



echo
der
arbeit

Hüttenwerk Oberhausen AG

dez.'68

echo der arbeit

dezember '68



Rund 200 Wunderkerzen und fünf leicht angesengte Fingerspitzen erforderte und verursachte unser Weihnachts-Titelfoto. Es entstand nach zahlreichen, zeitraubenden Experimenten. Für den Amateur dürften die weiteren Zutaten interessant sein, die bei der Entstehung des Fotos eine wesentliche Rolle spielten: farbige Christbaumkugeln und ein selbstgebasteltes Mobile aus Blechplättchen.

Titel und Rücktitel von Walter Steinbrink

echo der arbeit, Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft

Verantwortlich: Direktor Friedel Kübel

Redaktion: Adolf Knop

Mitarbeiter: Volker Füssmann (Text),

Caren Straeter (Layout),

Walter Steinbrink (Fotografie)

Anschrift der Redaktion:

42 Oberhausen, Essener Straße 66,

Telefon: (0 21 32) 24 68 44 47 sowie die Nebenanschlüsse 42 67 und 42 99

Druck bei VVA in Oberhausen (Rheinland)

Die Veränderungen in Aufsichtsrat und Vorstand . . .	3
Keine Herrschaft der Computer	
Datenverarbeitung bei der HOAG	6
So wird Susi programmiert	10
Eisenhüttag 1968 in Düsseldorf	12
86 Jahre Thomasstahl	14
Weihnachtsgeschichten	18
Katzer ließ Rentenversicherungsbeiträge bis 1975 berechnen	27
Jubilare 1968	28
Sozialpolitische Nachrichten	31
Kinder, ist es hier heiß	
Gerd Oelschlegel drehte bei der HOAG für das ZDF einen Spielfilm	32
Mit einem Blick	38
Kurz berichtet	40
Die Leistungen der BKK	41
Die HOAG im Spiegel der Presse	42
Gelesen notiert	42
Humor: Weihnachtsmänner	43

DIE VERÄNDERUNGEN IN AUF SICHTSRAT UND VORSTAND

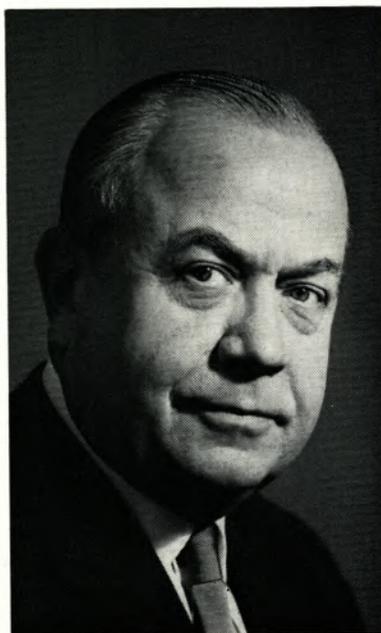
Der Aufsichtsrat der HOAG wählte in seiner Sitzung am 10. Oktober 1968 Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl, Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandi, Prof. Dr. oec. Walter Cordes, Dr.-Ing. Richard Risser und Baron Wolf von Bucholtz zu neuen Mitgliedern.

Dr. Sohl wurde zum Vorsitzenden des Aufsichtsrates gewählt. In der gleichen Sitzung wurden Dr. jur. Karl-Heinz Kürten sowie Bergassessor a. D. Kurt Weise zu Mitgliedern des HOAG-Vorstandes bestellt. „echo der arbeit“ stellt die neuen Mitglieder des Aufsichtsrats und Vorstands in kurzen Porträts vor.

Dr. Hans-Günther Sohl wurde am 2. Mai 1906 in Danzig geboren. Nach dem Studium des Bergfachs an der Technischen Hochschule in Berlin, einer kaufmännischen Ausbildung beim Bankhaus Bleichröder und einer kurzen Tätigkeit bei der Zeche Mathias Stinnes trat Dr. Sohl 1933 in das Rohstoffdezernat der Firma Fried. Krupp ein. Einige Zeit später übernahm er zunächst als Prokurist und anschließend als Abteilungsdirektor die Leitung des gesamten Rohstoffeinkaufs. 1941 holte Albert Vögler, der auf den intelligenten und tatkräftigen Bergassessor aufmerksam geworden war, Dr. Sohl in den Vorstand der Vereinigten Stahlwerke. Dr. Sohl übernahm das Rohstoffressort des in den Ruhestand tretenden Hermann Wenzel und wurde zwei Jahre

später im Alter von nur 37 Jahren zum stellvertretenden Vorsitzenden der Vereinigten Stahlwerke ernannt. Eine beachtliche Laufbahn, wenn man bedenkt, daß die Vereinigten Stahlwerke seinerzeit nach den IG-Farben das größte Industrie-Unternehmen in Deutschland waren.

Nach dem Kriege galt das Hauptinteresse von Dr. Sohl in seiner Tätigkeit als Vorstandsmitglied des Stahlvereins und stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender der alten August Thyssen-Hütte dem Demontagetop und dem Wiederaufbau der weitgehend zerstörten deutschen Stahlindustrie. Im Rahmen der Neugründung der August Thyssen-Hütte im Jahre 1953 übernahm Dr. Sohl den Vorstandsvorsitz. In den folgenden Jahren widmete er sich in erster Linie dem Konzernauf-



bau, d. h. dem Zusammenschluß der August Thyssen-Hütte mit der Niederrheinischen Hütte, den Deutschen Edelstahlwerken, der Handelsunion und der damaligen Phoenix-Rheinrohr.

Dr. Sohl ist seit vielen Jahren in seiner Eigenschaft als Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl Sprecher der deutschen Stahlindustrie, er ist Vize-Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie und Chairman des kürzlich gegründeten International Iron and Steel Institute. Dr. Sohl ist als Mitglied bzw. Vorsitzender in den Aufsichtsräten namhafter deutscher Unternehmen vertreten. In Anbetracht seiner Verdienste und Leistungen hat die Technische Hochschule Aachen ihm 1957 die Würde eines Ehrendoktors verliehen. ▶



Dr. Dr. Hermann Th. Brandt ist Westfale. Er wurde am 25. Dezember 1908 in Dortmund geboren. Dem Vorstand der August Thyssen-Hütte AG gehört er seit dem 14. Mai 1965 an. Als technischer Chef ist er heute nicht nur für die ATH-Werke verantwortlich, sondern auch für die technische Koordination innerhalb der Thyssen-Gruppe.

Nach dem Abitur studierte Brandt Eisenhüttenkunde an den Technischen Hochschulen Aachen und Berlin-Charlottenburg und bestand 1932 das Diplom-Examen mit „Auszeichnung“. Anschließend arbeitete er als Ingenieur-Praktikant in in- und ausländischen Hüttenwerken, um 1936 an der Montanistischen Hochschule in Leoben zu promovieren.

Im April 1934 als Assistent in die Versuchsanstalt der ATH in Hamborn eingetreten, wurde er zwei Jahre später als Betriebsingenieur zum SM-Stahlwerk II der Hütte Ruhrort-Meiderich versetzt. Später wechselte er in gleicher Stellung zum SM-Stahlwerk I und Thomasstahlwerk II über.

Nach dem Wehrdienst kehrte Brandt im Frühjahr 1941 nach Hamborn zurück und übernahm zunächst als Oberingenieur die Leitung der SM-Stahlwerke und des Elektrostahlwerkes der Thyssen-Hütte, um 1944 als Stahlwerks-Direktor die Verantwortung für die gesamten Stahlwerksbereiche der ATH zu übernehmen.

Nach dem Zusammenbruch, einer Internierungszeit und Berufsverbot arbeitete Hermann Th. Brandt zunächst als kaufmännischer Angestellter und Prokurist in anderen Wirtschaftszweigen. Erst 1952 konnte er in seinen alten Beruf zurückkehren. Zunächst als Betriebsdirektor, ein Jahr später

als stellvertretendes Vorstandsmitglied übernahm er neue Aufgaben in dem damaligen Hüttenwerk Phoenix AG. Nach der Fusion der Gesellschaft mit den Rheinischen Röhrenwerken, gehörte er von 1955 an als ordentliches Vorstandsmitglied der Phoenix-Rheinrohr AG an.

War Dr. Brandt schon in Ruhrort-Meiderich maßgeblich am Wiederaufbau beteiligt, so gehörten auch in der neuen Gesellschaft Planung und Investitionen zu seinem besonderen Arbeitsbereich.

In Anerkennung seiner Verdienste ehrte ihn die Technische Hochschule Aachen 1963 für seine technischen und unternehmerischen Leistungen durch die Verleihung der Ehrendoktorwürde.

*

Prof. Dr. Walter Cordes, seit 1951 kaufmännisches Vorstandsmitglied der ATH, wurde am 21. März 1907 in Dortmund geboren. Nach dem frühen Tod seines Vaters und den widrigen wirtschaftlichen Umständen der Nachkriegszeit mußte er mit dem Einjährigen die Oberschule verlassen und versuchen, auf eigenen Füßen zu stehen. So begann er im April 1923 eine kaufmännische Lehre bei der Bergbauabteilung von „Deutsch-

Lux“ in Bochum, eine der späteren Gründergesellschaften der Vereinigten Stahlwerke.

Nach seinem Abitur, das er als Externer ablegte, hörte er in Köln zunächst bei Schmalenbach und Geldmacher Betriebswirtschaft. Dann studierte er an der Handelshochschule Berlin bei Prof. Julius Hirsch, dessen Assistent er wurde. 1931 legte er das Examen als Diplomkaufmann ab, zwei Jahre später wurde er zum Dr. oec. promoviert.

Im Herbst 1933 trat Dr. Cordes in die Revisionsabteilung der Vereinigten Stahlwerke in Düsseldorf ein. Die Hauptrevision des „Stahlvereins“ blieb für ein Jahrzehnt die Plattform seiner weiteren beruflichen Stationen: Handlungsvollmacht, Prokura, Abteilungsdirektor.

Als die Nachkriegsverhältnisse eine weitere Tätigkeit bei den Vereinigten Stahlwerken aussichtslos erscheinen ließen, machte Cordes sich selbständig und trat 1946 als Teilhaber in die Rheinische Armaturen- und Maschinenfabrik Sempell in Mönchengladbach ein. Als Geschäftsführer baute er den vom Krieg völlig zerschlagenen Betrieb wieder auf.

Daneben war Walter Cordes aber auch noch Mitglied des Arbeitskreises, der sich um die Neuordnung der von den Alliierten entflochtenen Werke bemühte. Als einer der Geschäftsführer dieses Kreises kam er mit der ATH wieder in engere Berührung, als es galt, das Problem der Verkehrswirtschaft aller im Norden Duisburgs gelegenen Hütten und Zechen zu lösen.

Nach dem Tode von Dr. Herzog, dem damaligen Vorstandsvorsitzenden der ATH, wurde Dr. Cordes 1951 als stellvertretendes, 1953 als ordentliches Mitglied in den Vorstand der



August Thyssen-Hütte AG berufen.

Im März 1967 erhielt Dr. Walter Cordes an der Technischen Universität Berlin die Professur. An der Fakultät für Bergbau und Hüttenwesen liest er über betriebswirtschaftliche Probleme, insbesondere im Bereich der Stahlindustrie.

*

Dr. Richard Risser, 62 Jahre alt und seit 1956 Vorstandsmitglied der ATH, stammt aus Mannheim. Nach dem Abitur wandte er sich der Ingenieurlaufbahn zu. Seit er vor 35 Jahren — nach dem Studium des Maschinenbaus und der Wirtschaftswissenschaften an der Technischen Hochschule München und der Promotion zum Dr.-Ing. — zum erstenmal ins Revier fand, arbeitete er als Ingenieur und Kaufmann im Thyssenbereich.

Rissers Weg begann in Mülheim bei den damaligen Deutschen Röhrenwerken. Das Mülheimer Werk hatte August Thyssen im Jahre 1926 bei der Gründung der Vereinigten Stahlwerke in diesen großen Konzern eingebracht. Zunächst Ingenieur-Praktikant, dann Assistent in der Metallurgischen Abteilung, schließlich Leiter der Röntgenabteilung — das waren die ersten Stufen einer



Tätigkeit, in denen sich Richard Rissers Ausbildung und Kenntnisse ideal ergänzten.

1936 folgte er einem Rufe nach Hamborn als Leiter der Stoffwirtschaft, und ein Jahr später übernahm er als Betriebschef größere Aufgaben in der gesamten Betriebswirtschaft. Zu seinem Bereich gehörte aber nicht nur die Produktionsplanung für die damals zur ATH gehörenden fünf Duisburger Hüttenwerke; er kam auch in unmittelbare Verbindung zur kaufmännischen Seite, zu den Kosten- und Verkaufsproblemen.

1943 wurde Dr. Risser Oberingenieur und zugleich Leiter der Verkaufs- und Lieferabteilung für Walzstahl. Als nach dem Kriege die Demontage und Entflechtung seiner Tätigkeit bei der ATH die Grundlage entzogen, trat er 1948 in die aus dem ATH-Bereich ausgegliederte Niederrheinische Hütte ein und baute als Vertreter des kaufmännischen Vorstandes die Verkaufsabteilung und die Verwaltung des neuen Unternehmens auf.

Von 1953 bis 1956 leitete Dr. Risser danach in Köln die „Artewek“, die deutsche Eisenhandels-gesellschaft des Luxemburger Stahlkonzerns „Arbed“, bis er im April 1956 als Vorstandsmitglied für den Verkaufsbereich wieder zur August Thyssen-Hütte zurückkehrte.

Baron Wolf von Buchholtz ist das fünfte neue Mitglied im Aufsichtsrat der Hüttenwerk Oberhausen AG. Er wurde am 20. Juni 1912 in Goldingen in Pommern geboren. Bis zum Abitur besuchte Wolf von Buchholtz das Gymnasium im Ostseebad Misdroy auf der Haff-Insel Wollin. Danach studierte er an der Universität und der Landwirtschaftlichen und Auslands-Hochschule in Berlin.

Als Praktikant arbeitete Wolf von Buchholtz in den darauffolgenden Jahren in den Zuckerfabriken Stavenhagen, Greiffenberg und Hecklingen. 1936 führten ihn Studienreisen für ein Jahr kreuz und quer durch Ost- und Südosteuropa.

Die auf diesen Reisen gewonnenen Kenntnisse, Erfahrungen und Verbindungen kamen ihm 1938 zugute, als er die Geschäftsführung der Deutschen Handelskammer für Jugoslawien in Berlin und Belgrad übernahm.

Baron Wolf von Buchholtz blieb nur drei Jahre auf diesem Posten. 1941 wurde er zum Wehrdienst eingezogen, machte den Krieg bis zum Ende mit und geriet in Gefangenschaft. Er hatte jedoch das Glück, schon frühzeitig entlassen zu werden, und so nahm Wolf von Buchholtz im April 1948 seine Tätigkeit im Rahmen des GHH-Konzerns in Frankfurt am Main und Bonn/Bad Godesberg auf.

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG, Duisburg, hat in seiner Sitzung am 12. November Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. Klaus Haniel (52) mit Wirkung vom 1. Januar 1969 zum Mitglied des Vorstandes der ATH berufen.

NEU IM VORSTAND

Dr. Karl-Heinz Kürten (53), in Düsseldorf geboren, trat nach Abschluß des juristischen Studiums zunächst in den Staatsdienst ein und war bis Ende 1951 als persönlicher Referent des nordrhein-westfälischen Finanzministers und als Referent in der Haushaltsabteilung des Ministeriums tätig. 1952 übernahm Dr. Kürten die Leitung der Finanzabteilung der ATH, bis er 1958 als Vorsitzender in den Vorstand der Westfälischen Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, berufen wurde. Im Oktober 1963 wurde er zum Mitglied des Vorstandes der Niederrheinischen Hütte AG und im Geschäftsjahr 1964/65 zum Vorsitzenden dieser Gesellschaft bestellt.

Kurt Weise (49) wurde in Breslau geboren. Seine Ausbildung für den höheren Staatsdienst im Bergfach begann mit dem Studium an der Technischen Hochschule in Breslau, das sich später an der Technischen Hochschule Aachen fortsetzte. Als Diplom-Ingenieur und Bergassessor trat Weise 1951 bei dem Eschweiler Bergwerks-Verein ein. Zunächst Direktionsassistent, übernahm er später die Leitung der Stabsabteilung und wurde stellvertretender Betriebsdirektor. 1956 wechselte Kurt Weise zum HOAG-Bergbau über. Er wurde 1958 Bergwerksdirektor. Zehn Jahre später wurde ihm die Gesamtleitung der HOAG-Zechenbetriebe übertragen.



Im ersten Teil des Berichtes wurde darauf hingewiesen, daß die Computer bei der HOAG als Hilfsmittel eingesetzt werden. Ihr erfolgreicher Einsatz hängt von der Aufgabenstellung, der Programmierung und nicht zuletzt von der Bedienung ab. Die Erfahrung hat gezeigt, daß keine Arbeitsplätze verlorengehen, sondern die Produktivität gesteigert werden konnte.

Es bleibt jedoch die Frage, ob durch einen verstärkten Einsatz von Computern eine Automation Einzug hält, die Mitarbeiter aus den Betrieben verdrängt.

Die Möglichkeiten echter Automation sind zweifellos von der Art des Unternehmens abhängig, in dem Computer eingesetzt werden. Die folgenden Überlegungen beschränken sich daher auf unser Unternehmen.

Eine vollständige Theorie für die Anwendung von Computern konnte bisher nicht aufgestellt werden. Die Vorausschau über die zukünftige Entwicklung der Automation bei der HOAG geht daher von zur Zeit bekannten grundsätzlichen Tatsachen aus.

Computer können nur solche Aufgaben bearbeiten, die eindeutige, vorher bestimmbare Lösungen haben; Entscheidungen können sie nicht treffen. Sie arbeiten nach Regeln oder

Kann der Einsatz von Computern unsere Arbeitsplätze gefährden? Schränken diese hochkomplizierten Anlagen die Entscheidungsfreiheit des Menschen und damit seine Selbständigkeit ein? Kurz — stehen wir vor einer Herrschaft der Computer? Diese Fragen wurden auf der „3. Internationalen Automationstagung über Rationalisierung, Automatisierung und technischen Fortschritt“ der Industriegewerkschaft Metall im März dieses Jahres in Oberhausen aufgeworfen. Ob diese Befürchtungen begründet sind und wie sich der Einsatz von Computern speziell bei der HOAG auswirkt, darüber berichtet Direktor Arnold Pott, Leiter der HOAG-Stabsabteilung „Datentechnik und Systemplanung“ in „echo der arbeit“ in einer zweiteiligen Serie, die in der vorigen Ausgabe begonnen worden ist und hier fortgesetzt und abgeschlossen wird.

Vorschriften, die ihnen in Form von Programmen vorgegeben werden. Informationen werden entsprechend den Regeln bearbeitet. Die Ergebnisse sind für alle eingehenden Daten durch das Programm bestimmt, d. h. sie entsprechen in jedem Falle nur der aufgestellten Regel.

In der Praxis gilt aber immer das Sprichwort: „Keine Regel ohne Ausnahmen“. Die Zahl der Ausnahmen kann man durch sehr umfangreiche und komplizierte Regeln einschränken. Für eine vollständige Automatisierung müssen die Regeln so aufgestellt sein, daß praktisch keine Ausnahmen vorkommen können. Dies ist nur bei einfachen schematisch und stets gleich ablaufenden Vorgängen möglich. Die meisten Aufgaben an den Arbeitsplätzen in einem Hüttenwerk verlangen jedoch sehr umfangreiche Regeln, um

alle vorkommenden Situationen zu erfassen. Sie verlangen außerdem, daß in vielen Situationen echte Entscheidungen getroffen werden, da nicht für alle Betriebsvorfälle eindeutige Regeln aufgestellt werden können. Da man einem Computer für den Ausnahmefall keine Entscheidungsbefugnisse geben kann, ist die Möglichkeit, den Menschen zu ersetzen, grundsätzlich sehr stark begrenzt.

Die für Hüttenwerke charakteristische Betriebsdynamik schränkt die Automationsmöglichkeiten ebenfalls ein. Der häufige Wechsel der Produktionsbedingungen, der einerseits durch die Produktionsanlagen und andererseits durch den stetigen Wechsel der Auftragsituation bestimmt wird, kann bisher nicht in einem vollständigen Modell dargestellt werden und ist somit durch

Computer nicht zu beherrschen. Der vollständigen Automation in einem Hüttenwerk sind durch den Mangel einer ausreichend automatischen Meßwerterfassung weitere Grenzen gesetzt. Die Beobachtung und Beurteilung der Produktionsprozesse sowie der Produkte in allen Fertigungsstufen läßt sich nach dem heutigen Stand der Technik nur sehr begrenzt mit Computern durchführen. Die Möglichkeiten einer Automation in der Hüttenindustrie sind nicht von Computern, sondern weitgehend von der Entwicklung der Produktionsverfahren und der verfügbaren Meßtechnik abhängig.

