen Hüttenwerkern.

■ Bild oben rechts: Schnappschuß am Stadtrand von Jujuy. Während wenige Kilometer weiter Stahl erzeugt wird, sucht hier ein alter Indio im ausgetrockneten Flußbett nach Gold.

■ Bild Mitte links: Fünf Flugstunden oder drei Tage Eisenbahnfahrt benötigt man für einen Ausflug zur über 1000 km entfernten Stadt La Paz. Dipl.-Ing. Müller-Roden machte diesen Schnappschuß in den engen, malerischen Gassen der Stadt.

■ Bild Mitte rechts: Abgerissen, aber glücklich. Indiokinder in La Paz.

■ Bild unten: Im Hochofen des argentinischen Hüttenwerks wird nicht Koks, sondern Holzkohle, die aus Eukalyptusbäumen gewonnen wird, eingesetzt. Die trockene Holzkohle wird von der Oberfläche des Holzkohlenlagers abgeschürft und mit viel Handarbeit in Waggons verladen und zur Hochofenanlage transportiert.

KUNST KOMMT VON KÖNNEN





Wenn es zur Weihnachtszeit nicht so profan klingen würde, könnte man zu den Bildern auf den Umschlagseiten auch sagen: Was sich nicht alles aus Schrott machen läßt. Aus Abfallstücken ist tatsächlich die abgebildete Plastik entstanden, die der Oberhausener Maler und Graphiker Heinrich Kasan Verkündigung nennt. Heinrich Kasan lebt und wirkt seit 17 Jahren in Oberhausen. Er ist den Oberhausener Bürgern durch seine künstlerischen Arbeiten in Eisen, Holz, Glas, Keramik und Mosaiken an Schulen oder anderen öffentlichen Gebäuden bekannt geworden. Unter seinen Händen entstand das große Glasfenster, das im Anbau unseres Rathauses auf der Seite Elsa-Brändström-Straße zu sehen ist. Für einige Schulen entwarf Heinrich Kasan als Klassenzeichen Plastiken, die er aus Schrotteilen zusammensetzte. Wir haben uns diese Plastiken angesehen. Sie haben uns so gut gefallen, daß wir den Künstler Kasan gebeten haben, uns für die Weihnachtsausgabe eine Plastik zu gestalten. Es sollte ein weihnachtliches Motiv sein und es sollte eine Brücke schlagen zu jenem Material, dessen Produktion und Verkauf Lebensgrundlage für unsere Mitarbeiter ist: Stahl.

Heinrich Kasan war von der Idee begeistert. Er sah sich auf unseren Schrottplätzen und in den Werkstätten einige Tage nach geeigneten Stahlabfällen um. Schließlich kristallisierten sich als Grundstock für die Komposition ausgeschnittene und ausgebrannte Abfallstücke heraus. Die Idee zur Plastik war geboren. Ihr Thema hieß Verkündigung. In einer Arbeitsecke in den Sozialbetrieben bearbeitete und verschweißte Heinrich Kasan seine Plastik. Seine Arbeit wurde anfänglich mit vielen skeptischen und verständnislosen Blicken verfolgt. Später, erzählte uns Kasan, als das Werk Form annahm, waren die Skeptiker begeistert und die Verständnislosen verständiger. Sie erlebten mit, wie aus dem Unförmigen unter der Hand des Künstlers Geformtes wurde. Schrott war nicht mehr Schrott, er war zum Kunstwerk geworden.

Jeder Plastik liegen bestimmte Konstruktionsprinzipien zugrunde, Konstruktionsprinzipien, wie sie überall in der technischen Welt zu finden sind. Es müssen Gesetze der Statik beachtet werden, Gewichte mit Gegengewichten, Diagonalbewegungen durch Gegenbewegungen aufgefangen werden. Heinrich Kasan hat seine Plastik in zwei Gruppen aufgeteilt: In eine stehende, „Die Hirten", und in eine schwebende, „Die Engel". Ob sie allen gefällt, wissen wir nicht. Aber sicher werden viele erkennen, daß auch Stahl, selbst in der Form von Schrott, lebendige und interessante Form werden kann.

■ Bild links: Stahl ist — anders als Ton oder Farbe — für den bildenden Künstler ein sprödes Material, ein Material, das sich wehrt. Aber Heinrich Kasan hat dem „Eigenleben" des Stahls seine Idee aufgezwängt und ihm die Form gegeben, zu der ihn die Abfallstücke, die er bei uns gefunden hat, inspirierten.

■ Bild links oben: Für unseren Fotografen war es nicht leicht, den richtigen Aufnahmewinkel und eine Beleuchtung zu finden, die materialgerecht ist.

■ Bild oben: Heinrich Kasan schaut sich im Betrieb um. Was für andere nicht mehr als Schrott ist, ist für ihn Ausgangsmaterial zur Verwirklichung seiner eigenwilligen künstlerischen Ideen.

■ Darunter: „Als ich im Betrieb noch nach Schrotteilen suchte", erzählte uns Heinrich Kasan, „hatte ich noch keine Vorstellung, wie die Plastik aussehen sollte." Erst diese Abfallstücke brachten ihn auf die Idee, daraus eine Hirtengruppe zu gestalten.

■ Bild unten: Wie ein Handwerker weiß Heinrich Kasan mit Schraubstock und Schweißgerät umzugehen.







Library Archives

HOAG BERG BAU

Die Diskussion um die geplanten Zechenstillegungen ist auch in Oberhausen mit besonderem Interesse verfolgt worden. Schließlich sind in der Stadt der Kohle und des Stahls 15 250 Bergleute beschäftigt, davon über 12 000 auf den Schachtanlagen unseres Bergbaus.

„Ich betrachte es als das positivste Ergebnis des Jahres 1964, daß es uns gelungen ist, unsere Zechen vor der Stillegungswelle zu bewahren und damit allen Arbeitern und Angestellten ihren Arbeitsplatz auch für die Zukunft zu sichern. Dies ist ein Ergebnis, das wir nicht zuletzt der Hütte verdanken, die uns 40% unserer Produktion und damit einen großen Teil der Absatzsorgen abnimmt", sagte Bergassessor a. D. Klaus Haniel vor wenigen Tagen auf der Jubilarfeier des Bergbaus. Er beschäftigte sich ausführlich mit der energiepolitischen Situation in der Bundesrepublik.

Gegenüber 1960 habe sich die Raffineriekapazität in der Bundesrepublik bis heute von rd. 40 Mill. t auf etwa 70 Mill. t erhöht. Sie würde nach den Plänen der Mineralölindustrie bis zum Jahre 1968 weiter auf knapp 100 Mill. t steigen. Damit würde das Ziel, das nach früheren Versprechungen der Mineralölindustrie und dem kaum drei Jahre alten Energiegutachten der Bundesregierung für das Jahr 1975 vorgesehen war, bereits sieben Jahre früher erreicht werden. Ob die Mineralölindustrie — wie es zur Zeit wieder versucht werde — durch bloße Maßhalteappelle zu einer Verlangsamung ihres Expansionsdranges veranlaßt werden könne, müsse nach ihrem bisherigen Verhalten bezweifelt werden.

Der Steinkohlenbergbau der Bundesrepublik habe sich erfolgreich bemüht, durch positive und negative Rationalisierung seine Selbstkosten zu senken. Nur auf diese Weise sei es möglich gewesen, bei praktisch unveränderten Erlösen die ständig steigenden Lohn- und Materialkosten wenigstens einigermaßen aufzufangen. Von 1956—1963 sei die durchschnittliche Untertage-Leistung je Mann und Schicht um eine Tonne von 1,6 auf 2,6 t gestiegen. Trotz dieser imponierenden Produktivitätssteigerung um gut 60% sei die Mehrzahl der Steinkohlenzechen langsam, aber sicher in die roten Zahlen abgerutscht. Auch die Bemühungen des Steinkohlenbergbaus, sich durch immer stärkere Einschaltung in die öffentliche Stromversorgung neue Absatzquellen zu schaffen, habe die Ertragslage nicht entscheidend verbessern können.

Eine unmittelbare Folge des Absatz- und Rentabilitätsschwundes seien die in der Öffentlichkeit augenblicklich lebhaft diskutierten Stillegungsanträge im Rahmen der Bestimmungen des Rationalisierungsgesetzes. Nach den bisher bekanntgewordenen Zahlen seien bis zum 31. Oktober d. J. 26 Mill. t Jahresförderung zur Stillegung angemeldet worden. Nehme man die bereits vorher durchgeführten Zechenschließungen hinzu, so komme man insgesamt auf eine Jahreskapazität von 40,6 Mill. t, die seit 1958 entweder bereits stillgelegt oder zur Stillegung angemeldet worden seien. „Gottlob", betonte Bergassessor Klaus Haniel, „brauchten wir für unser eigenes Unternehmen weder Stillegungen vorzunehmen noch anzumelden."

Mit den bereits stillgelegten oder zur Stilllegung angemeldeten 40,6 Millionen t Jahresförderung trete ein Substanzverlust von mindestens 1,5 Milliarden t ein. Nehme man auch noch diejenigen Steinkohlenvorräte hinzu, die durch die sogenannte negative Rationalisierung in den Grubenfeldern der noch fördernden Kohlenzechen aufgegeben worden seien, so komme man insgesamt auf einen Substanzverlust von rd. 4 Mrd. t Kohle. Das entspreche für die gesamte Bundesrepublik einer Förderung von fast 30 Jahren. Man könne es auch anders ausdrücken: Die 4 Mrd. t Steinkohlenvorräte, die der westdeutsche Steinkohlenbergbau in den letzten sechs Jahren teils aufgegeben habe oder noch aufgeben werde, stellten einen weit größeren Energievorrat dar als die gesamten Erdgasfunde in Europa in der letzten Zeit.

In der allgemeinen Diskussion um die von der Bundesrepublik einzuschlagenden Energiepolitik seien nun von verschiedenen Seiten zwei Hauptforderungen aufgestellt worden.

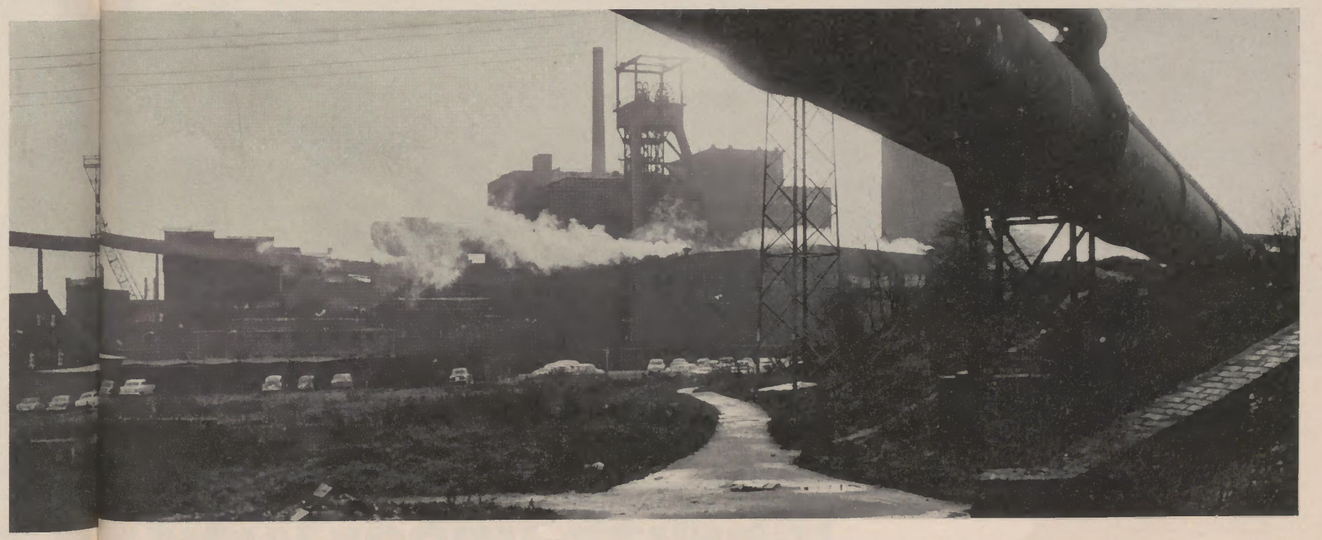
Und zwar: Freie Verbraucherwahl und möglichst geringe Energiepreise. Zum ersten Ziel, der freien Verbraucherwahl, sei kein Wort zu verlieren; niemals sei auch nur andeutungsweise vom Steinkohlenbergbau das Recht des Verbrauchers auf freie Wahl der von ihm gewünschten Energieart, sei es Kohle, Erdöl, Gas oder Strom, bestritten worden. Um so mehr sei zu der Frage nach möglichst geringen Energiepreisen zu sagen. Auch der Steinkohlenbergbau sei dafür, daß der deutschen Industrie die von ihr benötigte Energie zu möglichst niedrigen Preisen angedient werde, damit sie im Wettbewerb mit den übrigen Industriestaaten bestehen könne.

Der Bergbau habe nur den kleinen, aber wichtigen Zusatz zu machen, daß die Billigkeit der Energie nicht nur für heute und morgen, sondern auch für längere Frist gesichert sein müsse. Niemand könne jedoch garantieren, daß die augenblicklich sehr niedrigen Heizölpreise — abgesehen von Italien habe die Bundesrepublik heute die niedrigsten Heizölpreise der Welt — auch in 5, 10 oder gar in 20 Jahren auch noch gültig seien. Nichts wäre gefährlicher, als die gesamte Energiewirtschaft auf einen nur im Augenblick billigen Energieträger umzustellen, der schon in einigen Jahren recht teuer sein könne.