Die absehbare Entwicklung der Computertechnik in Richtung auf schnellere und größere Geräte wird der Automation bei der HOAG kaum neue Möglichkeiten eröffnen. Die Automation wird nicht durch die Technik der Computer bestimmt, sondern durch die Programme. Die Programmentwicklung ist aber eine Aufgabe, die in unserem Unternehmen gelöst werden muß. Die aufgezeigten Probleme haben erkennen lassen, daß eine Automation, die das Ziel hat, die Menschen von der Ausführung und Überwachung der Arbeit auszuschließen, in unserem Unternehmen kaum denkbar ist. Abgesehen davon, muß festgestellt werden, daß die Entwick-

Keine Herrschaft der Computer



lung von Programmen für eine vollständige Automation und ihre praktische Durchführung auf Computern wirtschaftlich nicht vertretbar ist.

Die Verhältnisse liegen völlig anders, wenn das Ziel des Computereinsatzes die Unterstützung der Mitarbeiter ist. In diesem Falle behält der Mensch die Entscheidung und steuert als Benutzer den Computer, dessen Programme auf die unmittelbare Zusammenarbeit zwischen Mensch und Maschine eingestellt sind. Diese Art des Computereinsatzes wird auch in den kommenden Jahren die beste Möglichkeit sein, aufbauend auf den bisherigen Erfahrungen die Produktivität zu steigern.

Da diese Vorgehensweise zu einer engen Berührung vieler Mitarbeiter mit Computern führt, wird eines der vordringlichsten Probleme sein, alle Beteiligten hierauf vorzubereiten. Das von uns angestrebte Ziel deckt sich mit der Aussage einer Arbeitsgruppe der 3. Internationalen Arbeitstagung der IG Metall „Computer und Angestellte“, die festgestellt hat: „Wir sind vielmehr der Meinung, daß es heute schon und erst recht in Zukunft zum Rüstzeug jedes Angestellten, ja jedes Arbeitnehmers gehört, den Umgang mit Computern zu beherrschen“.

Das Wissen, das den einzelnen Gruppen von Mitarbeitern vermittelt werden muß, ist unterschiedlich. Für eine große Gruppe wird es notwendig sein, sich allgemein über die Eigenschaften, die Leistungsfähigkeit und die Einsatzmöglichkeiten von Computern zu informieren. Hierdurch soll ermöglicht werden, daß sich die Fachabteilungen mit der Abteilung Datenverarbeitung in einer „gemeinsamen Sprache“ verständigen können. Dies ist unbedingt notwendig, damit Aufgaben vollständig beschrieben werden können und beurteilt werden kann, ob der Einsatz der Datenverarbeitung zu einer wirtschaftlichen Lösung führt. Die Ausbildungsmöglichkeiten für den Kreis der interessierten Mitarbeiter werden zur Zeit vorbereitet.

Für eine Anzahl von Mitarbeitern außerhalb der Abteilung Datenverarbeitung wird es wünschenswert und notwendig sein, ihre Aufgaben selbständig mit Hilfe von Computern zu bearbeiten. Hierbei handelt es sich in der Regel um einmalige Aufgaben aus speziellen Fachgebieten. Für moderne Datenverarbeitungsanlagen sind Sprachen vorhanden, in denen sich derartige Aufgaben formulieren lassen. Diese Sprachen, wie z. B. „Algol“, „Fortran“, „Simula“ sind problemorientiert und gestatten den

Metallurgen, Physikern und anderen mit technisch-wissenschaftlichen Problemen Beschäftigten, Programme zu schreiben. Für die Mitarbeiter, deren Aufgaben sich für diese Art der Computerbenutzung eignen, sind vielfältige Ausbildungsmöglichkeiten vorhanden.

In den nächsten Jahren wird die Zahl der Mitarbeiter wachsen, die, ohne selbst Programme zu schreiben, den Computer unmittelbar benutzen. Es handelt sich hierbei um die Bearbeitung ständig wiederkehrender Aufgaben, die entsprechend der Änderung des Betriebsablaufs oder der Fragestellung variiert werden müssen. Bei dieser Arbeitsweise müssen dem Computer Kommandos und Vorgaben für die Ablaufsteuerung eingegeben werden. Beispiele für diese Art der Computerbenutzung sind besonders im Berichtswesen und in der Produktionssteuerung zu finden. Auf diesem Gebiet liegen praktische Erfahrungen für die selbständige Benutzung durch die Fachabteilungen vor. Es hat sich gezeigt, daß diese Art der Datenverarbeitung von allen qualifizierten Mitarbeitern erlernbar ist.

Die Ausrüstung des einzelnen Arbeitsplatzes mit Geräten, die den Verkehr mit den Computern ermöglichen, hängt von der jeweiligen Aufgabe ab.

Eine allgemeine Schulung kann daher nicht durchgeführt werden. Die Mitarbeiter werden, wie in der Vergangenheit, speziell auf ihre Aufgaben vorbereitet.

Die Produktivität der einzelnen Mitarbeiter und des Unternehmens hängt sehr weitgehend davon ab, wie weit die Mitarbeiter in der Lage sind, die verfügbaren Maschinen und Hilfsmittel wirkungsvoll zu benutzen. Obgleich die Datenverarbeitung nur ein kleiner Teil der Bemühungen um eine allgemeine Produktivitätssteigerung ist, wird es notwendig sein, daß an allen Stellen, wo Datenverarbeitungsgeräte wirtschaftlich eingesetzt werden können, qualifizierte und geschulte Mitarbeiter vorhanden sind. Richtiger Einsatz von Computern und eine ausgebildete Mannschaft bedeuten eine Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Unternehmens und damit eine Sicherung des Arbeitsplatzes im allgemeinen Wettbewerb. Bundesarbeitsminister Katzer hat in seinem Vortrag auf der 3. Internationalen Arbeitstagung in Oberhausen zum Thema Automatisierung gesagt: „Was im wirtschaftlichen Umbruch zählt, ist die Arbeitskraft, die qualifizierte Leistung im Wettbewerb und die Fähigkeit, sich zu orientieren, vorzuschauen, zu planen und sich anzupassen.“



Sortierprogramm

START

$\Rightarrow k, k_2$

$\Rightarrow i$
 $\Rightarrow L$
 $\Rightarrow m$



$\Rightarrow j$

A2

$i+k > m$

A5

$k \Rightarrow z_1$

$m-j+1 \Rightarrow z_2$

$j+k > m$

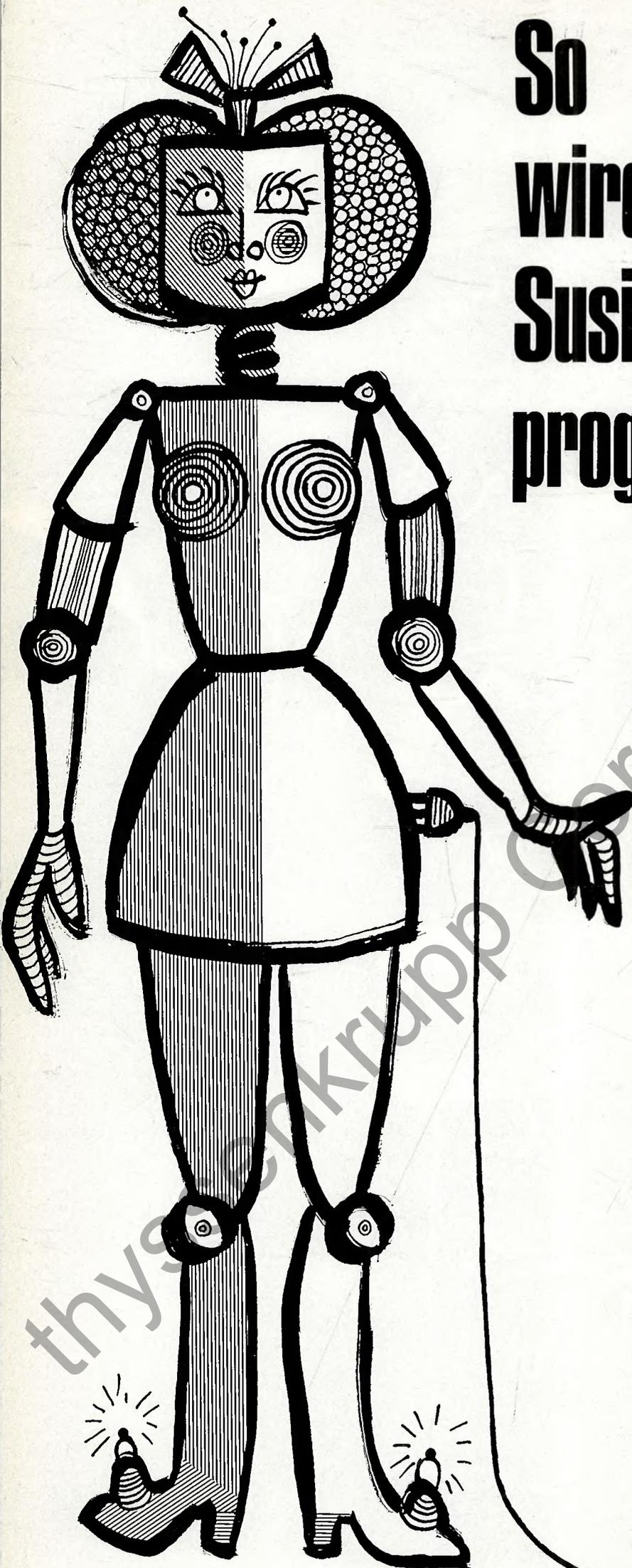
[Handwritten notes on a piece of paper]

$x_j = \dots$
 $j+1 \Rightarrow j$
 $z_2 - 1 \Rightarrow z_2$

A3

$x_i = \dots$
 $i+1$
 z_1





So wird Susi programmiert

Über die Stücklisten werden die Arbeitspläne festgestellt. Die Maschinenbelastung wird sachgerecht geplant, die Arbeitskarten werden bereitgestellt, die Lagerbestände verglichen, die Löhne ermittelt und die Terminierung und Nachkalkulation veranlaßt.

Nun aber zum Programmierer, das man sich im allgemeinen als eine Aneinanderreihung von Maschineninstruktionen — das sind die Befehle — vorstellt. Tatsächlich aber setzt sich die praktische Ausführung eines Programms aus fünf Teilen zusammen:

1. Analyse

Man versteht darunter die Ist-Aufnahme des Datenflusses. — Welche Daten werden zu welchem Zweck von wo wohin befördert? Bei der Ist-Aufnahme werden zugleich Hinweise auf Fehlerquellen gesammelt und Wünsche der beteiligten Einzelstellen festgestellt. In der Folge überprüft der Organisator — das ist der für den rationellen Ablauf Verantwortliche — den Datenfluß, die Belege und die Formulare. Bei der Auswertung erkennt der Organisator Engpässe und Schwachstellen, widersprechende Anweisungen und unzweckmäßige Belege und so weiter. In Einzelgesprächen sucht er dann Wege, um den Datenfluß zu verbessern.

2. Systemplanung

Nach diesen Vorbereitungen bildet der Organisator mit dem Systemplaner — das ist der Mann, der den logischen Datenfluß erstellt — ein Zwei-Mann-Team. Als Grundlage dienen die gesammelten Unterlagen und Erfahrungen des Organisators. In logischen Schritten schafft der Planer den Sollablauf und setzt auf Grund seiner EDV-Kenntnisse den Ablaufplan in einen Rahmen, das es ermöglichen soll, den Plan in Maschinensprache zu „übersetzen“.

Wie ein solcher Ablaufplan aussieht, wird am Beispiel „Mit tagspause“ im Bild gezeigt.

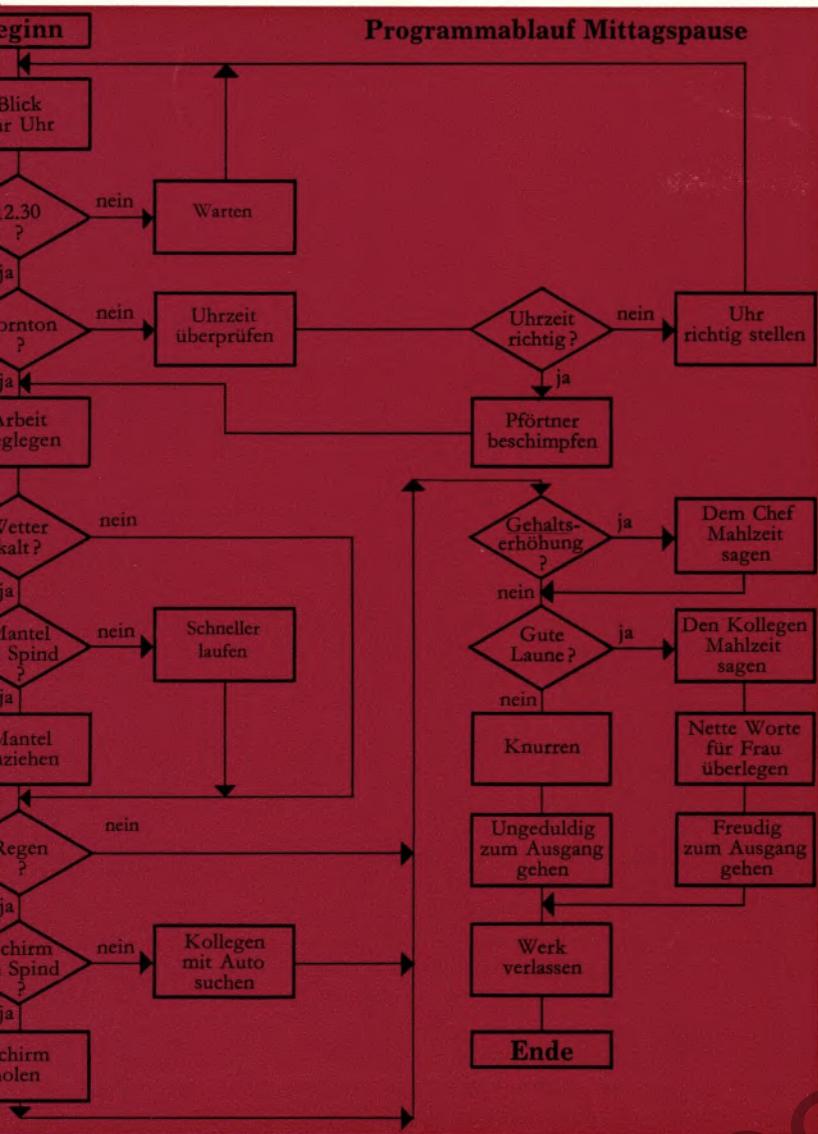
Sicher wird der Systemplaner nicht immer mit so allgemein verständlichen Begriffen und scharfen Entscheidungen arbeiten. Aber grundsätzlich wird ein Flußplan in der gezeigten Art aufgebaut.

3. Kodieren

Die eigentliche Programmierarbeit ist die Übersetzung des logischen Ablaufplanes in eine bestimmte Maschinensprache. Dazu erstellt der Programmierer aus dem Datenflußplan den Programmablauf

Sind die vom Volksmund mit gemischten Gefühlen als „Elektronengehirne“ bezeichneten Datenverarbeitungsanlagen dem menschlichen Geist wirklich haushoch überlegen? Das wird zwar allzuoft behauptet, trifft aber nur in einem Punkte zu, und zwar in der Schnelligkeit. Sonst aber sind die gerühmten Datenverarbeitungsanlagen Befehlsempfänger reinen Wassers, bei jedem schöpferischen Denkvorgang. Werden sie nämlich nicht nach einem präzise durchdachten Befehlssystem gefüttert, dann geben sie auch nichts Gescheites von sich.

Dieses Füttern heißt in der Fachsprache Programmieren. Wie es damit aussieht, wollen wir hier einmal zum besseren Verständnis der Datenverarbeitungstechnik an einem ganz simplen Beispiel demonstrieren. Dabei sei vorweg gesagt, daß in der integrierten Datenverarbeitung die in Betrieb und Büro anfallenden Arbeiten nicht mehr als organisatorische Einzelprobleme betrachtet werden, sondern als ein einheitliches Ganzes aller voneinander abhängigen und sich gegenseitig ergänzenden Probleme. So veranlaßt beispielsweise der eingegangene Kundenauftrag die Bereitstellung von Stücklisten.



plan, der den Ablauf in der Maschine zeigt. Bei der Entscheidung „kalt“ würde das zum Beispiel bedeuten:

a) Die Temperatur wurde vor der Frage auf einem Thermometer abgelesen, in eine Karte gelocht und in die Maschine gegeben.

b) Kalt wurde damit definiert, daß die Temperatur zum Beispiel 20 Grad Celsius und niedriger ist.

Damit würde der Programmierer im Programm vorsehen, daß die Frage „kalt“ bei mehr als 20 Grad mit Nein, bei 20 Grad und niedriger mit Ja beantwortet wird. In der vereinfachten Kodierung würde das etwa so aussehen:

Temperatur:

Mehr als 20 Grad.

Bei Ja: Gehe weiter zu Regen.

Bei Nein: Ziehe Mantel an.

Regen:

Bei Ja: Ist der Schirm im Spind?

Bei Nein: Gehe weiter nach Gehaltserhöhung.

Da der Programmierer jeden einzelnen Programmschritt bei der Kodierung — das ist die Verschlüsselung für die Maschinensprache — vorgeben muß, ist es verständlich, daß der Block „Ziehe Mantel an“ noch weiter aufgelöst werden muß. Die Auflösung könnte zum Beispiel lauten:

Gehe zum Spind
Öffne Spind
Entnimm Mantel
Hänge Bügel zurück
und so weiter
Schließe Spind

Auch diese Befehle können noch weiter aufgelöst werden, wie etwa die Instruktion:

Gehe zum Spind
Vom Stuhl erheben
Zur Kleiderablage gehen
Richtiges Spind suchen
Spind gefunden

Aus diesem Beispiel erkennt man, daß der Ausdruck Computer = Rechner im Grunde unrichtig ist; denn es werden relativ wenig Rechenoperationen durchgeführt. Viel wesentlicher ist, daß logische Abläufe und Entscheidungen vorgenommen werden. Deshalb ist es richtiger, von einer EDV-Anlage oder einem EDV-System zu sprechen.

4. Umwandeln und testen

Nach dem Ablocken des kodierten Programms wird es mittels eines „Umwandlungsprogrammes“ vom sogenannten Quellenprogramm“ zum „Objektprogramm“ umgewandelt.

Das Objektprogramm besitzt zum Unterschied vom Quellen-

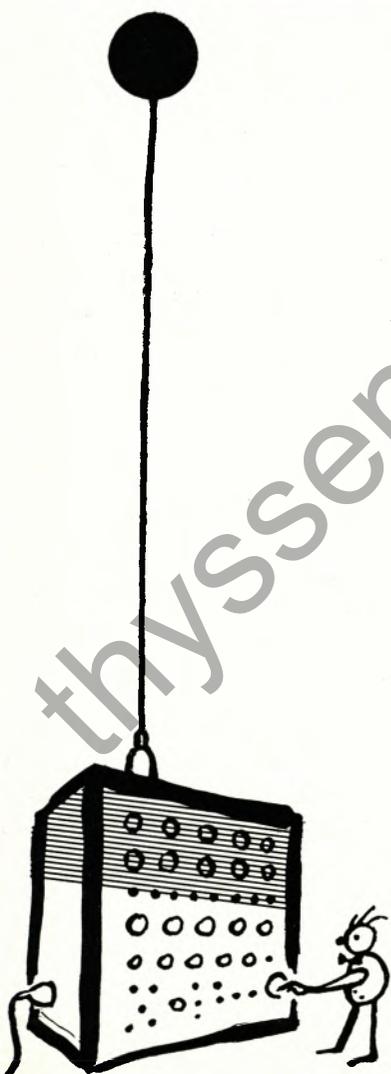
programm Kernspeicheradressen, die bei der Programmausführung angesteuert werden. Zur Freude oder auch zur Verzweiflung des Programmierers benimmt sich die Maschine bei der Umwandlung sehr intelligent. Sie entdeckt das vergessene Komma, oder sie stellt fest, daß die Verzweigung: „Gehe weiter zu Regen“ nicht gefunden wird, wenn als Programmname infolge eines Schreib- oder Lochfehlers „Rege“ steht, oder wenn eine Instruktion vorgegeben wird, die im „Befehls-Vorrat“ des Umwandlungsprogramms nicht vorhanden ist.

Mit dem Objektprogramm testet man anschließend die Programmlogik. Dazu schafft man meist künstliche Datenkarten, die im Ablauf alle Instruktionen benötigen, und vergleicht an den Ergebnissen, ob das Programm ordnungsgemäß abläuft. Bei einem Lohnprogramm wird man zum Beispiel eine von Hand gerechnete Löhnung mit den Maschinenergebnissen vergleichen. Das Testen ist für den Programmierer eine besondere Probe; denn der Feststellung des Fehlers muß ja die Korrektur folgen. War es ein Kodierungsfehler, so ist die Abstellung meist relativ einfach. Liegt der Fehler im logischen Teil des Flußplanes, so können Tage vergehen, bis die falsche Instruktion „lokalisiert“ ist.

5. Schulung und Einweisungen

Das sauberste Programm ist wertlos, wenn die zu verarbeitenden Daten falsch sind. Die Voraussetzung für jedes Programm ist also die Schulung der Mitarbeiter, damit richtige Daten erstellt werden. Jeder Mitarbeiter muß die Handhabung seiner Belege kennen. Eine Lohnkarte ohne Kennnummer des Werkers kann zum Beispiel verglichen werden mit einer Zahlkarte ohne Kontonummer des Empfängers.

Gerade in der Frage der Schulung und Einweisung ist noch einiges zu tun. Das einmal geschriebene Programm ist ein festgelegter Ablauf in der Maschine. Wenn die Betriebsorganisation den festen Ablauf nicht beachtet, kann man falsche Ergebnisse nicht dem „Computer“ zur Last legen. Bei der integrierten Datenverarbeitung — das heißt bei der Verzahnung verschiedener Programme und Abläufe — ist besondere Sorgfalt bei der Abstimmung am Platze. — Und zum Funktionieren des Ganzen können alle beitragen. Werner Nowak



Eisenhüttag 1968 in Düsseldorf

Für zwei Tage stand im November das Düsseldorfer Messegelände im Zeichen der deutschen Eisen- und Stahlindustrie. Zum 108. Male rollte der Eisenhüttag über die Bühne. Kongreß- und Rheinlandhalle wurden zu Foren, auf denen sich die technologisch-wissenschaftlichen Erkenntnisse und Erfahrungen der jüngsten Zeit mit den Prognosen und Erwartungen für die Zukunft paarten. Mehr als 4000 namentlich verzeichnete Gäste aus dem In- und Ausland nahmen an den Fachsitzungen teil, die — in fünf Gruppen gegliedert — von der Metallurgie über Wärme- und Anlagentechnik bis zur Betriebswirtschaft reichten.

Aus dem großen Kreis der Referate fand der Beitrag der HOAG die besondere Aufmerksamkeit sowohl der Fachleute, als auch der Journalisten: „Die Anwendung der Desoxydationskinetik auf die Herstellung halberuhigten Stahls“ — eine Gemeinschaftsarbeit von Prof. Dr. Ludwig von Bogdandy, Dr.-Ing. Eckehard Förster, Dipl.-Ing. Wilhelm Klapdar und Dr.-Ing. Helmut Richter.

Wechsel im Vorsitz

Der Eisenhüttag 1968, Arbeitstagung und Kontaktpunkt für alles was Rang und Namen in diesem Zweig der Wirtschaft hat, endete mit einem Wechsel im Vorsitz des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute. Prof.

Dr.-Ing. Dres. h. c. Hermann Schenck aus Aachen legte sein Amt aus Altersgründen nieder. Zu seinem Nachfolger ist Dr. phil., Dr.-Ing. Friedrich Harders aus Dortmund gewählt worden.

Mit einem Vortrag über die strukturellen Merkmale der Eisenindustrie, über den wir nachfolgend auszugsweise und komprimiert berichten, verabschiedete sich der große, alte Mann des Eisens und Stahls.

„Die deutliche Besserung der Wirtschaftslage im Jahre 1968 kann nicht darüber hinwegtäuschen“, erklärte Schenck, „daß die Produktion der deutschen Eisenindustrie nicht die Zuwachsrate erhalten hat, die man vor einigen Jahren noch erhoffte. Die Ursache ist die verhältnismäßig langsame Zunahme der von der Verarbeitung aufgenommenen Stahlmenge und das Eindringen ausländischen Stahls.“

Der Unterschied zwischen Produktions- und Verbrauchskapazität für Stahl hat in allen Ländern eine verstärkte Exporttendenz verursacht, die sich in lebhaften Wettbewerbskämpfen auf den Stahlmärkten auswirkt. Oft haben die Konkurrenten strukturelle Vorteile auf ihrer Seite, die von ihrem Standort her, verbunden mit einer hohen unternehmerischen Aktivität, ihren Ausgang nehmen. Dieser Sachverhalt zwingt die Konkurrenten in vielen Fällen zu Überlegungen, wie sie durch Umstrukturierung auf die veränderte Kostensituation reagieren können.

Bei den Strukturüberlegungen für die gemischten Hüttenwerke steht an bevorzugter Stelle



der Nutzen durch die Kostendegression, die durch Vergrößerung der Produktionseinheiten und ihre Konzentration auf wenige Plätze erhalten werden kann. An mehreren Beispielen wird das Maß dieses Nutzens dargelegt.

Veränderte Struktur

Eine bemerkenswerte Veränderung der strukturellen Voraussetzungen der Stahlindustrien ist dadurch erfolgt, daß die ursprüngliche Erzgrundlage nach Menge und Wert in den Hintergrund getreten ist; die Stahlindustrie muß daher verstärkt auf dem Erz-Weltmarkt auftreten, womit die Fracht- und Umschlagkosten ein merkbares Gewicht erhalten. Bei vielen an Küsten gelegenen Hüttenwerken besteht die Tendenz, die Übersee-Frachtkosten durch Verwendung von großen Mehrzweck-Schiffen weiter herabzusetzen.

Der gezielten Veränderung der äußeren Struktur geht vielfach der Neubau von Hüttenwerken und die Verbesserung ihrer inneren Struktur parallel. Auf neuem Gelände entfallen zahlreiche Nachteile, unter denen die seit vielen Jahren gewachsenen Hüttenwerke zu leiden haben; u. a. kann die Struktur des inneren Werktransports erheblich verbessert werden.

Besonderer Aufmerksamkeit bedürfen die internationalen Bemühungen zur Erhöhung der Produktivität zwecks Kosten-

senkungen. Am Beispiel der Hochofentechnik sind die großen Erfolge erkennbar, die aus konsequenter Verwirklichung wissenschaftlicher Gedankengänge erzielt wurden; bei den Sauerstoff-Blasstahlwerken ist die internationale Technik auf breiter Basis fortgeschritten und gestattet keinem Wettbewerber, sich von ihren Vorteilen auszuschließen. Durch intensive Informationstätigkeit sollte man rechtzeitig für die Kenntnis der technischen Gedankengänge sorgen, die die voraussichtlichen Entscheidungen in konkurrierenden Ländern bestimmen.

Dem strukturellen Wandel sollte durch bewußte Förderung der Anwendungstechnik Rechnung getragen werden; dabei muß man das gemeinschaftliche Interesse der Erzeuger und Verbraucher am gemeinsamen Fortschritt verstärkt ansprechen.

Die Erschwerung der Aufgaben, die den Werken gestellt sind, erfordert schließlich eine vermehrte Beschäftigung mit den Eigenschaften der Mitarbeiter auf den Gebieten der technischen, wissenschaftlichen und menschlich-charakterlichen Qualität; dies ist ein Weg, den Arbeitsplätzen in der Stahlindustrie eine erhöhte Attraktivität zu geben.“

Besonders wirtschaftlich

Der Beitrag der HOAG zur Metallurgie wurde vorgetragen von Dr.-Ing. Ekehard Förster,

Chef der Abteilung „Physikalische Chemie“ im Stranski-Institut. Auch hier komprimiert seine Ausführungen:

„Halbberuhigter Stahl ist in der Herstellung besonders wirtschaftlich, weil die aus Qualitätsgründen notwendigen Sicherheitsabschnitte am Kopf des Blockes gering sind. Besonderes Kennzeichen seiner Herstellung ist die Entwicklung von etwas Kohlenoxyd bei der Erstarrung, so daß die Blöcke unter Druck erstarren.

Die Schwierigkeit liegt darin, diesen Druck durch die Desoxydation einzustellen. Bei zu hohem Kohlenoxyddruck wird Stahl aus dem Kopf des Blockes herausgedrückt, und auf dem daraus hergestellten Halbzeug treten häufig Oberflächenfehler auf. Umgekehrt erscheinen bei zu geringem Kohlenoxyddruck Innenfehler. Wegen dieser Schwierigkeiten wird der halbberuhigte Stahl nicht in dem Maße hergestellt, wie es auf Grund des guten erzielbaren Halbzeugausbringens wünschenswert wäre.

Voraussetzung für die Einstellung des richtigen Kohlenoxyddruckes bei der Erstarrung ist, daß im flüssigen Rohstahl ein ganz bestimmter Sauerstoffgehalt durch die Desoxydation eingestellt ist. In der üblichen Betriebspraxis geschieht das durch Zugabe von Mangan, Silizium und Aluminium in meist empirisch ermittelter Menge und Reihenfolge.

Ausgehend von Arbeiten von Körber, Schenck und Oelsen zur Bildung von Mischoxyden und von Stranski und anderen zur Keimbildung der Oxyde wurden Vorstellungen zur verein-

fachten Einstellung des gewünschten Sauerstoffgehaltes entwickelt. Diese Vorstellungen wurden im Laboratoriumsversuch durch elektrochemische Messung des im Stahl gelösten Sauerstoffs bestätigt. Dabei ergab sich, daß der gewünschte Sauerstoffgehalt verhältnismäßig einfach eingestellt werden kann, wenn die Desoxydationsmetalle Mangan, Silizium und Aluminium in einer bestimmten Legierung dem Stahl zugesetzt werden, die durch Auflegieren von Hochofen-Ferromangan hergestellt wurde.

Die betriebliche Erprobung erfolgte im Siemens-Martin-Ofen bei der Herstellung von halbberuhigtem Stahl für Grobbleche mit 0,70 bis 1,0 % Mn. Es ergab sich eine erhebliche Verbesserung der Oberflächengüte der Grobbleche, so daß der Anteil an fehlerhaften Oberflächen bei 4 % lag, gegenüber 10 bis 15 % bei üblicher Arbeitsweise. Gleichzeitig verringerten sich die Ausfälle durch Innenfehler um mehr als die Hälfte.

Versuche zur Übertragung der Arbeitsweise auf niedriger manganhaltige Stahlsorten sind zwar noch nicht abgeschlossen, lassen bisher aber keine Änderung der Ergebnisse erkennen.“

Aber nicht nur im metallurgischen Bereich war die HOAG auf dem diesjährigen Eisenhüttenkongress in vorderster Linie vertreten. Zwei ihrer leitenden Techniker, Dr.-Ing. Hans Geipel und Dr.-Ing. Hans Weineck, führten in der Gruppe 2 den Vorsitz auf dem Gebiet der Warmformgebung und der Wärmetechnik.

Am frühen Morgen des 6. Oktober, einem ruhigen Sonntag nach arbeitsreicher Woche, heulten im Oberhausener Hüttenwerk die Sirenen auf und unterbrachen minutenlang die feiertägliche Stille. Mit diesem vielfältigen Heulton war in Oberhausen die Ära eines Stahlerzeugungsverfahrens zu Ende gegangen. Mit Auslaufen der Nachtschicht vom 5. auf den 6. Oktober erloschen nacheinander die Konverter, und dann war das Thomas-Stahlwerk der HOAG stillgelegt. Damit schloß für die Wiege der Ruhrindustrie das Kapitel eines Stahlverfahrens, das für viele Jahrzehnte einen maßgebenden Anteil an der Gesamt-Rohstahlerzeugung des ganzen westeuropäischen Raumes hatte.

Wie bedeutsam dieses Stahlwerk für die Wirtschaft war, lassen folgende Zahlen erkennen: In den 158 Jahren des Bestehens der Gutehoffnungshütte, aus der im Jahre 1947 die Betriebe der Eisen- und Stahlerzeugung als Hüttenwerk Oberhausen AG hervorgingen, wurden insgesamt rund 70 Millionen Tonnen Stahl in den Werken dieses Unternehmens erzeugt. An dieser Gesamtmenge waren im Laufe der geschichtlichen und technischen Entwicklung Puddelöfen, Bessemer- und Thomasbirnen, SM-Öfen und Rotoren beteiligt. Das Thomasstahlwerk erzeugte dabei an fertigem Rohstahl allein 37,5 Millionen Tonnen, das heißt etwa 54 Prozent der gesamten Rohstahlerzeugung. Daneben produzierte es noch 2,7 Millionen Tonnen Duplex-Stahl als Vormaterial für das Martinstahlwerk.

Die sprunghafte Entwicklung in der Technik der Stahlerzeugung nach dem 2. Weltkrieg, die

zu der Errichtung von immer größeren Betriebseinheiten vor allem auf dem Blasstahlsektor führte, die fortlaufende Steigerung der Qualitätsanforderungen an den erzeugten Stahl sowie die Auflage der gesetzgebenden Organe zur Entstaubung von Stahlwerksanlagen führten dazu, daß die Wettbewerbsfähigkeit nicht mehr gegeben war. Im Rahmen der notwendigen Maßnahmen zur Straffung und Rationalisierung der Stahlerzeugung mußte darum diese Produktionsanlage, die jahrzehntelang eines der markantesten Symbole in der Gesamtheit der Eisenhüttenprozesse darstellte, ihre Produktion einstellen und moderneren Betrieben Platz machen.

Der Vorgänger des Thomasstahlwerkes war bei der GHH ein Bessemerstahlwerk, das im Jahre 1872 zunächst mit zwei Konvertern, von 1874 an mit vier Konvertern zu je 10 t Fassungsvermögen seinen Betrieb aufgenommen hatte. Das Bessemerverfahren geht auf ein Patent des Engländers Henry Bessemer zurück, das im Jahre 1855 angemeldet wurde und nach dem die Umwandlung des Roheisens in schmiedbaren Stahl allein durch das Durchblasen von Luft oder Wasserdampf durch das flüssige Roheisen ohne zusätzliche Erhitzung durchgeführt werden sollte. Die praktische Durchführung des Verfahrens wurde aber erst nach der Entwicklung des kippbaren Konverters — der Bessemerbirne — und des Düsenbodens, durch den die Luft bei hochgestelltem Konverter geblasen werden konnte, möglich.

Der Bessemerkonzert hatte eine saure Auskleidung, die es unmöglich machte, den im Roheisen befindlichen Phosphorgehalt zu entfernen. Da der

größte Teil der zur damaligen Zeit zur Verhüttung verfügbaren Erze einen zu hohen P-Gehalt aufwies, um ein für den Bessemerprozeß brauchbares Roheisen herzustellen, war dieses Verfahren nur beschränkt anwendbar. Erst die Arbeiten des Engländers Sidney Gilchrist Thomas, der neben einer basischen Auskleidung des Konverters, bestehend aus Kalk, Magnesia und Wasserglas als Bindemittel, eine Zugabe von Kalk zur Bindung der entstehenden Phosphorsäure in seinem Patent aus dem Jahre 1879 vorschlug, machten eine Verarbeitung phosphorreichen Roheisens möglich. Die GHH erkannte schon bald den Wert dieses Verfahrens und erwarb im Jahre 1881 das Ausübungsrecht zur Durchführung des Thomas-Prozesses. Bereits am 13. Juli 1881 wurde probeweise die erste Charge nach diesem neuen Verfahren in der Bessemerie, wie das Stahlwerk zur damaligen Zeit genannt wurde, erblasen.

Am 22. August 1882 waren zwei der vorhandenen Konverter umgestellt auf das Thomasverfahren, das in den nächsten Jahren mehr an Bedeutung gewann und das Bessemerverfahren allmählich verdrängte.

In den ersten Jahren des Bessemer- und auch des Thomasprozesses wurde kaltes, erstarrtes Roheisen verarbeitet. Dieses mußte in Kupolöfen verflüssigt werden, ehe es in den Konvertern weiterverarbeitet werden konnte. Erst im Jahre 1889 begann man mit der unmittelbaren Verwendung flüssigen Roheisens. Das Roheisen wurde zu diesem Zweck in Pfannen vom Hochofen zum Stahlwerk gebracht. 1892 wurden dann zwei Roheisenmischer von je 120 t Fassungsvermögen ange-

86 JAHRE THOMASSTAHL



legt, um das Stahlwerk von den Unregelmäßigkeiten des Hochofens unabhängiger zu machen. Diese Mischeranlage war eine der ersten in Deutschland. Die Mischer waren in Birnenform ausgebildet, ähnlich den Konvertern.

Neben diesen sogenannten Windfrischprozessen war im Jahre 1879 auch das Siemens-Martin-Verfahren zur weiteren Stahlerzeugung bei der GHH in Anwendung gebracht worden. Im Laufe der folgenden Jahre gewann es immer mehr an Bedeutung und wurde neben dem Thomasverfahren zur zweiten tragenden Säule in der Rohstahlherstellung. 1891 wurden die letzten Puddelöfen stillgelegt, 1893 die Erzeugung nach dem Bessemerverfahren eingestellt.

Da der Bedarf an Rohstahl laufend anstieg, wurde im Jahre 1894 ein neues Thomasstahlwerk mit vier Birnen von je 15 t Fassung errichtet, die nunmehr in einer Reihe aufgestellt wurden, während sie im alten Stahlwerk noch zu je zwei am Rande einer runden Gießgrube mit Gießdrehkran standen. Für das Abgießen des Stahles wurde jetzt ein an den Birnen vorbeifahrender Gießwagen verwendet und die Gießhalle in eine in der Längsrichtung anstoßende Halle verlegt. Der Standort dieses Stahlwerkes aus dem Jahre 1894 entspricht schon dem des jetzt stillgelegten.

Im Jahre 1907 wurde mit einem weiteren umgreifenden Umbau des Stahlwerkes begonnen, um den wiederum gesteigerten Anforderungen zu genügen. Es entstanden insgesamt sechs Konverter, davon drei mit einem Fassungsvermögen von je 23 t, die drei weiteren faßten je 15 t. Vorgesaltet wurden

zwei Rollmischer mit einem Fassungsvermögen von je 900 t. Während bis dahin das Roheisen auf einem Pfannenwagen von den alten Mixern zu den Konvertern gefahren worden war, wurden nun zwei Laufkrane eingebaut, die den Transport zu den Konvertern wesentlich vereinfachten. Die Gießwagen, die den fertigen Stahl vom Konverter zur Gießgrube beförderten, waren mit Dampf betrieben. Der Stahl wurde in zwei Gruben in Kokillen mit einem mittleren Blockgewicht von 2 t vergossen. Die Blöcke wurden durch Drehkrane aus der Gießgrube herausgenommen und in Durchweichgruben gesetzt, von wo aus sie mit anderen Drehkranen vor die Blockstraße befördert wurden.

Der Umbau war im Jahre 1909 beendet; die Produktion konnte dadurch wesentlich gesteigert werden: Während in den Jahren 1903—1907 die mittlere Monatsproduktion bei rund 26 000 t gelegen hatte, erhöhte sie sich im Schnitt der Jahre 1910 bis 1913 auf über 40 000 t. Als wichtiges Nebenprodukt fällt beim Thomasprozeß die phosphorreiche Thomasschlacke an, die im gemahlten Zustand als Thomasphosphat ein wertvolles Düngemittel darstellt. Zur Verwertung dieser Schlacke wurde im Jahre 1905 zunächst von einem Privatunternehmer eine Thomasschlackenmühle in Betrieb genommen, die im Jahre 1917 in den Besitz der GHH überging.

Die baulichen Anlagen des Thomasstahlwerkes blieben in den Jahren zwischen den beiden Weltkriegen, von kleineren Umbauten und Erneuerungen abgesehen, im wesentlichen unverändert. Die Produktion wurde in der Hauptsache durch die politischen und wirtschaft-

lichen Gegebenheiten in diesem Zeitraum beeinflusst. Während des Weltkrieges 1914—1918 und in den Jahren nach diesem Krieg schwankte die Jahreserzeugung zwischen 270 000 und 450 000 t, sank dann im Jahre 1923 während der Besetzung des Ruhrgebietes durch die Franzosen auf einen ersten absoluten Tiefstand von 140 000 t.

In den Folgejahren steigerte sich die Produktion entsprechend der wirtschaftlichen Entwicklung und erreichte im Jahre 1929 mit 709 000 t einen Höchststand, der erst 23 Jahre später überboten werden sollte. Die Weltwirtschaftskrise ließ die Produktionsmöglichkeiten in den nächsten Jahren wieder absinken bis zu einem zweiten Tiefpunkt im Jahre 1932, in dem nur 154 000 t erzeugt wurden. Bis zum Beginn des Krieges 1939—1945 konnte die Erzeugung dann kontinuierlich gesteigert werden (1938 = 553 000 t), um dann in den Kriegsjahren wieder abzufallen. Der absolute Tiefpunkt wurde im Jahre 1945 erreicht, in dem — bedingt durch Kriegszerstörungen und nur langsam anlaufenden Wiederaufbau — nur 97 000 t Rohstahl das Thomasstahlwerk verließen.

In den ersten Jahren nach dem Kriege blieb die Produktion, zum Teil wegen der Auflagen der Besatzungsmächte, weiterhin eingeschränkt. Erst vom Jahre 1948 an war eine langsame Steigerung möglich. Im Jahre 1950 wurde mit einer grundsätzlichen Modernisierung der inzwischen 40 Jahre alten Anlage begonnen. Es begann mit einem Umbau der Gießgrube, die im Jahre 1951 beendet wurde. Die bis dahin betriebenen Drehlaufkrane wurden dabei durch zwei mo-

derne Stripperkrane ersetzt und im Jahre 1952 die alten Dampf-gießwagen durch elektrische abgelöst.

Einen wesentlichen Einfluß auf die Produktionshöhe hatte neben ihrem Einfluß auf die Stahlqualität die Einführung der Sauerstoffmetallurgie, in der in Oberhausen Pionierdienste geleistet worden waren.