Energiesachverständige sowohl in Amerika als auch in Europa seien nach sorgfältigen Untersuchungen zu dem Ergebnis gekommen, daß sich der Gesamtverbrauch der Welt an Primärenergie, auf Steinkohle umgerechnet, von heute etwa 4,7 Mrd. t bis 1980 auf gut das Doppelte, nämlich rund 10 Mrd. t, erhöhen werde. Auf Grund der vorhandenen bzw. noch zu erschließenden Vorkommen würden das Erdöl und das Erdgas noch nicht einmal die Hälfte des zu erwartenden Mehrbedarfes decken können. Auch wenn man die Atomenergie mit in die Überlegungen einbeziehe, bleibe noch eine Lücke von rd. 2,5 Mrd. t übrig, die nur von der Steinkohle ausgefüllt werden könnte. Da die derzeitige Steinkohlenförderung der Welt rund 2,2 Mrd. t betrage, bedeute das, daß im Jahre 1980 mehr als doppelt soviel Steinkohle gefördert werden müsse wie gegenwärtig. Ließen wir, was manche Leute offenbar für das beste zu halten schienen, unseren Steinkohlenbergbau „in Schönheit sterben", so würden wir in wenigen Jahren mit Sicherheit nicht die niedrigsten, sondern die höchsten Energiepreise der Welt haben.







■ Unsere fördernden Schachtanlagen: Oben Zeche Franz Haniel, darunter Zeche Jacobi und unten Zeche Osterfeld.

ThyssenKrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives

etwa 2.500 gäste besichtigen jährlich unser werk

An ihren blauen Helmen sind sie schon von weitem zu erkennen: Besucher im Werk. Jährlich werden etwa 2500 Schüler, Studenten, Pädagogen, ausländische Gäste und viele andere durch unsere Werksanlagen geführt. Sie sollen einen Eindruck von der „Arbeit am Stahl" bekommen, ihnen soll gezeigt werden wie Stahl produziert wird, jenes Material, das ihnen täglich in tausenderlei Form begegnet.

Was bleibt von den drei Stunden im Werk haften? Ist es mehr, als der flüchtige Eindruck, daß trotz aller Mechanisierung und Automation unsere Mitarbeiter im Betrieb im Vergleich zu anderen Industriezweigen oft noch harte körperliche Arbeit leisten müssen? Ist es mehr, als daß man nur vom imponierenden Schauspiel des Feuers fasziniert ist? Welches Bild prägt sich dem Besucher ein, der zum erstenmal ins Revier kommt und inmitten der gewaltigen Anlagen den Fertigungsprozeß des Stahls erlebt, von dem er vorher nur soviel wußte, daß er in überdimensionierten Öfen „gekocht" wird. Wir baten eine Schülerin des Vincent-Lübeck-Gymnasiums in Stade, die unser Unternehmen zusammen mit ihren Klassenkameradinnen vor kurzem besichtigte, uns ihre Eindrücke zu schildern. Wir haben ihren Bericht unverändert gelassen. Über einige technische Unrichtigkeiten bitten wir unsere Leser — als Kavaliere — hinwegzusehen. Die 16jährige Ursula Limprich schreibt über den Besuch im Hüttenwerk:

„Bei strahlendem Wetter besuchten wir die HOAG. Mit blauen Helmen und Schutzbrillen ausgerüstet, begannen wir unseren Rundgang bei den Hochöfen. Wir gingen an riesigen Winderhitzern vorbei und stiegen über unzählige Eisenbahnschienen, bis wir vorm Hochofen A standen. Gerade öffnete eine Bohrmaschine das Abstichloch.

Plötzlich sprudelte das Eisen heraus; daß es so flüssig wie Wasser ist, hatte ich nicht gedacht.

Dicker, roter Rauch stand über den Sandrinnen, durch die das Roheisen in die Gießpfanne floß. Funken sprühten, und nur allmählich gewöhnte ich mich an die Hitze, die das flüssige Eisen ausstrahlte. Nach einer knappen halben Stunde wurde der Siffon geöffnet; wir standen zu beiden Seiten der Rinne, durch die nun das restliche Eisen mit der Schlacke, die obenauf schwimmt, floß.

Der Hochofenabstich hat uns mit am stärksten beeindruckt. Wir sahen noch, wie Erz und Kohle zur Gicht hinaufgefahren wurden — wie im Sessellift, nur größer. Danach ging's weiter zum Stahlwerk.

In großen Behältern wird hier das Roheisen gemischt, das in Gießpfannen aus den Hochöfen herangefahren wurde. Dann wird es in die verschiedenen Konverter gefüllt, wo es die Zusammensetzung und Güte bestimmter Stähle erhält.

Die Halle, in der die Thomasbirnen in Betrieb waren, kam mir vor wie eine Hölle. Ein Feuerstrahl nach dem andern schoß aus den Konverteröffnungen; Asche fiel herunter; Kräne trugen Pfannen mit glühendem Eisen an uns vorbei; Maschinen, die Zusätze in die Thomasbirnen fuhren, erschreckten uns durch ihre Wendigkeit und durch ihr Getute. Überhaupt war es in der Halle so laut, daß man sich außer durch Pfeifsignale und Lautsprecher nur durch Pfeifen verständigen könnte. Wir durften noch, bevor wir zur Gießerei gingen, in eine leere Thomasbirne hineinschauen. Das Schamottfutter glühte dunkelrot, und kleine Flammen züngelten auf der dünnen Schicht Eisen, die zurückgeblieben war — wieder fühlte ich mich wie am Eingang zur Hölle.

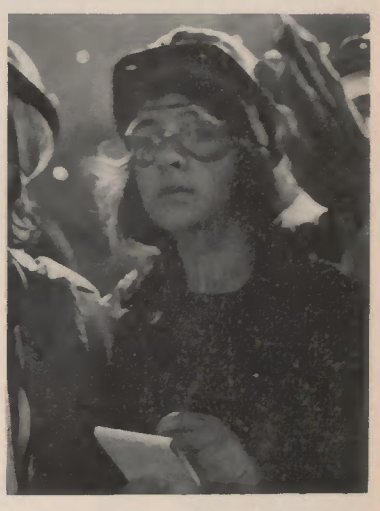
Auf dem Weg zur Gießerei kamen wir an den Siemens-Martin-Öfen vorbei, die wie eine Häuserfront in einer Reihe standen. Riesige Mengen Schrott werden zu Blöcken gepreßt, und dann wird im Siemens-Martin-Ofen aus einem alten Auto unter Zusatz von Roheisen wieder Stahl für ein neues. Wir sahen, wie der flüssige SM-Stahl in Kokillen gegossen wurde und darin erstarrte. Es war sehr interessant, zuzusehen, wie auf einem Fließband eine leere Kokille nach der anderen unter die Abfüllöffnung rückte und auf dem Band weitertransportiert wurde.

Aber durch die unglaubliche Hitze und den entsetzlichen Lärm war ich völlig ermattet. Auch die nettgemeinte Warnung eines Arbeiters („Da machen Sie sich doch schmutzig!") konnte mich nicht daran hindern, auf einer Art Eisenbalken auszuruhen. Nicht nur ich resignierte, als wir kurz darauf schon wieder weitergingen. Ein Kranführer bedauerte zutiefst, daß ihm nur so kurz der Anblick hübscher Mädchen vergönnt war. Seine Bitte, zwei von uns sollten zu ihm heraufkommen, konnten wir leider nicht erfüllen; denn nun ging's auf zum Walzwerk.

Wenn uns in der Gießhalle schon heiß gewesen war, so hatten wir im Walzwerk das Gefühl zu schmelzen. Von oben sahen wir auf die Brammenstraße, auf der Stahlblöcke mit elektrischen Pressen in die gewünschten Formate gebracht werden. Auf Fließbändern werden die immer noch glühenden Stahlblöcke weitertransportiert, von der Brammenschere in gleichlange Stücke geschnitten und dann danach zum Abkühlen ins Freie gebracht. Wir hatten aber gar nicht bemerkt, daß draußen ein rotglühender Stahlbalken neben dem andern lag und stürzten ahnungslos an ein offenes Fenster, um endlich wieder frische und vor allem kühle Luft zu atmen. Die unerwartete, gewaltige Hitze, die statt dessen zum Fenster hereinströmte, erschreckte uns so sehr, daß wir nur noch einen Gedanken hatten: „Raus!"

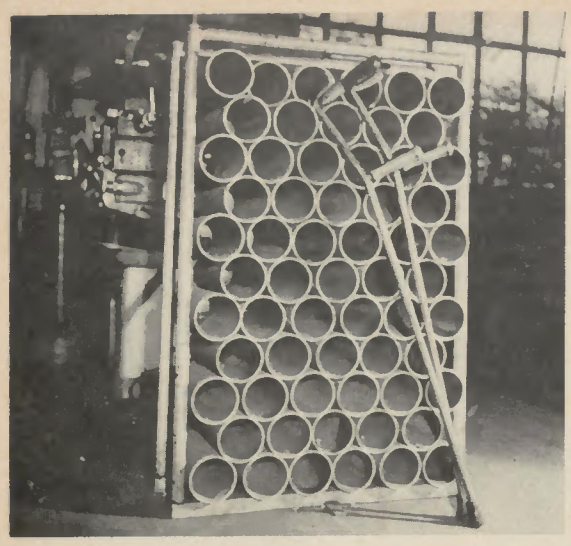
Draußen, auf dem Weg zur nächsten Halle, kamen wir an Kühltürmen vorbei — die Vorstellung solcher Mengen kühlen Wassers empfanden wir schon fast als „Grausamkeit", zumal es in der folgenden Halle auch nicht gerade kühl war. Hier wurden die auf der Brammenstraße vorgewalzten Stahlblöcke wieder aufgeheizt. Danach wurden sie entweder weitergewalzt und zu Draht gezogen oder in bestimmte Formen gepreßt, wie U-Eisen, T-Träger oder Eisenbahnschienen. In dieser Halle entdeckten wir auch Duschen für die Arbeiter, die jeweils nach einer Stunde Arbeit eine halbe Stunde Zeit „zum Abkühlen" haben. Diese Arbeit ist sicher von allen die anstrengendste. Aber auch am Hochofen, im Stahlwerk, in der Gießerei, überall wird Kraft und Ausdauer verlangt, und vor allem erfordern die vielen Gefahren Mut und Umsicht. Aber wer denkt daran schon, wenn er im Zug über die „langweiligen" Eisenbahnschienen fährt?" — — —

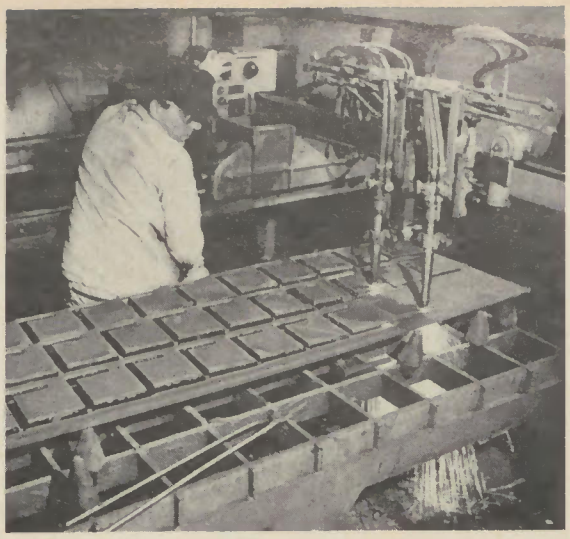




■ Ursula Limprich, Bild rechts, macht sich bei ihrem Rundgang durchs Werk eifrig Notizen.

ThyssenKrupp Corporate Archives







SIE ARBEITEN WEITER



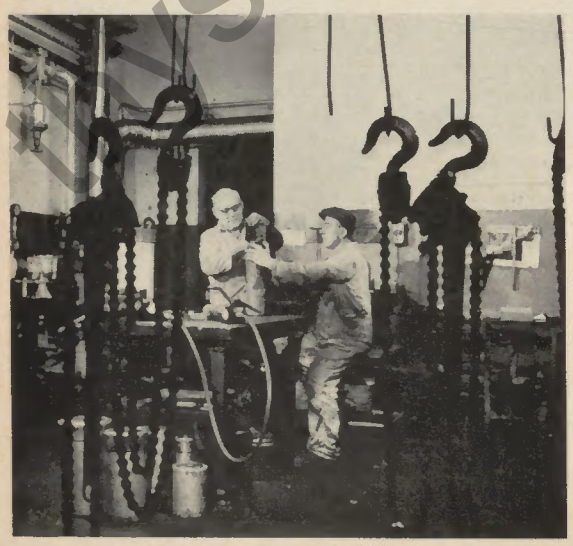




Vor etwa zehn bis zwölf Jahren waren in den Sozialbetrieben nur wenige Mitarbeiter lediglich mit Füllarbeiten beschäftigt. Aus der Erkenntnis heraus, daß Menschen eine echte Befriedigung in ihrer Arbeit nur dann finden, wenn sie produktiv arbeiten, ist in den letzten Jahren eine Umstellung in den Sozialbetrieben durchgeführt worden: eine Umstellung von der Beschäftigung zur produktiven Arbeit. Als einziges Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie besitzen wir solch einen Betrieb. Heute werden von den Sozialbetrieben vielfältige Aufgaben im Interesse der Einzelbetriebe gelöst. Sie beschäftigen 220 Mitarbeiter, darunter 50 beinverletzte und zwölf einarmige Kollegen, die mit Hilfe von Vorrichtungen vollwertige Arbeit an ihrem Platz leisten. Mitarbeiter, die längere Zeit krank waren, werden in den Sozialbetrieben langsam wieder an den Arbeitsrhythmus gewöhnt.

Wir haben uns in den Sozialbetrieben umgesehen und einige ganz typische Arbeiten im Bild festgehalten.





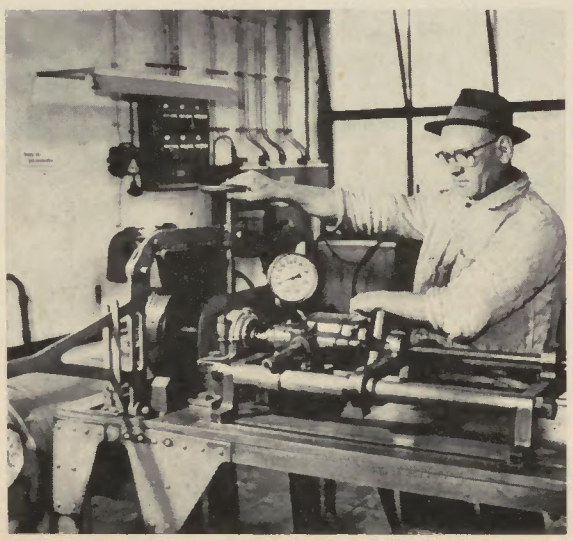
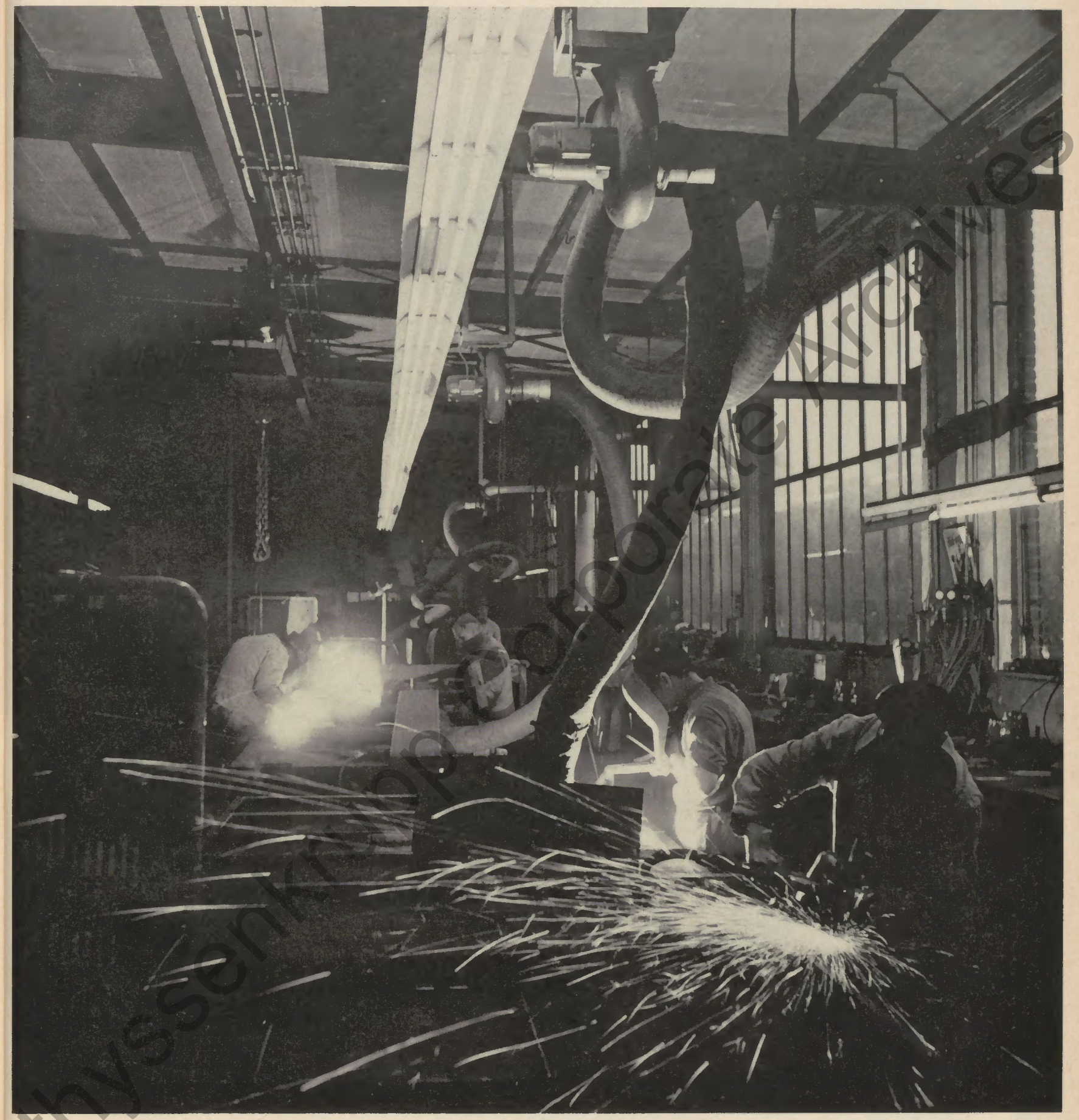


Bild oben links: Diese Aufnahme ist typisch für die Arbeit in den Sozialbetrieben: Die Krücken werden beiseite gestellt — und es wird gearbeitet. Wie hier in der Schlosserei, in der z. B. Rohre gesägt, zerspant und für die Transportbänder mit Achsen versehen werden.

Darunter: Hier werden von Johannes Bramhoff (vorn) und Franz Posorski Zangenpinne unserer Stripperkräne ge-

Thyssenkrupp Corporate Archives



schliffen. Mit Hilfe von Vorrichtungen kann diese Arbeit sehr schnell durchgeführt werden.
Bild unten links: In dieser Werkstatt werden Pumpen, Flaschenzüge, Fetter und Heber repariert. Auf unserem Bild Johann Peters und Gustav Neugebauer.
Bild oben Mitte: An der Brennmaschine werden von Kurt Wolf Unterlegplatten für die verschiedensten Betriebe ausgebrannt.

Darunter: Heinrich Grampe (rechts) ist Gruppenführer in der Preßluftreparaturwerkstatt. Seinem Kollegen Hirschhoff erklärt er gerade die auszuführenden Reparaturarbeiten an einem Preßlufthammer. Sämtliche Preßluftwerkzeuge der Hütte werden in den Sozialbetrieben instand gesetzt und geprüft.
Bild unten Mitte: Ludwig Wolniewicz überprüft hier gerade eine Preßluftbohrmaschine auf Leistung. Ludwig Wolniewicz ist seit 1955 in den Sozialbetrieben beschäftigt.
Bild oben rechts: Auf Bestellung der Stahlwerke werden hier Aluminiumringe gewickelt, eine Arbeit für noch sehr schwache Mitarbeiter, die sich erst langsam wieder an den Arbeitsrhythmus gewöhnen müssen. Ähnlich wie in der Hydraulikstanzerei, wo die Versandschildchen für unsere Erzeugnisse hergestellt werden.

Darunter: Für das Zementwerk werden hier Dichtungsringe angefertigt.
Bild unten rechts: Die Tempexwerkstatt schneidert hitzeabweisende Schutzmittel wie Schürzen, Kopfhauben, Hosen oder Gamaschen für unsere Feuerbetriebe.
Bild oben: Gerüstbau in der Schlosserei. Hier werden Eisenkonstruktionen geschweißt und geputzt, z. B. Türrahmen oder Podeste, die im Betrieb aufgestellt werden und Antriebe tragen.

thyssenkrupp Corporate Archives



Das Geschenk der Weisen

Ein Dollar und siebenundachtzig Cents. Das war alles. Und sechzig Cents davon bestanden aus einzelnen Pennies. Pennies, in kleinen Mengen von jeweils ein oder zwei Stücken dem Kolonialwarenhändler, dem Gemüsemann oder dem Fleischer abgehandelt, bis man sich selbst mit schamroten Wangen der übertriebenen Sparsamkeit beschuldigte, die diese Feilscherei mit sich brachte. Dreimal zählte Della das Geld nach. Ein Dollar und siebenundachtzig Cents. Und morgen war Weihnachten.

Es blieb wirklich nichts anderes mehr übrig, als sich auf die schäbige, kleine Couch zu werfen und zu heulen. Und das machte Della. Was zu der Überlegung anreizt, daß das Leben aus Weinen, Schluchzen und Lachen besteht, wobei das Schluchzen überwiegt.

Während die Hausfrau allmählich aus dem Weinen in das Schluchzen hinübergleitet, wollen wir uns das Heim betrachten. Eine möblierte Wohnung für acht Dollar die Woche. Man kann nicht gerade sagen, daß sie jeder Beschreibung spottet, aber fast könnte man den Verdacht bekommen, daß es sich um eine Bettlerbehausung handelt.

Della beendete ihr Schluchzen und entfernte die Tränenspuren auf den Wangen mit der Puderquaste. Sie stand am Fenster und betrachtete niedergeschlagen eine graue Katze, die an einem grauen Zaun in dem grauen Hinterhof entlangschlich. Morgen war Heiliger Abend, und sie hatte nur einen Dollar siebenundachtzig, um für Jim ein Geschenk zu kaufen. Seit Monaten hatte sie jeden Penny gespart, wenn immer es irgendwie gegangen war, und das war das Resultat. Mit zwanzig Dollar in der Woche kommt man nicht sehr weit. Die Ausgaben waren größer gewesen, als sie kalkuliert hatte. Sie waren immer größer. Und nur ein Dollar siebenundachtzig, um ein Geschenk für Jim zu kaufen. Für ihren Jim. Viele glückliche Stunden hatte sie damit verbracht, sich ein nettes Geschenk für ihn auszudenken. Etwas Feines, Seltenes, Wertvolles — etwas, das fast der Ehre würdig gewesen wäre, Jim als Besitzer zu haben.

Zwischen den Fenstern des Zimmers war ein Pfeilerspiegel angebracht. Vielleicht haben Sie schon einmal einen Pfeilerspiegel in einer Achtdollarwohnung gesehen. Nur eine sehr schlanke und sehr bewegliche Person kann, wenn sie ihr Spiegelbild in einer schnellen Folge von seitlichen Bewegungen betrachtet, einen einigermaßen wahrheitsgetreuen Eindruck ihres Aussehens bekommen. Da Della schlank war, beherrschte sie diese Kunst. Plötzlich drehte sie sich vom Fenster weg und stand vor dem Spiegel. Ihre Augen leuchteten glitzernd, aber ihr Gesicht hatte innerhalb zwanzig Minuten jede Farbe verloren. Schnell löste sie ihr Haar und ließ es in seiner ganzen Länge herabfallen. Nun gab es zwei Sachen im Besitz der Familie James Dillingham jun., auf die beide sehr stolz waren. Einmal war es Jims goldene Uhr, die seinem Vater und davor schon seinem Großvater gehört hatte. Zum anderen war es Dellas Haar. Wenn die Königin von Saba in der Wohnung auf der gegenüberliegenden Seite des Luftschachtes gewohnt hätte, würde Della manchmal ihr Haar zum Trocknen aus dem Fenster gehängt haben, nur um den Wert der Juwelen und Geschenke Ihrer Majestät zu überstrahlen. Wenn König Salomon der Hausmeister gewesen wäre, mit seinem gesamten Schatz im Keller, dann hätte Jim jedesmal im Vorbeigehen seine Uhr gezogen, nur um zu sehen, wie sich der König vor Neid seinen Bart raufen würde. Jetzt war Della in ihr sich ringelndes und glänzendes Haar wie in einen braunen Wasserfall eingehüllt. Es reichte ihr bis über die Knie und umgab sie fast wie ein natürliches Kleid. Dann streckte sie das Haar wieder nervös und hastig auf. Einmal wankte sie einen Augenblick und stand dann wieder regungslos, während ein oder zwei Tränen auf den abgeschabten roten Teppich fielen.

Dann zog sie ihre alte braune Jacke an, setzte ihren alten braunen Hut auf. Mit wehendem Rock und dem noch immer glitzernden Funkeln in ihren Augen lief sie aus der Türe über die Treppe auf die Straße hinaus.

Sie blieb unter einem Schild stehen, auf dem „Madame Sofronie. Haare aller Sorten" stand. Della lief eine Treppe hoch und sammelte sich schwer atmend. Die Madame, groß, zu weiß, sehr kühl, schaute nicht so aus, als ob sie Sofronie hieße.

„Wollen Sie mein Haar kaufen?" fragte Della.

„Ich kaufe Haare", sagte die Madame. „Nehmen Sie Ihren Hut ab, wir wollen sehen, wie Ihr Haar aussieht."

Della löste den braunen Wasserfall.

„Zwanzig Dollar", sagte die Madame und hob die Haarflut mit geübten Händen an. „Schnell, geben Sie mir das Geld", sagte Della.

Oh, und die nächsten zwei Stunden waren wie ein Spaziergang auf rosigen Wolken.