Schon im Jahre 1925 wurde in Oberhausen zum ersten Male Stahl unter Verwendung eines mit Sauerstoff angereicherten Windes erblasen. Die Versuche, die unter dem damaligen Stahlwerkschef Haag durchgeführt wurden, mußten jedoch wegen der zur damaligen Zeit nicht lösbaren technischen Probleme nach kurzer Zeit wieder abgebrochen werden. Von Oktober 1935 bis Januar 1938 wurden die Versuche zur Verwendung von Sauerstoff in der Metallurgie von Lellep wieder aufgenommen. Lellep gelang es damals, in einer Versuchskonverteranlage unter Verwendung von 95prozentigem Sauerstoff stickstoffarme Stähle, die dem SM-Stahl qualitätsmäßig gleichwertig waren, herzustellen. Der Ausbruch des Krieges verhinderte eine Fortführung dieser sehr erfolgversprechenden Versuche, die jedoch neben anderen als Grundlagen für die später so erfolgreiche Entwicklung der Sauerstoffmetallurgie anzusehen sind.

Nach dem Kriege griff Prof. Dr. Graef den Gedanken, Sauerstoff zur Verbesserung des Thomasprozesses zu verwenden, wieder auf und führte ihn zur betrieblichen Reife. Es wurden dabei zwei Wege beschritten. Zunächst einmal entwickelte man nach 1949 das Vorfrischverfahren. In das vom Hochofen kommende Roheisen wurde

mittels einer wassergekühlten Lanze 73prozentiger Sauerstoff eingeblasen und dabei in einem etwa 45 Minuten dauernden Prozeß ein Teil des sonst im Konverter durchgeführten Frischvorganges vorweggenommen.

Der zweite Weg, Sauerstoff zur Verbesserung des Thomasverfahrens einzusetzen, war die Anreicherung des Blaswindes mit Sauerstoff. Auch auf diesem Gebiet, das sich in der Folgezeit allgemein durchgesetzt hat, wurde in Oberhausen wertvolle Entwicklungsarbeit geleistet. Die ersten Konverter waren schon im August 1949 an die Sauerstoffleitung angeschlossen worden. Durch Anreicherung des Sauerstoffgehaltes im Gebläsewind bis auf etwa 40 Prozent war es möglich, neben einer Produktionssteigerung durch Verminderung der Blasezeit eine wesentliche Verbesserung der Stahlqualität zu erreichen. Während der normale Thomasstahl bis dahin vor allem wegen seiner hohen Phosphor- und Stickstoffgehalte lediglich als reiner Massenstahl verwendet werden konnte, wurde er nun in seinem Reinheitsgrad dem SM-Stahl angenähert und konnte dementsprechend auch für anspruchsvollere Verwendungszwecke eingesetzt werden.

Durch zusätzliche Umbauten in den folgenden Jahren, so u. a. durch Vergrößerung der Konvertergefäße, durch Verstärkung der Krananlagen, durch den Einbau einer modernen Kalkförder- und Zugabeanlage, war es möglich, die Leistung des Thomasstahlwerkes weiterhin zu verbessern. Sie pendelte sich bis zum Jahre 1959 auf eine durchschnittliche Jahreserzeugung von 1 Million t ein.

Kernpunkt des Thomasstahlwerkes war die Konverteranlage mit sechs Konvertern. Das mittlere Chargengewicht betrug 25—26 t. Die Konverter hatten Ovalformat. Sie wurden mit Teerdolomitsteinen ausgemauert, die in der eigenen Dolomitanlage hergestellt wurden. Die Konverterböden waren mit Kupferdüsen ausgestattet. Der Konverterbühne vorgeschaltet war die Mischeranlage mit zwei Rollmischern. Mischer 1 hatte ein Fassungsvermögen von 1000 t, Mischer 2 ein Fassungsvermögen von 1200 t. Der Transport des Roheisens vom Hochofen zu den Mixchern erfolgte über 50-t-Pfannen per Werksbahn. In der Mischerhalle wurden die Pfannen von einem 100-t-Kran übernommen. Die Übergabe des Roheisens vom Mischer zum Konverter geschah in 35-t-Pfannen mittels zwei 50-t-Kranen, von denen der eine zusätzlich zum Abgießen von Brammenchargen eingesetzt war. Der Kalk wurde über ein weitläufiges Bandtransportsystem zugeführt, die jeweils notwendige Kalkmenge aus zwei 16-t-Bunkern in einem elektrisch betriebenen Kalkwagen an den jeweiligen Konverter herangebracht. Die zur Kühlung erforderliche Erzmenge wurde über ein gesondertes Erzband auf die Kalkbühne gefahren und während des Blasens über ein Füllrohr in den Konverter gegeben. Schrott kam in Mulden mittels eines 10-t-Drehlaufkranes vor dem Hochstellen in den Konverter.

Der Ferromanganzusatz erfolgte in der Regel flüssig in die Stahlpfanne. Das flüssige Ferromangan lief über Pfannen direkt vom Hochofen in einen 20-t-Elektroofen, von wo aus es in kleinen Pfannen mittels Ga-



belstapler über eine Schrägrampe auf die Konverterbühne und vor den Konverter transportiert wurde. Das Zusetzen von Si, Al und S in die Gießpfannen geschah manuell.

Zur Herstellung von Spiegel-eisenlegierungen für die Erzeugung von erhöht kohlenstoffhaltigen Stählen war ein Roll-ofen eingesetzt, der ebenfalls flüssig beschickt wurde.

Zum Transport des flüssigen Stahles zur Gießgrube waren drei elektrisch betriebene Gießwagen vorhanden, von denen jeweils zwei im Einsatz waren. In Verlängerung der Konverterhalle nach beiden Seiten hin befanden sich zwei Gießhallen. Etwa 80 Prozent der Erzeugung wurde in Blockkokillen fallend vergossen, die in der nördlich gelegenen Gießhalle in zwei an beiden Seiten des Gießwagengleises befindlichen Gießgruben aufgestellt waren. Es wurden nur 6- und 8-t-Blöcke abgossen. Der Rest der Erzeugung bestand aus Brammen- und Gespann-Blockgüssen, die in der Regel in der südlich gelegenen Gießhalle abgossen wurden.

In der Hauptgießhalle arbeiteten zwei 16-t-Stripperkrane. Die gestrippten Blöcke wurden über Querfähren direkt in die benachbarte Tiefenofenhalle gebracht. Der Kokillenrost befand sich in der parallel zur Gießhalle laufenden Verladehalle.

In der Dolomitanlage, die erst in den Jahren 1963 bis 1964 fast völlig neu eingerichtet worden war, wurde der verwendete Schachtolendolomit aus KTM-Wagen über eine Bandanlage in vier Bunker transportiert, von denen einer für Dolomit- ausbruch reserviert war. Der Dolomit wurde in vier Teller-mühlen gemahlen und über ein

Bandsystem zu Vorratsbunkern über den drei Kollergängen gefahren. Die aus Teerdolomit bestehenden Konverterböden wurden vibriert. Sie waren mit etwa 180 Kupferdüsen ausgestattet, durch die der Gebläsewind in die Schmelze gedrückt wurde. Zum Brennen von jeweils sechs Böden waren drei Brennöfen vorhanden. Die Konvertersteine wurden auf zwei Steinpressen gepreßt.

Die Thomasschlacke wurde nach dem Erstarren aus den Schlackenbetten mittels Lkw zum Lagerplatz an der Schlackemühle gefahren. Nach einer gewissen Lagerzeit wurde sie über fünf Bunker in die zehn Kugelmühlen transportiert, in denen sie zu Thomasmehl vermahlen wurde. Über Vorratsbunker und Transporteinrichtungen kam das fertige Mehl zur Absackvorrichtung. Die gefüllten Säcke wurden über Bandtransport zu den zwei Packmaschinen gebracht, die eine kontinuierliche Beladung der Waggonen auf 2 Gleise ermöglichte. Die Kapazität der Schlackemühle betrug etwa 1000 t/Tag bei dreischichtiger Arbeitsweise.

Bei voller Auslastung aller Anlagen waren 1967 rd. 700 Arbeiter und Angestellte im Thomaswerk und den Nebenbetrieben beschäftigt. Geführt wurde das Thomaswerk von 5 Ingenieuren, 14 Meistern, 21 Vorarbeitern und 11 Gruppenführern. Die Arbeiterbelegschaft setzte sich 1967 zusammen aus:

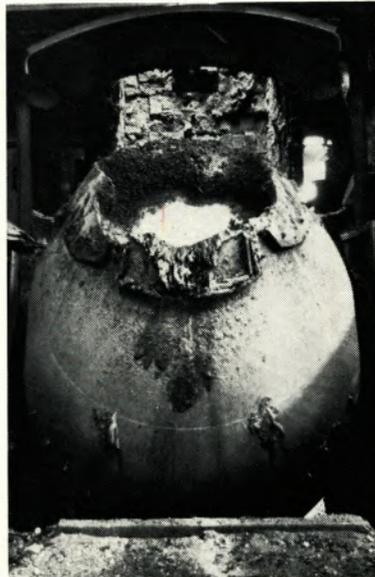
- 441 Produktionsarbeitern
- 226 Schlossern und Maschinisten
- 20 Elektrikern

Im Hinblick auf die beschlossene Stilllegung wurde die Belegschaft auf allen Schichten planmäßig vermindert, so daß zum Schluß lediglich rd. 470

Belegschaftsmitglieder im Thomaswerk und den Nebenbetrieben beschäftigt waren. Durch Vereinbarungen zwischen Vorstand und Betriebsrat wurde sichergestellt, daß für alle im Thomaswerk beschäftigten Belegschaftsmitglieder sozial akzeptable Lösungen gefunden wurden.

40 Arbeiter und Angestellte in der Altersgruppe zwischen 59 und 65 Jahren schieden mit wirklichen Übergangshilfen vorzeitig aus dem Berufsleben aus. Weiterhin werden 23 Produktionsarbeiter in der Regie des Arbeitsamtes in unserem Werk zu Betriebsschlossern umgeschult. Alle anderen Belegschaftsmitglieder fanden einen Arbeitsplatz in anderen Abteilungen des Werkes. Für rd. 250 Lohnempfänger war es erforderlich im Rahmen einer Anlernmaßnahme praktische Unterweisung am neuen Arbeitsplatz und theoretischen Unterricht in der Werksschule zu erteilen. Zur Vermeidung sozialer Härten trug u. a. auch bei, daß nach den tariflichen Bestimmungen für die Dauer von 7 Monaten der alte Stundenlohn weitergezahlt wird. Soweit die Gesundheit beeinträchtigt ist, haben Belegschaftsmitglieder mit einer Werkszugehörigkeit von 25 und mehr Jahren darüber hinaus Anspruch auf einen Lohnausgleich im Rahmen der Anerkennungslohnregelung.

Mit dem Thomaswerk wurde ein Betriebsteil geschlossen, in dem durch Arbeitsschwere, Hitze und Staub außerordentlich hohe Arbeitsanforderungen gestellt wurden. Nach der letzten Schicht dankten Prof. Dr. von Bogdandy und Arbeitsdirektor Kübel allen Männern des Thomaswerkes für die von ihnen geleistete Mitarbeit.



Zu mir kam der Nikolaus nie. Dagegen in jedem Jahr zu unserem Nachbarssohne, dem reichen Mühl-Karl. In der Schule zeigte er mir dann an jedem 6. Dezember die schönen Sachen, die er geschenkt bekommen hatte.

Ich muß sagen, daß ich einen Groll auf den Nikolaus hatte. Auch dann noch, als mir meine kluge Tante sagte:

»Siehst du, wir haben so ein kleines Haus, da ist es schon leicht möglich, daß es der Nikolaus übersieht. Denn er ist nun doch einmal ein alter Mann.«

Das ließ ich mir eine Reihe von Jahren gefallen, als ich aber zehnjährig war, beschloß ich, mich an den Weg zu stellen, dem Nikolaus aufzulauern und ihn auf unser kleines Haus aufmerksam zu machen.

Um halb acht käme er immer, hatte mir der Karl verraten. Gut, um halb acht Uhr stand ich auf der Straße vor der Mühle und paßte auf.

»Herr Nikolaus«, wollte ich sagen, »bitte schön, ich wohne dort drüben! Dort in dem kleinen Haus, wo der Kastanienbaum davorsteht! Wenn Sie bis an den Kastanienbaum herangehen, werden Sie das Haus schon sehen. Ich kann den Katechismus besser als der Karl, und ich hab bei der Schulprüfung eine Prämie gekriegt, und er nicht!« So wollte ich sagen. Ich hatte lange nachgedacht über diese Ansprache und konnte sie sehr gut auswendig. Ach, es war eine von den vielen schönen Reden, die nicht gehalten werden. Denn als der Nikolaus wirklich kam, ein großer Mann mit einem wilden, langen Bart, mit einem umgedrehten Zottelpelz und einem Strohseilgurt, da verließ mich der Mut, und ich wäre hinter dem Latenzaun, wo ich steckte, fast gestorben vor Angst, als er vorbeiging. Erst als er weit weg war, kriegte ich all meine Courage wieder und schrie nun wie besessen:

»Herr Niklas! Herr Niklas! Ich wohne dort drüben — dort in dem kleinen Hause — bei dem Linden-, nein, bei dem Kastanienbaume, hören Sie, bei dem Kastanienbaume!« Er wandte sich nicht um, er verschwand in der Mühle.

Ich zitterte am ganzen Leibe, und zornige Tränen kamen mir in die Augen.

Ich würde auch dieses Jahr nichts kriegen. Das war klar! Denn der Niklas hatte die Ohren verbunden gehabt.

Außerdem — die zwei wichtigsten Dinge, Katechismus und Schulprämie, hatte ich vergessen.

In dieser Nacht lag ich eine qualvolle, lange Viertelstunde schlaflos wach im Bette. Ich wußte, daß ich nie wieder glücklich sein würde im Leben. Aber dann kam der große Tröster, der so wonnig zu lügen versteht, der Schlaf. Er löschte meine Leiden aus und stellte ein holdes Glück an ihre Stelle. Er erzählte mir, ich hätte zwei Bleisoldaten vom Nikolaus erhalten, einen blauen und einen roten.

Am anderen Tag hatte richtig der Mühl-Karl wieder eine ganze Menge Sachen mit in der Schule. Ich wollte anfangs nichts davon ansehen, als er aber ein kleines Holzschiffchen auf die Schulbank stellte, war es aus mit meiner Selbstbeherrschung.

Ach, es war ein süßes, süßes Schiffchen! Es hatte einen Mastbaum und zwei Segel, ja sogar

einen kleinen, eisernen Anker. An der Seite stand der Name des Schiffes:

»St. Niklas.«

Das weiß ich heute noch, wie ich damals plötzlich den Kopf auf die Schulbank legte und bitterlich zu weinen anfang. Die anderen Kinder lachten anfangs, dann redeten sie auf mich ein; zuletzt lief einer nach dem Lehrer, der drüben in seiner Wohnstube frühstückte.

Denn es war eine Dorfschule, und der Unterricht hatte noch nicht begonnen.

Ich sagte auch dem Lehrer den Grund meiner Tränen nicht. Aber ich hörte auf zu weinen. Ein wilder Trotz überkam mich. An diesem Tage ließ ich den Mühl-Karl die Rechenaufgaben nicht abschreiben, und als er Hiebe bekam, freute ich mich.

Hiebe! Da hatte er es nun mit seinem Schiff! Da hätte nur mal jetzt der Niklas zum Fenster reingucken sollen, wie sein geliebter Mühl-Karl über dem

Stuhl lag und ich so stolz in der Bank saß und eine Tafel hatte, auf der alles richtig herauskam! Oh, ich war auf dem Wege, ein schlechter Kerl zu werden! Ich bekam nicht einmal Gewissensbisse, als mich auf dem Heimweg der Karl trotz allem, was vorangegangen war, freundlich einlud, mit ihm am Nachmittag das Schiffchen auf dem Mühlbach schwimmen zu lassen.

Nein, ich schlug es grob ab. Ja, ich setzte etwas hinzu, was mir nur in der tiefen Verbitterung meines Herzens einfallen konnte:

»Überhaupt sind wir mit euch verfeindet! Denn mein Großvater hat mit deinem Vater einen Prozeß wegen des Brunnens gehabt, und da hat mein Großvater alles unschuldig bezahlen müssen.«

So wurde aus der Feindschaft der Alten auch eine Feindschaft der Kinder. Das mit dem Prozeß stimmte. Denn wir hatten mit den Müllersleuten einen gemeinsamen Brunnen, und wo

Das Niklas schiff

Paul Keller

Grauverhangen und trübe ist der Dezembertag, so richtig zum Sinnieren. Wer dächte jetzt nicht an vergangene Zeiten, wie es damals war um die Weihnachtstage. Auch wir haben das getan. Und dann haben wir in unserem Bücherschrank gekramt und ein paar kleine Geschichten herausgesucht, die Sie in die richtige weihnachtliche Stimmung bringen werden, wenn es noch not damit tut. Das sind in diesem Jahr unsere Weihnachtsautoren: Paul Keller, Rudolf Kinau und Werner Oellers.

Der Dichter Paul Keller (1873 bis 1932), vor allem bekannt geworden durch seinen auch verfilmten Roman „Ferien vom Ich“, erzählt uns das unvergeßliche Erlebnis eines kleinen Jungen, an dessen armseligen Elternhaus der Nikolaus stets vorbeigegangen war.

Der niederdeutsche Erzähler Rudolf Kinau (geboren 1887), Bruder von Gorch Fock und weit über seine Heimat auf der Elbinsel Finkenwerder hinaus bekannt, schildert ein weihnachtliches Erlebnis aus seiner Kinderzeit.

Werner Oellers (1904 bis 1947), Schriftsteller vom Niederrhein, versetzt uns schließlich aus der kindlichen Sphäre in die rauhe Welt der Erwachsenen. Aber auch seine Weihnachtsgeschichte greift an unser Herz, nicht minder als die Beiträge von Paul Keller und Rudolf Kinau.

Die Weihnachtsgeschichte „Das Niklasschiff“ wurde mit freundlicher Genehmigung des Bergstadt-Verlages W. G. Korn dem Buch „Gold und Myrrhe“ entnommen, die Erzählung „Unter dem Schornstein“ mit Genehmigung des Quickhorn-Verlages in Hamburg dem Band „Mien Wihnachts-Book“.

ein gemeinsamer Brunnen ist, muß auch ein Prozeß sein.

Es vergingen fast zwei Wochen. Der Mühl-Karl bekam öfter Prügel in der Schule. Der Lehrer fand, daß er nicht nur im Rechnen, sondern auch namentlich im Aufsatz sehr zurückgegangen sei. Du lieber Gott! Der Lehrer hatte 110 Schüler in vier verschiedenen Klassen; der konnte wirklich hinter die Schliche solcher Intriganten, wie ich einer war, nicht kommen.

Zu meiner Ehre kann ich wahrheitsgetreu angeben, daß ich mich nach und nach über die Prügel, die der Mühl-Karl bekam, nicht mehr freute. Wenigstens nicht mehr so heftig freute wie am 6. Dezember.

Am 20. Dezember trat der Karl auf dem Heimweg abermals an mich heran: »Komm doch heute mit mir Schiffl fahren!« sagte er.

Ich sehe noch jetzt, wie bittend ihm die braunen Augen aus dem roten, robusten Gesichte

leuchteten. Einen Augenblick schwankte ich. Aber der Groll siegte.

»Gelt, daß ich dich dafür morgen abschreiben laß! Ich werde mich schön hüten!«

Und ich wandte ihm den Rücken.

Es war eine schwere Schuld, die ich auf mich lud.

Am selben Tag, kurz ehe die Dämmerung hereinbrach, sah ich die Müllerin schreiend über den Hof laufen, gleich hinterher rannte der Müller, dann die Dienstboten, zuletzt humpelte sogar die lahme Mühlgroßmutter bis vors Tor. Und ein bißchen später brachte der stärkste Knecht aus der Mühle den Karl getragen.

Er hatte mit seinem Schiffchen gespielt und war in den eiskalten Mühlgraben gefallen.

Zuerst war alles in mir stumpf und still. Eine Schadenfreude überkam mich nicht; dafür war ich zu sehr erschrocken. Bloß die Neugierde war in mir, was jetzt werden würde.

Aber dann, als es finster wurde, immer finsterer, als immer noch nicht unsere Lampe angezündet wurde, wurde ich so unruhig, so schwer unruhig.

Der Großvater war still, die Tante sagte kein Wort. Und kein Licht — kein Licht! Der Sturm fing auch an zu gehen. Vor dem Sturme am Abend, dem finsternen Sturme, hatte ich immer Angst.

Ich rückte zum Feuer. Aber unser Hund knurrte mich an, weil ich ihn verscheuchte.

Ein Wagen rumpelte draußen. Wir gingen alle ans Fenster. Es war des Müllers Glaswagen mit zwei Laternen.

»Sie bringen den Doktor«, sagte der Großvater.

Und die Tante sagte: »Wer weiß!«

Da packte mich etwas an der Kehle, und als ich die Tante fragen wollte, was sie gemeint habe, brachte ich kein Wort heraus. Wenn er sterben müßte!

Oh, ich war ein kleines, dummes Büblein, hatte keine verfeinerte Seele, aber ein nacktes, blutartiges Herz, das von einem jähen Angstweh durchschnitten wurde, als ihm Tod und Schuld so nahe traten.

Ich bekam keine Luft; ich schlich hinaus, dann rannte ich über die Höfe hinüber zum Müllerhaus. Ich stand eine Weile frierend vor der Tür, dann kam eine Magd, die ich fragen wollte.

Der Doktor könne nichts versprechen, sagte sie, und der Karl läge mit offenen Augen, aber er könne nicht reden und auch nicht hören.

Langsam kehrte ich um. Ich lehnte lange an Müllers Gartenmauer; ich setzte mich endlich auf unsere Haustürschwelle und starrte hinüber nach den beleuchteten Fenstern.

So fand mich die Tante und brachte mich zu Bett.

Ich dachte unausgesetzt an Karl. Einen einzigen Trost hatte



ich — daß er die Augen offen hatte. Wenn sie nur nicht zu- fielen! Ich streckte meine Hände aus auf der Bettdecke und stellte mir vor, daß ich Mühl- Karls Augendeckel offenhalten könnte.

Ja, ich mußte sie offenhalten — mußte! Wäre ich mit ihm ge- gangen, dann wäre er nicht ins Wasser gefallen. Nun durften die Augen nicht zufallen! Nein, nein, sie durften nicht zufallen! Und ich hielt zwischen Daumen und Mittelfinger je ein Stück- lein Bettzeug und dachte immer, es seien Karls Augen- deckel.

Einmal fiel mir ein, wenn der Karl stürbe, hätten wir einen Tag keine Schule und könnten das schöne Lied: »Wo findet die Seele die Heimat« singen.

Aber der Gedanke, der mich sonst bei Todesfällen im Dorf immer begeistert hatte, erfror diesmal an einem inneren Frost, der mir die Glieder schüttelte. Und Daumen und Mittelfinger preßten sich fester zusammen.

Zuletzt wollte ich beten. Und in seiner großen Angst demütigte sich mein Herzlein, und ich betete zum Nikolaus, dem ein- zigen Heiligen, von dem ich glaubte, ich sei mit ihm ver- feindet. Ich stellte ihm gar in- ständig vor, daß er ja sehr recht täte, wenn er mir nie etwas schenke, weil ich doch so schlecht sei; aber über den Karl möge er sich erbarmen und ihn gesund werden lassen, denn dem Karl sei er doch von jeher sehr gut gewesen.

Drei Tage vergingen. Am Brun- nen hatte ich täglich der Marie, des Müllers Magd, aufgelauert. Ja, er hätte immer noch die Augen offen, hatte sie mir ge- sagt.

Wenn die Augen so lange offen- stehen, wird er schon gesund werden, tröstete ich mich. Aber die Sorge, sie möchten zufallen, verließ mich nicht, und ich grü- belte auch immer schmerzlich darüber nach, warum denn der Karl nichts sehen könne, wenn er doch die Augen offen habe. Ich versuchte es eifrig, mit offenen Augen nichts zu sehen, aber es gelang nicht. Ich sah sogar am Abend und in der Nacht.

Endlich hielt ich's nicht länger aus, und ich befragte meine freundliche, kluge Tante. Sie besann sich eine Weile, dann sagte sie:

»Weißt du, der Karl hat jetzt keine Seele.«

Das war am 23. Dezember ge- wesen. Es war gut, daß wir

schon keine Schule mehr hatten, denn ich hätte nicht ein einziges bißchen lernen und aufpassen können. Ich dachte jetzt immer- fort daran, daß der Karl keine Seele mehr hatte.

Wo die Seele hin sei, darüber zersann ich mir den Kopf Stunde um Stunde. Daß sie nicht im Himmel sein konnte, wußte ich, da der Karl noch nicht gestorben war.

Wo war die Seele hin?

In der Nacht auf den 24. lag ich lange wach. Das kleine Herz schlug schnell und laut, die Hände irrten auf dem Deckbett hin und her, der Kopf brannte. Es war so heiß in der Kammer. Und da fiel mir's plötzlich ein. Wie der Karl ins Wasser gefal- len ist, ist die Seele heraus- gegangen aus seinem Munde und im Bach ertrunken.

Mit einem Ruck saß ich auf- recht im Bette. Ich fror zum Erbarmen, und doch lief mir der Schweiß über das Gesicht.

Die Seele! Karls Seele! Ins Was- ser gefallen! Ertrunken! Hilflos ertrunken! O Gott!

So eine Seele ist etwas Zartes, Feines, etwas in einem dünnen, weißen Hemdchen.

Wenn das in den eisigen Mühl- bach fiel und darin ertrank und erfror!

Es ist mein bitterer Ernst, wenn ich sage, daß ich nie wieder im Leben so heiß und hoffnungslos gelitten habe wie damals, da sich die Krallenfinger der Angst und Reue zum erstenmal in mein wehrloses junges Herz eingruben.

Damals hörte ich das erstemal die Mitternachtsstunde schlagen. Nach langer Zeit war ich so erschöpft, daß ich halb betäubt ins Bettchen zurücksank. Und in der schweren Müdigkeit kam dem kleinen Kämpfer endlich ein milder Trostgedanke.

Das Schiffelein! Das Schiffelein war ja auch im Wasser ge- wesen. Vielleicht hatte sich Karls Seele an das Schiffchen angeklammert!

Am Heiligabendtage ging ich frühzeitig zum Brunnen. Ich mußte lange warten, dann kam die Müllermagd.

»Hat er die Augen noch offen?«

»Nein, seit gestern abend hat er sie zu!«

»Ist er — gestorben?«

»Jetzt ist er noch nicht gestor- ben.«

Sie füllte ihre Kannen und ging. Unbeweglich schaute ich ihr nach, wie jemandem, der

die letzte Hoffnung forträgt. Er war noch nicht gestorben! Aber er hatte die Augen schon zu! Es schien mir der Augen- blick der höchsten Gefahr.

Die Seele mußte ich suchen — die Seele!

Ich eilte durchs Hoftürchen hin- aus aufs Feld, über einen Acker weg, auf den Mühlbach zu. Die Glieder bebten mir in eisiger Angst, aber ich ging.

Ach, ganz fertig brachte ich es doch nicht! Abseits vom Bache rannte ich flußaufwärts. Ich spähte sehnsüchtig verlangend hinüber, aber die Füße blieben mir in den Löchern des Sturz- ackers gefangen.

Dort war die große Esche. Dort war er hineingefallen. Noch einmal überkam mein Kinder- herz eine heiße Todesangst. Dann aber sah ich den Karl vor mir liegen mit geschlossenen Augen, und laut aufweinend vor Furcht und Sorge rannte ich hin zur Esche.

In der Nacht war ein milder Frost gekommen, der hatte eine dünne Eisdecke über den Bach gespannt. Spiegelglatt lag die glitzernde Fläche vor mir. Eine lächelnde, tote Fläche!

Gefroren! Nun war sie nicht mehr zu finden! Nun steckte sie unter dem Eis!

Langsam schlich ich den Bach hinab. Einmal schrak ich zu- sammen, als ich etwas Weißes im Eise sah. Aber es war nur eine Luftblase.

Da gab ich alle Hoffnungen auf. Der Kopf schmerzte mich, die Füße strauchelten oft und glit- ten aus. Und eine schneidende Todeskälte stieg vom Bache herauf. Es war eine traurige Wanderung für ein Kind am Heiligen Abend.

Und da traf mich das Wun- der! —

Eingefroren, nicht weit vom Ufer weg, stand Karls kleines, süßes Holzschiffelein.

»St. Niklas« stand daran, und der Wind spielte leicht mit den kleinen Segeln. Drinnen aber lag etwas Weißes.

Mit glühenden, weiten Augen starrte ich hin.

Zuerst fiel mir ein, es möge ein verwehtes Blatt sein, das der Reif so weiß gemacht habe. Aber bald kam mir eine viel, viel bessere Erkenntnis.

In dem Schiffe war Karls Seele! Ein bißchen zusammengefroren, ein bißchen bereift in den kal- ten Winternächten — aber doch Karls kleine, weiße Seele.

Sie hatte sich gerettet!





O — alleluja — gerettet! —

Ich rutschte auf den Knien den Bachrand hinab, ich ergriff einen dünnen Erlenzweig und beugte mich weit über das Wasser. Einen Augenblick schwebte ich so zwischen Tod und Leben, dann hielt ich das Schifflein in den Händen.

Keinen Blick warf ich mehr hinein. Nein, das wagte ich nicht. Aber mit hoherhobenen Händen, so wie ein Priester einen heiligen Kelch trägt, so trug ich in dem Holzschiffe Karls Seele heim.

Als der Wind übers weiße Feld fuhr, als mir die großen, schwarzen Vögel über dem Haupte flogen, drückte ich das Schifflein an meine Brust.

Als aber die goldene Sonne durch die Wolken schien, trug ich es wieder hoch in den Händen und ging langsam, glücklich, zuversichtlich Schritt für Schritt.

An des Müllers Tür war eine Klingel. Mit erstarrter Hand riß ich an dem Zuge, daß die Glocke schrill durchs Haus gellte.

Der Müller kam scheltend herausgesprungen. Ich aber stand ruhig und ernst da und sagte so feierlich, als ob ich ein Gebet spräche:

»Ich bringe Karls Schiff! In dem Schiffe ist seine weiße Seele!«

Der Müller starrte mich an. Als ich ihm aber so gläubig in die Augen sah, sagte er kein Wort, nahm mir das Schifflein ab und trug es ins Haus.

Und noch ehe die Lichter meines kleinen Christbaumes angezündet wurden, trat der Müller in unsere Stube. Er entschuldigte verlegen sein Kommen und sagte, er freue sich so, denn der Doktor sei eben wieder dagewesen und habe gesagt, der Karl werde nun bestimmt wieder gesund werden. Das komme er sagen, weil wir doch öfter hätten nachfragen lassen.

Der Großvater und die Tante waren freundlich zum Müller. Ich sagte kein Wort. Auch dann wick ich das andächtige Schweigen der Freude nicht von mir, als der Müller fortfuhr:

»Gerade als euer Paul das Holzschiffchen brachte und so sehr mit unserer Klingel läutete, ist der Karl aufgewacht aus seinem Schläfe und hat die Besinnung wiedergehabt. Und uns sind allen die Augen übergegangen, weil doch euer Paul meinte, in dem Schiffe bringe er Karls Seele.«

Unter dem Sch

Ich war noch ein kleiner Junge und glaubte noch an den Weihnachtsmann. Nicht an den, der abends Haus für Haus geht und klopft an die Tür und fragt: »Sind die Kinder auch immer artig gewesen?« Den kannten wir damals noch nicht. »Der kommt nur zu den Leuten, die einen eisernen Ofen haben und ein enges Ofenrohr«, sagte Mutter.

Nein, soweit waren wir noch nicht. Zu uns kam immer noch der andere — der mitten in der Nacht mit einem großen Sack über Land und über die Dächer flog und überall, wo noch ein richtiger »deutscher Herd« war, etwas in den Schornstein warf. Wir waren fünf Kinder im Hause, und ich war das kleinste. Und wir mußten am Abend vor Weihnachten jeder einen Teller auf den Herd stellen, alle schön der Reihe nach rund um das offene Feuerloch herum. »Nicht zu weit nach der Mitte«, sagte Mutter, »sonst sieht es so unbescheiden und so gierig aus. Und auch nicht so weit weg an den Rand, sonst kriegt man nichts ab.«

Wir stellten unsere fünf Teller — jeder von uns hatte seinen eigenen Teller, und meiner war ganz besonders bunt —, die stellten wir alle fünf in einem schönen Halbkreis vor das Feuerloch. Und dann beugten wir uns noch mal alle ganz weit über den Herd und guckten nach, ob der Schornstein auch wirklich offen war. Und dann

sagten wir »Gute Nacht« und kletterten einer nach dem anderen in die Betten — Mutter saß noch am Tisch und nähte.

Mitten in der Nacht wachte ich auf, und ich meinte, da hätte etwas gebrummt und geknackt, und ich dachte: »Nun ist er eben — gerade eben ist er übergeflogen und hat was in den Schornstein geworfen!« Und ich dachte: »Was das nun wohl gewesen ist? Was da nun wohl liegt, auf meinem Teller?« Und weil ich meinte, ich könnte nun doch nicht wieder einschlafen — und weil draußen ganz heller Mondschein war und alles war so still im Hause —, so stand ich leise auf und schlich mich nach der Küche und guckte auf den Herd. Aber da war noch gar nicht viel zu gucken. Alle Teller waren noch leer.

»Denn mußt du dich ja wohl verhört haben«, dachte ich und wollte mich schon umdrehen und wollte wieder ins Bett — da meinte ich plötzlich —, da kam es mir so vor, als wenn mein Teller diesmal etwas weiter zurück stände als die andern vier. Und weil ich doch gerade in diesem Jahre etwas ganz Schönes — und auch recht viel — vom Weihnachtsmann haben wollte — und weil mich niemand sah und auch keiner etwas davon wußte —, so stellte ich meinen Teller leise und vorsichtig ein ganzes Stück weiter nach vorn und schob ihn mitten unter den offenen Schornstein. Und dann horchte ich noch mal eben und hörte mein Herz klopf-



Schornstein

Rudolf Kinau

fen — und ging schnell wieder in die Kammer und kroch unter die Decke.

Und lag noch lange wach und wußte nicht, ob ich das nun so richtig gemacht hätte oder nicht. Aber dann dachte ich: »Ich steh' ganz früh auf, daß keiner etwas merkt. — Und wenn es ganz schlimm wird, kann ich ihnen ja auch immer noch was abgeben.« — Und dann schlief ich auch bald wieder ein.

Als ich aufwachte und hochkam, waren Jakob und Greta schon in der Stube, und Jann und Heiner standen schon am Fenster und guckten aus. Ich wollte mich leise an ihnen vorbeidrücken, aber — »Halt stopp!« sagte Mutter. »Wo willst du hin?« — »Bloß mal eben sehen, ob da was in meinem Teller...« — »Nein, hierbleiben! Und erstmal die Hose anziehen! Und Strümpfe und Stiefel! Und die Hände und den Hals waschen! Wenn du fertig bist, gehen wir alle zugleich. Und ich gehe voraus, damit es nachher keinen Streit gibt.« Ich muß wohl ein ganz bedippertes Gesicht gemacht haben, Greta guckte mich an und grientete, und Jann sagte: »Nu mach man'n bißchen zu, daß du weiterkommst! Wir warten doch auf dich!« Es ging an diesem Morgen nicht so schnell, wie es eigentlich gehen sollte, aber — zuletzt war ich denn ja doch klar und stand an der Tür und wollte 'raus.

»Halt stopp« sagte Mutter wieder. »Erst komm' ich, und ihr kommt alle hinter mir her!« — Und dann ging sie über die Diele und stand vor dem großen Herd und reichte uns unsere Teller. Und freute sich bei jedem Teller mit; Jann hatte fünf schöne Kantäpfel und wenigstens zwanzig Nüsse und vier braune Kuchen — und ein Paar neue Schlittschuhe. Und Greta hatte auf ihren Äpfeln und Nüssen und Kuchen eine schöne weiße Schürze liegen. Und Heiner ein dickes Märchenbuch. Und Jakob einen Baukasten. Und ich — ich hatte in meinem großen bunten Teller nur einen kleinen Apfel und eine Nuß und einen braunen Kuchen — und sonst nichts — kein Stück weiter.

»Na —? Was hat denn das zu bedeuten?« sagte Mutter. Und sie suchte den ganzen Herd ab und guckte auch noch mal in den Schornstein, ob da nichts hängengeblieben war. »Wie kommt denn das? Bist du denn nicht artig gewesen — im letzten Jahr?«

»Doch«, nickte ich nur, sagen konnte ich nichts — mir saß ein großer Klüten im Hals. Und auch als meine Geschwister mich nun halb bedauerten und halb in heimlicher Schadenfreude aufzählten, was ich verkehrt gemacht und was ich vielleicht alles ausgefressen haben könnte, schüttelte ich nur immer den Kopf: »Ne, ne — das ist es nicht.«

Nein, ich wußte es besser. Und Mutter wußte es auch, das merkte ich — sie tat nur so.

»Der Weihnachtsmann wird ja wohl wissen: warum«, sagte Mutter, »wir können da weiter nichts bei tun. Ihr könntet ihm höchstens etwas von euren Sachen abgeben, wenn ihr mögt — recht ist es ja eigentlich nicht.«

Greta und Jann gaben mir je einen Apfel. Heiner gab mir ein paar Nüsse, Jakob gab mir zwei braune Kuchen. »Und von mir kriegst du vielleicht auch noch was«, sagte Mutter, »sobald ich weiß, warum der Weihnachtsmann dich so kümmerlich bedacht hat.«

Eine ganze Stunde drückte ich noch herum, dann ging ich zu meiner Mutter und sagte es ihr — leise, unter vier Augen: daß ich nachts wieder aufgestanden wäre, und daß ich meinen Teller vor die andern vier und mitten unter den Schornstein gestellt hätte.

Mutter schüttelte den Kopf. Aber dann guckte sie mir still in die Augen und strich mir über den Scheitel. »Es ist gut«, sagte sie, »wir wollen nun nicht mehr davon sprechen. Du darfst deinen Teller heute abend noch mal wieder hinstellen — mitunter kommt ja der Weihnachtsmann noch mal zurück.«

Ich stellte abends — ganz allein — meinen Teller wieder auf den Herd. Nicht direkt unter den Schornstein, aber auch nicht zu weit weg auf den Rand, sondern so halb bis zur Mitte, als ob noch vier andere Teller daneben ständen. — Und ich hatte am nächsten Morgen: Vier schöne Kantäpfel, etwa zwanzig Nüsse und drei braune Kuchen, und obenauf eine schöne, weiche wollene Mütze — mit einem bunten Klunker. Ich habe mich ganz toll gefreut und habe sie lange getragen. Und habe sie auch heute noch nicht vergessen. Ich denke noch oft an diesen Weihnachtsmorgen und an diese weiche wollene Mütze mit dem bunten Klunker — besonders immer dann, wenn ich meinen Teller mal wieder irgendwo vor die anderen und mitten unter den Schornstein stellen möchte.



Carlen Straeter



SS

thys

Heiligabend am Hochofen

Von Werner Oellers

den je zwölf machen, dann würde wenigstens eine Gruppe, die dritte, Freizeit haben, vierzig Stunden. Und man hatte weiter gemeint, daß die Jüngeren, zuvorderst die Unverheirateten, arbeiten sollten; so könnten die Alten, die Väter, in ihren Familien sein.

Dagegen hatte sich der alte Tobias gewehrt: Die Jüngeren müßten frei haben, nicht die Älteren. Denn selbst der ärgste »Windhund« bliebe einmal im Jahr, am Heiligabend, in der Familie, und diesen Heiligen Abend sollte man ihm nicht nehmen. Die Alten aber wären an Häuslichkeit ja allmählich gewöhnt. Mit einem Wort, die Jungen hätten es nötiger.

Das war die Meinung des alten Tobias gewesen, sein Standpunkt, wie er sich ausdrückte, und von seinem Standpunkt war er nicht abzubringen. Doch er hatte sich diesmal nicht durchsetzen können. Merkwürdig genug war ja, daß der Hochofen sich um nichts kümmerte, ob Weihnachten war oder nicht. Nachdem er nun einmal angeblasen war, brauchte er sein Futter bei Tag und Nacht, und ständig mußten Leute bereit sein und ihm helfen, der immerzu drängenden Last ledig zu werden. Freilich, man hätte seine Ungebärdigkeit dämpfen können, aber was wäre damit gewonnen gewesen? Zu schweigen davon, daß zwölf Stunden Arbeit bei fünfzigprozentiger Lohnerhöhung ein gutes Stück Geld ausmachten. Das konnte man schon gebrauchen, zu Weihnachten mehr noch als anderswann. Ob daran auch der alte Tobias gedacht hatte?

Am Bühnengeländer sah ich Friedrich stehen, den »Ersten Mann«. Von den wechselnden Temperaturen war seine Haut wie gegerbt, und eine tiefe Narbe in der Backe, wie von einem Streifschuß, erzählte von einem Eisenspritzer, der ihn in dem Augenblick erwischte hatte, als er gerade die schützende Drahthaube vom Kopf stülpte. Das war vor vier Jahren gewesen. »Du, wieviel Kinder hat eigentlich der Tob?« fragte er. Er meinte den alten Tobias.

Das hätte er nun wohl besser wissen müssen als ich, allein der Tob hatte mir schon bei meiner ersten Schicht von seinen »Kröten« gesprochen. »Ich glaub', so'n Stücker sechs«, antwortete ich. Ich stand auf einem Sandhaufen und band mir die Asbestschürze um.

Der »Erste« wandte sich ab und blickte, über das Gelände gelehnt, wieder nachdenklich hinab auf die gleißenden Schienen.

Nach einer Weile richtete er sich auf und klapperte auf seinen halbverbrannten Holzschuhen an den Apparatestand, wo er auf den Instrumenten nachsah, wie weit die Suppe in unserm Öfchen gediehen sein mochte. Die anderen Betriebe waren still und dunkel. Hin und wieder trotteten ein paar Nachzügler unter der Bühne her. »Frohes Fest!« schrien sie herauf und winkten mit der Hand.