Vergessen war das häßliche Bild der Verstümmelung. Sie durchstöberte die Geschäfte nach einem Geschenk für Jim. Endlich hatte sie es gefunden. Es schien nur für Jim und keinen anderen gemacht zu sein. In keinem anderen Laden hatte sie etwas Ähnliches gefunden, obwohl sie alle durchwühlt hatte. Es war eine Uhrkette aus Platin, schlicht und einfach in der Ausführung, deren Wert nur durch das Material und nicht durch irgendwelche Ornamente augenscheinlich wurde — wie bei allen wertvollen Sachen. Sobald sie sie erblickt hatte, wußte Della, daß Jim diese Kette haben mußte. Sie war wie er. Vornehmheit und Wert — diese Bezeichnungen trafen auf beide zu. Man nahm ihr einundzwanzig Dollar für die Kette ab, und sie eilte mit siebenundachtzig Cents nach Hause. Mit dieser Kette an der Uhr konnte Jim in jeder Gesellschaft eifrig nach der Zeit sehen. So schön die Uhr auch war, er hatte bislang immer nur insgeheim nach der Zeit geschaut, da die Uhr, anstatt an einer Kette, an einem alten Lederriemen befestigt war.

Als Della wieder zu Hause war, wich der Freudenrausch ein wenig der Überlegung und der Vernunft. Sie holte ihre Brennschere hervor, zündete das Gas an und begann die Verwüstung in Ordnung zu bringen, die Großzügigkeit und Liebe verursacht hatten.

Innerhalb vierzig Minuten war ihr Kopf mit winzigen, enganliegenden Locken bedeckt, und sie sah reizend wie ein schwänzender Schuljunge aus. Sie betrachtete lange, sorgfältig und kritisch ihr Spiegelbild.

„Falls Jim mich nicht sofort erschlägt, bevor er mich noch eines zweiten Blickes würdigt", sagte sie zu sich selber, „wird er bestimmt sagen, ich sähe wie ein Chorgirl von Coney Island aus.

Um sieben Uhr abends war der Kaffee fertig, und die Bratpfanne stand für die Zubereitung des Abendessens auf dem heißen Ofen bereit.

Jim kam niemals zu spät. Della nahm die zusammengerollte Uhrkette in ihre Hand und setzte sich an die Tischecke in die Nähe der Tür, durch die er immer die Wohnung betrat. Dann hörte sie seine Schritte noch weit unten auf den ersten Stufen und wurde nur für einen Augenblick ganz blaß. Sie hatte die Angewohnheit, bei den kleinen Alltäglichkeiten immer ein Stoßgebet zum Himmel zu schicken, und so flüsterte sie auch jetzt: „Lieber Gott, hilf, daß er mich noch immer hübsch findet!"

Die Tür öffnete sich, Jim trat ein und machte sie wieder zu. Er sah schmal und ernst aus. Der arme Junge, erst zweiundzwanzig Jahre alt — und schon mit einer Familie belastet! Er brauchte einen neuen Mantel und besaß keine Handschuhe.

Jim blieb an der Tür stehen, unbeweglich wie ein Setter bei der Witterung einer Wachtel. Seine Augen hatte er auf Della geheftet, mit einem Ausdruck, mit dem sie nichts anfangen konnte und der sie erschreckte. Es war kein Ärger, keine Überraschung, weder Mißbilligung noch Erschrecken noch irgendeine Gefühlsäußerung, auf die sie vorbereitet war. Er starrte sie einfach mit diesem unerklärlichen Ausdruck auf seinem Gesicht an.

Della kroch hinter dem Tisch hervor und ging auf ihn zu.

„Jim, Liebling", rief sie, „schau mich nicht so an! Ich mußte mein Haar abschneiden lassen und verkaufen, weil ich Weihnachten einfach nicht ertragen hätte, ohne dir ein Geschenk zu machen. Mein Haar wird wieder wachsen — und du nimmst es mir nicht übel, nicht wahr? Ich mußte es einfach tun. Meine Haare wachsen schrecklich schnell. Sag doch ‚fröhliche Weihnachten', Jim, und laß uns glücklich sein. Du kannst es ja nicht ahnen, was für ein schönes, für ein wunderschönes, herrliches Geschenk ich für dich habe."

„Du hast dir dein Haar abschneiden lassen?" fragte Jim mühsam, als hätte er sich trotz härtester geistiger Anstrengung noch nicht bis zu dieser vollendeten Tatsache durchgerungen.

„Abgeschnitten und verkauft", sagte Della. „Magst du mich nicht trotzdem genauso gern? Bin ich nicht auch ohne Haare noch immer ich selbst?"

Jim sah sich neugierig im Zimmer um.

„Du sagst, dein Haar ist fort", sagte er mit fast idiotischem Ausdruck.

„Du brauchst nicht danach zu suchen", sagte Della. „Ich habe es verkauft, das sagte ich dir doch schon — verkauft, und weg ist es. Es ist Weihnachten, mein Junge. Sei lieb zu mir, denn ich habe es für dich getan. Vielleicht war jedes Haar auf meinem Kopf numeriert", sagte sie mit plötzlich ernsthafter Zärtlichkeit, „aber niemals kann irgend jemand meine Liebe zu dir ermessen. Soll ich das Abendessen aufsetzen, Jim?"

Jim schien schnell aus seinem Trancezustand aufzuwachen. Er umarmte seine Della. Laßt uns zehn Sekunden lang mit diskreter Gründlichkeit einen belanglosen Gegenstand in der anderen Richtung betrachten. Acht Dollar in der Woche oder eine Million im Jahr — wo ist da der Unterschied? Ein Mathematiker oder ein Weiser würde eine falsche Antwort geben. Die Heiligen Drei Könige brachten wertvolle Geschenke, aber das größte Geschenk war nicht darunter. Der Sinn dieser dunklen Rätselworte wird erst später klarwerden.

Jim zog ein Paket aus der Manteltasche und warf es auf den Tisch.

„Ziehe keine falschen Schlüsse über mich, Della", sagte er. „Ich glaube nicht, daß mich irgendeine Frisur, Rasur oder eine Haarfarbe dazu bewegen könnte, meine Frau weniger zu lieben. Aber wenn du dieses Paket auspackst, wirst du verstehen, warum ich zuerst etwas aus der Fassung geraten bin."

Weiße Finger rissen hurtig an dem Bindfaden und dem Papier. Dann ein entzückter Freudenschrei; und dann, schau,



schau! Der schnelle weibliche Umschwung zu hysterischen Tränen und Wehgeschrei stellte den Herrn des Hauses vor die augenblickliche Notwendigkeit, seine ganzen Kräfte zum Trösten und Beruhigen einzusetzen.

Da lagen die Kämme, der Satz von Kämmen von A bis Z, den Della schon lange in einem Schaufenster am Broadway bewundert hatte. Wunderschöne Kämme, aus echtem Schildpatt, mit juwelenbesetztem Rücken, genau die Farbe, die zu dem verschwundenen Haar gepaßt hätte. Sie wußte, daß es teure Kämme waren, und ihr Herz hatte sehnsüchtig danach verlangt ohne die leiseste Hoffnung, sie jemals zu besitzen. Nun gehörten die Kämme ihr, aber die Locken, die diese langbegehrten Schmuckstücke zieren sollten, waren verschwunden.

Sie hielt das Geschenk an ihre Brust gepreßt, aber mit der Zeit konnte sie wieder unter Tränen lächeln und sagte: „Meine Haare wachsen so schnell, Jim."

Aber dann sprang Della wie eine kleine verbrühte Katze in die Höhe und schrie: „Oh, oh!"

Jim hatte sein wunderschönes Geschenk noch nicht gesehen. Sie hielt es ihm eifrig auf ihrer offenen Handfläche entgegen. Das stumpfe, wertvolle Metall schien ihre frohe und strahlende Laune widerzuspiegeln.

„Ist es nicht schön, Jim? Ich habe die ganze Stadt abgejagt, um das zu finden. Du mußt jetzt hundertmal am Tag nach der Uhr sehen. Gib mir deine Uhr. Ich möchte wissen, wie sie sich an der Kette ausmacht."

Statt dessen warf sich Jim auf die Couch, verschränkte die Arme hinter seinem Kopf und lächelte.

„Dell", sagte er, „laß uns unsere Weihnachtsgeschenke wegpacken und eine Weile aufheben. Sie sind viel zu schön, um sie gleich in Gebrauch zu nehmen. Ich habe die Uhr verkauft, um das Geld für deine Kämme zu bekommen. Und jetzt, schlage ich vor, setz das Essen auf."

Die Heiligen Drei Könige aus dem Morgenland, wie Sie wissen werden, waren weise Männer — wunderbar weise Männer —, die dem Kindlein in der Krippe Geschenke brachten. Sie erfanden die Sitte der Weihnachtsgeschenke. Da sie weise waren, brachten sie auch zweifelsohne weise Geschenke, vielleicht schon mit der Möglichkeit des Umtauschs, falls zwei völlig gleiche Geschenke auftauchten. Und so habe ich Ihnen mehr schlecht als recht die ereignislose Geschichte zweier verrückter Kinder in einer Wohnung erzählt, die beide gar nicht sehr weise ihre heiligsten Schätze füreinander geopfert hatten. Aber mit einem Seitenblick auf die Weisen in diesen Tagen möchte ich noch bemerken, daß von allen, die schenken, diese Beiden am weisesten gehandelt haben. Von allen, die schenken und beschenkt werden, sind diejenigen, die wie unsere Beiden handeln, am weisesten. Das gilt für alle und überall. Sie sind die wahren Könige!

O. Henry

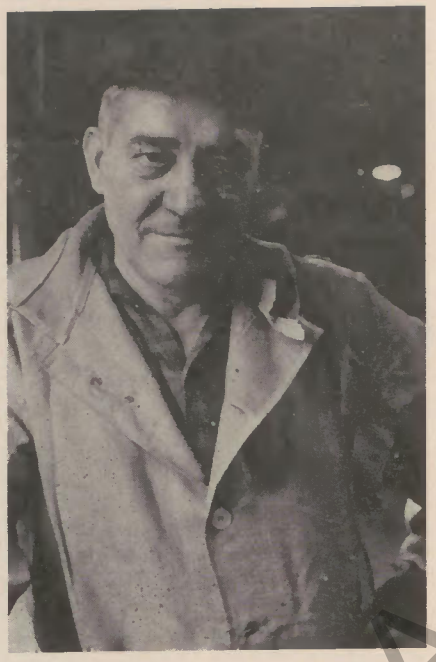
Entnommen aus dem Taschenbuch „Hinter der grünen Tür" mit freundlicher Genehmigung des Paul-List-Verlages.

tivs Archive

SO WAR´S RICHTIG







Der Unfallteufel springt und lacht,
was hier geschieht, viel Freud' ihm macht.
Den schweren Wagen hier, den vollen,
sooo darf man ihn nicht weiterrollen.
Dazu ist er noch schlecht beladen,
wie leicht entsteht dadurch ein Schaden.
Als Schadwagen, zu guter Letzt,
gehört er eigentlich ausgesetzt!

Gasflaschen, die unbrauchbar sind,
gesondert zu verschrotten sind!
Die Zwei hier unter einem Hut
ist purer Leichtsinn und nicht Mut.
Ein Kettenglied, schon arg verschlissen,
ist manche Kette schon gerissen.
Handbeschuht und Helm benützt,
hat vor Verletzung oft geschützt.
Muß man schon schieben, so von Hand,
verschafft man sich 'nen festen Stand.
Um eines Wagens Lauf zu hemmen,
soll man stets einen Hemmschuh nehmen.
Geleisanlagen soll'n immer rein
und keine Schrottsammelstell'n sein.
Dies Bild hier zeigt ganz unverhohlen,
wie wir es niemals machen sollen.

Mit diesem Gedicht hat sich Belegschaftsmitglied Wilhelm Raduschewski an unserem Sicherheitsrätsel beteiligt. „Ick bin zwar keen Jöthe", schreibt er uns, „hoffe aber trotzdem, dir damit eine Freude zu machen." Er hat uns eine Freude gemacht und deshalb veröffentlichen wir auch seine Verse.

Wilhelm Raduschewski hat mit diesem Gedicht zwar die richtige Lösung gefunden, zu den Gewinnern zählt er allerdings nicht. Glücksgöttin Fortuna verteilt ihre Gunst eben nach Lust und Laune.

Gewonnen haben diesmal: Hans Krallmann, oben links, Erich Schröder, Mitte, Friedrich Lennatz, rechts.

Hans Krallmann, der übrigens zehn anstatt der sieben verlangten Fehler angegeben hat, gewann den ersten Preis von 100 DM, Erich Schröder gewann 50 DM, Friedrich Lennatz, der auch zehn Fehler angegeben hat, gewann ebenfalls 50 DM.

Insgesamt sind diesmal 169 Lösungen eingangen. Davon waren 132 oder 69 Prozent richtig. Beim ersten Sicherheitsrätsel lag die Zahl der richtigen Lösungen bei 33 Prozent. Die hohe Zahl von richtigen Lösungen erklärt sich aber dadurch, daß wir die Aufgabe diesmal nicht so schwierig gemacht haben. So wurde von allen Einsendern richtig erkannt, daß im Betrieb ein Sicherheitshelm getragen werden muß, daß Arbeiten unter schwebenden Lasten eine große Gefahr darstellen, daß Waggons nicht an der Stirnseite verschoben werden dürfen, daß zur Sicherung der Waggons ordentliche Hemmschuhe zu verwenden sind, daß eine Gasflasche nicht in den Schrott gehört und die Wege neben den Gleisen zur Vermeidung von Stolpergefahren saubergehalten werden müssen.