Es war seltsam zu denken, daß schon die große feierliche Nacht angebrochen war. Fernher aus der Stadt kamen auf eisigem Wind Glockentöne herübergeritten und mischten sich in die Gedanken. In den Häusern brannten jetzt die Christbaumkerzen, die Kinder sangen, und ihre Augen hatten einen stillen Glanz. In den Stuben war der heimelige Duft von Nadelholz und frischem Backwerk. Hier roch es nach Phosphor, nach Kohlendgasen und Schwefel und bedrängte die Brust.

»Abstich!« rief der »Erste« und stülpte die Drahthaube über den Kopf. Durch die engen Maschen sah sein Gesicht wie aus einem Käfig. Ein Gongschlag ertönte und verlor sich zitternd im Nachhall, das Rauschen des Gebläsewindes erstarb in den Leitungen, es wurde still. Wir ergriffen eine der langen, dicken Eisenstangen, die bereitlagen, und begannen mit gewaltigen Stößen, unter rhythmischem Hau-ruck! die harte, verkrustete Masse aufzustößen, mit der das Ofenmaul verstopft war. Nachdem drei Stangen wie Stricknadeln verbogen waren, plätscherte unter dem Angriff der vierten endlich ein goldgelbes Rinnsal aus dem Stichloch, das rasch zu einem flinken Bächlein anwuchs und mit feuerheißem Atem durch die Sandrinnen der Bühne an unseren Holzschuhen vorbeifloß. Mit einundeinhalbtausend Grad Celsius gleifte die dünnflüssige Lava dahin, belichtete taghell die Bühne und räucherte die Luft mit scharfen Gasen. An der »Brücke« schied sich der Bach nach Eisen und Schlacke, und so floß jedes seinen vorgeschriebenen Weg bis an den Rand der Bühne, von der sie hinterstürzten in große, feuerfest ausgemauerte Kübel, die auf den Schienen bereitstanden. Unsere Gesichter glänzten von klebrigem Schweiß; schützend hielten wir die Arme vor die Augen.

Als der Bach zu versickern begann, zogen wir uns zurück. Auf ein Zeichen des Gongs schleuderte ein kleiner Wind die letzten Eisen- und Schlack-

entropfen aus dem Ofen, daß sie wie Feuerregen über die Bühne stoben. Als der Regen aufhörte, wurde der Wind auf neue abgestellt, die Stopfmaschine herumgeschwenkt und die noch weiche Stopfmasse mit dumpfen, harten Schlägen in das Ofenmaul getrieben. Dann heulte der Wind in den Leitungen wieder auf, zwei Atmosphären und siebenhundert Grad Celsius. Der Ofen begann aufs neue, Eisen zu machen.

Am Heiligabend

hatten wir Schicht; Norbert an Ofen 8. Nicht wie sonst um zehn Uhr fingen wir an, sondern um 8 Uhr. Und es dauerte auch nicht wie sonst bis 6 Uhr, sondern bis 8 Uhr. Also 12 Stunden.

An Ofen 8 hatte es deswegen eine Auseinandersetzung gegeben. Man hatte gesagt, zwei Gruppen sollten statt acht Stun-

Schnell hatte die angreifende Kälte die letzte Hitze von der Bühne verdrängt. Der »Zweite«, der mit einer Erkältung umherlief, hatte einen neuen Arbeitsschal bekommen; den wickelte er sich jetzt um den Hals. Auch bei anderen war vor der Schicht Bescherung gewesen, und sie hatten etliche der guten Sachen mit ans Öfchen gebracht. Aus der Umkleidekabine kam der »Erste« mit einer frischen Zigarrenkiste. Liebevoll und bedächtig schnitt er mit dem Taschenmesser die Banderole auf, löste umständlich den Nagel aus dem Holz, hob mit aller Behutsamkeit seiner Pranken die beiden Papierlagen ab und reichte rundum.

Schweigend, wie es hier Gewohnheit war, standen wir im Knäuel beieinander und bliesen den Rauch kunstvoll und andächtig in die Dunkelheit. »Übrigens, wieviel Kinder hat eigentlich der Tob?« Es war der »Zweite«, der das fragte.

»Sechs, soviel ich weiß«, antwortete der »Erste«.

Dann schwiegen sie wieder. Sie sahen so komisch aus in dieser Nacht, auf ihren Gesichtern träumte Stille und Güte, gar etwas wie Glück. Selbst der »Dritte«, ein Raufbold und Draufgänger, der erst gestern gemeint hatte, die ganze Weihnacht sei nichts als »ein wehleidiger Klimbim und fauler Zauber, grad gut für Kinder und alte Weiber«, selbst er war merkwürdig verwandelt, die trutzige Wildheit des Gesichts schien besänftigt und gestillt.

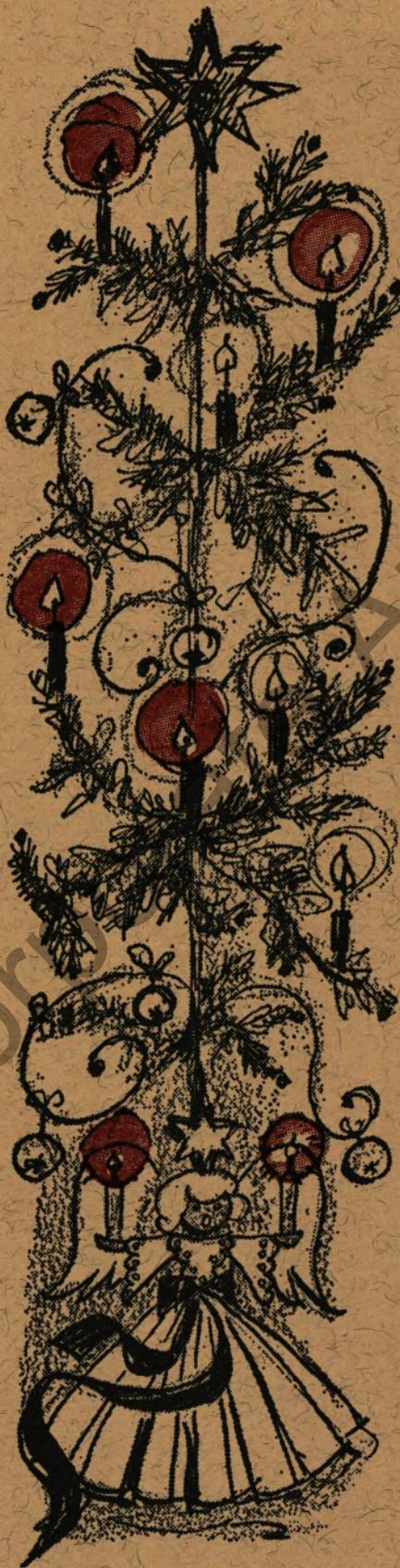
Vielleicht, dachte ich, gehen ihnen im Heulen des Gebläsewindes andere Melodien durch den Kopf. Und dann machte ihnen natürlich auch diese verdammte Sache mit Tob zu schaffen. Warum auch hatte er so blödes Zeug daherreden müssen! Warum nicht einfach gesagt: »Hört mal, Kinder, ich hab' einen Stall Plagen, Heiligabend und Familienfest und Bescherung schön und gut, aber ich muß verdienen, Jungs, ich brauche Geld!« Doch nein, dafür war der Tob kein Kerl, und an ihnen, an uns hätte es gelegen zu merken, was sich hinter seinen schulmeisterlichen Reden verbarg. Doch keiner sprach davon. Feierlich, mit nachdenklichen Gesichtern, standen wir in unserm Knäuel, sogen an den Zigarren und spuckten von Zeit zu Zeit die Bühne hinab.

Schließlich löste ich mich aus dem Haufen und stapfte davon, mir ein wenig Bewegung zu verschaffen. An der Stopf-

maschine begegnete mir der »Fünfte« — ich selber war »Sechster«, das ist letzter Mann — und hielt mich an. »Du«, sagte er, »da war doch die Sache mit dem Tob, ich meine, weißt du vielleicht zufällig, wieviel Plagen der eigentlich hat?«

»Ich glaube, so'n Stücker sechs«, gab ich zurück. Einen Herzschlag lang erkannten sich unsere Blicke, dann ging jeder seines Weges. Wie mich die Geschichte auf einmal bedrückte! Hätte nicht ich wenigstens begreifen können, wenn schon die andern nicht begriffen! Natürlich, jetzt wurde mir klar, weshalb mir der Alte sogleich nach meinem Eintritt von seinen »Kröten« hatte erzählen müssen. Fast ohne es zu merken, fing ich an, die schmalen Treppen hochzusteigen, die im Zickzack an der Außenmauerung vorbei zur »Gicht« hinauführten, der Zinne des Hochofens, wo er ununterbrochen sein Futter empfing. Unter mir breitete sich, dunkel und unübersehbar, das Werk. Fast unheimlich, nicht unähnlich einem Fabeltier, wuchs das düstere Gewirr seiner Hallen und Gerüste, seiner Türme und Essen in die Nacht. Nur vereinzelt brannten Lampen im Kampf mit der Dunkelheit. Wie kleine glitzernde Punkte hingen sie verstreut umher. So hingen, wenn ich das Gesicht hob, die Sterne am nächtlichen Himmel. Groß und erhaben wölbte er sich über mir, und seine Lampen glitzerten millionenfach auf mich herab. Selten habe ich den Himmel so klar gesehen wie in dieser Nacht. Selten hatte der Hauch des Unendlichen mich so fühlbar gestreift wie jetzt auf der Zinne des Hochofens. Seit Tausenden, seit Millionen und Milliarden Jahren gingen die Himmelslampen unbeirrt ihre Bahn, ob auch niemand zu sehen war, der ihnen den Weg gewiesen oder die Kraft zur Fortbewegung verliehen hätte. — Als ich über die Brüstung in die Tiefe sah, gewahrte ich unten ein paar schattenhafte Gestalten, die sich außerhalb der Bühne, im alten Masselbeet, zu schaffen machten. Ich warf den abgebrannten Zigarrenstummel hinunter, sah noch einen Augenblick hinter der fallenden Glut her und stieg dann vorsichtig die schmalen, ein wenig vereisten Treppen hinab. Der Wind stäubte das Kühlwasser und warf mir eisiges Sprühen wie Nadeln ins Gesicht.

Unten angekommen sah ich im Masselbeet ein paar halbge-



bückte Leute damit beschäftigt, ein Loch in die Erde zu graben. Daneben stand einer und hielt eine Tanne. Im Näherkommen erkannte ich Tob, rechts von ihm den alten Hannes.

Auch die diensttuende Mannschaft war in eifriger Betriebsamkeit. Die einen legten von der Bude her eine Lichtleitung, andere steckten die elektrischen Kerzen auf, wieder andere holten Steine herbei, damit sich der Baum in dem lockeren Erdreich festkeilen ließ. Alles geschah mit spärlichen, halb-

lauten Worten, in andächtiger Verschwiegenheit. In den Gesichtern stand eine geheime Verklärung, ein kindlich verschämtes Lächeln, wie es der Hochofen bei seinen Leuten nie gesehen hatte.

»So«, sagte der alte Tob, als das Werk beendet war und die Kerzen brannten, »da merkt ihr Brüder wenigstens, daß da keine Nacht ist wie jede andere.«

Der »Erste« kam mit seiner Zigarrenkiste geklappert, wir nahmen und zündeten an. Dann standen wir schweigend und rauchend in der bitteren Winternacht rund um den Baum. Zwischen ihm und dem stillen Tob wanderten unsere Blicke in scheuer Heimlichkeit hin und her, und allen war anzusehen, daß Seltsames in ihnen vorging. Sicher sahen sie es auch mir an. Ich spürte ein Drängen, dem alten Tob ein Wort zu sagen, doch fand ich keins.

Da löste sich aus dem Häusermeer der fernen Stadt ein Glockenschlag. Einsam, ein wenig zitternd kam er durch die klare Luft zu uns hergeflohen. Rasch gesellte sich ihm eine zweite Stimme, eine dritte und vierte, und in wenigen Augenblicken umtönte uns ein vielstimmiger Chor. Deutlich war zu fühlen, daß er zu dieser Stunde die ganze Erde mit der festlichen Botschaft der Mitternacht erfüllte.

Mit großen Augen sahen wir einander an. Auf den vom Lichtbaum erhellten Gesichtern irrten Hilflosigkeit und kindliche Scheu. Es war Tob, der als erster sich rührte. Da endlich rührten sich auch die anderen und jeder ging von Mann zu Mann, drückte des andern Hände und sagte: »Gesegnete Weihnacht!«

Dann standen alle wieder rund um den Baum und schwiegen. Das Heulen des Gebläsewindes war im Tönen der Glocken erstickt. Immer aufs neue mußte ich Tob ansehen. Da stand er nun, das alte ledrige Gesicht unter dem großen Schlapphut verborgen, und führte mit eckigen Bewegungen die Zigarre an den bärtigen Mund. Nein, das war keine Nacht wie jede andere. Oh, daß ich mir auch nur einen Augenblick hatte einreden können, daß der Mensch vom Brote lebe! Wie klein, wie erbärmlich klein stand ich neben dem einfältig-treuherzigen Tobias. — »Abstich«, rief der »Erste« und trommelte mit dem Klopfer einen Wirbel auf der Gongscheibe. Wir stachen ab.

Katzer ließ Rentenversicherungs- beiträge bis 1975 berechnen

Bundesarbeitsminister Hans Katzer hat von seinen Experten ausrechnen lassen, daß die Beiträge zur Rentenversicherung bis 1975 auf 17,8 bis 18,8 Prozent steigen müssen, um die dynamische Rente zu finanzieren und eine Rücklage von 24,8 Milliarden Mark zu erhalten. Die errechneten Beitragssätze schwanken je nach der angenommenen Lohn- und Gehaltssteigerung. Nach einer Mitteilung des Bundesarbeitsministeriums hat der Minister darauf verzichtet, einen konkreten Beitragssatz für die

Jahre 1973 bis 1975 vorzuschlagen, weil die Zielprojektion der Bundesregierung über die Steigerung der Löhne und Gehälter und über die voraussichtliche Beschäftigtenzahl für diesen Zeitraum noch nicht vorliegt. Die Festsetzung dieser Sätze bleibe der politischen Entscheidung des Parlaments überlassen.

In der bisherigen Finanzplanung des Bundes wurde festgelegt, daß die Beitragssätze von gegenwärtig 15 Prozent auf 16 Prozent im nächsten Jahr und auf 17 Prozent für die Jahre 1970 und 1971 erhöht werden. Für das Jahr 1972 ist auf Grund der mittelfristigen Zielprojektion der Bundesregierung eine Steigerung des durchschnittlichen Brutto-Entgelts von 5,2 Prozent angenommen worden. Daraus ergibt sich rein rechnerisch eine Erhöhung des bis dahin geltenden Beitragssatzes um 0,2 bis 17,2 Prozent.

Wenn man für die Jahre 1973 bis 1975 von einer jeweils sechsprozentigen Erhöhung der durchschnittlichen Bruttolöhne und -gehälter ausgeht und ferner zugrunde legt, daß sich die Zahl der versicherten Arbeiter jährlich um 0,24 Prozent vermindert, während die Zahl der Angestellten um 1,2 Prozent im Jahr steigt, ergeben sich nach den Berechnungen des Ministeriums folgende erfor-

derliche Sätze: 1973: 17,5 Prozent — 1974: 17,7 Prozent — 1975: 17,8 Prozent.

Wenn dagegen für die Jahre 1973 bis 1975 nur eine fünfprozentige Lohn- und Gehaltssteigerung angenommen wird, ergeben sich folgende Sätze: 1973: 17,6 Prozent — 1974: 18,0 Prozent — 1975: 18,3 Prozent.

Eine weitergehende Erhöhung der Beitragssätze wäre zu erwarten, wenn die Steigerung der Löhne und Gehälter in diesen Jahren nur vier Prozent betragen würde: 1973: 17,8 Prozent — 1974: 18,2 Prozent — 1975: 18,8 Prozent.

Die Vorausschätzungen des Bundesarbeitsministeriums gehen davon aus, daß die Rentendynamik — die Koppelung der gesetzlichen Renten an die wirtschaftliche Entwicklung — ungeschmälert erhalten bleibt. Die Voraussetzungen des Bundesarbeitsministeriums, so betonte Katzer, „tragen einer sozialpolitisch und gesamtwirtschaftlich befriedigenden Bewältigung des Rentenberges“ (dem 1975 zu erwartenden besonders ungünstigen Verhältnis von Beschäftigten zu Rentnern) Rechnung. Sie berücksichtigten aber auch, daß den beiden Rentenversicherungen — der Angestelltenversicherung und der Arbeiter-Rentenversicherung — in allen Jahren eine angemessene Rücklage erhalten bleibt.

Jubilare 1968



Einer guten Tradition folgend, ehrte die Hüttenwerk Oberhausen AG am 29. November in einer gemeinsamen Feierstunde 300 Arbeitsjubilare des Jahres 1968. Vor Mitgliedern des Vorstandes und des Betriebsrates sowie leitenden Angestellten und zahlreichen Ehrengästen, darunter Repräsentanten der Städte Oberhausen und Gelsenkirchen, Vertreter der Gewerkschaften, der Berufsgenossenschaft und der Industrie- und Handelskammer, dankte ihnen Arbeitsdirektor Friedel Kübel für die in der langen Zeit von 50, 40 und 25 Jahren geleistete Arbeit.

„Durch Ihre Hände sind Produkte und Werte geschaffen worden, die den Ruf unseres Unternehmens in aller Welt begründet und gefestigt haben. Besonders wichtig erscheint uns die Fülle Ihrer Erfahrungen, die Sie im Laufe der Jahre sammeln und weitergeben konnten. In dieser Feierstunde“, so erklärte Kübel, „ziehen wir die Bilanz unserer Erfahrungen und Erkenntnisse und überprüfen diese für unsere zukünftigen Aufgaben und Zielvorstellungen... Für Ihre Leistungen und Ihre Pflichterfüllung schuldet Ihnen das Unternehmen Dank und Anerkennung.“

Im weiteren Verlauf seiner Festrede kam der Arbeitsdirektor auf die politischen und wirtschaftlichen Ereignisse des abgelaufenen Jahres zu sprechen. „Vor dem Hintergrund eines dynamischen Strukturwandels

Nach den Ansprachen beglückwünschten die anwesenden Vorstandsmitglieder die Jubilare und überreichten ihnen die Ehrengeschenke. Das Bild in der Mitte rechts zeigt Arbeitsdirektor Friedel Kübel bei dem Überreichen der Präsente; das Bild darunter Prof. Dr. Ludwig von Bogdandy



vollzieht sich in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie ein Prozeß der Rationalisierung, der größere, rationellere, leistungsfähigere und wettbewerbsfähigere Produktions- und Unternehmenseinheiten zum Ziele hat. Das bedeutsamste Ereignis für die Zukunft der HOAG im Jahre 1968 war die von der Kommission der Europäischen Gemeinschaften erteilte Genehmigung für die Fusion der HOAG mit der ATH. Es war dabei der erklärte Wille der Anteilseigner unseres Unternehmens und des Vorstandes der ATH“, betonte Kübel, „die Werke Oberhausen und Gelsenkirchen zu erhalten. Sehr wesentlich ist dabei die Feststellung, daß die HOAG durch die Fusion mit der ATH keine Betriebsabteilung des Thyssen-Konzerns geworden ist, sondern daß das Hüttenwerk Oberhausen eine rechtlich selbständige Gesellschaft bleibt, mit eigenem Aufsichtsrat und Vorstand.“

Kübel, der auf Größe und Leistungsfähigkeit der Thyssen-Gruppe hinwies, folgerte in diesem Zusammenhang, daß die Unternehmensgröße des Thyssen-Konzerns auch für die HOAG Garant für die Zukunft sein werde, wenn es darum gehe, die Substanz unseres Werkes und damit die Arbeitsplätze für unsere Belegschaft zu erhalten. Größe allein biete aber in einer Zeit dynamischer Umstellungsprozesse keine absolute Sicherheit. Für den arbeitenden Menschen und für eine verantwortungsbewußte Personalpolitik resultiere daraus: Eine Überprüfung der traditionellen Wertmaßstäbe und Hinwenden zu einer betrieblichen Personalpolitik, die durch gezielte Maßnahmen die Persönlichkeitsentfaltung der Arbeitnehmer nachhaltig fördere, sie auf die neuen Aufgaben einer hochmechanisierten Arbeitswelt

vorbereite und eine eventuell notwendige berufliche Umorientierung erleichtere.

„Das weitere Wachstum unserer Gesellschaft“, fuhr Kübel fort, „wird in Zukunft stark davon abhängig sein, inwieweit es gelingt, den notwendigen Wandel in der Beschäftigtenstruktur reibungslos zu vollziehen. Die Frage, wie man die Mobilität der Arbeitskräfte fördern und auch überkommene Mobilitätshindernisse beseitigen kann, steht im Vordergrund aller Überlegungen.“

Wenn man in gemeinsamer Arbeit die mobilitätsbezogenen Zukunftsaufgaben bewältigen wolle, so müsse man die Bundesregierung auffordern, dezentrale Aus- und Weiterbildungszentren für regional notwendige Umschulungs- und Weiterbildungsmaßnahmen zu errichten und zentrale Ausbildungsstätten zu schaffen, in denen spezielles, hochqualifiziertes Fachwissen vermittelt werde, erläuterte der Arbeitsdirektor, der sich für eine Änderung des sozialen Wertgefüges aussprach.