Auch diesmal haben wieder viele Einsender mehr als nur die verlangten sieben Verstöße angegeben. Unter ihnen ist auch eine recht stattliche Zahl, die alle elf Fehler richtig erkannt und auf dem Lösungsblatt angegeben haben.

Diese elf Fehler wollen wir nun wieder etwas genauer unter die Lupe nehmen.

Verstoß Nr. 1:
Einer der beiden Mitarbeiter trägt keinen Schutzhelm. Auf die Notwendigkeit, in den Betrieben einen Schutzhelm zu tragen, brauchen wir sicherlich nicht mehr hinzuweisen. Es ist erfreulich, daß unser Arbeitsschutz heute nur noch selten Kollegen antrifft, die mit Schlapphut oder Mütze im Betrieb herumlaufen.

Verstoß Nr. 2:
Der Aufenthalt unter schwebenden Lasten ist verboten. Auch bei diesem Verstoß erübrigt sich jede weitere Erklärung. Jeder Einsender hat diesen Verstoß auch richtig erkannt.

Verstoß Nr. 3:
Unordnung im Gleisbereich. Herumliegende Gegenstände im Gleisbereich — und nicht nur dort — bedeuten Stolpergefahr. Etwa 30 Prozent aller Unfälle sind auf Stolpern, Umknicken oder Ausrutschen zurückzuführen. Ein Grund mehr, darauf zu achten, daß die Arbeitsbereiche in unseren Betrieben von solchen Gefahrenstellen frei sind.

Verstoß Nr. 4:
Wagen dürfen nicht mit Holzstücken gesichert werden. Zur Sicherung der Wagen darf nur ein Hemmschuh verwandt werden. Knüppel oder Holzstücke springen ab, haben nicht die Bremswirkung und sie haben auch schon Wagen zum Entgleisen gebracht.

Verstoß Nr. 5:
Wagen nicht mit Kran verschieben. Nach den Unfallverhütungsvorschriften ist das Verschieben von Wagen mit dem Kran verboten, weil sich dadurch ein Schrägziehen des Kranes nicht vermeiden läßt. Beim Schrägziehen können aber die Seile von der Seiltrommel springen und abscheren oder zerreißen.

Verstoß Nr. 6:
Wagen dürfen nicht an den Puffern verschoben werden. Beim Verschieben von Wagen an den Puffern besteht die Gefahr, daß man von einem nachfolgenden Waggon erfaßt werden oder beim Auflaufen des Wagens vom Rückschlag zu Boden geworfen und überfahren werden kann. Außerdem läßt sich nicht feststellen, ob die Strecke frei ist. Grundsätzlich dürfen Wagen deshalb nur an den Seitenwänden geschoben werden.

Verstoß Nr. 7:
Trittbrett verbogen. Bei verbogenem Trittbrett besteht Abrutschgefahr beim Be- und Absteigen des Wagens.

Verstoß Nr. 8:
Der Wagen ist ein „Schadwagen". Der Wagen ist durch einen Schadwagenzettel als Schadwagen gekennzeichnet. Er muß vor dem Einsatz erst instand gesetzt werden. Die Schadzettel — man erkennt sie an dem dicken roten Kreuz — befinden sich im Zettelhalterkasten des Wagens.

Verstoß Nr. 9:
Last darf nicht über die Seitenwände hinausragen. Wenn die Last über die Seitenwände hinausragt, wird das Profil eingeengt und außerdem besteht Unfallgefahr durch Herabfallen des Ladegutes bei ruckartigen Bewegungen des Wagens.

Verstoß Nr. 10:
Gasflaschen dürfen nicht gemeinsam mit Schrott verladen werden. Gasflaschen gehören nicht in den Schrott, da sie bei Einsatz in die Öfen zu Explosionen führen können. Die Folgen kann sich jeder selbst ausmalen.

Verstoß Nr. 11:
Wagen ist überladen. Die Federn des Wagens sind vollkommen zusammengedrückt. Bei Überladungen kann die Achse brechen und der Wagen bzw. der ganze Zug entgleisen.



ThyssenKrupp Corporate Archives

MITMACHEN UND GEWINNEN

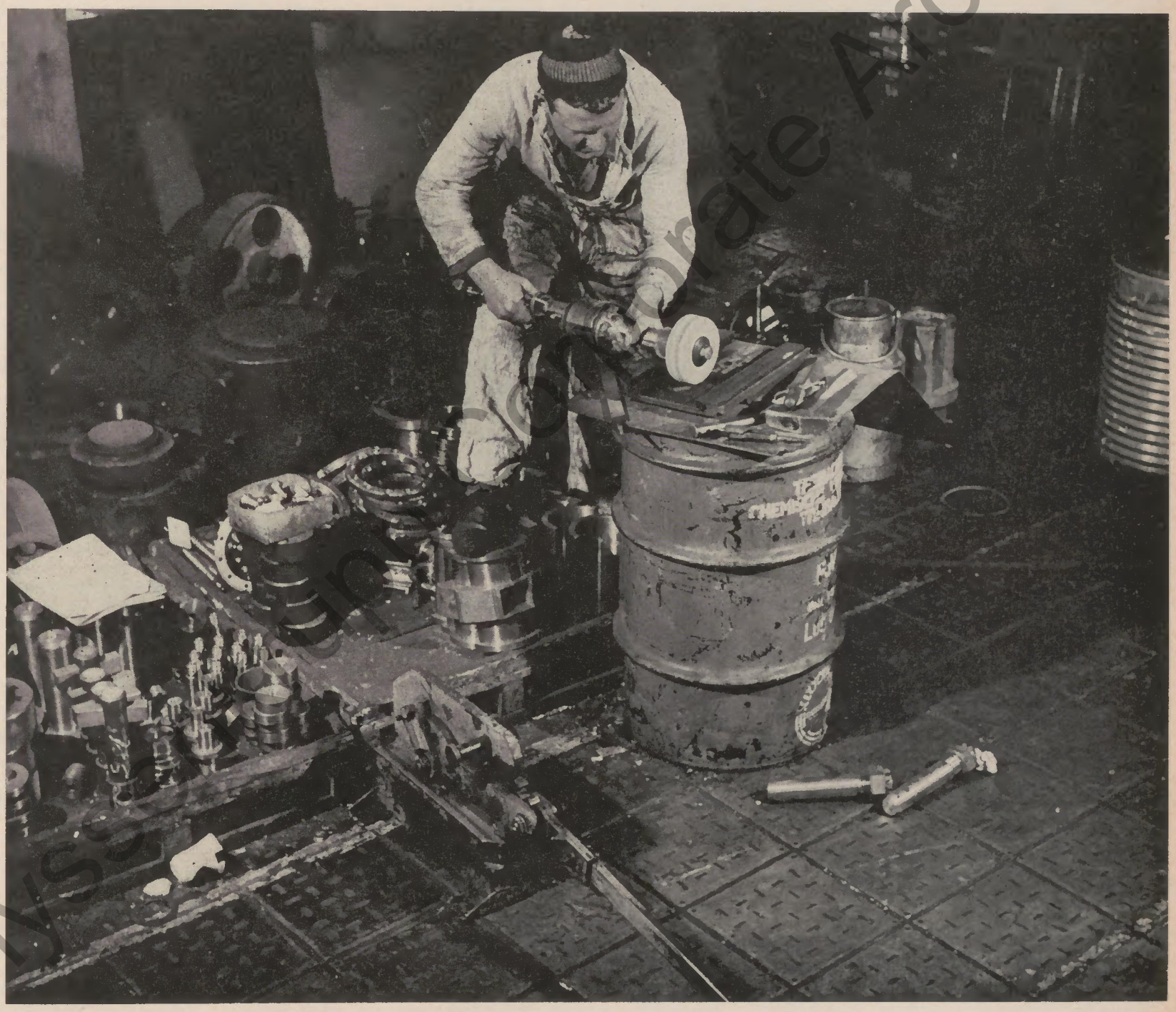
Das zweite Fotosicherheitsrätsel war, wie uns die Zahl der richtigen Einsendungen gezeigt hat, recht einfach. Mit dem neuen Bildrätsel wollen wir diesmal die Lösung wieder etwas schwieriger machen. Viele Fehler auf dem Bild werden sicherlich auf Anhieb gleich erkannt. Insgesamt sind in dieser Aufnahme 13 Fehler untergebracht. Die Aufnahme ist, wie auch die vorangegangenen, von uns gestellt worden, aber so gestellt, daß sie nicht allzu weit von der Wirklichkeit entfernt ist. Von den 13 Fehlern müssen mindestens 8 gefunden werden. Auch diesmal haben wir wieder Preise ausgesetzt:

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

Für diejenigen, die sich zum erstenmal an unserem Sicherheitsrätsel beteiligen, wollen wir kurz erklären, wie es gemacht wird:

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

Die Lösungen müssen bis zum 15. Februar 1965 bei der Pressestelle eingegangen sein. Über die Richtigkeit der Lösung entscheidet eine Jury. Liegen mehrere richtige Lösungen vor, so entscheidet das Los. Die Auslosung erfolgt unter Aufsicht der Jury. Die Entscheidungen der Jury sind unanfechtbar. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Die Jury setzt sich zusammen aus einem Mitarbeiter des Arbeitsschutzes und einem Mitglied des Betriebsrates. Mitmachen kann jedes Belegschaftsmitglied, ausgenommen die Mitarbeiter des Arbeitsschutzes, der Pressestelle, die Mitglieder des Redaktionsausschusses und der Jury.



1	4	7	Name:
2	5	8	Wohnort:
3	6		Straße:

thyssen Corporate Archives

GASTARBEITER SIND GANZ ANDERS



Dr. Giacomo Maturi ist Leiter der Abteilung „Ausländische Arbeitskräfte" bei den Ford-Werken in Köln. Selbst Italiener, hat er sich sehr intensiv mit der Eingliederung ausländischer Arbeitskräfte in die deutsche Industrie auseinandergesetzt. Vor einem größeren Kreis von Werksjournalisten hat er zu diesem Thema einige grundsätzliche Ausführungen gemacht, die auch unsere Belegschaft interessieren dürften. Denn immerhin sind in unseren Betrieben über 1000 Gastarbeiter beschäftigt.

Der Schwerpunkt der Eingliederung der ausländischen Arbeitskräfte liegt meiner Meinung nach nicht in der Organisation, er liegt in der Begegnung zweier Mentalitäten, zweier Welten; er liegt in der Begegnung mit nun über 100000 neuen ausländischen Arbeitern, die zu uns kommen und für die wir nicht die richtige Antenne haben. Wir können nicht über die Tatsache hinwegsehen, daß diese Menschen ganz allgemein aus sehr einfachen Verhältnissen kommen. Sie müssen nicht nur die ersten Handgriffe am Arbeitsplatz lernen, sie müssen auch das ABC des gesellschaftlichen Lebens in Deutschland lernen. Gerade im Hinblick auf die Gastarbeiter möchte ich sagen, daß wir völlig an der Problematik vorbeigehen, wenn wir uns nicht der großen Unterschiede bewußt sind, die zwischen uns und diesen Menschen aus dem Süden bestehen. Ich möchte das mit ganz großen Buchstaben über jeden Betrieb schreiben, vor allem für die Vorgesetzten: „Paß auf, diese Menschen sind ganz anders."

Der Gastarbeiter im Betrieb sucht den Kontakt. Er ist ein artiger, ausgeglichener Mensch, nicht ein Mensch, der mit dem Kopf durch die Wand geht. Er weiß, daß er in einem fremden Land ist und sich dementsprechend benehmen muß. Oft kommt ein Meister zu mir und sagt, daß er sich nach bestem Gewissen um die Spanier, Türken, Italiener bemüht habe, die Leute aber einfach nicht verstehen könne, wie unlogisch sie wären. Er würde alle wie die Deutschen behandeln, aber er könnte ihre Mentalität nicht verstehen.

Wenn man mit diesen einfachen Menschen am Arbeitsplatz fertig werden muß, dann ist es etwas ganz anderes, als wenn man ihnen am Strand der Adria, an der Costa Brava oder sonst irgendwo begegnet. Sie geben sich an ihrem Arbeitsplatz, wie sie wirklich sind, wie sie sich zu Hause auch geben würden. Es entstehen Gegensätze, die wir imstande sind zu überbrücken. Diese einfachen Menschen können das nicht. Sie explodieren. Sie merken, daß diese Logik nicht ihre Logik ist und daß diese Art zu denken nicht ihre Art zu denken ist, daß diese Art zu empfinden nicht ihre Art zu empfinden ist. Ich bin der Meinung, daß der Mittelpunkt des Interesses der Gastarbeiter der Arbeitsplatz ist. Sie kommen, um Geld zu verdienen.

Sie wollen sparen, und deshalb zielen ihre ganzen Bestrebungen dahin, eine möglichst optimale Situation am Arbeitsplatz zu erreichen. Der Arbeitsplatz ist der Mittelpunkt in ihrem Leben, weil sie dort einen Kontakt suchen. Sie finden noch nicht die Brücke zum Gesellschaftsleben in der Freizeit und konzentrieren ihre Aufmerksamkeit auf den Arbeitsplatz.

Die Deutschen haben noch nicht die Antenne zu diesen Menschen. Sie können diese Menschen nicht richtig begreifen, ihre Reaktionen nicht richtig deuten, ihre Worte und ihre Gedanken nicht richtig interpretieren. Man muß diese Menschen mit anderen Augen sehen. Ich brauche hier nicht zu sagen, warum und wieso diese Unterschiede so groß, so tief, so verwurzelt und so in Fleisch und Blut übergegangen sind. Man kann auf die geschichtliche Entwicklung zurückgreifen. Ich spreche gerne von der Barriere der Alpen, die uns immer getrennt hat. Obwohl wir im Laufe der Jahrhunderte viele Kontakte gehabt haben, sind wir uns noch nicht so nahegekommen, daß wir uns wirklich verstehen. Ich bin schon lange in Deutschland und beobachte die Reaktion meiner Landsleute und anderer südländischer Menschen, nicht nur der Arbeiter, sondern auch der Intellektuellen, Akademiker usw. Die Reaktion ist immer die gleiche. Man fühlt sich hier nicht zu Hause, und ich möchte sagen, daß der Südländer sich in gewissen tieferen Dingen noch schwieriger anpaßt als umgekehrt der Deutsche. Ich spreche nicht nur von den Italienern. Durch meine täglichen Erfahrungen mit Türken, Griechen und Spaniern bin ich zu der Feststellung gekommen, daß die Ähnlichkeit der Mittelmeervölker unter sich viel größer ist, als ich dachte. Das ist vielleicht auch geschichtlich zu erklären. Das Mittelmeer hat diese Völker immer in Kontakt gebracht. Ein typisches Beispiel dafür sind die Beziehungen der Republik Venedig zum Orient. Von Dalmatien über Griechenland bis nach Istanbul sind die Venezianer zu Hause gewesen. Ich kenne Türken, die im Hafen von Istanbul arbeiteten und venezianisch sprechen wie die Gondoliere in Venedig.

Ich habe bis jetzt von den großen Unterschieden ganz allgemein gesprochen. Wenn man mich fragen würde, worin der Hauptunterschied besteht, so würde ich sagen, in der größeren Sensibilität des Südländers. Mit Sensibilität ist nicht nur Empfindsamkeit oder Empfindlichkeit zu verstehen, sie ist ein ganzes Mosaik von Eigenschaften: Die größere Beeinflußbarkeit, die größere Unbeständigkeit, und wenn man so will, auch die größere Oberflächlichkeit, aber auch die Fähigkeit, schneller und tiefer zu reagieren, die Fähigkeit also, tiefe Leidenschaften und auch tiefe Überzeugung oder fixe Ideen in sich zu tragen. Diese Sensibilität zielt auf einen überspitzten Individualismus, eine äußerst subjektive Art, die Dinge zu sehen, zu betrachten, zu beurteilen hinaus. Sie ist eine Überbetonung des Persönlichen und im Gegensatz dazu eine fast pathologische Angst gegenüber allem, was gleich macht, was genormt ist, sachlich, hart und nicht zu durchbrechen ist, keine Ausnahme zuläßt, kurzum, was das Persönliche nicht berücksichtigt. Diese Sensibilität ist meines Erachtens die Hauptquelle aller Schwierigkeiten, die wir mit den Ausländern haben. Ich habe mir oft zu erklären versucht, was diese Menschen so geprägt hat. Man kann natürlich sehr viele Faktoren angeben, aber ich möchte mich auf einige beschränken.

Zunächst die klimatischen Verhältnisse. Ich denke jetzt ganz speziell an die Einstellung des Südländers zum Wohnen, an die Ansprüche, an das Leben.

Er lebt mehr im Freien als in der Wohnung. Der Deutsche empfindet in seinen vier Wänden ein Gefühl von Sicherheit, von Geborgenheit. Der Südländer versteht das alles nicht. Er versteht nicht die Wärme der Wohnung, er lebt eben mehr draußen als im Hause.

Die geschichtliche Entwicklung der südländischen Völker hat zwar keine ausschlaggebende Bedeutung für ihren Charakter, wohl aber für ihre Einstellung gehabt.

Das Zusammengehörigkeitsgefühl, das uns alle trägt, ist bei ihnen noch nicht da, nicht in Italien, nicht in Spanien, nicht in Griechenland und nicht in der Türkei. Die

thyssenkrupp Corporate Archives

Geschichte dieser Völker ist wie ein Mosaik von Ereignissen, die immer wieder neue fremde Herrschaften über diese Völker gebracht hat. Viele Beispiele lassen sich dafür bringen. Niemals haben sie sich in ihrer tausendjährigen Geschichte auf diejenigen verlassen können, die die Verantwortung im gesellschaftlichen Gefüge trugen. Deshalb betrachten sie jede Form von Autorität, von Gesetz, von Normen und Verordnungen als ein Mittel der Unterdrückung, und sie denken sofort, wie kann ich mich am besten frei machen, wie kann ich an den Dingen vorbeikommen. Sie mußten von klein auf kämpfen, sie mußten die Folgen dieses Mißtrauens am eigenen Leibe verspüren, und nun kommen sie aus dieser Welt heraus, weil sie etwas anderes suchen.

Aus den Voraussetzungen, die ich eben geschildert habe, entsteht nun etwas, was der Deutsche nicht versteht: Eine ganz andere Einstellung zur Wahrheit und zur Gerechtigkeit. Für uns Deutsche ist die Wahrheit die Wahrheit, das heißt, etwas Objektives, das klipp und klar ist, an dem nicht zu rütteln ist. Der Südländer denkt anders. Er sagt, eine Wahrheit, die für dich und mich und alle gilt, das kann ja nicht die Wahrheit sein, denn wir sind alle verschieden, alle wie eine kleine Welt für sich. Er wird in seiner höchst subjektiven Einstellung immer nach einer Wahrheit suchen, die für den einzelnen Menschen und für die ganz konkrete Situation stimmt. Er sieht in der absoluten objektiven Wahrheit nur einen Schrecken, sie ist schwer, fast immer unerträglich. Deshalb bemüht er sich, um die Wahrheit herumzukreisen, sie wie eine Medizin in kleinen Tropfen zu verabreichen. Warum soll man sich die Dinge immer klipp und klar an den Kopf werfen? Außerdem muß jeder Mensch so intelligent sein, daß er die Wahrheit spürt, daß man sie ihm nicht klipp und klar zu sagen braucht.

Und genauso ist ihre Auffassung von der Gerechtigkeit. Der Deutsche geht von einer Gerechtigkeit aus, die ganz objektiv ist. Er vertraut darauf und handelt danach. Wenn man dem Südländer von gerechten Preisen spricht, dann kann er nur lachen, denn gerechte Preise gibt es ja nicht. Sein Gesetz ist: Du sollst deinen Nächsten hereinlegen. Die Deutschen sind auch nicht anders, aber man soll es so tun, daß der andere es nicht merkt, und wenn er es merkt, dann so, daß er es als einen Dienst, als eine Freundlichkeit betrachtet, daß er bald wiederkommt.

Ein Element sei am Schluß noch erwähnt: Die Familie. Die Familie ist das Herz, die Burg des Südländers. In der Familie gilt das Gesetz des Vertrauens, der Solidarität. Da gelten die ungeschriebenen Gesetze der Zusammengehörigkeit, einer für alle und alle für einen im wahrhaftigsten Sinne des Wortes. Es ist für den Südländer — gestatten Sie mir diese Kritik — sogar für diejenigen, die bereits eine gewisse Erfahrung in der modernen Welt haben, erschreckend festzustellen, wie die deutsche Familie heute zersetzt ist. Der Südländer mag sich in seiner Familie streiten oder in leidenschaftlicher Form auseinandersetzen, aber im entscheidenden Augenblick hält man zusammen. Die Störungen, die durch eine alte Tante, durch kleine Kinder in einer Familie hier in Deutschland unerträglich wären, sind dort das Normale, das Gesetz, man nimmt es in Kauf.

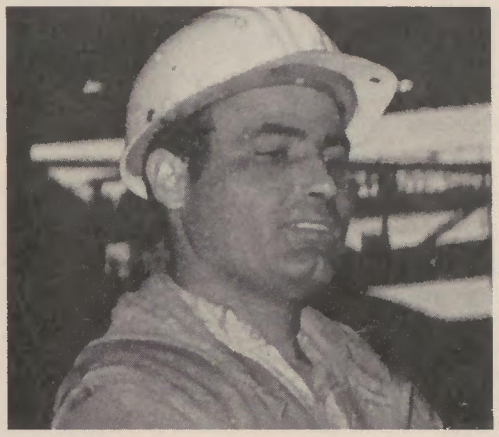
Aus all diesen Betrachtungen möchte ich eine Schlußfolgerung ziehen. Man muß diese Menschen persönlich behandeln. Das Gefühl, ich werde angesprochen, ist das erste, was den Ausländer frei atmen läßt. Vorher fühlt er eine Beklemmung, niemand schaut ihn an, niemand spricht ihn an. Wenn er das Gefühl hat, angesprochen zu werden, dann bricht das Eis und schmilzt das Mißtrauen. Dann wird auch die Anpassung leichter sein.

Auch in diesem Jahr werden wieder viele der bei uns beschäftigten Gastarbeiter das Weihnachtsfest zu Hause verbringen. Der größte Teil von ihnen wird aber — vielleicht zum erstenmal — Weihnachten in Deutschland verleben. Einige von ihnen haben wir gefragt: Wie werden Sie die Festtage verbringen?



Kalaremas, Wassilios, Grieche aus Sparta, 32 Jahre, 1. Gießgrubenmann.

Voraussichtlich muß ich während der Festtage arbeiten. Meine Wirtsleute wollen mich einladen. Eine Feier hole ich mit meinen Arbeitskollegen am Neujahrstag nach. Dann habe ich Namenstag.



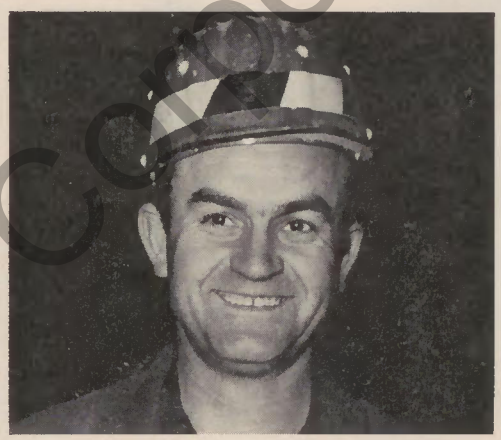
Monsakis, Nikolaos, Grieche, Insel Sakedos, 34 Jahre, Gießgrubenmann.

Ich bin seit 20 Monaten in Deutschland und bewohne ein möbliertes Zimmer. Weihnachten fahre ich nach Köln zu meiner Cousine. Dort wird gefeiert. Nach Hause schicke ich Süßigkeiten.



Herrera Saucher, Pedro, Spanier aus Puebla de Acocer, 35 Jahre, Feineisen-Zurichterei.

Ich wohne in dem neuen Hochhaus. Dort wird mit den Arbeitskameraden gefeiert. Wir werden uns Hühnchen und andere Fleischgerichte zubereiten. Auf Kartoffeln wird großzügig verzichtet. Spanischer Cognac ist auch vorhanden. Meinem kleinen Sohn schicke ich eine Jacke und Hemden.



Valverde Garcia, Lauro, Spanier aus Gijon, 35 Jahre, Schlackenmühle.

Seit zwei Monaten bin ich in Deutschland. Vor kurzer Zeit ist mein Bruder gestorben. Da ich um ihn trauere, will ich Weihnachten nicht feiern.



Doulgeris, Andreas, Grieche aus Ganiza, Mazedonien, 28 Jahre, Abfahrer am Achsenhammer.

Ich bewohne mit einem Arbeitskameraden ein möbliertes Zimmer. Wir werden spazierengehen, trinken und Tanzlokale besuchen.



Mateos Mateos, Manuel, Spanier aus Vallede la Serena, 30 Jahre, Feineisen-Zurichterei.

Auch ich wohne im Hochhaus. Ich werde im Kreise meiner Arbeitskollegen feiern. Meinem kleinen Sohn schicke ich einen Anzug, Hemden und Süßigkeiten.

thyssenkrupp Corporate Archives

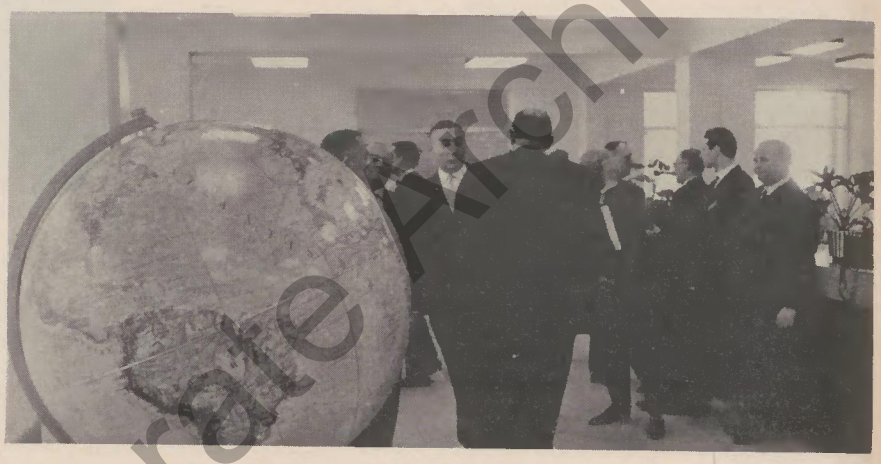
VA-Markt im neuen Hochhaus: Typ von morgen



Der VA-Markt im neuen Hochhaus an der Marienburgstraße hat seine Pforten geöffnet. Damit besitzen die Verkaufsanstalten innerhalb ihrer 28 Selbstbedienungsläden nunmehr drei Großraumläden im Oberhausener Stadtgebiet. „Wir glauben", sagte Geschäftsführer Knauf, „daß dieser Laden auch der Typ von morgen sein wird."