Auch Oberbürgermeister Luise Albertz, die den im Werksgasthaus versammelten 300 Jubilaren die herzlichen Glückwünsche der Stadt Oberhausen überbrachte, bemerkte, daß Stabilität und Wachstum eine ständige und unausweichliche Herausforderung unserer modernen Gesellschaft seien, an denen kein Weg vorbei führe. „Der technische Fortschritt fordert das wirtschaftliche Wachstum“, betonte das Oberhausener Stadtoberhaupt. „Vorausset-

Auch die Vorstandsmitglieder Otto-August Siering (Bild rechts oben) und Dr. Helmut Kurrle (Bild Mitte rechts) hatten bei dem Gratulationsdefilee der 300 Arbeitsjubilare buchstäblich alle Hände voll zu tun



zung für die Erfüllung der großen und wachsenden Aufgaben unserer Zeit ist in gleichem Maße aber auch Stabilität unserer gesamten Wirtschaftsordnung.“ Frau Albertz schloß mit einem Worte Winston Churchills: „Es ist sinnlos zu sagen, wir tun unser Bestes. Es muß uns gelingen, das zu tun, was erforderlich ist.“

Im Namen des Betriebsrates und der gesamten Belegschaft wünschte Bernhard Böhmer den Jubilaren für die weitere Zukunft alles Gute und viel Glück. Anknüpfend an die Gedanken seines Vorredners zur Mobilität der Arbeitnehmer bemerkte Böhmer, daß die Tugenden von einst — nämlich Treue und Seßhaftigkeit — in der heutigen Zeit nicht mehr uneingeschränkt unterstrichen werden könnten.

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende fuhr fort: „In Zukunft müssen die Arbeitnehmer mehr als bisher in die Lage versetzt werden, ihren Lebensweg auch über verschiedene Etappen hinweg, selbst zu planen. Dazu gehört, daß Veränderungen auf dem Arbeitsmarkt und in der Berufsstruktur soweit wie möglich transparent, also überschaubar, gemacht werden.“

Für die Jubilare ergriff Willi Müller das Wort, und abschließend sprach der Bevollmächtigte der IG Metall für Oberhausen, Georg Rand, einige Grußworte.

Mit der Ausgabe der Ehrengeschenke und Rixners Bagatelle-Ouvertüre klang der erste Teil der Jubilarderfeier 1968 aus, die in ihrem musikalischen Bereich vom Werksorchester unter der Leitung seines Kapellmeisters P. Müller und vom Sängerbund Hüttenwerk Oberhausen, dirigiert von H. Disselkamp, meisterlich bestritten wurde.

SOZIAL- POLITISCHE NACHRICHTEN

Berufsausbildung: Der Arbeitsausschuß des Bundestages hat übereinstimmend die Auffassung vertreten, daß noch in dieser Legislaturperiode ein umfassendes einheitliches Berufsausbildungsgesetz verabschiedet werden müsse.

Bildungsurlaub: Der Innenausschuß des Bundestages will zunächst die genauen Auswirkungen auf die Wirtschaft prüfen, bevor er sich weiter mit dem SPD-Gesetzentwurf über die Gewährung eines bezahlten Bildungsurlaubs beschäftigt. Für den öffentlichen Dienst besteht bereits eine solche Regelung.

Umschulungs-Zuschuß: Mit 7,36 Millionen Dollar (29,4 Millionen Mark) erhält die Bundesrepublik mehr als die Hälfte einer neuen Serie von Zuschußzahlungen aus dem Europäischen Sozialfonds der Sechsergemeinschaft in Höhe von 13,04 Millionen Dollar (52 Millionen Mark) für Umschulungs- und Umsiedlungsmaßnahmen. Das teilte die Europäische Kommission mit. Die Zahlungen decken 50 Prozent der von den Empfängerländern geleisteten Aufwendungen für Umschulungs- und Umsiedlungsmaßnahmen. Sie führten dazu, daß 24 000 Arbeitslose oder Unterbeschäftigte einen neuen Arbeitsplatz fanden. Davon leben allein 11 397 in der Bundesrepublik.

Arbeitslosenversicherung: Der Beitragssatz zur Arbeitslosenversicherung wird auch 1969 und 1970 wie bisher 1,3 Prozent des Arbeitsentgelts betragen. Eine entsprechende Rechtsverordnung hat die Bundesregierung auf Vorschlag von Bundesarbeitsminister Katzer beschlossen. Zur Begründung hieß es, die Bundesregierung gehe davon aus, daß sich bei diesem Beitragssatz dank der günstigen Konjunkturlage die

Einnahmen und Ausgaben der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung voraussichtlich ausgleichen würden. Dabei sei auch das erwartete Inkrafttreten des Arbeitsförderungsgesetzes berücksichtigt.

„Betriebs-Volksaktie“: Eine Art „innerbetrieblicher Volksaktie“ wird es demnächst in den Niederlanden geben. Der Elektrokonzern Philips in Eindhoven hat angekündigt, daß er seinen in Holland Beschäftigten Ende des Jahres erstmals den Erwerb von in Aktien umwandelbaren Obligationen der Gesellschaft anbieten will. Künftig soll jeder Beschäftigte, der dem Betrieb mindestens zwei Jahre lang angehört, bis zu vier Prozent seines Einkommens für diese Anteilscheine abzwacken können. Philips spricht von dem Versuch, „eine neue Kategorie kleiner Anteilseigner zu schaffen“.

Hausfrauen: Für eine eigenständige soziale Sicherung der Hausfrau, die ihren spezifischen sozialen Interessen und Risiken entspricht, hat sich der 47. Deutsche Juristentag eingesetzt. Falls sich dieses Ziel nicht sofort verwirklichen lasse, sollten folgende Teilreformen sofort verwirklicht werden: In der gesetzlichen Krankenversicherung sei der Hausfrau im Rahmen der ihr gebührenden Leistungen der Familienhilfe ein eigener Rechtsanspruch einzuräumen. Die Ansprüche auf Familienhilfe für den Ehegatten sollten nicht von gegeneinander bestehenden Unterhaltsberechtigungen abhängen. Es müsse sichergestellt werden, daß bei Auflösung der Ehe der unmittelbare Übergang von der Mitversicherung zur Eigenversicherung ohne Einschränkung möglich ist. Die Haushaltshilfe bei Erkrankung der Hausfrau

sei auszubauen. Der Ehefrau sei ein Anspruch auf einen angemessenen Teil des Hausgelds einzuräumen.

Schulkinder: Der sozialpolitische Ausschuß des Bundestages hat die Bundesregierung aufgefordert, einen Gesetzentwurf über den Unfallversicherungsschutz für alle Schulkinder vorzulegen. Der Beratung lag eine Forderung der SPD zugrunde. Sie hatte darauf hingewiesen, daß 1964 bereits 41 000 Schulkinder im Zusammenhang mit dem Schulbesuch einen Unfall erlitten. Diese Zahl steige ständig.

Betriebskrankenkassen: Der wirtschaftliche Rückgang des Jahres 1967 hat für die Betriebskrankenkassen zu einer Atempause im Wettlauf mit den Kostensteigerungen geführt. Der Bundesverband der Betriebskrankenkassen stellt in seinem jetzt veröffentlichten Jahresbericht fest, das Jahr 1967 sei für die Betriebskrankenkassen verhältnismäßig günstig verlaufen. Es sei die alte Regel bestätigt worden, daß in Zeiten wirtschaftlichen Rückgangs oder Stillstands sich die finanziellen Anforderungen an die Krankenkassen minderten.

Vorsorgeuntersuchungen: Die Kosten für die Berufskrankheiten und die Arbeitsunfälle sind heute in der Bundesrepublik genauso hoch wie alle Ausgaben für die Universitäten und Hochschulen zusammen. Aus diesem Grund hat die Deutsche Gesellschaft für Arbeitsmedizin in verstärktem Maße Vorsorgeuntersuchungen für alle gefordert und an Bundesarbeitsminister Katzer appelliert, ein Sachverständigen-gremium zu berufen, das die Realisierung und Standardisierung moderner Vorsorgeuntersuchungen im Arbeitsleben ermöglicht.

Kinder, ist es hier heiß!



Einen sozialkritischen Spielfilm über eine Bergarbeiterfamilie im Ruhrgebiet drehte im November der bekannte Filmregisseur Gerd Oelschlegel in Oberhausen, Gelsenkirchen und Castrop-Rauxel. Von der Bavaria-Atelier GmbH München für das ZDF in Mainz produziert, stammen die wesentlichsten Szenen des Farbfilms aus den Betrieben unseres Unternehmens. Obwohl die Handlung des Fernsehfilms frei erfunden ist, besitzt sie eine brisante Aktualität. Oelschlegel, der das Drehbuch schrieb, ist damit neben Max von der Grün der zweite bekannte Autor, der seine Liebe zum Kohlenpott entdeckte.





Novemberstimmung im Revier. Zwei Tage nachdem das Filmteam in Oberhausen eintrifft, schlägt das Wetter um. Trist und nebelgrau der Himmel, naßkalt der Wind. An Außenaufnahmen ist vorerst nicht zu denken. So fallen die ersten Klappen im Hause Werkstraße Nr. 34. Familie Müller quartiert sich ins Wohnzimmer um und überläßt die Küche dem Regisseur und seinem Stab.

Requisiten füllen den kleinen Korridor. Kabelschlingen winden sich über den Fußboden, Scheinwerfer flammen auf. Zweimal, dreimal Sprech- und Stellprobe für Hans-Joachim Krietsch und Herbert Steinmetz, Karin Anselm und den neunjährigen Nicky Makulis — die Hauptfiguren in dem Spiel „um Menschen und Tauben“, dessen endgültiger Titel noch nicht gefunden ist und das vorläufig unter „Der Umzug“ in die Produktion geht.

Die Szene am Kühlschrank gefällt Gerd Oelschlegel, dem Regisseur, nicht. Das Ganze also noch mal zum Spülstein hin gewandt. Ja, so kann es gehen. Prima. „Achtung, Aufnahme“. Die Kamera surrt, bannt die Szene auf den Film. „Aus. Gestorben.“ Oelschlegel winkt ab. Die Scheinwerfer verlöschen.

Ein neuer Tag, ein neuer Drehort und neue Darsteller. Dies-

mal stehen Tauben und ein Schlag im Mittelpunkt des Geschehens. Ort der Handlung ist die alte HOAG-Siedlung an der Osterfelder Straße, gegenüber dem Zementwerk. Die Kulisse sollte eigentlich schon nicht mehr stehen. Den Filmleuten zuliebe war ihr Abbruch hinausgezögert worden.

Debüt für den „Tauben-Kolle“. Karl Jednoralski, Angehöriger unserer Fahrbereitschaft, erhält diesen Spitznamen noch bevor der erste Filmmeter gedreht ist. Er fungiert als „technischer“ Berater des Regisseurs. Seine fachlichen Kenntnisse über das Intimleben der Rennpferde des kleinen Mannes machen im Team Furore. Jednoralskis grauer Kittel ist überall da zu finden, wo es um die gefiederten Stars des Films geht.

An diesem Tag sind die ersten Außenaufnahmen fällig. Das Schrebergarten-Milieu hinter den abbruchreifen Häusern wird ausgeleuchtet. Dichte Mückenschwärme steigen aus dem knöcheltiefen Unkraut auf und tanzen im Scheinwerferlicht um Beleuchter und Kameramänner in ihren olivfarbenen US-Armeecoats.

In der Pause gibt Gerd Oelschlegel der Presse Interviews. Seine Mannen wärmen sich unterdessen die klammen Finger an Pappbechern mit heißem Tee auf.

„Warum ich ausgerechnet das Ruhrgebiet für meinen Stoff ausgesucht habe? Ja, wissen Sie, diese Landschaft ist für mich geradezu faszinierend in

ihrer brutalen Härte auf der einen und ihrer Poesie und Romantik auf der anderen Seite. Ein Phänomen, das sich übrigens auch in den Menschen hier wiederfindet. Idee und Handlung sind im Kohlenpott — so sagt man wohl — vor vier Jahren geboren worden.“

„Herr Oelschlegel, können Sie uns in kurzen Zügen ihren beruflichen Werdegang umreißen?“

Der Regisseur (42), blond und von Dreharbeiten in Tunesien noch braungebrannt, lächelt bescheiden. Ein guter Mann — er weiß es. Ein guter Schauspieler — man ahnt es. „Ach, wissen Sie, ich habe so ziemlich alles gemacht. Germanistik und Soziologie studiert und ein bißchen als Maler und Bildhauer gearbeitet. Ich war Meisterschüler bei Gerhard Marcks. Er war ein Mensch, und von ihm habe ich viel gelernt. Dann habe ich angefangen zu schreiben.“ Mit Erfolg. Und gefilmt. Ebenfalls mit Erfolg. Oelschlegel, Hör- und Schauspielautor, Literaturpreisträger der Stadt Lübeck, erhielt 1960 den Prix d'Italia und wurde 1962 mit dem Bundesfilmpreis ausgezeichnet.

Die Geschichte seines neuen Filmes? Ist schnell erzählt: Eine Zeche, irgendwo im Ruhrgebiet, schließt. Schwiegervater Henning (Herbert Steinmetz) und Schwiegersohn Hannes (Hans-Joachim Krietsch) werden entlassen. Der junge Mann erhält die Chance, in einem benachbarten Hüttenwerk wei-

terzuarbeiten. Der Alte tritt über den Sozialplan in den Ruhestand. Er kann sich jetzt ganz seiner Leidenschaft — den Tauben — widmen. Hannes und Henning müssen jedoch kurze Zeit später die gemeinsame Werkswohnung räumen und in eine Neubausiedlung ziehen.

Der alte Mann steht nun vor einem ernstesten Problem. Wohin mit den Tauben? In der neuen Siedlung sind sie nicht geduldet. Schwiegersohn Hannes, zwar fähig, kommt mit der Arbeit im Walz- und Drahtwerk nicht zurecht. Er fühlt sich unfrei, zu wenig gefordert und verfällt schließlich dem Alkohol. Fazit der Geschichte: Dem Jungen wird gekündigt, der Alte nimmt Abschied von seinen Tauben. Er bringt sie nachts wie ein Dieb in einem fremden Schlag unter.

An scheinbar nebensächlichen und persönlichen Beispielen der handelnden Figuren versucht Oelschlegel in diesem Film, das psychologische Verhalten von Bergleuten während eines wirtschaftlichen und sozialen Umbruchs, ihre Reaktionen auf automatisierte Arbeit und genormtes Leben zu analysieren.

Die Dreharbeiten gehen weiter. Das Mittagessen kommt in Kübeln vom Werksgasthaus herüber und wird im Freien ser-





viert. „Reichlich und dabei ganz ausgezeichnet“. Ein Lob für die Küche.

Aber die Zeit drängt und zwingt — so gut das Essen auch schmeckt — zu kurzen Mahlzeiten. Große Portionen bleiben zurück. Wohin damit? Zurückgehen lassen, wegschütten? Der glückliche Einfall kommt von einem Zuschauer am Rande. „Da drüben in Dellwig ist eine Obdachlosensiedlung. Die freuen sich bestimmt.“ Der Wagen braust los und dann — Kinderspeisung wie nach 45. Kommentiert später Michael Bittins, Produktionschef: „Komische Leute. Die wollten erst gar nicht. Die dachten, sie müßten was dafür bezahlen.“

Eine Woche danach. Kamera, Scheinwerfer und Mikrofon richten sich auf Männer und Maschinen bei HOAG-Gelsendraht. Im Drehbuch steht: „Szene in der Drahtzieherei“, „Schlingenfänger an der Drahtstraße“. Hans-Joachim Krietsch alias Hannes in Arbeitshose, Sicherheitsschuhen und buntkariertem Wollhemd posiert an der Drahtstraße. Glühend schießen die Schlingen an ihm vorbei. Schweißtropfen stehen dick auf seiner Stirn. „Kinder ist das heiß.“ Die echten Fänger, die sich hier alle 15 Minuten ablösen, grien. Neun Stunden später ist alles vorüber. Die Aufnahmen sind im Kasten.



Die nächsten Einstellungen fallen wieder in Oberhausen — im Blechwalzwerk an der Quarto- und Duostraße. Das Filmteam rückt bereits um 7 Uhr an und richtet sich ein. Wie in den vorangegangenen Tagen sorgen HOAG-Elektriker für den passenden Stromanschluß. Zwei Mann vom Werkschutz sind zur Sicherheit eingesetzt. Für die revierfremden Filmleute ist die Kulisse aus Lärm, Hitze, Staub und Dampf überwältigend. „Einfach faszinierend“, gesteht Gerd Oelschlegel. „Genauso hab' ich es mir vorgestellt. Das ist echte Ruhrgebietsatmosphäre. So etwas kann man nicht im Atelier simulieren.“

Gedreht wird in der gläsernen Steuerkanzel der Duostraße. Starkkerzige Leuchten reißen den Steuerstand aus dem diffusen Licht der Halle. Unerwartet werden Reparaturarbeiten am Walzenständer der Duostraße notwendig. Nicht eingeplanntes Glück für den Regisseur und seinen Stab. Ungehindert fallen die Klappen. Leichte Schwierigkeiten hat nur der Assistent des Kameramannes. Immer wieder müssen die Objektive von Staubteilchen gesäubert werden.

Erst um 16 Uhr verlöschen an diesem Tage die kilowattfressenden Scheinwerfer. Alles vorbei — bis auf die wenigen Szenen im Bergwerk. Sie werden später gedreht.







Um dem Vorschlagswesen neue Impulse zu geben, hatte die Hütte zu einer Sonderaktion geblasen, bei der es um insgesamt 1100 DM ging. Der Erfolg dieser Aktion rechtfertigte die Bemühungen, denn von Mai bis September gingen 148 Vorschläge ein. Das entspricht umgerechnet einem monatlichen Mittel von fast 30 Verbesserungsvorschlägen. Vor dieser Aktion waren im Durchschnitt nur 15 Vorschläge im Laufe eines Monats eingereicht worden. Die Sonderaktion schloß nun mit einer Verlosung ab, bei der Prämien von zweimal 150 DM, zweimal 200 DM und einmal 400 DM ausgeschüttet wurden. Zu diesem Zweck waren vorher alle Verbesserungsvorschläge mit Losnummern versehen worden. In Ermanglung einer Urne zog dann Frau Karin Ludwig (Bild links) die einzelnen Lose aus einem werksgasthauseigenen Sektkübel. Das Ergebnis: je 150 DM gewannen Johannes Risse und Werner Seidler, je 200 DM gingen an Heinz-Josef Hennessen und Bruno Hoff. Der Hauptgewinn von 400 DM fiel an Hans-Dieter Kluwig. Arbeitsdirektor Kübel (Bild rechts) überreichte später den glücklichen Gewinnern persönlich die ausgesetzten Prämien.



Für zwei Tage besuchte im November eine 16köpfige sowjetische Delegation Oberhausen. Im Rahmen eines ständigen Austausches, den der CVJM Hamburg für Deutschland durchführte, bereisten sie die Bundesrepublik. Ihr erster offizieller Programmpunkt in Oberhausen war die Besichtigung des Hüttenwerkes (Bild rechts). Im Anschluß daran informierten sich die Gäste über die soziale Struktur unseres Unternehmens. Eingehend erklärte Dr. Beckers, stellvertretender Leiter der Personalabteilung für Angestellte, die Besucher über die Entwicklungsgeschichte des Werkes und seine Bedeutung als Unternehmen der qualifizierten Mitbestimmung auf. An der Diskussion nahmen auch Mitglieder des Betriebsrates teil.

Zu einem Dutzend rundete sich die Zahl der bei der HOAG arbeitenden Nationen. Personaldirektor Dr. Heese begrüßte im Oktober die ersten 28 von insgesamt 50 jugoslawischen Arbeitskräften anlässlich ihres ersten Arbeitstages in unserem Unternehmen (Bild rechts). Durch die Stilllegung des Thomas-Stahlwerkes waren keine sozialen Härten aufgetreten. Die hier freigewordenen Kräfte konnten auf andere Arbeitsplätze umgesetzt werden. Trotzdem fehlte es in unserem Unternehmen an Mitarbeitern, an Kräften, die auf dem deutschen Arbeitsmarkt nicht zu bekommen waren. Mit der jugoslawischen Gruppe hat sich jetzt die Gesamtzahl der ausländischen Arbeitnehmer bei der HOAG auf rund 500 erhöht.



**MIT
EINEM
BLICK**



Im Büro des Chefs der Hochofenbetriebe, Direktor Rosenbaum, belohnte kürzlich die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft (Bild oben) ein beherztes Eingreifen. Erhard Kuhn, Bändermann in der Sinteranlage des Hochofenbetriebes, hatte am 20. Juli seinem Arbeitskollegen Hermann Schöneis das Leben gerettet. An jenem Tag stand Kuhn auf der Brücke der Wuchtförderer als ihm auffiel, daß kein Sinter mehr lief. Er

eilte daraufhin zur Feuerbühne und stellte fest, daß der Kranführer Schöneis bewußtlos zusammengesunken auf dem Kran lag. Kuhn behielt jedoch einen klaren Kopf und veranlaßte sofort die Bergung des Bewußtlosen, der eine schwere Gasvergiftung erlitten hatte. Das Gas war einer Stelle in der Gasleitung entströmt, an der die Schweißnaht durch Korrosion gerissen war. Kuhn erhielt jetzt eine Anerkennungsprämie.

kurz berichtet

Sozialausgaben: Nach den Berechnungen des Deutschen Industrieinstituts werden die Sozialausgaben 1968 auf 96 Milliarden Mark ansteigen. Das wären etwa 19 Prozent des erwarteten Sozialprodukts. Steigerungen werden vor allem bei der Rentenversicherung und landwirtschaftlichen Altersversorgung (von 43 auf 46,2 Milliarden Mark) und bei der gesetzlichen Krankenversicherung (von 19,4 auf 20,8 Milliarden Mark) erwartet. Kindergeld, Sozialhilfe, Lastenausgleich und Kriegsopferversorgung hielten sich dagegen auf der Höhe des Aufwands im Vorjahr.

Berufsberatung: Die Besetzung der Berufsberatungsstellen für Abiturienten und Hochschüler hat nach einer Mitteilung des Bundesarbeitsministeriums in der letzten Zeit mit dem rapiden Anwachsen der Abiturientenzahlen in der Bundesrepublik nur schwer Schritt halten können. Die Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung in Nürnberg, so wurde betont, plane aber für 1969 und die folgenden Jahre weitere personelle Verstärkungen, um auch diesen Anforderungen gerecht zu werden. Die Berufsmöglichkeiten für Abiturienten, die nicht studieren wollen, sind nach der Auskunft Bundesarbeitsminister Katzers gegenwärtig „nach Art und Zahl recht begrenzt“. Deshalb werde jetzt die Schaffung neuer Ausbildungswege und die Einführung einer Akademiereife erwogen.

Renten-Kontoauszüge: Nach den Plänen von Bundesarbeitsminister Katzer soll in spätestens zehn bis zwölf Jahren jeder Einwohner der Bundesrepublik, der der gesetzlichen Rentenversicherung angehört,

regelmäßig einmal im Jahr einen Kontoauszug über die genaue Höhe seiner zu erwartenden Rente erhalten. Wie der Minister mitteilte, arbeiten die Anstalten der sozialen Rentenversicherung mit Hilfe modernster elektronischer Datenverarbeitungsmaschinen unter Hochdruck daran, dieses Ziel zu erreichen. In der Bundesrepublik sind gegenwärtig 26,4 Millionen Arbeitnehmer in der sozialen Rentenversicherung versichert.

Krebsbekämpfung: Die Bundesregierung will die Krebsbekämpfung mit Vorrang fördern und die Aufklärung der Bevölkerung über die Krebsgefahr verstärken. Frau Bundesgesundheitsminister Strobel erklärte, die Bundesmittel für diese Zwecke sollten im nächsten Haushalt erhöht werden. Eine wirksame Vorsorge, sagte Frau Strobel, sei aber nur gewährleistet, wenn der Bundesregierung durch die von ihr angestrebte Grundgesetzänderung ausreichende Zuständigkeit zur Bekämpfung von Krankheiten übertragen werde. Die Krebs-Vorsorge-Untersuchungen für Frauen, die in einigen Ländern gemacht werden, seien bisher nur von verhältnismäßig wenigen Frauen in Anspruch genommen worden. Insgesamt würden dafür gegenwärtig rund fünf Millionen Mark jährlich aufgewendet.

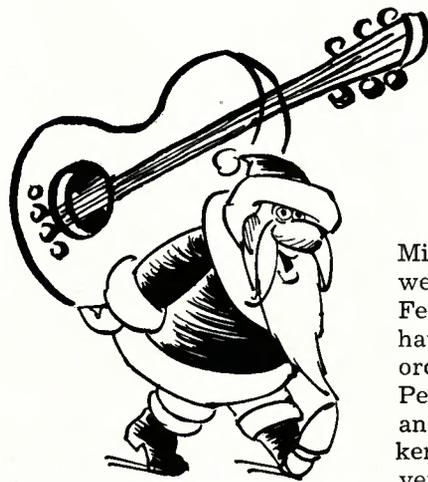
Stipendien für die Waisen von Arbeitnehmern der Industrien der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl, die infolge eines Arbeitsunfalles oder einer Berufskrankheit nach dem 1. Juli 1965 verstorben sind, gewährt die „Stiftung Paul Finet“. Nähere Auskünfte können in der HOAG-Sozialabteilung, Werkstr. 41 06, eingeholt werden.

Ein wichtiger Hinweis für die Werksrentner

In diesen Wochen stellen die Steuerämter die Lohnsteuerkarten für das Jahr 1969 zu. Bekanntlich sind bei Gewährung einer Werksrente dem Arbeitgeber Lohnsteuerkarten einzureichen, auch wenn auf Grund der Höhe der gewährten Rente keine Lohnsteuer eingehalten wird.

Soweit ein Werksrentenbezieher noch einer Beschäftigung nachgeht, muß der Personalabteilung auch in diesen Fällen die Lohnsteuerkarte eingereicht werden. Das ist in der Regel die 2. Lohnsteuerkarte. Falls überhaupt keine Lohnsteuerkarte vorliegt, muß die Rente nach der Steuerklasse VI versteuert werden.

Wir bitten daher die Bezieher von Werksrenten (Pensionäre und Witwen), die neuen Lohnsteuerkarten 1969 unverzüglich der Personalabteilung (Rentenbüro) zuzusenden. Sollte vom Steueramt keine Lohnsteuerkarte zugestellt werden, so muß sie angefordert werden. Zuständig ist dafür die Stadt- oder Gemeindeverwaltung, nicht das Finanzamt.



Vorweihnachtliches Konzert

Mit einem anspruchsvollen vorweihnachtlichen Konzert im Festsaal der Stadthalle Oberhausen trat das HOAG-Werksorchester unter der Leitung von Peter Müller am 8. Dezember an die Öffentlichkeit. Mitwirkende waren der Männergesangsverein „Sängerbund Hüttenwerk Oberhausen“, der Männergesangsverein „Rheingold“ Oberhausen, der Frauenchor der Pfarrgemeinde St. Michael in Bottrop und als Solistin am Flügel Hildegard Schwammberger aus Recklinghausen. Die Chöre leitete Hans Disselkamp, Bottrop. Im Mittelpunkt der Darbietungen stand das Klavierkonzert Nr. 3 von Rachmaninow und das Weihnachtskonzert von Corelli. Die Veranstaltung, ein Leckerbissen für Musikliebhaber, erntete lebhaften Beifall.

Die Leistungen der BKK

Auf ein 15jähriges Bestehen konnte im Oktober 1968 die Betriebskrankenkasse der HOAG zurückblicken. Mit mehr als 15 000 Mitgliedern ist die BKK heute eine der größten betrieblichen Krankenkassen im Raum Oberhausen. Wie sie funktioniert und welche Leistungen sie zu erbringen vermag, schildert in dem nachfolgenden Bericht der Geschäftsführer der BKK — Alex Vowinkel.

Die Betriebskrankenkasse der HOAG ist als Trägerin der Krankenversicherung eine selbständige Körperschaft des öffentlichen Rechts, insofern führt sie rechtlich ein unabhängiges Eigenleben. Der Arbeitgeber kann keinerlei Anweisungen erteilen und ist zu einer Einflußnahme auf die Verwaltung der Kasse lediglich über die paritätisch besetzten Kassenorgane befugt.

Nach dem Selbstverwaltungsgesetz wird die Kasse geleitet und verwaltet von zwei Organen: der Vertreterversammlung und dem Vorstand.

Das „Parlament“

Die Vertreterversammlung, das größte Organ, setzt sich bei uns aus 20 Versichertenvertretern und dem Vertreter des Arbeitgebers zusammen. Die Versammlung ist das gesetzgebende Instrument, also gewissermaßen mit dem Parlament zu vergleichen, während der Vorstand, der sich aus sieben Versicherten- und dem Arbeitgebervertreter zusammensetzt, die Aufgabe hat, die Kasse zu verwalten.

Die Amtszeit der Gewählten in den Organen beträgt sechs Jahre. Die Organmitglieder

verwalten ihr Amt ehrenamtlich. Zur Bildung der Organe schreibt das Selbstverwaltungsgesetz eine öffentliche Wahl vor. Diese Wahl fand in der Zeit vom 7. bis 9. Juni 1968 statt. Es ergab sich danach für die Vertreterversammlung folgende Sitzverteilung: Industriegewerkschaft Metall 17 Sitze, Deutsche Angestelltengewerkschaft 2 und Christlicher Metallarbeiterverband 1 Sitz. Vorsitzender der Vertreterversammlung wurde Albert Kilz. Der Vertreter der Arbeitgeberseite in diesem Gremium ist Direktor Dr. Alfred Heese, der kraft Gesetz auch den stellvertretenden Vorsitz führt.

Der Vorstand

Der Vorstand der Krankenkasse — von der Vertreterversammlung gewählt — hat die Aufgabe, die Kasse zu verwalten und als gesetzlicher Vertreter auch gerichtlich zu vertreten. Dem Vorstand gehören neben dem Arbeitgebervertreter die folgenden sieben Versichertenvertreter an: Johannes Stappert, Heinrich Schlieper, Josef Schwarz, Willi Hardt, Hans Meier, Paul Balasus und Willi Robben. Dr. Heese wurde einstimmig zum Vorsitzenden gewählt. Stellvertretender Vorsitzender wurde Johannes Stappert. Dem Vorstand gehört ferner mit beratender Stimme der Geschäftsführer der BKK, Alex Vowinkel, an. Ihm obliegt hauptamtlich die Führung der laufenden Verwaltungsgeschäfte.

Der Wert der Betriebskrankenkasse zeigt sich in der Leistungsfähigkeit. Ein günstiger Krankenstand wird es den Organen der Selbstverwaltung ermöglichen, die Leistungen weiter auszubauen.

Die Organe sind seit eh und je bemüht, mit tragbaren Beiträgen die bestmöglichen Leistungen für die Versicherten zu erzielen. Die Kassenangestellten haben die Pflicht, die Leistungen schnell und ohne bürokratische Erschwerung zu gewährleisten.

Dessen ungeachtet hat der Versicherte das Recht, gegen Verwaltungsakte der Krankenkasse bei Streitigkeiten über Beiträge und Leistungen in erster Instanz das Sozialgericht in Duisburg anzurufen.

Die Leistungen der Kasse werden, soweit es sich um Pflichtleistungen handelt, vom Gesetzgeber in der Reichsversicherungsordnung vorgeschrieben. Darüber hinaus haben die Organmitglieder die Möglichkeit, Mehrleistungen einzuführen, die über diese Regelleistungen hinausgehen.

Von dieser Möglichkeit haben Vorstand und Vertreterversammlung in den vergangenen Jahren regen Gebrauch gemacht. So wurde der Kreis der Anspruchsberechtigten in der Familienhilfe wesentlich erweitert, u. a. auf die versicherungsfreien Eltern, Schwiegereltern, Geschwister und Pflegekinder, die sich im Haushalt des Versicherten aufhalten und von ihm ganz oder überwiegend unterhalten werden.

Heilmittel-Zuschüsse bis zu 400 DM

Ferner gewährt die Kasse Zuschüsse zu größeren Heil- und Hilfsmitteln für Mitglieder in Höhe von 66 ²/₃ Prozent, wobei der Höchstzuschuß der Kasse 400 DM beträgt. Hinzu kommt noch gegebenenfalls der Anteil der Rentenversicherungsträger

von 33 ¹/₃ Prozent, so daß in den meisten Fällen die vollen Kosten übernommen werden. Für Familienangehörige beträgt der Zuschuß 50 Prozent der Kosten bis zu 400 DM.

Beim Zahnersatz werden sowohl für Mitglieder als auch für Angehörige 75 Prozent der Kosten bei einem derzeitigen Höchstzuschuß von 500 DM übernommen. Bei Kronen, Stifzähnen usw. werden Zuschüsse von 50 DM gewährt.

Das Sterbegeld wurde verdoppelt; es beträgt das 40fache des Grundlohnes und erreicht seinen Höchstbetrag mit 1200 DM. Für Angehörige wird die Hälfte dieser Beträge ausgeworfen, höchstens 600 DM. In beiden Fällen wird die Pflichtleistung um 100 Prozent überschritten. In der Familienmutterchaftshilfe wurde das Mutterchaftsgeld vom 1. Januar 1968 an verdoppelt; es beträgt 70 DM.

Viele Verschickungen

Ferner macht die Kasse im Rahmen der vorbeugenden Gesundheitsfürsorge regen Gebrauch von Erholungs- und Kurverschickungen sowohl für Mitglieder als auch für Angehörige. Ein Kinderkurheim im Sauerland wird regelmäßig beschickt.

Die BKK der HOAG ist also eine sehr leistungsfähige Einrichtung, obwohl bei der Einführung von Mehrleistungen die Grenzen durch den Gesetzgeber ziemlich eng gezogen sind. Deshalb wäre es zu begrüßen, wenn die Befugnisse der Organe im Zuge der Krankenversicherungsreform, die zum Teil bei der bevorstehenden Lohnfortzahlung geregelt werden soll, erweitert würden.

DIE HOAG IM SPIEGEL DER PRESSE

NEUE RUHRZEITUNG

Prof. Dr. Ludwig von Bogdandy, Vorstandsmitglied der Hüttenwerk Oberhausen AG, lieferte auch zum diesjährigen Eisenhüttenfest in Düsseldorf einen vielbeachteten Beitrag. Zusammen mit seinen Mitarbeitern Dr.-Ing. Eckehard Förster sowie den Diplom-Ingenieuren Wilhelm Klapdar und Helmut Richter legte er das Untersuchungsergebnis über die „Anwendung der Desoxydationskinetik auf die Herstellung halbberuhigten Stahles“ vor... Im Siemens-Martin-Werk der HOAG haben praktische Versuche die theoretischen Erkenntnisse inzwischen untermauert. (12. Nov. 1968)

nahverkehrs praxis

Die Studiengesellschaft „Leichtbau der Verkehrsfahrzeuge“ e. V., Frankfurt/Main, führte am 11. 10. 1968 gemeinsam mit der Beratungsstelle für Stahlverwendung, Düsseldorf, im Haus der Technik e. V., Essen, ... die Tagung „Stahl im Leichtbau von Schienenfahrzeugen“ durch... Dr.-Ing. J. Lorenz, Hüttenwerk Oberhausen AG, berichtete über „Wetterfeste Stähle im Fahrzeugleichtbau des In- und Auslandes“... Über „Kaltzähe Stähle im Bau von Kesselwagen in aller Welt“ referierte Dr.-Ing. Neuhaus, Hüttenwerk Oberhausen AG. Der Referent beleuchtete die Schwierigkeiten, die beim Transport der verschiedenen Industriegase wie Methan, Butan, Propan, Äthylen, Propylen, Ammoniak, Kohlensäure usw. hinsichtlich ihrer verschiedenen physikalischen und chemischen Eigenschaften bestehen. Die entscheidendsten Eigenschaften der zwölf verschiedenen beispielsweise verflüssigten in Behältern transportierten Gase sind der Koch-

punkt, der kritische Druck und die kritischen Temperaturen. Mit Hilfe der Stahltechnologie, bei Beachtung der umfangreichen Berechnungsgrundlagen für Flüssiggasbehälter und der differenzierten Vorschriften für Werkstoffe wurden Stähle entwickelt, die einen wirtschaftlichen Flüssiggastransport zulassen. (Okt. 1968)

bba

Sonderheft

stahl im bauwesen

Der Korrosionsschutz spielt bei Stahlteilen im Innern eines Bauwerks eine geringe Rolle, weil die gleichbleibende Temperatur und Feuchtigkeit wenig Anreiz zum Rosten gibt. Bei frei sichtbaren Stahlteilen an der Außenseite von Gebäuden weist die Entwicklung der leicht legierten Stähle, die einen Schutzrost bilden (COR-TEN, PATINAX o. a.) neue Wege. (Nov. 1968)

BORBECKER

NACHRICHTEN
Wöchentliche Wochenzeitung für Heimat und Welt

Seit Jahrzehnten holt sich das Hüttenwerk Oberhausen einen nicht geringen Teil seiner Arbeiter und Angestellten aus angrenzenden Gemeinden; dazu gehören auch Frintrop und Dellwig. Die Baugesellschaft der HOAG, die Wohnungsgesellschaft Dümpten mbH (WGD), hat in den letzten Jahren manchen Sprung über die Stadtgrenzen von Oberhausen gemacht, weil hier kaum noch Bauland zur Verfügung stand. Das Interesse an Eigentumswohnungen, einer immer mehr gefragten Form des Wohneigentums, veranlaßte die WGD, das bis 1962 landwirtschaftlich genutzte Gelände zwischen der Frintropfer Straße und dem Höhenweg oberhalb des Teißebergs hierfür zu nutzen. Hier

— an der neuen Straße Klauemberghang und am Höhenweg — entstanden sechzehn Häuser in zweigeschossiger Bauweise mit je vier Eigentumswohnungen. Die Ausführung der Bauten und die Ausstattung der Eigentumswohnungen liegen über dem gewohnten Standard. Jede Wohnung hat Gas-Etagen-Warmwasserheizung. Großzügige Grünanlagen, Einstellplätze für Pkw und ein geräumiger Garagenhof geben dem nunmehr im vierten Jahr stehenden Wohngebiet ein schmackes Aussehen. Wie die HOAG-Werkszeitung einmal schrieb, gehört es zu den bestgepflegten Werkswohngebieten. (18. Okt. 1968)

Am vergangenen Sonntag, mit Beendigung der Nachtschicht, ging auf der HOAG eine Epoche zu Ende. Nach 86 Betriebsjahren wurde das auf ursprünglich „Borbecker Gebiet“ errichtete Thomasstahlwerk stillgelegt... So sehr man in Borbeck, Dellwig und Frintrop auch den braugelben Konverterrauch verdammt hat — die Sorge um die Erhaltung der Arbeitsplätze im benachbarten Oberhausen legte selbst erbitterten Protestierern viele Jahre hindurch Zurückhaltung auf. Überall wird nun mit Freude vernommen, daß die Schließung des Werkes keine sozialen Härten mit sich brachte. Nicht wenige Hüttenwerker haben neue Arbeitsplätze gefunden, die ihnen besser zusagen und die gesünder sind. Das in 86 Betriebsjahren Geschaffene übersteigt das Vorstellungsvermögen: 37,5 Millionen Tonnen Rohstahl und 2,7 Millionen Tonnen Duplex-Stahl... (11. Okt. 1968)

WESTDEUTSCHE ALLGEMEINE
WAZ
Wöchentliche Tageszeitung

Für einen Tag untreu wurde das ZDF-Filmteam dem Oberhausener Hüttenwerk: An einem Tag wurde von Regisseur Gerd Oelschlegel, 42, mit seinen Mitarbeitern und Schauspielern ein Abstecher zum Gelsenkirchener Betrieb „Gelsendraht“ gemacht. Hier wurden einige wichtige Szenen „abgespult“... Oelschlegel engagierte für seinen Fernsehfilm, dessen Titel noch immer nicht feststeht, nur wenige Schauspieler-„Profis“. Arbeiter — also Laien — sollen nach Möglichkeit die Rollen milieugerecht spielen. Damit will Oelschlegel, der das Problem des arbeitslosen Ruhrkumpels in seinem Film behandelt, Klischees weitgehend ausschalten... (15. Nov. 1968)

GELESEN NOTIERT

Der Kreis der Arbeitsdirektoren der Eisen- und Stahlindustrie hat einen neuen Sprecher. Einstimmig ernannte das 37köpfige Gremium am 19. November in Oberhausen dazu Arbeitsdirektor Friedel Kübel. Kübel löst auf diesem Platz den langjährigen Repräsentanten des Kreises, Theo Kapusta, ab. Kapusta ist Arbeitsdirektor der Gußstahlwerk Oberkassel AG.

*

Seit dem 15. August 1968 ist bei der HOAG eine neue Arbeitsordnung in Kraft. In übersichtlicher Weise umfaßt sie alle Vorschriften über Beginn und Beendigung des Arbeitsverhältnisses, über die beiderseitigen Pflichten aus dem Arbeitsverhältnis sowie über Arbeitszeit, Arbeitsentgelt, Arbeitsverhältnis, die Ordnung des Betriebes, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz. Mit der neuen Fassung ist die alte Arbeitsordnung vom 10. April 1948 abgelöst worden. Das war vor allem notwendig wegen einer Reihe seither erlassener arbeitsrechtlicher Vorschriften. Die genaue Kenntnis der neuen Arbeitsordnung ist für alle Werksangehörigen außerordentlich wichtig. Jeder sollte sich daher unverzüglich informieren.

*

Ein Tip für die erwachsenen Söhne und Töchter unserer Werksangehörigen: Die HOAG sucht weiterhin Arbeitskräfte. Eingestellt werden männliche Angestellte mit abgeschlossener Lehre als Industriekaufmann sowie weibliche Angestellte mit Kenntnissen in Steno und Schreibmaschine. Interessenten werden gebeten, sich bei der Personalabteilung für Angestellte zu melden (Telefon-Durchwahl 24 68-41 39 oder 24 68-43 39). Ferner sucht die Personalabteilung für Arbeiter (Telefon-Durchwahl 24 68-43 45 oder 24 68-44 07) noch Rangierer für unsere Werksbahn.