Zu den ersten Kunden, die am Eröffnungstag ihre Einkäufe machten, gehörten auch spanische Mitarbeiter unseres Unternehmens, die im Hochhaus untergebracht sind und hier von einer spanischen Verkäuferin sachkundig beraten werden.

Die Sparkassenhauptzweigstelle der GHH ist umgezogen



Vor wenigen Tagen wurden der Sparkasse die neuen Geschäftsräume auf der Essener Straße 51, gegenüber unserem Verwaltungsgebäude, von der GHH übergeben. Dadurch hat die Zweigstelle nicht nur ihren traditionellen Standort wiederbekommen, sondern auch ein repräsentatives Äußeres, das der Bedeutung der Einrichtung würdig entspricht. Sparkassendirektor Helten erinnerte in seiner Ansprache daran, daß auf Grund des Reichsgesetzes über das Kreditwesen aus dem Jahre 1934 die GHH gehalten wurde, ihre Sparkasse für Werksangehörige aufzulösen und die Einlagenbeträge und Konten auf die Städtische Sparkasse Oberhausen zu übertragen, die GHH sich aber bereit erklärt habe, die Städtische Sparkasse weiterhin zur Förderung der Sparertätigkeit zu unterstützen, insbesondere aber geeignete Räume für die Zweigstelle auch in Zukunft zur Verfügung zu stellen. Sparkassendirektor Helten fand auch für das Bestreben des Hüttenwerk Oberhausen, die Sparkasse durch die Förderung des Spargedankens, der Vermögensbildung und der bargeldlosen Abrechnung der Bezüge zu unterstützen, Worte der Anerkennung.

Hinweis für Werksrentenbezieher

In diesen Wochen wurden durch die Steuerämter die Lohnsteuerkarten für das Jahr 1965 zugestellt.

Bekanntlich sind nach den Lohnsteuerbestimmungen bei Gewährung einer Werksrente von den Beziehern dem Arbeitgeber Lohnsteuerkarten einzureichen, auch wenn wegen der Höhe der gewährten Werksrente ein Lohnsteuereinhalt nicht erforderlich ist.

Soweit ein Werksrentenbezieher noch einer Beschäftigung nachgeht, muß uns auch in diesen Fällen eine Lohnsteuerkarte eingereicht werden, in der Regel die 2. Lohnsteuerkarte. Falls überhaupt keine Lohnsteuerkarte vorliegt, sind wir verpflichtet, unter Hinzurechnung eines monatlichen Betrages von 245 DM Lohnsteuern einzubehalten.

Wir bitten daher die Bezieher von Werksrenten (Pensionäre wie auch Witwen), die neuen Lohnsteuerkarten für das Jahr 1965 unverzüglich der zuständigen Personalabteilung einzusenden. Sollten vom Steueramt keine Lohnsteuerkarten zugestellt werden, sind diese anzufordern. Zuständig ist die Stadt- oder Gemeindeverwaltung, nicht das Finanzamt.

Wir würden es begrüßen, wenn die Angehörigen die Empfänger von Werksrenten auf die Verpflichtung zur Einreichung einer Lohnsteuerkarte hinweisen würden.

Winter bringt Pflichten

Im Hinblick auf die bevorstehende winterliche Jahreszeit macht die WGD ihre Mieter vorsorglich auf die Erfüllung von Pflichten zur Abwendung von Schäden aufmerksam.

Gemäß Mietvertrag haben die Erdgeschoßbewohner das Streuen des Bürgersteiges vor dem Haus und der Zugangswege nach Schneefall übernommen. Nach vorliegenden Entscheidungen muß dieses unverzüglich nach Beendigung des Schneefalls oder Eintritt von Glatteis erfolgen. Die Gehbahn ist zu gegebener Zeit mit Sand, Asche oder anderen geeigneten abstumpfenden Stoffen derart zu bestreuen, daß keine gefährliche Glätte entstehen kann. Das Streuen ist zu wiederholen, wenn die Bestreuung durch den Verkehr oder die Witterung unwirksam geworden ist. Für Flächen vor Garagen sind die Garagenmieter zuständig.

Diese Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten, damit für unsere Mieter keine Haftungsfolgen aus einem Unfall, der sich durch Nichterfüllung der Schneeräumungs- und Streupflicht ereignet, ergeben können.

Bei Frost sind zur Vermeidung von Schäden Kellerfenster unter Verschluß zu halten. Besonders frostgefährdet sind außenliegende Leitungen, Toiletten, Spülbecken und Abflußrohre.

Die WGD bittet, im eigenen Interesse für diese Aufforderung Verständnis aufzubringen.

echo der arbeit

Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft, Oberhausen (Rhld.).
Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger.
Redaktion: Helmut Claus und Caren Straeter.
Anschrift der Redaktion: Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 66 (Hauptverwaltung), Telefon 24681, Werksruf 4267 und 4299. Zustellung kostenlos.
Textbeiträge, die mit dem Namen des Verfassers gekennzeichnet sind, stellen die Meinung des Autors und nicht unbedingt die der Redaktion dar.
Herstellung: VVA-DRUCK, Vereinigte Verlagsanstalten G.m.b.H., Oberhausen (Rhld.) + Düsseldorf.
Klischee-Herstellung: Vignold, Essen (Ruhr), Gärtnerstraße.





Titelbild und Rückseite

Titelseite: Hirte aus der Plastik Verkündigung, die der Oberhausener Maler und Graphiker Heinrich Kasan gestaltete.

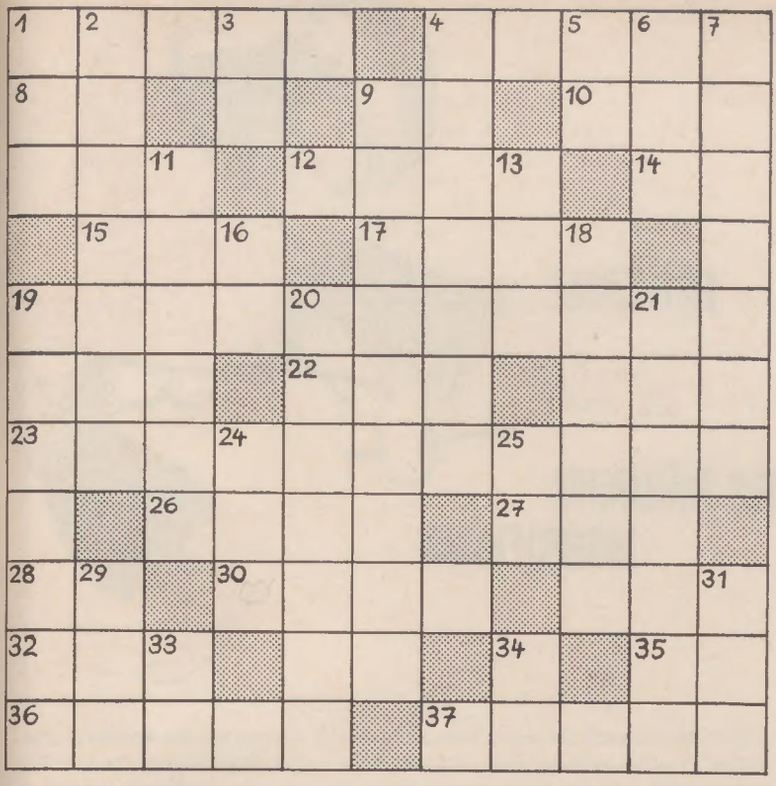
Ausgewogen in der Form, lebendig in der Farbe, so präsentiert sich uns auf dem Rücktitel die Plastik des Künstlers. Schrotteile aus unserem Werk haben unter der Hand Kasans Gestalt angenommen.

*

Musizierende Engel nennt die Oberhausener Malerin Ida Koehne ihr 1957 entstandenes Aquarell, das wir auf der zweiten Seite abgebildet haben.

thyssenkrupp Corporate Archive

Kreuzworträtsel

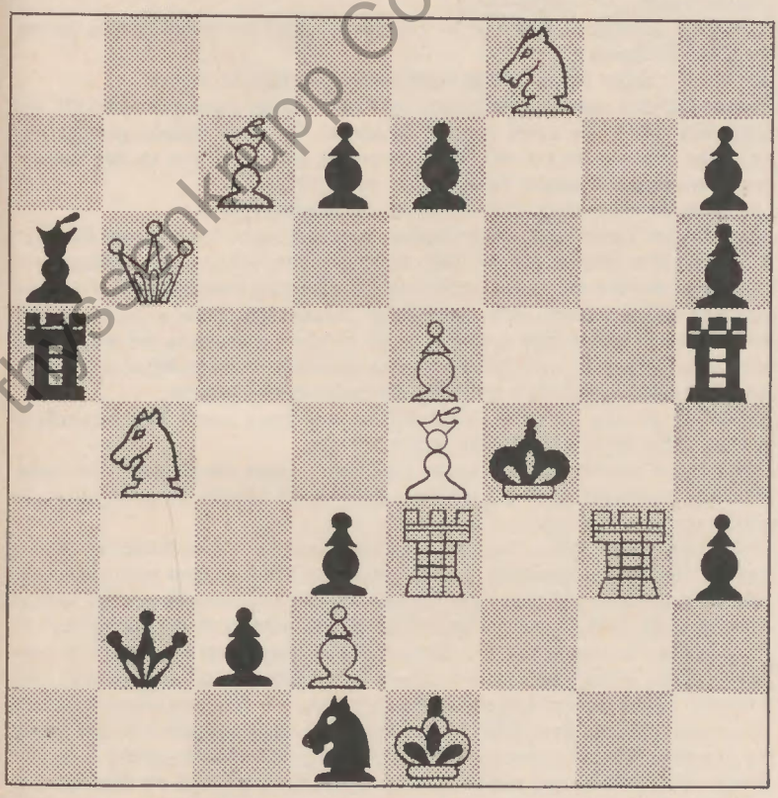


Waagerecht: 1. jugoslawische Großstadt, 4. Fleisch- oder Fischsülze, 8. Skatausdruck, 10. Warenzeichen eines Waschmittels, 12. Vergrößerungsglas, 14. chem. Zeichen für Iridium, 15. Kosewort für Großvater, 17. griech. Liebesgott, 19. Vorrichtung unserer Drahtstraßen, 22. Universum, 23. Produkte unseres Werkes, 26. fern als Vorsilbe (griech.), 27. griech. Buchstabe, 28. span. Artikel, 30. deutscher Philosoph (geb. 1880), 32. Kurzform eines weibl. Vornamens, 35. Autokennzeichen für Bad Oldesloe, 36. Gewässer, 37. Teil des Magens.

Senkrecht: 1. Körperteil, 2. geliehen, 3. Trumpfkarte, 4. Zusammenstoß, 5. ital. Fluß, 6. Warenzeichen eines Spülmittels, 7. Blumentier, das teils auch als Schmuck Verwendung findet, 9. Einrichtung unserer Walzwerke, 11. Spreizschritt, 13. griech. Göttin der Morgenröte, 16. Ausruf des Erstaunens, 18. Klettervogel, 19. Nachtisch, 20. Gebetsmantel, 21. Gerät zur Wassertiefenmessung, 24. germ. Göttin der Unterwelt, 25. persönl. Fürwort, 29. norweg. Dichter, 31. Abschiedswort, 33. Faultierart, 34. ital. Musiknote.

Bei richtiger Lösung nennen 22 Anfangsbuchstaben der 40 Wörter drei berühmte Bauwerke aus drei Ländern, aus denen die meisten Gastarbeiter zu uns gekommen sind. Die Zusammensetzung der Buchstaben ist wie folgt: 1.: 1., 7., 8., 10., 5., 15., 12., 6., 23.; 2.: 27., 14., 4., 30., 36., 35.; 3.: 16., 29., 9., 22., 37., 33., 32.

Schachaufgabe — Matt in zwei Zügen



Die Aufgabe stellte Gerhard Lindemann, Feineisen-Zurichterei

Lösung des Kreuzworträtsels:

Waagerecht: 1. Agram, 4. Aspik, 8. re, 10. OMO, 12. Lupe, 14. Ir, 15. Opa, 17. Eros, 19. Drahthaspel, 22. All, 23. Stahlbleche, 26. tele, 27. rho, 28. el, 30. Litt, 32. Ria, 35. OD, 36. Teich, 37. Zotte.

Senkrecht: 1. Arm, 2. geborgt, 3. As, 4. Anprall, 5. Po, 6. IMI, 7. Koralle, 9. Kühlbett, 11. Spagat, 13. Eos, 16. ah, 18. Specht, 19. Dessert, 20. Tallith, 21. Echolot, 24. Hel, 25. er, 29. Lie, 31. ade, 33. Al, 34. do.

Die drei berühmten Bauwerke sind in Griechenland die „Akropolis" bei Athen, in Italien die Brücke „Rialto" in Venedig, in Spanien der „Alkazar" in Toledo — nach der Zerstörung im Bürgerkrieg und dem Wiederaufbau Nationaldenkmal.

Lösung der Schachaufgabe:

1. Le4xh7 mit der Drohung Te3—f7 matt.
1. m, Db2xe5; 2. Db6—d4 matt.
1. —, Ta5xe5; 2. Sb4—d5 matt.
1. —, Th5xe5; 2. D b6xh6 matt.

1. —, Th5—f5; 2. Sf8—g6 matt.
1. —, La6—b7; 2. Sb4xd3 matt.
1. —, Sd1xTe3; 2. Db6xe3 matt.
1. —, d7—d6; 2. Sf8—e6 matt.

Dreifache gleichzeitige Fesselung einer weißen und schwarzen Figur.

thyssenkrupp Corporate Archives



DER TANZ DES RÄUBERS HORRIFICUS

Gegen Abend nach der ersten Rast wollte Josef mit den Seinen wieder weiterziehen. Er nahm aber den Esel und ritt voraus hinter einen Hügel, um den Weg zu erkunden. „Es kann doch nicht mehr weit sein bis Ägypten", dachte er. Indessen blieb die Muttergottes mit dem Kinde auf dem Schoß allein unter der Staude sitzen, und da geschah es, daß ein gewisser Horrificus des Weges kam, weithin bekannt als der furchtbarste Räuber in der ganzen Wüste. Das Gras legte sich flach vor ihm auf den Boden, die Palmen zitterten und warfen ihm gleich ihre Datteln in den Hut, und noch der stärkste Löwe zog den Schweif ein, wenn er die roten Hosen des Räubers von weitem sah. Sieben Dolche steckten in seinem Gürtel, jeder so scharf, daß er den Wind damit zerschneiden konnte, an seiner Linken baumelte ein Säbel, genannt der krumme Tod, und auf der Schulter trug er eine Keule, die war mit Skorpionsschwänzen gespickt.

„Ha!" schrie der Räuber und riß das Schwert aus der Scheide.

„Guten Abend", sagte die Mutter Maria. „Sei nicht so laut, er schläft!" Dem Fürchterlichen verschlug es den Atem bei dieser Anrede, er holte aus und köpfte eine Distel mit dem krummen Tod.

„Ich bin der Räuber Horrificus", lispelte er, „ich habe tausend Menschen umgebracht . . ."

„Gott verzeihe dir!" sagte Maria.

„Laß mich ausreden", flüsterte der Räuber — „und kleine Kinder wie deines brate ich am Spieß!"

„Schlimm", sagte Maria, „Aber noch schlimmer, daß du lügst!"

Hierbei kicherte etwas im Gebüsch, und der Räuber sprang in die Luft vor Entsetzen, noch nie hatte jemand in seiner Nähe zu lachen gewagt. Es kicherten aber nur die kleinen Engel, im ersten Schreck waren sie alle davongestoben, und nun saßen sie wieder in den Zweigen.

„Fürchtet ihr mich etwa nicht?", fragte der Räuber kleinlaut.

„Ach, Bruder Horrificus", sagte Maria, „was bist du für ein lustiger Mann!" Das drang dem Räuber lind ins Herz, denn, die Wahrheit zu sagen, dieses Herz war weich wie Wachs. Als er noch in den Windeln lag, kamen schon die Leute gelaufen und entsetzten sich, „wehe uns", sagten sie, „sieht er nicht wie ein Räuber aus?" Später kam niemand mehr, sondern jedermann lief davon und warf alles hinter sich, und Horrificus lebte gar nicht schlecht dabei, obwohl er kein Blut sehen und kaum ein Huhn am Spieß braten konnte.

Darum tat es nun dem Fürchterlichen in der Seele wohl, daß er endlich jemand gefunden hatte, der ihn nicht fürchtete.

„Ich möchte deinem Knaben etwas schenken", sagte der Räuber, „nur habe ich leider nichts als lauter gestohlenes Zeug in der Tasche. Aber wenn es dir gefällt, dann will ich vor ihm tanzen!"

Und es tanzte der Räuber Horrificus vor dem Kinde, und kein lebendes Wesen hatte je dergleichen gesehen. Den krummen Tod hob er über sich gleich der silbernen Sichel des Mondes, die Beine schwang er unterhalb mit der Anmut einer Antilope und so geschwind, daß man sie nicht mehr zählen konnte. Er schleuderte alle sieben Dolche in die Luft und sprang durch den zerschnittenen Wind, gleich einer Feuerzunge wirbelte er wieder herab. So gewaltig und kunstvoll tanzte der Räuber, so überaus prächtig war er anzusehen mit seinen Ohrringen und dem gestickten Gürtel und den Federn auf dem Hut, daß sogar die Jungfrau Maria ein wenig Glanz in die Augen bekam. Auch die Tiere der Wüste schlichen herbei, die königliche Uräusschlange und die Springmaus und der Schakal, alle stellten sich im Kreise auf und klopften mit ihren Schwänzen den Takt in den Sand.

Schließlich sank der Räuber erschöpft zu Füßen Marias nieder, und da schlief er auch gleich ein. Josef war längst weitergezogen, als er endlich wieder aufwachte und benommen seines Weges ging. Alsbald merkte er auch, daß ihn niemand mehr fürchtete. „Er hat ja ein weiches Herz!" erzählte die Springmaus überall. „Vor dem Kinde hat er getanzt", zischte die Schlange.

Horrificus blieb in der Wüste, er legte seinen fürchterlichen Namen ab und wurde ein mächtiger Heiliger im Alter, es soll verschwiegen bleiben, wie er im Kalender heißt.

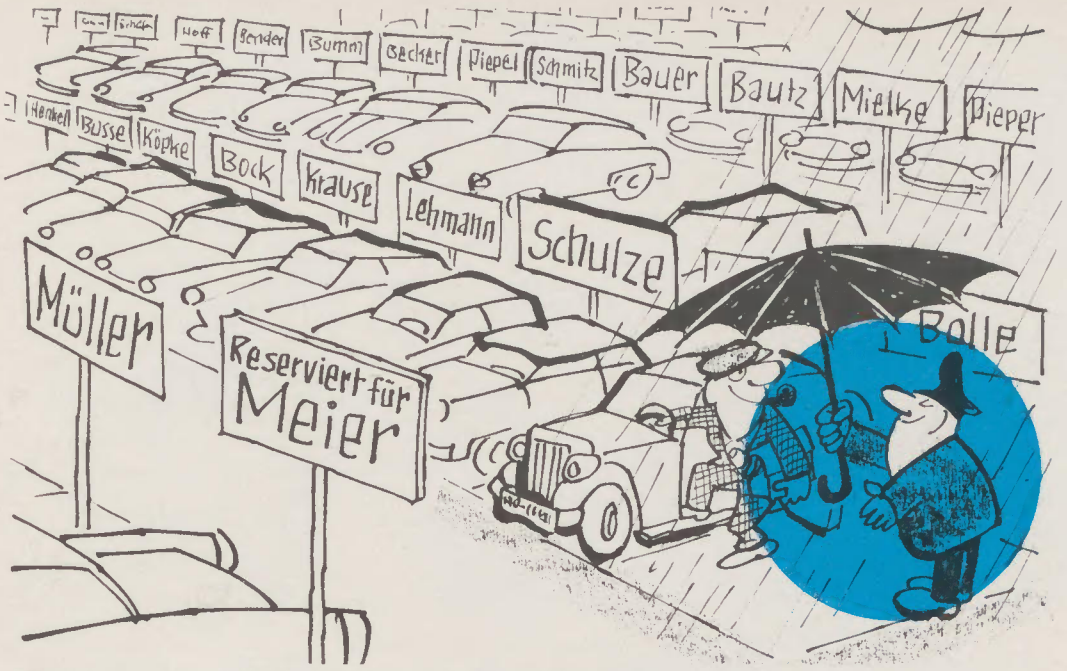
Wenn aber einer von euch etwas zu verbergen hätte und nur sein Herz wäre weich geblieben, so mag er getrost sein. Gott wird ihm dereinst verzeihen um des Kindes willen, wie dem großen Räuber Horrificus.

K. H. Waggerl

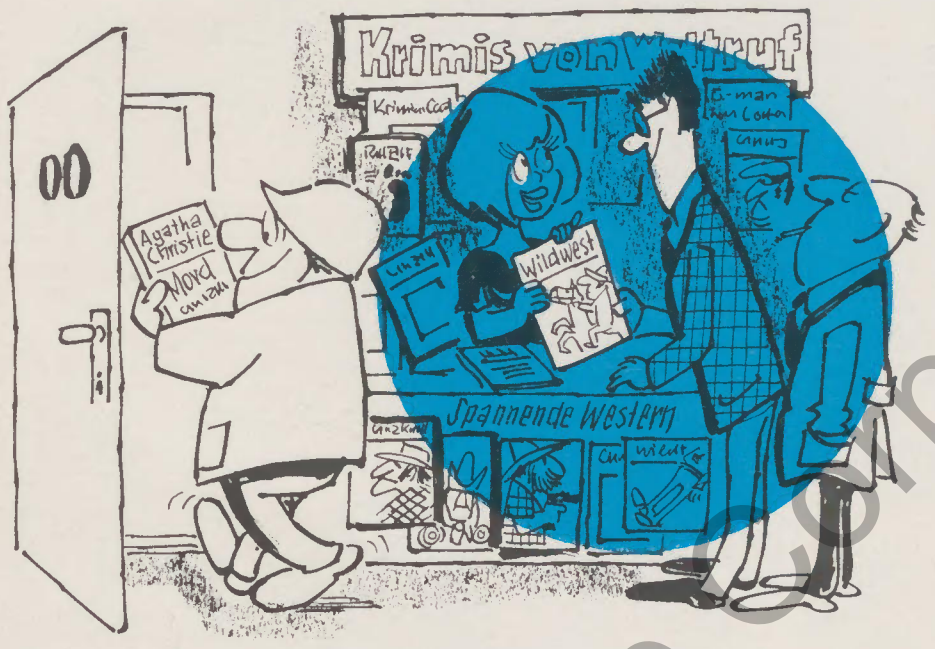
Entnommen aus dem Bändchen „Und es begab sich", erschienen im Otto-Müller-Verlag.

thyssenkrupp Corporate Archives

Betriebliche Weihnachtswünsche



Reservierte Parkplätze mit Sonderbetreuung



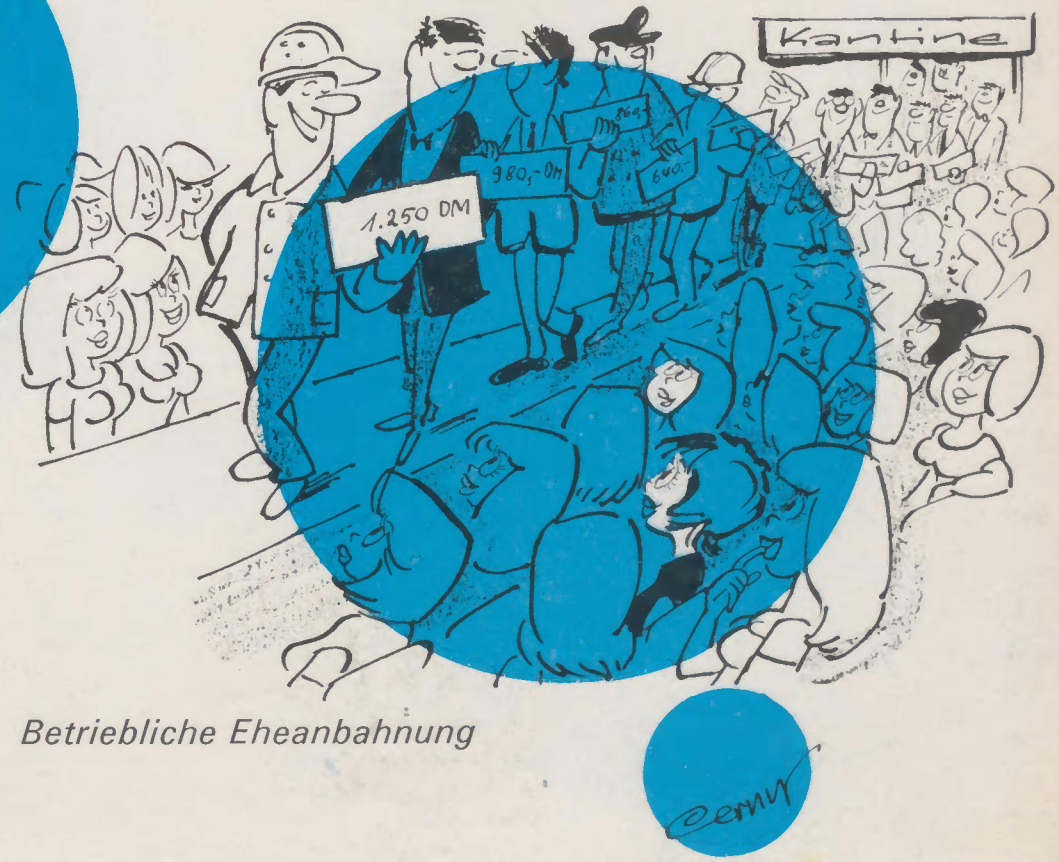
Lesestoff für die tägliche „Stille Stunde"



Statt Automaten individuelle Bedienung



Absolut kein Unfall mehr



Betriebliche Eheanbahnung

thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives