

Echo der Arbeit

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

20

Verlagspostamt Oberhausen / Rheinland
Nur für Betriebsangehörige · Oktober 1958



Die neue Erzumschlaganlage im Hafen Walsum nahm Anfang Oktober den Probebetrieb auf. Unser Bild veranschaulicht die Ausmaße der modernen Anlage, die in der Stunde bis zu 800 t Erz durchsetzen kann. Das Erz, das auf dem Wasserwege ankommt, wird von Kranen in Aufgabebunker gehoben. Zwei den ganzen Hafenkai entlang verlegte Transportbänder besorgen die Weiterbeförderung zu zwei mächtigen Kreiselbrechern, die in dem Gebäude im Vordergrund aufgestellt sind. Die bis zu 300 mm starken Erzstücke werden in ihnen zerkleinert, bis sie etwa 40–60 mm Korngröße haben. Nach den Kreiselbrechern kann noch ein Walzenbrecher eingeschaltet werden, der nach Bedarf bestimmte Erzsorten bis zu einer Stückgröße von 25 mm weiterzerkleinert. Über Förderbänder gelangt das Erz anschließend in die Klassieranlage, die sich im oberen Teil des im Hintergrund zu sehenden hohen Gebäudes befindet. Darunter liegen zwölf Bunkertaschen, von denen acht je 1000 t Erz fassen können und in denen das nach Stückgrößen sortierte Erz auf den Weitertransport nach Oberhausen wartet. Zwischen zwei unter den Bunkern verlegten Verladegleisen befindet sich der Steuerstand, von dem aus die Verschlüsse der Bunkertaschen mechanisch betätigt werden. Die Anlage läßt sich durch den Anbau weiterer Bunkertaschen vergrößern.

JAHRGANG 9 31. OKT. 1958

20

Die Lage im letzten Quartal
+
200 Jahre GHH
+
Torstahl
+
Wege zum beruflichen Können
durch Fortbildung
+
Stahlproduktion im Lande der Pharaonen
+
Angleichung Arbeiter - Angestellte
+
Von der Angst
+
Einbruch zwecklos
+
Mit guten Netzen fängt man viele Fische

ECHO DER ARBEIT

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Verantwortlich: Direktor Karl Strommenger. Redaktion: Karl-Heinz Sauerland und Rainer Bockhorst, Oberhausen (Rhld.), Essener Str. 66 (Hauptverwaltung). ECHO DER ARBEIT ist eine zweimal monatlich erscheinende Werkzeitschrift für die Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Die Zustellung erfolgt kostenlos. Herstellung: Vereinigte Verlagsanstalten, Oberhausen (Rhld.). Klischees: Vignold, Essen. — Beiträge, die mit dem Namen des Verfassers gezeichnet sind, stellen die Meinung des Autors und nicht unbedingt die der Redaktion dar.

In eigener Sache

Liebe Leser! Heute melde ich mich gewissermaßen „in eigener Sache“. Es geht mir darum, einiges zu sagen zur Situation der Werkzeitschrift. Immerhin haben die Werkzeitschriften in letzter Zeit einen breiten Raum in der öffentlichen Diskussion eingenommen. In Wirtschaftszeitungen, in der Arbeitgeber- wie in der Gewerkschaftspresse, in sozialwirtschaftlichen Fachpublikationen und ähnlichen Veröffentlichungen ist in den vergangenen Monaten vielfach Stellung genommen worden zum Thema Werkzeugzeitung. Immerhin gibt es in der Bundesrepublik und Westberlin heute annähernd fünfhundert Werkzeitschriften, darunter solche, die eine höhere Auflage haben als die am gleichen Orte erscheinenden Tageszeitungen. Nun wäre es falsch, wenn man alle Werkzeitschriften über einen Leisten schlagen wollte. Ich will mich daher auf das beschränken, was mir für unser „Echo der Arbeit“ von unmittelbarer Wichtigkeit zu sein scheint.

Die Aufgaben, die sich unsere Werkzeugzeitung gestellt hat, sind im Rahmen dieser kurzen Ausführungen nur schwerlich bis in die Einzelheiten darzustellen. Eines unserer Ziele aber sehen wir darin, die in Großbetrieben oft häufige Beziehungslosigkeit der Werksangehörigen in ein Verständnis füreinander umzuwandeln. Je größer nämlich ein Werk ist, desto kleiner ist der Blick des einzelnen für die großen wirtschaftlichen und sozialpolitischen Zusammenhänge oder den Produktionsablauf. Den Blick des einzelnen Mitarbeiters über den eigenen Arbeitsplatz hinauszulenken, das Werk durchschaubar und überschaubar zu machen und eine sinnvolle und beständige Brücke zu schlagen zwischen dem Gesetz der betrieblichen Wirtschaftlichkeit und den Menschen des Betriebes, wobei eine sachliche Aussprache jederzeit voran stehen soll, sind wesentliche Punkte, auf die sich unsere Arbeit konzentriert.

Worauf kommt es nun an? Ich glaube, mit Leserbefragungen, wie sie in einigen Werken gestartet wurden, um die Resonanz der Werkzeitschrift zu erforschen, kommt man nicht weiter. Bei einer Werkzeitschrift sollte man nicht fragen, wie sie gefällt, sondern: „Was hat sie bewirkt?“ — Hat die durch die Werkzeugzeitung ausgelöste Diskussion dazu beigetragen, daß die Unfallzahlen zurückgingen, daß die Krankenziffer vermindert wurde oder die Zahl der eingereichten Verbesserungsvorschläge stieg? — Dies ist meines Erachtens eine Skala, an der sich bedeutend besser ablesen läßt, ob eine Werkzeugzeitung „ankommt“. Denn wenn man in der Journalistensprache sagt, daß eine Zeitung „ankommen“ muß, so bedeutet das für eine Werkzeitschrift, daß es nicht genügt, daß man sie als „schön“ empfindet. Viel wichtiger ist, daß man im Leserkreis über die Dinge spricht, daß man sich angesprochen fühlt durch die Themen, über die da geschrieben wurde. Und selbst dann erfüllt die Werkzeitschrift ihren Sinn, wenn viele mit ihrer Meinung einmal nicht übereinstimmen. Wenn es lediglich darum ginge, eine Zeitung herauszubringen, die nichts anderes als gefallen soll, so wäre dies schon zu erreichen, indem man die Seiten füllt mit allerhand literarischer Kurzweil, Rätselchen, Strickmusterbogen, Ratschlägen für Kleingärtner und dergleichen, vielleicht auch hin und wieder einen Bericht über einen Kameradschaftsabend einstreut, zu dem sich gelegentlich die einen oder anderen Kollegen zusammenfinden. Doch das kann nicht die eigentliche Aufgabe der betrieblichen Publizistik sein, dann würde die Werkzeitschrift zu einem meunungslosen Gartenlaubenblättchen werden. Wir meinen: Die Werkzeitschrift hat in erster Linie meinungsbildende und informatorische Aufgaben zu erfüllen, sie darf sich auf keinen Fall zu einem harmlosen Unterhaltungsblatt degradieren lassen.

Um unserer Aufgabe gerecht zu werden, sind wir bemüht, offen und ohne einseitige Tendenz die Belegschaft zu unterrichten und damit die Grundlage für eine echte Meinungsbildung zu schaffen. Wenn in letzter Zeit in der Öffentlichkeit die Frage diskutiert wird, ob die Werkzeitschriften schlechthin als ausgesprochene Unternehmerorgane anzusehen sind, so können wir — was unser „Echo der Arbeit“ betrifft — behaupten, daß wir uns nie als Unternehmerorgan gefühlt haben, wohl aber als „Sprachrohr des Unternehmens“. Dieser Unterschied ist wesentlich, denn zum Unternehmen gehört sowohl die Werksleitung als auch die Belegschaft. Unsere Werkzeitschrift soll dem Miteinander dienen, dem Ausgleich. In diesem Zusammenhang darf man wohl die Behauptung aussprechen, daß wir, die Redaktion, keineswegs „ferngesteuert“ werden oder einer einseitigen Meinungsbeeinflussung unterliegen, weder von „oben“ noch von „unten“. Die kürzlich von einem Kollegen geäußerte Ansicht, daß schließlich die Werkzeitschrift von der Werksleitung finanziert werde und deshalb zu schreiben habe, was die Werksleitung wolle, ist nicht richtig. Im Redaktionsausschuß, der vor dem Erscheinen einer jeden Ausgabe zusammenkommt, arbeiten sowohl Vertreter der Werksleitung als auch des Betriebsrats mit. Darüber hinaus aber wollen wir mehr sein als ein bloßes „Sprachrohr“, unser Bestreben geht dahin, aus der Werkzeitschrift ein echtes Ausspracheforum und eine Brücke zur Überwindung von Gegensätzen zu machen.

Es versteht sich, daß wir dabei auch um die dunklen Punkte im betrieblichen Alltag nicht herumkommen. Von dem Mut, wie delikate Betriebsfragen, sogenannte „heiße Eisen“, angepackt werden, hängt nicht zuletzt der Erfolg einer Werkzeugzeitung ab. Ob es uns gelingt, das ist eine andere Frage, aber immerhin sind wir ernstlich bemüht, ein möglichst ehrliches Spiegelbild des betrieblichen Alltags zu sein. Werkzeitschriften, die so tun, als herrsche hinter den Toren des Werkes nur eitel Wonne, Harmonie und familiäre Verbundenheit, ohne Gegensätze, ohne Mißverständnisse, ohne Spannungen, liefern ein Zerrbild und riskieren, daß sie nicht mehr ernst genommen werden. Der Redaktion ist es ein herzliches Anliegen, darauf hinzuweisen, daß bei uns der Grundsatz der freien Meinungsäußerung gilt. Eine Vogel-Strauß-Politik, ein Herumschleichen um die Probleme wie die Katze um den heißen Brei, bringt uns nicht weiter. Unsere Werkzeitschrift, das kann nicht deutlich genug gesagt werden, steht zu sachlicher Kritik an ihrem Inhalt und auch zu Betriebskritik offen. Jeder Werksangehörige hat die Möglichkeit, in der Werkzeitschrift frei und offen seine Meinung zu vertreten. In einer Betriebsratssitzung, als die Gespräche um die Werkzeugzeitung kreisten, wurde neulich einmal zum Ausdruck gebracht, daß nicht in der Unterdrückung der öffentlichen Meinung im Betrieb, sondern einzig und allein in der lebendigen Auseinandersetzung die Probleme wirklich gelöst werden können.

In diesem Sinne wollen wir weiterarbeiten, wollen Mittler sein. Nach wie vor wollen wir mutig an die Dinge herangehen. Nur laßt mich hoffen, daß Ihr, liebe Leser, uns so unterstützt, daß sich unser „Echo der Arbeit“ im Guten weiterentwickelt. Denn schließlich ist es Eure Zeitung, die für Euch geschrieben wird, die aber auch auf Eure Mitarbeit angewiesen ist.

Karl-Heinz Sauerland

Schnappschüsse



◀ Mit dem Tage, an dem im Hafen Walsum die neue Erzumschlaganlage — siehe Titelbild — in Betrieb genommen wurde, mußte die Entladung der Erzklümpen von der Ostseite des Beckens I zur Ostseite des Beckens II verlegt werden. Als Zubringer zur neuen Erzbrech- und -siebanlage wurden nämlich entlang des Beckens II zwei Förderbänder gelegt. Die Kohlenkrane wurden vom Becken II nach Becken I versetzt. Diese schwierigen Arbeiten verrichtete der „Zyklop“, ein großer Schwimmkran der Wasser- und Schiffsverkehrsverwaltung Duisburg. Unser Bild zeigt den gewaltigen Kran im Becken II. Im Vordergrund ist der kleine Schlepper zu sehen, der den Riesenkran langsam, aber sicher hin- und herbewegt. Der 15-Tonnen-Erzkran, der an den Seilen aufgehängt ist, wirkt dagegen wie ein Kinderspielzeug. Die schwierigen Umsetzungsarbeiten im Hafen gingen alle reibungslos vonstatten.



▶ Dieses ungewöhnlich große Zahnrad, das allem Anschein nach nicht für eine Taschenuhr bestimmt ist, dient als Reserve für den Hauptantrieb der Duo-Straße. Es hat einen äußeren Durchmesser von 4184 Millimetern und wiegt nicht weniger als 49 Tonnen.

▶ Der Erweiterungsbau des Martinwerks I ist inzwischen so weit fortgeschritten, daß die 38 Tonnen schweren Deckenträger montiert werden konnten. Unser Bild zeigt, wie ein Träger von zwei Autokranen hochgezogen wird. Die Montage führt die GHH aus.



▶ In dem neuen Sacklager des Zementwerkes können 15 Millionen Papiersäcke gelagert werden. Es ist mit einer Klimaanlage ausgestattet, weil Zementtüten aus Papier nur unter sehr günstigen Bedingungen lagern können, ohne Schaden zu nehmen.

▶ Ein Motorradsturzhelm hat einem Kollegen das Leben gerettet, als er mit seinem Fahrzeug gegen die Schranke auf der Essener Straße prallte. Die Wucht des Anpralls war so stark, daß der Fahrer schwere Verletzungen davontrug. Unser Bild: Der Lebensretter Helm.

▶ Die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie hatte auf der Industrieausstellung in Berlin einen Stand unter dem Motto „Westdeutscher Stahl und Berlin“. Es wurden Erzeugnisse der Eisen- und Stahlindustrie und Schaubilder über Stahlverwendung gezeigt.



DIE LAGE IM LETZTEN QUARTAL

Betriebslage: Wie schon in den beiden vorhergegangenen Quartalen, wurden auch in den Monaten Juli, August und September d. J. die Produktionsmöglichkeiten der eisenschaffenden Industrie durch den ungenügenden Auftragsseingang erheblich beeinträchtigt. Viele Hüttenwerke waren gezwungen, durch Einführung von Kurzarbeit in größeren Betriebsteilen und durch Entlassung von Belegschaftsmitgliedern dieser unerfreulichen Entwicklung Rechnung zu tragen. In unserem Werk konnten zwar bisher Feierschichten und Entlassungen vermieden werden, es war jedoch auch hier notwendig, stärkere Betriebseinschränkungen vorzunehmen. Stärkere Umbesetzungen von Belegschaftsmitgliedern waren nicht zu vermeiden. Wenn auch diese Maßnahmen für viele Belegschaftsmitglieder unangenehme Begleiterscheinungen der sinkenden Konjunktur sind, so sind sie jedenfalls Entlassungen und Kurzarbeit vorzuziehen.

Bedingt durch die starken Verschiebungen in der Nachfrage nach den einzelnen Walzprodukten waren häufige Umstellungen in der Arbeitsweise der einzelnen Straßen in Anpassung an die jeweilige Auftragslage notwendig. Während es an der 550er-, der 750er- und der Grobblech-Duo-Straße wieder zu Stillständen bzw. zu Einschränkungen in der Schichtenzahl kam, konnte an der Feinstraße und der Drahtstraße vorübergehend die Walzzeit von zwei auf drei Schichten erweitert werden. Die Stahlerzeugung blieb weiterhin in Anpassung an die Walzstahlmenge gedrosselt. Wie schon im Juni, waren auch im vergangenen Quartal nur acht von zehn SM-Öfen in Betrieb. Zusätzlich war es notwendig, auch die Produktion des Thomaswerkes einzuschränken.

Gegenüber dem zweiten Quartal d. J. ergab sich zwar eine leichte Steigerung der absoluten Erzeugungszahlen. Diese Erhöhung ist jedoch lediglich eine Folge der bedeutend höheren Zahl von Arbeitstagen. Während im zweiten Vierteljahr nur 71 Arbeitstage für die Walzenstraßen zur Verfügung standen, waren es im dritten Vierteljahr 79. Produktionstägliche kam es im dritten Quartal zu einem weiteren Absinken der Erzeugung, wie an dem Beispiel der Walzstahlerzeugung später gezeigt wird.

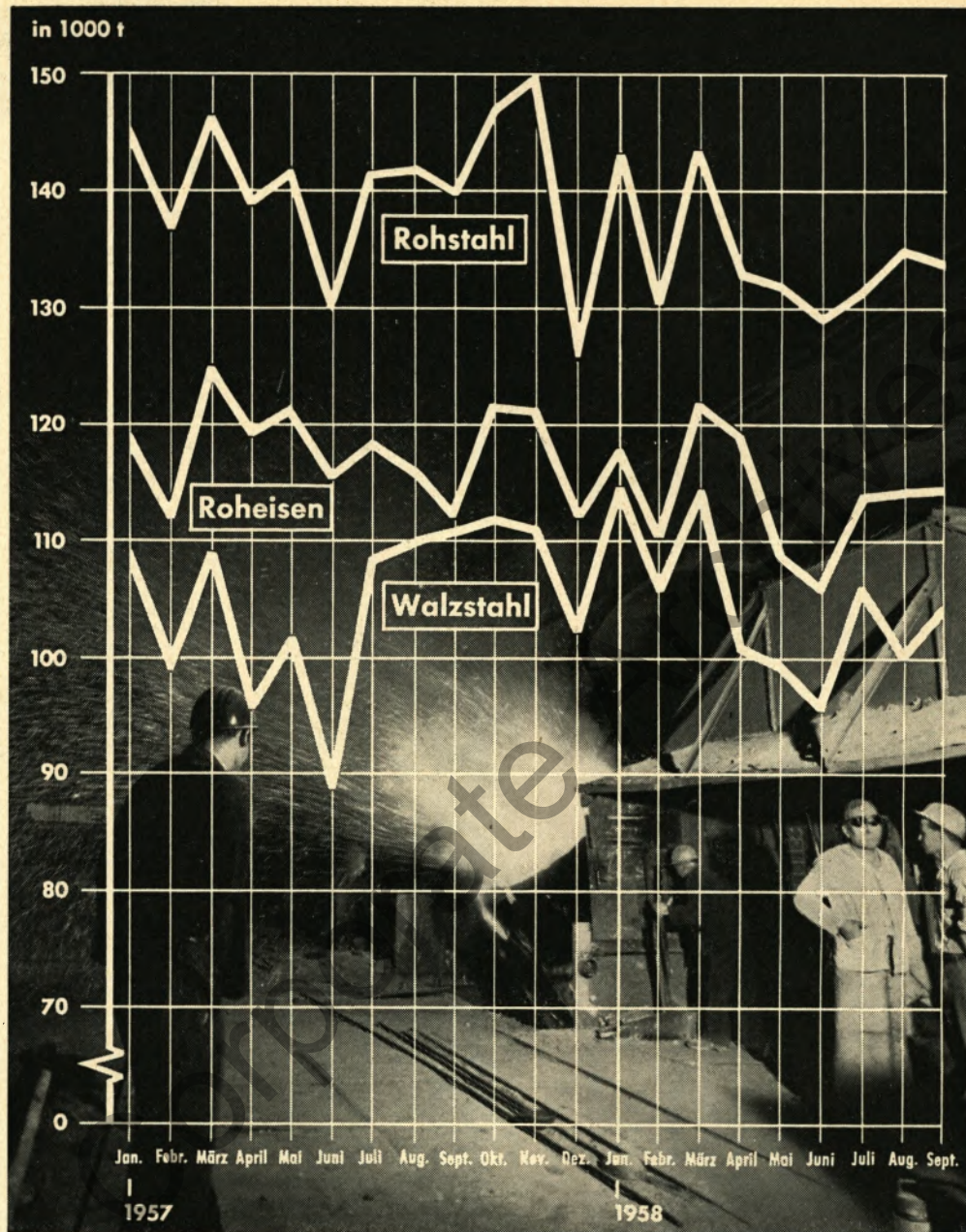
An Roheisen konnten in den Monaten Juli bis September insgesamt 341 822 t, im Monatsmittel also 113 607 t, hergestellt werden. In den gleichen Monaten des Vorjahres waren es insgesamt 346 232 t. Die Verringerung betrug also rd. 4500 t.

Die Gesamtrohstahlerzeugung betrug im dritten Quartal 1958 402 497 t, monatlich also 134 166 t. Damit lag die monatliche Rohstahlproduktion um rd. 20 000 t unter der Kapazität des Werkes, nachdem seit Beginn des Jahres auch im Rotorstahlwerk eine regelmäßige Erzeugung möglich ist.

An Walzstahlprodukten einschließlich der Gelsenkirchener Erzeugung wurden im dritten Quartal 310 495 t, Monatsmittel 103 498 t, erzeugt. Gegenüber dem zweiten Quartal wurde damit infolge der größeren Anzahl von Arbeitstagen zwar eine geringfügige Steigerung erzielt; gegenüber dem ersten Quartal d. J., in dem 334 721 t, monatlich 111 574 t, hergestellt werden konnten, ist aber ein deutlicher Abfall auch der absoluten Zahlen zu erkennen. Er betrug rd. 24 000 t.

Der Abfall der produktionstäglichen Erzeugung seit dem ersten Quartal ist aus folgender Tabelle zu ersehen:

	Arbeits-tage	Produktionstägliche Walzstahlerzeugung
1. Quartal	75	4460 t
2. Quartal	71	4070 t
3. Quartal	79	3930 t



Der Versand an Walzstahlerzeugnissen betrug 311 600 t (einschließlich 23 342 t, die von Gelsenkirchen aus verschickt werden konnten).

Das Zementwerk konnte in den vergangenen drei Monaten voll durcharbeiten. Es wurden insgesamt 101 000 t Zement und 19 Mill. Schlackensteine erzeugt. Der Versand an Schlackensteinen lag dabei über der Erzeugung, so daß der im Winter angesammelte Vorrat bis auf einen ganz geringen Rest abgebaut werden konnte.

Auch im letzten Quartal konnte die gesamte angefallene Thomasrohschlacke wieder von der 2schichtig arbeitenden Schlackemühle verarbeitet und versandt werden.

Absatzlage: Gegenüber dem dritten Vierteljahr 1957 ging, insgesamt gesehen, das Auftragsvolumen von Walzstahl-Fertigerzeugnissen im dritten Quartal 1958 trotz der beträchtlichen Zunahme der Buchungen aus dritten Ländern infolge der verringerten Bestelltätigkeit aus dem Inland und den Montanunionsländern erheblich zurück. Der Rückgang von Auftragsengängen aus dem Inland würde durch die Verkürzung der Lieferfristen, durch die hohen Lagerbestände bei Verbrauchern und Händlern sowie durch die hohen Einfuhren an Walzstahl verursacht, bei den Montanunionsländern dagegen durch die konjunkturelle Abschwächung. Die beträchtliche Zunahme der Buchungen aus dritten Ländern (als dritte Länder sind alle Staaten außerhalb des Bereiches der Montanunion anzusprechen) ist zum größten Teil Sondergeschäften mit einmaligem Charakter zu verdanken und nicht einer allgemeinen Belebung auf dem internationalen Stahlmarkt.

Bei über den Auftragsengängen liegenden Lieferungen sowie durch Auftragsannullierungen schrumpfte der Auftragsbestand an Walzstahl-Fer-

tigerzeugnissen in den letzten drei Monaten um 92 000 t.

Obgleich der inländische Stahlverbrauch auch in den kommenden drei Monaten über dem im vierten Quartal 1957 erreichten Stand liegen dürfte, kann wegen des zunehmenden Lagerabbaus bei Verbrauchern und Händlern mit einer Belebung des inländischen Auftragsengangs vorläufig wohl kaum gerechnet werden. Eine Erhöhung der Stahlnachfrage aus den Montanunionsländern ist wenig wahrscheinlich. Beim Export nach dritten Ländern scheint eine skeptische Beurteilung der künftigen mengen- und erlösmäßigen Aussichten angebracht zu sein.

Das Werk Gelsenkirchen konnte im dritten Quartal 1958 gegenüber der gleichen Vorjahrszeit einen höheren Auftragsseingang an Draht und Drahtfertigerzeugnissen verzeichnen. Bei Walzdraht verringerten sich dagegen die Buchungen. Auch der Versand an Draht und Drahtfertigerzeugnissen konnte im dritten Quartal 1958 gegenüber dem dritten Vierteljahr 1957 erhöht werden, während der Versand an Walzdraht leicht zurückging. Der Ende September vorliegende Auftragsbestand reicht bei Drahtseilen für eine Beschäftigung von drei bis vier Monaten, bei allen übrigen Erzeugnissen für vier bis sechs Wochen.

Versorgungslage: Der Bestand an Erzen konnte gegenüber Juli 1958 bei über den Zugängen liegendem Verbrauch abgebaut werden. Dagegen nahmen die Bestände an Schrott und Koks noch leicht zu.

Umsatz: Der Brutto-Fremdumsatz von Oberhausen und Gelsenkirchen hat sich im Durchschnitt des dritten Vierteljahres 1958 gegenüber dem gleichen Vorjahreszeitraum um etwa 9 Prozent ermäßigt.

200 JAHRE GHH

„200 Jahre GHH“ heißt eine Ausstellung, die in 83 Bildern, meist gute Reproduktionen, aber auch Gemälde, Modelle und Dokumente, die Entwicklung der Eisenindustrie in Oberhausen von den Anfängen der Antony-Hütte bis zur Graef-Rotor-Anlage zeigt. Die Tradition von Landschaft, Gemeinde und Industrie sinnvoll zu pflegen, ist nicht zuletzt Zweck dieser Ausstellung, die in einem Seitenflügel des Ruhrlandhotels bis zum 16. Nov. täglich, außer montags, von 10 bis 17 Uhr, mittwochs von 10 bis 13 und von 16 bis 20 Uhr, zu sehen ist.

Drei Epochen bestimmen das Gesicht dieser Ausstellung: das mittelalterlich-ländliche, das industriell-städtische und wissenschaftlich-technische Zeitalter. Von der ältesten Eisenhütte des Ruhrgebietes, der St.-Antony-Hütte in Klosterhardt, bis zu den modernsten Stahlgewinnungsanlagen und der Verwendung des Werkstoffs Stahl beim Atomreaktorbau führt ein langer Weg durch zwei Jahrhunderte. Der Rundgang durch die Ausstellung beginnt mit den Porträts der Wegbereiter, Gründer und führenden Köpfe der Oberhausener Industrie. Eisen und Stahl — so läßt die Ausstellung erkennen — bildeten das Fundament, auf dem die Stadt Oberhausen wuchs.

Alte Stiche zeigen die Anfänge unseres Werkes, die ersten Kokshochöfen auf

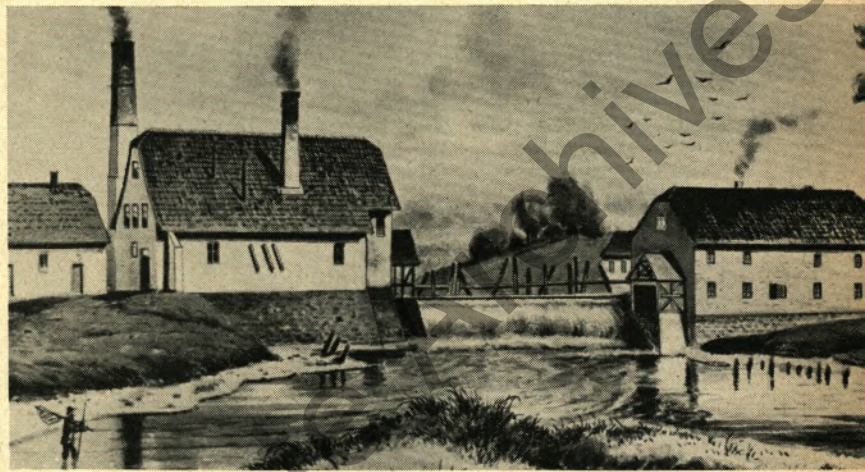
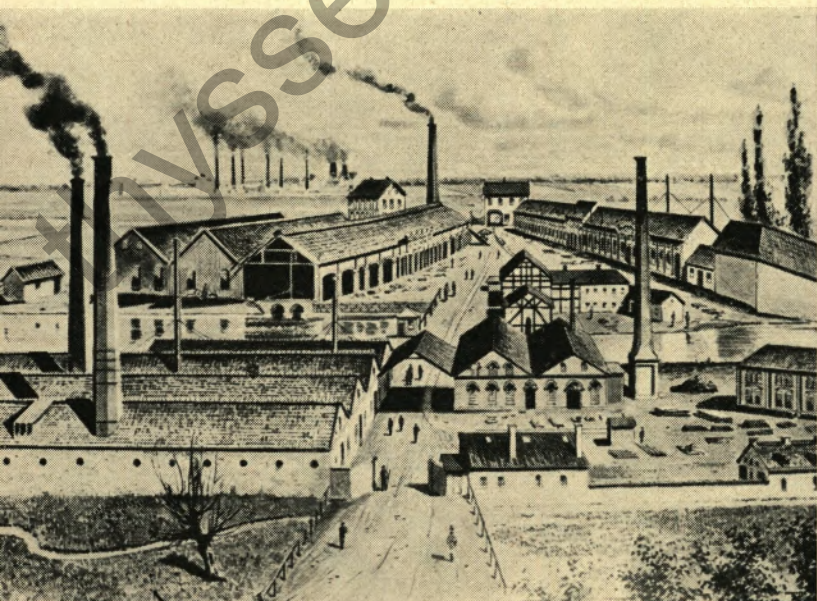
der Eisenhütte, die „Alte Walz“, das zwischen 1868 und 1872 errichtete Stahl- und Walzwerk Neu-Oberhausen. Aus Oberhausener Stahl wurden die von der GHH Sterkrade erbauten Brückenwerke errichtet, die in der Ausstellung zu sehen sind, ebenso zweckmäßige wie elegante Lösungen. Andere Bilder zeugen von den Leistungen der GHH im Schiffsbau. Nicht zu übersehen sind auch die technisch interessanten Modelle, die von den Leistungen der GHH im Dampfmaschinenbau künden. Alles in allem eine lohnende Ausstellung, die von der Entwicklung der heimischen Industrie und dem Fleiß der in ihr tätigen Menschen berichtet.

1835 stand neben der „Alten Walz“ noch eine gemütliche Wassermühle. ►



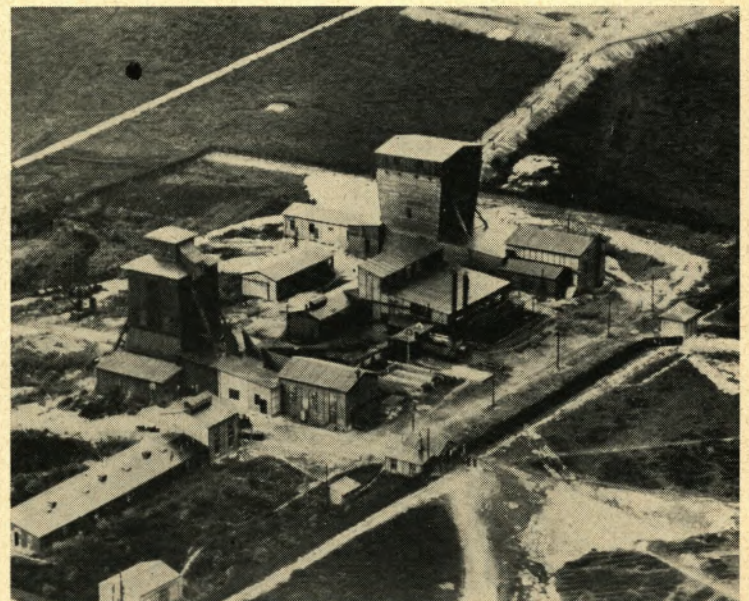
▲ Der in unserem Gebiet gefundene Raseneisenstein führte zu den Anfängen der heimischen Industrie. Dieser alte Stich verdeutlicht die Erzgewinnung.

Dies ist noch einmal eine Abbildung der „Alten Walz“. Das Bild entstand jedoch genau 20 Jahre später als die Darstellung, die wir oben rechts zeigen. ▼



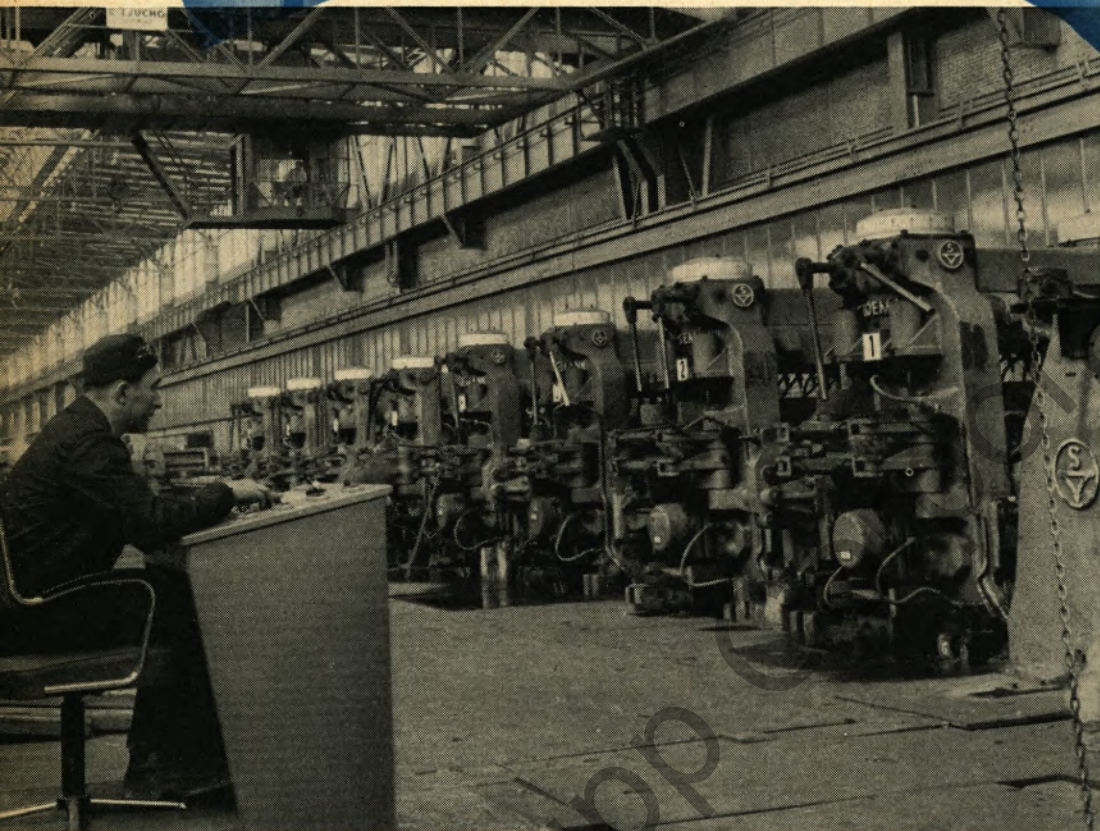
▲ Die „hohen Öfen“ waren anfangs aus Ziegelsteinen gemauert. Für den erforderlichen „Wind“ sorgte ein Gebläse, das mit Wasser angetrieben wurde.

Die Abteufung der Zeche „Franz Haniel“ wurde 1925 durch einen Wassereinbruch beendet und erst 1950 wieder aufgenommen. Bild: „Franz Haniel“ 1929. ▼



TO

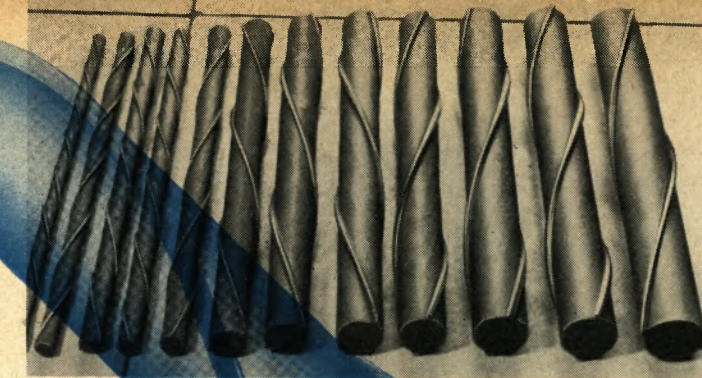
Das Baugewerbe in Westfalen
zweieinhalb Millionen Tonnen
darunter so recht nur etwa
wird: Aus dieser Menge
Durchmesser herstellen,
einhalb Millionen Tonnen
kraftwagen verteilt, erg



▲ Auf der neuen kontinuierlichen Feinstraße wird das Ausgangsmaterial des Torstahls beim Walzen mit 2 gegenüberliegenden Längsrippen versehen.

25 Tonnen Torstahl sind auf diesem Lastkraftwagen verladen worden. Mit den Stäben wird ein Hochhaus in Düsseldorf Stadtmitte bewehrt.

▼ Die Verwindemaschine dreht den Rundstahl um seine Achse, dabei legen sich die aufgewalzten Längsrippen schraubenförmig um die Stäbe.



Was ist das eigentlich: Torstahl? — Diese Frage ist durchaus berechtigt. Es ist zwar immer die Rede von Torstahl, auch stehen viele Meldungen über Torstahl in den Zeitungen, aber eine allgemeinverständliche Erklärung für den Laien ist über diesen neuartigen Betonstahl selten oder überhaupt nicht abgegeben worden. Torstahl ist ein veredelter Rundstahl, der als Moniereisen Verwendung findet. Von einem gewöhnlichen Rundstahl unterscheidet sich der Torstahl schon äußerlich durch die beiden aufgewalzten Rippen, die sich gegenüber liegen und über die ganze Länge des Stabes erstrecken. Höhe und Breite dieser Längsrippen betragen je ein Zehntel des Stabdurchmessers. In dieser Form wird er vom Walzwerk — bei uns von der Feinstraße — geliefert. Noch zeichnet er sich durch nichts gegenüber dem hergebrachten Moniereisen aus. Seine Festigkeit beträgt 3700 kg/cm^2 . Das bedeutet: ein Stab mit einer Querschnittsfläche von einem Quadratzentimeter reißt erst bei einer Beanspruchung von 3700 kg ab.

Jetzt folgt für den Torstahl eine Behandlung, die ihn vielen anderen Beton-Bewehrungsstählen überlegen macht. Nach seiner Erhaltung wird jeder einzelne Stab in sogenannte Verwindemaschinen eingespannt und um seine eigene Achse gedreht oder gedreht, wie man auch sagen kann. Bei dieser Prozedur legen sich die seitlich aufgewalzten Rippen schraubenförmig um den Stab herum. Der Techniker würde sagen: „Der Stahl wird tordiert.“ Dieses Wort erklärt anscheinend die Bezeichnung Torstahl. Doch gibt es eine zweite Deutung, nach der die Bezeichnung Torstahl von einem österreichischen Ingenieur namens Tor abgeleitet wird. Dieser Mann soll die Herstellung von Torstahl entwickelt haben. Beim Verwinden der Stäbe wird der Stahl gleichzeitig gestreckt. Beide Beanspruchungen (sowohl die Verwindung als auch das Strecken) wirken derart auf das kalte Material ein, daß die mechanischen Eigenschaften des Torstahls wesentlich verbessert werden. Ähnlich wie beim Kaltschmieden tritt eine Festigung des Stahls ein, und zwar um so mehr, je stärker der Stab in der

„Oberhausener Stahl“ steht auf dem roten Sicherheitswimpel, den der Beifahrer eines Lastzuges aus Hagen in Westfalen an die überhängenden Torstahlstäbe befestigt.



TORSTAHL

Deutschland verbrauchte bis August dieses Jahres 1,6 Millionen Tonnen Torstahl. Diese Zahl ist so groß, daß man sich vorstellen kann, wenn sie ins Bildliche übertragen werden könnte, daß sich nämlich ein Stab von zehn Millimeter Durchmesser um die Erde 100mal umspannen würde, oder: Zwei Millionen Tonnen Torstahl in Ladungen von je 25 Tonnen auf Lastkraftwagen, die auf der Autobahn von Ober-

hausen nach Berlin keinen Platz mehr hätte. Es fehlte eine fünfte Fahrbahn, um die Lastautos aufzunehmen, die jeweils in einem Abstand von 27 Metern hintereinanderstünden. Torstahl wird in der Bundesrepublik von zwölf Hüttenwerken, darunter seit 1955 auch von unserem Werk Oberhausen, produziert. Täglich verlassen bei uns rund 200 Tonnen Torstahl die Verwindemaschinen an der Feinisenstraße. Das Werk liefert Torstahl zur Bewehrung von Beton in verschiedenen Stärken zwischen 6 und 32 Millimeter Durchmesser.

maschine beansprucht wird. Diese Erkenntnis machen sich beispielsweise auch die Landwirte zunutze, indem sie vor dem Mähen ihre Sichel und Sensen „dengeln“. Dabei wird das Metall der Sense an seiner Schneidekante durch dauerndes Klopfen mit dem Dengelhammer dünn geschlagen und abgezogen.

Bei der Kaltverformung treten im Kristallgefüge der Rundstäbe Umlagerungen auf, die dem Torstahl eine verbesserte Streckgrenze, Zugfestigkeit und Härte verleihen. In Zahlen sieht das etwa so aus: Der unbehandelte Stab mit einer Querschnittsfläche von einem Quadratzentimeter reißt — wie bereits gesagt — bei einer Belastung von 3700 kg. Jetzt erhöht sich die Festigkeit derart, daß weitere 2000 kg Belastung auf den Stab einwirken müssen, um ihn zum Zerreißen zu bringen. In der Regel werden diese Werte noch überschritten.

Steht also der Bauwirtschaft im Torstahl ein Material zur Verfügung, das in vielerlei Hinsicht erhebliche Vorzüge aufweist; denn die verbesserten mechanischen Eigenschaften des Torstahls bringen für das Bauwesen weitere nicht zu unterschätzende Vorteile mit sich. Beim Verwinden des Stahls ringt zunächst einmal die Walzhaut ab. Die auf diese Weise erzielte Rauigkeit steigert später außerordentlich die Haftfähigkeit zwischen Beton und Stahl. Der zwischen den schraubenförmig verlaufenden Rippen eingegossene Beton verhin- dert dann vollends, daß sich der Stahlstab vom Beton löst oder aus dem Betonguß herausziehen läßt.

Bei der Erzeugung von Torstahl wurde auf die Sicherheit besonderes Gewicht gelegt. Durch das Verwinden wird der Stab bereits während der Herstellung einer Güteprobe unterworfen. Darüber hinaus werden fortlaufend Stäbe herausgegriffen und geprüft. Auf diese Weise erhalten Baufirmen die Sicherheit, daß jeder Torstahlstab, der unser Werk verläßt, ein Gefüge eines Bauwerks absolut verläßlich ist. Die höhere Festigkeit des Torstahls bringt noch weitere Vorteile mit sich: Eine Tonne Torstahl ersetzt 1,6 Tonnen normales Monier-

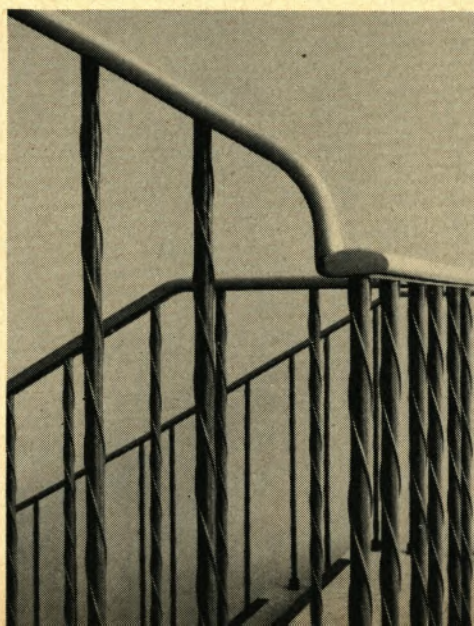


Dieses dichte Torstahlgewebe dient zur Bewehrung von tragenden Mauern des gegenwärtig im Bau befindlichen Warmbetts der 750er Straße.

Dieses Bild ist zwar nicht hochaktuell, dafür aber sehr interessant. Es zeigt eine aus Torstahl geflochtene Säule beim Bau der Hauptverwaltung.

Torstahl als Treppengeländer im neuen Gebäude der Versuchsanstalt. Die zweckmäßige, gedrehte Form des Materials wurde hier zur Schönheit.

Die Verwendungsmöglichkeiten von Torstahl im Betonbau sind sehr umfassend. Auf diesem Bild entsteht die Torstahl-Bewehrung eines Deckenträgers für eine höhere Belastung.



eisen. Ein Bauunternehmen kann sich deshalb leicht ausrechnen, daß es nicht allein die Kosten für Fracht, sondern auch für Schneiden und Biegen sowie das Flechten — so nennt der Fachmann das Verlegen der Stäbe — sparen kann, wenn es an Stelle von Rundstahl Torstahl verwendet. Die Kostenersparnis beläuft sich auf 300 DM je Tonne Torstahl.

Seine bedeutenden Vorteile gegenüber anderen Betonstählen sicherten dem Torstahl seit seiner Einführung in Deutschland im Jahre 1940 eine große Nachfrage. Gegenwärtig stellen zwölf westdeutsche Hüttenwerke Torstahl her. In Oberhausen ist die Produktion im August 1955 mit einer einzelnen Verwindemaschine aufgenommen worden. Später entwickelte sich der Betrieb sehr schnell, so daß heute an neun Verwindemaschinen täglich etwa 200 Tonnen Torstahl tordiert werden.



Wege zum beruflichen Können durch Fortbildung

Zu den Aufgaben der Sachbearbeiter, die sich mit Fragen der Berufsbildung befassen, gehört auch die Beratung von Belegschaftsmitgliedern. Sie geben bereitwilligst und erschöpfend Auskunft. Mit ihren Hinweisen haben sie schon manchem jungen Menschen aufgezeigt, wie und wo er sich die Qualifikation für einen beruflichen Aufstieg schaffen kann. Die immer häufiger werdenden Anfragen haben uns auf den Gedanken gebracht, an dieser Stelle die hauptsächlichsten außerbetrieblichen Fortbildungseinrichtungen namentlich aufzuzählen. Damit glauben wir unserer Belegschaft einen Dienst zu erweisen. Die Aufzählung kann bei der Vielzahl der Veranstaltungen praktischer oder schulisch-theoretischer Art nicht vollständig sein; auch die Reihenfolge stellt keine Empfehlung dar.

In besonders gelagerten Fällen gewährt unser Werk Unterstützungen für eine Weiterbildung in technischen, kaufmännischen und sozialwirtschaftlichen Berufen aus den Mitteln der Hermann-Kellermann-Stiftung, deren Höhe sich nach den persönlichen wirtschaftlichen Verhältnissen richtet, jedoch so bemessen wird, daß das Studium ohne finanzielle Sorgen absolviert werden kann.

1 Erwerb von Fachschulreife oder Mittlerer Reife und Abitur

Abendindustrieschule (Berufsaufbauschule) an der Gewerblichen Berufsschule, Oberhausen, Christian-Steger-Str. 10 (Abendschule)

Lehrinstitut Zimmermann, Duisburg, Philosophenweg 6—8 (Tages- u. Abendschule)

Abendgymnasium der Stadt Duisburg, Duisburg, Am Realgymnasium 1—5

Staatl. Institut zur Erlangung der Hochschulreife, Oberhausen, Wehrstr. 69 (Tageschule)

Über den sogenannten „Zweiten Bildungsweg“ haben wir früher eingehend in der Werkzeitung berichtet (siehe Nr. 10/1957). Hierunter versteht man eine zweite Zugangsmöglichkeit zur Universität, die für unsere berufstätige, begabte Jugend über die Mittlere Reife oder Fachschulreife zum Abitur führt als Voraussetzung für ein Hochschulstudium.

2 Technische Fortbildung

Technische Abendschule an der Staatl. Ingenieurschule Duisburg mit den Abteilungen

gen Maschinenbau, Elektrotechnik, Chemotechnik, Wärmemechanik und Feuerungskunde, Wärme und Kraft. Sekretariat: Duisburg, Bismarckstr. 81

Technische Abendschule an der Staatl. Ingenieurschule für Maschinenwesen in Essen mit den Abteilungen Maschinenbau, Elektrotechnik, Chemotechnik; Sekretariat: Essen, Beginenkamp 20

Industriemeisterschule an der Industrieberufsschule, Essen West, Am Westbahnhof

3 Fortbildung auf wissenschaftlicher Grundlage

Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie Oberhausen; Sekretariat: Oberhausen, Marktstr. 97 (neue Sparkasse / Eingang Wörthstraße)

Aufbau und Studienplan der Akademie bezwecken eine hochschulmäßige Berufsbildung der Hörer auf wissenschaftlicher Grundlage. Das Studium erstreckt sich auf öffentliches Recht, Privatrecht, Betriebs- und Volkswirtschaft. Mit einer Diplomprüfung schließt der 6semestrigere Studiengang des VOLLHÖRERS ab.

Soweit Interesse an bestimmten Wissensgebieten besteht, können auch einzelne Semestervorlesungen oder Übungen belegt werden. Auf Wunsch stellt die VWA über die Teilgebiete Bescheinigungen aus.

Mit ihren Einzelvorträgen, in denen aktuelle Probleme der Wirtschaft und der Verwaltung von berufenen Persönlichkeiten zur Diskussion gestellt werden, wendet sich die Akademie an die breite Öffentlichkeit. Der Besuch der Einzelvorträge ist kostenlos.

Als besondere Veranstaltung der VWA sei noch auf die Seminare für Bilanzbuchhalter hingewiesen. Ein Lehrgang erstreckt sich auf 5 Semester. Zum Abschluß kann die Bilanzbuchhalterprüfung abgelegt werden. Das jetzt angelaufene Wintersemester ist gleichzeitig Anfangssemester für neue Hörer.

4 Fremdsprachliche Schulung

Private Fremdsprachenschule Alexius, Oberhausen, Lipperheidsstr. 9

Benedict School, Oberhausen, Marktstraße 51/53

Berlitz School, Oberhausen, Elsässer Straße 26

Kaufmännisches Bildungswerk des DGB

und der DAG; Sekretariat: Handelsschule, Oberhausen, Danziger Str. 7

Den Besuch von Fremdsprachschulen fördert unser Werk durch finanzielle Unterstützungen. Absolventen von Sprachkursen können sich vor den Industrie- und Handelskammern in Düsseldorf oder Dortmund einer Prüfung unterziehen. Sie können je nach dem Grad ihrer Kenntnisse ein offizielles Diplom als Sprachmittler, Auslands-korrespondent, Übersetzer oder Dolmetscher erwerben.

5 Allgemeinbildung

Städt. Volkshochschule Oberhausen; Sekretariat: Oberhausen, Marktstraße 97 (neue Sparkasse)

Die Volkshochschule strebt neben einer niveauvollen Freizeitgestaltung an, die Allgemeinbildung durch ihre Vortragsreihen, Kurse und Arbeitsgemeinschaften zu verbreitern und zu vertiefen.

6 Weiterbildung

In den schreibtechnischen Fächern

Stenografenverein Oberhausen von 1891. Anschrift des 1. Vorsitzenden: Theo Hemmert, Oberhausen, Haffinger Str. 2

Übungsstätte: Gewerbliche Berufsschule, Oberhausen, Christian-Steger-Str. 10

Stenografenverein Oberhausen von 1899. Anschrift des 1. Vorsitzenden: Hans Nicolay, Oberhausen, Marktstr. 109

Übungsstätte: Naturwissenschaftliches Gymnasium, Oberhausen, Schwartzstraße

Stenografenverein Sterkrade, Oberh.-Sterkrade. Anschrift des 1. Vorsitzenden: Gerd Driesen, O.-Sterkrade Nord, Am Tüßelbeck 4

Übungsstätte: Werkschule GHH Sterkrade, Otto-Weddigen-Straße

Private Handelsschule Kreinz, Oberh.-Sterkrade, Steinbrinksstr. 195

Kaufmännische Privatschule Sonntag & Fach, Oberhausen, Am Altmarkt

Privatschule Wiesner, Oberhausen, Marktstraße/Ecke Nohlstr. 68

7 Kaufmännische Grundfächer (Buchführung, Schriftverkehr)

Außer den unter Ziffer 6) genannten Privat-Handelsschulen Kaufmännisches Bildungswerk (Anschrift s. Ziffer 4).

Wir möchten wiederholen: Soweit eine Aussprache in Fragen der Weiterbildung gewünscht wird, können die zuständigen Sachbearbeiter jederzeit gern aufgesucht werden; es sind dies für die technische Seite v. Berswordt und für die kaufmännische Senk.

Karl Senk, PA

Ideen an den Mann bringen!

Ideen sind völlig wertlos, wenn sie ungenutzt schon im Kopf stecken bleiben. Auch der Einfall, der bereits zu Papier gebracht, in der Schublade zu Hause vergraben wird, bringt nichts ein. Aber Ideen können sich in bare Münze verwandeln, können selbst zu einem Nebenverdienst werden, wenn sie in entsprechender Form „an den Mann“ gebracht werden. Wer davon redet, was er alles anders machen würde, wenn er nur Gelegenheit dazu hätte, verkennt die Lage der Dinge. Denn jeder einzelne Mitarbeiter hat die Möglichkeit, seine Vorschläge einzureichen. Der einfachste und bequemste Weg dazu: Die Briefkästen, an denen wir täglich beim Gang zum Arbeitsplatz vorbeigehen. Und noch etwas: Dem Werk eingereichte Vorschläge werden nicht zu den Akten gelegt. Jede Idee wird auf ihre Durchführbarkeit untersucht. Und wer mit seinem Einfall nichts anfangen kann, weil seine Hände eher einen Schallhebel als einen Kugelschreiber halten können, findet in seinem Vorgesetzten oder einem Mitglied des Bewertungsausschusses einen zuverlässigen Berater. Deshalb: Ideen nicht auf Eis legen! Sie dienen dem Werk, das im Wettbewerb mit anderen Unternehmen bestehen muß, damit der einzelne — auch Du! — seinen Arbeitsplatz behält. — Im September wurden den nachstehenden Belegschaftsmitgliedern der

Werke Oberhausen und Gelsenkirchen Geldprämien für ihre Mitarbeit am betrieblichen Vorschlagswesen zugesprochen, weil sie ihre guten Ideen nicht für sich behalten haben:

Josef Abel, Dampfkraftwerk: Vereinfachung der Staubverladung; Günter Brandes, Maschinelle Hilfsbetriebe Stahl- und Walzwerk: Verlegung der Kompressoren an den Dieselloks; Aloys Gangfuß, Zement- und Schlackensteinfabrik: Erleichterung beim Entleeren der Zementmühlen; Franz-Jürgen Grünwald, Dampfkraftwerk: Verbesserung beim Reinigen der Luftfiltermatten; Heinz Kobs, Wärmeabteilung: Kombinationsschlüssel für Askanialgeräte; Rudolf Steck, Elektrischer Betrieb Blechwalzwerk: Verbesserte Kabelführung am Kran 30; Rudi Wiesel und Edmund Will, Maschinen-Betrieb Hochöfen Werkstatt: Verwendung eines Kegelventils am Schmelzkruck. — Kurt Groeger, Stahldrahtzug: Vereinfachung der Verladung von Schrottkästen durch Hubstapler; Horst Weiter, Verzinkerei: Verankerung von Stützpfehlern; Rudolf Christian, Verzinkerei: Abstellrost für verzinkte Drähte; Gerhard Hoffmann, Verzinkerei: Kammführung für Unterseile; und Hugo Wiesenberg, Eisendrahtzug: Zwischenstück zwischen Seifenkasten und Anschlag.

Für die prämierten Verbesserungsvorschläge wurden im vergangenen Monat insgesamt 670 DM ausgezahlt.

Neuer Sicherheitsingenieur im Werk Gelsenkirchen

Über den Rahmen der monatlichen HOAG-Chronik hinaus stellen wir unseren Gelsenkirchener Mitarbeitern einen Mann vor, mit dem sie künftig eng zusammenarbeiten werden, um den günstigen Stand der Unfallzahlen des Gelsenkirchener Werkes auch weiterhin halten zu können. Rudolf Marks wird zur Jahreswende Sicherheitsingenieur Wagner ablösen, der Mitarbeiter des technischen Leiters des Gelsenkirchener Werkes, Dipl.-Ing. Haug, wird. Der 42jährige Marks ist in der Eisen- und Stahlindustrie kein Neuling. In elf Jahren sammelte er auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes in den verschiedensten Wirkungsbereichen seine Erfahrungen. Unter anderem war er im Hüttenwerk Calbe an der Saale sowie in den Werken Krupp-Gruson und Buckau-Wolf in Magdeburg tätig. Seine praktischen Kenntnisse vertiefte er in mehreren Lehrgängen, z. B. für Schweißer und Sprengmeister. — Wir wünschen Sicherheitsingenieur Rudolf Marks an seiner neuen Wirkungsstätte in dem Bemühen um die Sicherheit am Arbeitsplatz viel Glück und Erfolg.



Stahlproduktion im Lande der Pharaonen



Wer erinnert sich noch an Dr. A. B. Murad, den Eisenhüttenmann aus Ägypten, der sich vor einigen Jahren in unserem Hochofenbetrieb auf kommende Aufgaben vorbereitete? Heute ist Dr. Murad Betriebsleiter im Hüttenwerk Heluan, dem kürzlich in Betrieb genommenen ersten Hüttenwerk Ägyptens. In dem Bericht, der uns in diesen Tagen erreichte, gibt er uns einen Überblick über das Werk, das von deutschen Firmen erbaut wurde und die Basis sein soll für die Schaffung eines „Ruhrgebiets Ägyptens“. Heluan liegt etwa 20 km südlich von Kairo am Nil, gegenüber von Memphis, der einstigen Hauptstadt des alten Ägyptens. Der Name „Heluan“ symbolisiert, ähnlich wie der der zukünftigen Stahlstadt Rourkela in Indien, eine wichtige Etappe auf dem Wege der Industrialisierung der Entwicklungsländer. Der Aufstieg bisher wirtschaftlich, sozial und zivilisatorisch rückständiger Gebiete zu aktiven und ihrem Potential nach bedeutsamen Partnern der internationalen Wirtschaft gehört zu den bedeutungsvollsten Umwälzungen unseres Zeitalters.

Das Hüttenwerk Heluan ist das größte Industrie-projekt Ägyptens überhaupt. Die Grundsteinlegung erfolgte am 26. Juli 1955, dem dritten Jahrestag der Revolution, durch Staatspräsident Nasser. Das Werk besteht in der ersten Ausbaustufe aus einer Hochofenanlage mit zwei Hochöfen, dem Stahlwerk, den Walzwerken und den entsprechenden Hilfs- und Nebenbetrieben. Im Bereich der Hochofenanlage liegen Gebläsehaus, Gichtgasbehälter, Kühlturm und Kläranlagen. Das Stahlwerk umfaßt einen Rundmischer, drei Thomas-Konverter sowie zwei Elektroöfen. Die Walzwerke setzen sich aus einer Duo-Reversier-Blockstraße mit vorgeschalteter Tiefofenanlage, einer dreigerüstigen Duo-Block- und Fertigstraße sowie einer Trio-Straße für Grob- und Mittelbleche und einer Duo-Straße für Feinbleche zusammen. Zur Komplet-

tierung wurden die erforderlichen Nebeneinrichtungen wie Werkstätten, Laboratorien, eine Wasserversorgungsanlage sowie Einrichtungen für die Schlackenverwertung gebaut. Um den Energiebedarf des Werkes zu decken, ist der Bau eines Kraftwerkes geplant, durch das der Gichtgasgehalt reguliert werden sowie Dampf, Hochofenwind und Strom geliefert werden soll.

Die beiden Hochöfen lassen eine Leistung von je 400 Tonnen Roheisen pro Tag erreichen. Das flüssige Roheisen wird in Pfannenwagen, so wie sie uns aus Oberhausen her bekannt sind, ins Stahlwerk gefahren. Die augenblickliche Kapazität des Stahlwerkes beträgt 265 000 Tonnen Rohstahl (235 000 Tonnen Thomasstahl, 30 000 Tonnen Elektrostahl). Hieraus produziert das Walzwerk mit einem Jahresausstoß von 200 000 Tonnen Knüppel, Schienen, Profileisen sowie Grob-, Mittel- und Feinbleche.

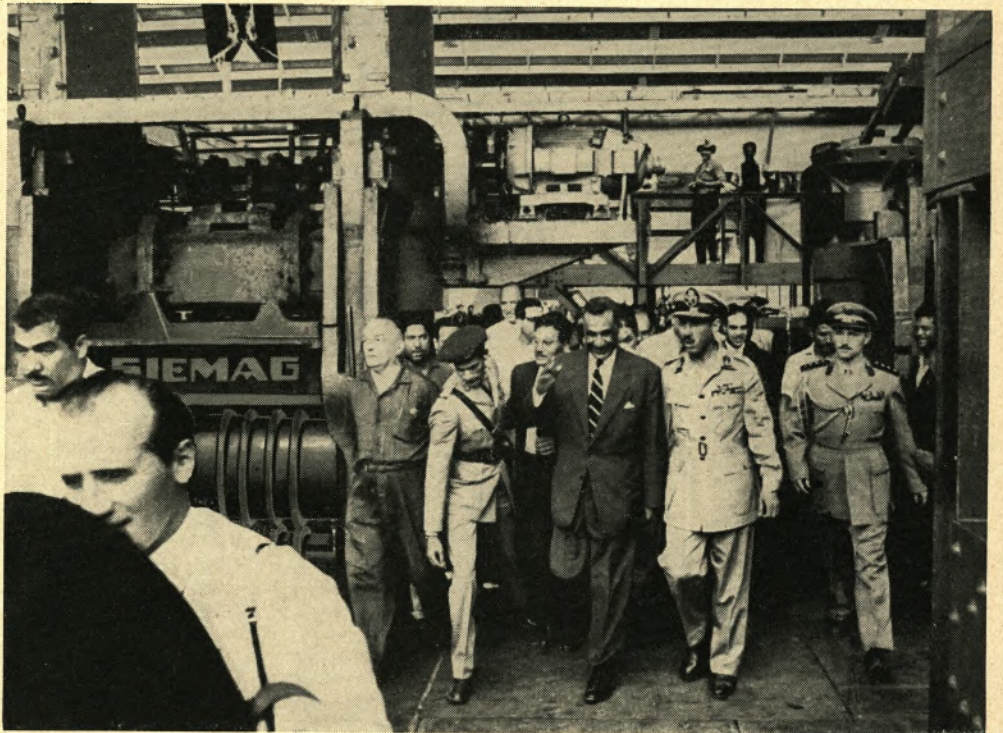
Selbstverständlich vermag unser Werk den ägyptischen Stahlbedarf, der jährlich etwa 600 000 Tonnen beträgt, nicht zu decken. Um jedoch eine ausreichende Produktion im eigenen Lande zu gewährleisten, ist vorgesehen, das Werk fortlaufend weiter auszubauen. So soll in Kürze mit dem Bau von zwei weiteren Hochöfen begonnen werden. Unser Land unabhängig von Stahlimporten zu machen, ist das Ziel, das die Regierung anstrebt. Die Erzversorgung des Werkes wird durch inländische Förderung ausreichend gedeckt. Etwa 1000 Kilometer nirlaufwärts, bei Assuan, liegen reiche Erzfelder mit einem Fe-Gehalt von zirka 50 Prozent. Da Ägypten über keinerlei Kohlevorkommen verfügt, müssen wir die Koks-kohle aus Deutschland und anderen Ländern einführen.

Für den Bau des Werkes wurden bisher allein 35 000 Tonnen Maschinen und Stahlbauteile von Deutschland nach Ägypten befördert. Die Errichtung erfolgte durch deutsche Ingenieure, Meister und Monteure, die eng mit ägyptischen Fachkräften und dem Personal ägyptischer Baufirmen zusammenarbeiteten. Es war eine große Leistung, denn vom Tag der Grundsteinlegung bis zur ersten in Heluan erzeugten Tonne Rohstahl vergingen nur drei Jahre. Die Termine wurden genau eingehalten. Unsere Regierung hat alles getan, um Hindernisse und Schwierigkeiten aus dem Wege zu räumen, und selbst die britisch-französische Invasion im November 1956 hat die Arbeiten nicht zu verzögern vermocht. Am sechsten Jahrestag der Revolution erfolgte die Übergabe des Werkes durch Staatspräsident Nasser.

Im Rahmen der deutsch-ägyptischen Zusammenarbeit wurde auch bereits Vorsorge getroffen für die Zeit, in der das Werk nur mit einheimischen Kräften arbeiten wird. Über 80 Ingenieure und Meister wurden in den letzten Jahren durch Vermittlung deutscher Firmen in Deutschland auf ihre kommenden Aufgaben an den Hochöfen, im Stahlwerk und an den Walzenstraßen ausgebildet. In deutschen Hüttenwerken, ich denke gern an die Zeit in Oberhausen zurück, erhielten diese Fachkräfte eingehende Unterweisungen in ihrem jeweiligen Spezialgebiet.

Besitzer des Werkes ist die vor einigen Jahren gegründete SOCEFA (Société Egyptienne pour le Fer et l'Acier), deren Kapital im Gesamtbetrag von neunzehn Millionen ägyptischen Pfund sich in Händen des Staates sowie einer Bankgruppe, aber auch in ägyptischer Privathand befindet.

Am 26. Juli dieses Jahres, dem sechsten Jahrestag seit Absetzung der Monarchie in Ägypten, wurde das Hüttenwerk Heluan durch Staatspräsident Nasser übergeben. Es ist das erste Hüttenwerk Ägyptens.



600 Deutsche arbeiten an der Errichtung des Rourkela-Stahlwerks mit

Die erste Baustufe des Stahlwerks Rourkela, das in der indischen Provinz Orissa von einer Arbeitsgemeinschaft deutscher Stahlfirmen, darunter auch die GHH Sterkrade, errichtet wird, geht ihrer Vollendung entgegen. Das Werk soll eine vorläufige Jahreskapazität von einer Mill. t Rohstahl und 720 000 t Walzstahl haben. In Rourkela ist inzwischen eine deutsche Kolonie von über 600 am Bau beteiligten Deutschen entstanden. 81 indische Fachleute für Rourkela wurden bereits in der Bundesrepublik ausgebildet. Eine Gruppe von fünfzig Indern wird demnächst im Ruhrgebiet erwartet.

Wie einem am 26. 9. in Bonn bekannt gewordenen Bericht der UNO-Wirtschaftskommission für Asien zu entnehmen ist, hat sich die indische Stahlproduktion seit 1950 nur von 1,70 auf 1,94 Mill. t erhöht. Ein gleich großes Stahlwerk wie Rourkela wird in Indien von der Sowjetunion, ein anderes von einem britischen Konsortium errichtet. Der Bericht erwähnt, daß 686 indische Stahlfachleute ihre Ausbildung in der Sowjetunion erhalten und rund 1000 durch Vermittlung der Ford-Stiftung in den USA.

Stahl aus Äquatorial-Afrika?

Nach einer Meldung aus Lissabon untersuchen Sachverständige gegenwärtig die Aussichten für die Errichtung einer Stahlindustrie in der portugiesischen Kolonie Angola in Mittelfrika. Der Standort würde wahrscheinlich bei Dondo, 136 km von der Stadt Luanda entfernt, liegen.

Im Dondo-Gebiet liegen in 30 m Tiefe Eisenerzvorkommen, deren Umfang auf sieben Millionen t veranschlagt wurde. In dem ersten Arbeitsabschnitt, der im nächsten Juni beginnen soll, will man 740 000 t Eisenerz gewinnen. Lieferkontrakte im Betrage von sechs Millionen Dollar wurden mit amerikanischen Firmen geschlossen. Der Generalgouverneur von Angola erklärte, daß die Erzvorkommen ausreichen, um die Errichtung einer Stahlindustrie zu rechtfertigen.

Sprachrohr der Belegschaft

Unter dieser Überschrift veröffentlichen wir Zuschriften aus dem Leserkreis. Hier kann jeder Mitarbeiter seine Meinung sagen. Wenn dies ausdrücklich gewünscht wird, werden Zuschriften — wie schon in der vorigen Ausgabe angedeutet — nur mit den Anfangsbuchstaben der Namen der Einsender gezeichnet. Voraussetzung dafür ist allerdings, daß der Redaktion der volle Name des Schreibers bekannt ist, wobei Diskretion selbstverständlich gewahrt wird. — Das seit längerer Zeit zur Diskussion stehende Thema „Arbeiter-Angestellte“, zu dem viele Meinungsäußerungen eingegangen sind, glauben wir mit der Veröffentlichung der heutigen Leserbriefe abschließen zu können.

Angleichung Arbeiter - Angestellte

Auf die einzelnen Ansichten einzugehen, die als Antwort auf meinen Artikel „Arbeiter — Angestellte“ in Form von Leserbriefen in Ausgabe 18 geäußert wurden, kann ich mir wohl ersparen. Es spricht aber nicht gerade für eine demokratische Gesinnung, wenn man der Meinung des anderen dadurch zu beugen sucht, indem man es an persönlicher Polemik nicht mangeln läßt. Man sollte doch nicht vergessen, daß es hier um eine Sache geht, über die sich nachzudenken lohnt. Mit Spitzfindigkeiten und keinesfalls geistreicher Ironie ist diesem sich vollziehenden soziologischen Prozeß aber nicht beizukommen.

Zusammenfassend darf ich analog zu meinem Artikel noch einmal sagen, daß wir in unserer Gesellschaftsordnung auch in Zukunft noch zwischen Arbeitern und Angestellten unterscheiden werden, obwohl die Abgrenzung vielleicht immer schwerer werden wird. Auch wird noch lange real bleiben, daß der Übertritt vom Arbeitersein in die Angestelltenposition ein gesellschaftlicher Aufstieg bedeutet, der leider nicht immer auch wirtschaftlicher Natur ist. Doch täuscht dies nicht darüber hinweg, daß der Angestellte nach wie vor gesellschaftliches Leitbild ist. Nicht zuletzt hieraus erklärt sich das Streben vieler Arbeiter in Angestellten- oder angestelltenähnliche Positionen aufzusrücken. Es zeigt sich, daß für die gesellschaftliche Wertung des Angestellten vor allem auch die Tatsache mitbestimmend ist, daß für seine Tätigkeit eine gründliche berufliche Ausbildung verlangt wird. Man kann daraus folgern, daß gesellschaftlich heute nur derjenige etwas gilt, der etwas gelernt hat und der einen Beruf ausübt, der eine Lehre verlangt. Diese Worte mögen hart klingen, aber sie einmal offen auszusprechen ist bestimmt besser, als der Masse der Arbeiter jenes „Wolkenkuckucksheim“ vorzugaukeln, wovon in einem der gegen meine Auffassung gerichteten Leserbriefe die Rede ist.

Der Öffentlichkeit wurde durch die in diesen Tagen in Godesberg verkündeten zehn Leitsätze über die Angestelltenpolitik der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft unmißverständlich vor Augen gehalten, daß die Angestellten auf Grund ihrer beruflichen Aufgabenstellung eine von besonderer Verantwortung bestimmte Leistungsschicht darstellen, die endlich eine Bewertung erfahren sollte, die ihrer volkswirtschaftlichen Bedeutung entspricht.

Es geht nicht darum, aus jedem Arbeiter einen Angestellten zu machen. Wohl aber kommt es darauf an, jene Arbeiter endlich in die Angestellten-schaft zu überführen, die auf Grund ihrer Vorbildung und ihrer Tätigkeit eine höhere gesellschaftliche Einstufung beanspruchen können.

Willi Robben
Hauptverwaltung

Zur Diskussion „Arbeiter — Angestellte“: Fräulein Müller ist Angestellte, auch wenn sie nur die Tasten ihrer Schreibmaschine drückt. Schmidt II ist Arbeiter, der täglich seine Stempelkarte drückt, auch wenn sein falscher Knopfdruck eine ganze Walzenstraße lahmlegen kann und damit einen riesigen Schaden verursachen wird. Frage an Herrn Robben: Wer trägt die größere Verantwortung?

Wilfried Coenen
Neu-Oberhausen

Finden Sie nicht, daß der Artikel im „Echo der Arbeit“: „Angestellte — Arbeiter“ von W. Robben keine Richtlinien von Bedeutung enthielt? Meinen Sie nicht auch, daß man erst einmal untersuchen sollte, wer überhaupt Arbeiter und wer Angestellter ist? Daß man feststellen müßte, wer in diesem Spiel der Kräfte die besten Aussichten auf Erfolg hat? Zur Frage, wer Arbeiter und wer Angestellter ist, gilt beispielsweise als wichtigstes Merkmal für beide Gruppen, daß sie in abhängiger Stellung stehen müssen. Sie sind Arbeitnehmer und üben ihre Beschäftigung gegen Entgelt aus. Ein Angestellter kann in leitender Stellung

stehen, er kann Buchhalter sein, kann aber auch Musiker ohne Rücksicht auf den künstlerischen Wert seiner Leistungen sein.

Ein Arbeiter kann als Maschinist an der Steuerbühne in einem modernen Walzwerk stehen, er kann Ankerwickler sein, kann aber auch als Gärtner nur Blumen begießen. Die knappe Aufzählung zeigt, daß auf der einen Seite nicht nur Kopf- und auf der anderen Seite nur Handarbeit ausgeübt wird. Selbst wenn es findigen Gelehrten gelingen sollte, hier eine klare Grenze zu ziehen, wäre dem Hauptanliegen des in Rede stehenden Artikels wenig gedient. Weiterhin muß festgestellt werden, daß abseits vom ethischen Wert und der Anerkennung der Arbeit des Menschen an erster Stelle sein Entgelt für geleistete Arbeit steht. Es wird in freier Vereinbarung Arbeitnehmer (Arbeiter und Angestellte) und Arbeitgeber ausgehandelt (Tarifverträge). Nivellierungsbestrebungen in der Gruppe der Arbeitnehmer, Arbeiter, wie sie von Robben angedeutet werden, bedürfen der Zustimmung der Arbeitgeber. Nivellierungsbestrebungen der Gruppe Arbeiter kann niemand verwehren. Sie haben sich das Koalitionsrecht ausgiebig zunutze gemacht und erzielen hiermit die besten Erfolge.

Während sich nämlich die Arbeiter in einem geschlossenen Block zusammengefunden haben, beobachtet man bei den Angestellten nur Zersplitterung. Allein über 80 Gruppen und Grüppchen versuchen vergebens ihre Interessen zu wahren.

So kommt es, daß ein Teil der Angestellten in der Gruppe der Arbeitnehmer noch immer glaubt, ohne den großen Bruder Arbeiter im Rücken seine Geschicke in verflochtenen Vorstellungen meistern zu können. Leider fallen sie immer mehr ab. Dies ist verständlich, weil es dem Arbeitgeber immer ein leichtes sein wird, die kleinere Gruppe der Angestellten abzuhalftern. Die Zeiten von der „rechten Hand des Prinzipals“ sind lange vorbei, und schöne Augen bedeuten dem Arbeitgeber keinen Pfifferling. Seine Entscheidungen unterliegen anderen Grundsätzen, die u. a. in Angebot und Nachfrage zu suchen sind.

Will man also, um auf den Artikel von Robben zurückzukommen, einer Angleichung oder Nivellierung entgegenzutreten, so sollte sich Herr Robben doch an die richtige Stelle, den Arbeitgeber, und nicht an die Arbeiter wenden. Das Anecken innerhalb der Gruppe Arbeitnehmer empfinde ich als höchst unfair, und es bewirkt höchstens das Gegenteil. Diese These, die von namhaften Gelehrten und Sozialwissenschaftlern immer wieder betont wird, sollte man beherzigen. Ich schätze, daß es dann keinen Streit mehr wegen Nivellierung oder Anerkennung zwischen Arbeitern und Angestellten geben wird. Oder sollte man so schwer von Begriff sein und es dem Arbeitgeber nicht nachahmen, der nur geschlossen auftritt und innerhalb seine Erfolge erzielt.

Hermann Schumacher
Eisenbahnwerkstätte

VON DER ANGST

Bei unserer Geburt waren wir frei von Angst. Nichts konnte uns erschrecken, denn wir kannten nichts Böses. Unser Schreien war Sprache, aber nicht Zeichen der Furcht. Wir schrien um Essen, um Ruhe, um Wohlbehagen. Dann wuchsen wir hinein in unsere kleine Welt. — Wir verbrannten uns am Ofen. Da wurden wir vorsichtig. Wir klemmten uns an der Tür. Da wurden wir achtsamer. Nicht die Dinge, Menschen lehrten uns die Angst: vor dem Schornsteinfeger, mit dem man uns schreckte, vor dem Hund, mit dem man uns drohte. In der Schule hatten wir Angst, oft schon vom ersten Tage an. Man hatte uns gedroht: „Komme du erst einmal in die Schule, da wirst du etwas erleben!“ Und dann der Lehrer, der mit uns fertig werden sollte, er griff oft zum letzten, zum allerletzten Erziehungsmittel, er drohte. „Ich werde es deinen Eltern sagen — ich schreibe dich ins Klassenbuch ein — in der Ecke steht der Stock — du bleibst sitzen.“ Und weiter wuchs unsere Angst.

Mit zehn oder elf Jahren hatten wir Angst vor dem Polizisten, dem Parkwächter, den größeren Jungen. Die ersten Berufsjahre traten an uns heran: „Aus dir wird niemals etwas, dich nimmt kein Lehrherr.“

In unserer ersten Ausbildungszeit wurde es auch nicht besser. Wir brauchten jetzt oft schon nicht mehr andere, wir versetzten uns selbst in Angst: „Werde ich die Prüfung bestehen — kann ich die Arbeit bewältigen — entdeckt man meine Schwäche?“

Propaganda wird zeitlebens unsere Angst nähren. Propaganda des Staates, Propaganda der Parteien, Propaganda flüchtiger Verkäufer. Die Angst vor zu schlechter Kleidung, vor einem nicht standesgemäß eingerichteten Heim, die Angst vor Haarausfall, Krankheit und mangelnder Anerkennung durch Dritte. Die vor allen Dingen. Denn fast immer sind es nicht die Umstände, die wir fürchten, sondern die kritischen Bemerkungen unserer Mitmenschen.

Auch im Betrieb werden wir die Angst nicht los. Zum Teil suggerieren wir sie uns selbst ein, aber sie wird uns auch eingeflüstert.

Die Angst vor der Maschine ist die gefährlichste. Sie kann tödlich wirken. Und gerade sie wird am wenigsten ernst genommen. Unkenntnis vor der Gefahr, Unkenntnis vor der Technik treibt uns aber auch zur Unvorsichtigkeit.

Die Angst vor dem Mitarbeiter ist nur manchmal durch besseres, klareres Denken überbrückbar.

Warum fürchten wir unseren Mitarbeiter? Weil wir seine Leistung fürchten. Haben wir das Zeug dazu, Gleiches zu leisten, sollten wir alles daransetzen, ihn zu erreichen. Haben wir das Zeug dazu nicht, sollten wir uns bescheiden, und die Angst ist genommen.

Die Angst vor dem Vorgesetzten ist nur dann verständlich, wenn wir eine Stellung einnehmen, die wir nicht ausfüllen können. Gelegentliche Fehler macht jeder — auch dieser Vorge-

setzte. Ist es kein echter Vorgesetzter, sondern nur ein „vor die Nase gesetzter“, so wird er natürlich niemals Fehler bei anderen entschuldigen, weil er sich selbst für fehlerfrei hält. So ein Vorgesetzter ist zwar gefährlich, aber er ist nicht sehr klug. Sie können es daher leicht mit ihm aufnehmen. Einen klugen Chef zu fürchten, ist grundfalsch. Vor ihm Fehler, die man begangen hat, zu vertuschen, kommt einem Vertrauensbruch gleich.

Angst läßt sich bekämpfen, aber nur von innen, nicht durch den Sprung an die Kehle des Gegners. Angst ist meist nur die Folge unvollständigen Denkens. Folgen, die sich übersehen lassen, braucht man nicht zu fürchten. Gerade aber in den betrieblichen „Stellungskämpfen“ lassen sich die Folgen leicht übersehen.

Angst ist keine Tugend — aber man erspart sich das Denken. Wer sich damit begnügt, das Leben einer Eintagsfliege zu führen, mag Angst verbreiten und Ängste ausstehen, das Glück, sich frei zu fühlen, wird er aber niemals genießen. Wer sagt, daß Freiheit und Glück Phrasen seien, der hat diese beiden Gefühlsbegriffe noch nicht erlebt, so kann er auch nicht urteilen. Für ihn gibt es wohl nur eine Realität — die der Angst. Manche Menschen genießen die Angst, die von ihnen ausgeht oder die sie empfinden. Sagte ich Menschen...? Die Angst ist eine Stufe hinab zum Tier, das sich von Instinkten, aber nicht vom Verstand leiten läßt.

Chronicus

Einbruch zwecklos

Die neue Polizeinotrufanlage im Gebäude der Hauptverwaltung ist im Beisein von Beamten der Oberhausener Polizei dem Werk von seiten der Lieferfirma übergeben worden. Die komplizierte Sicherheitseinrichtung, die deshalb installiert worden ist, weil Überfälle auf Kassen und Geldinstitute in den vergangenen Monaten erschreckend zugenommen hatten, soll neben dem eigentlichen Objektschutz in erster Linie der Sicherheit von Menschen dienen. Dazu gehört, daß alle Räume, die zur Aufbewahrung von größeren Bargeldbeträgen oder Wertpapieren und Dokumenten dienen, mit automatischen Sicherheitseinrichtungen versehen sind. Die Anwesenheit unbefugter Personen genügt, um einen Alarm auszulösen. Darüber hinaus können im Notfall Alarmeinrichtungen von Menschenhand betätigt werden. Der Notruf, ob vom Einbrecher selbst oder einem Bedrohten ausgelöst, erreicht gleichzeitig die Funkleitstelle der Polizei und die Wache des Werkschutzes. Außerdem werden auf dem Turm des Hauptlagerhauses zwei Blinklichter in Tätigkeit gesetzt. Wer unbefugt Alarm auslöst, hat selbst nicht die leiseste Ahnung davon. Es besteht auch keine Möglichkeit, die Polizeinotrufanlage unberechtigt außer Betrieb zu setzen. Die Kassengestellten an den Schaltern im Erdgeschoß der Hauptverwaltung und in der Halle der Betriebskrankenkasse sind ungefährdet, da sie sich hinter schußsicherem Glas befinden. Die Verständigung mit ihnen erfolgt über eine Sprechanlage. Um die Zuverlässigkeit der Anlage unter Beweis zu stellen, wurde ein Probealarm ausgelöst. Dabei zeigte sich, daß sowohl der Werkschutz als auch die Polizei nach weniger als drei Minuten zur Stelle waren. Zwei Männer des Werkschutzes trafen nach zwei Minuten ein, 45 Sekunden später brauste eine Motorradstreife der Polizei heran. Innerhalb von weiteren 45 Sekunden waren drei Polizeiautos da. — Mit dieser Anlage, die vom Leiter der Oberhausener Sicherheitspolizei, Polizeirat Buchelt, dem Sicherheitsgrad nach als die modernste im Bundesgebiet bezeichnet wurde, kann das Werk einem Überfall gelassen entgegensehen.

Die beiden Werkschutzmänner haben soeben den Notruf erhalten. Mit ihrem Motorrad rasen sie zum Einsatzort. In aller kürzester Zeit waren sämtliche Ausgänge der Hauptverwaltung besetzt. Niemand konnte jetzt noch heraus oder hinein.



Ein Polizeibeamter öffnet die schwere Stahltür. Nur wenn die Alarmglocke durch einen bestimmten Vorgang kurzgeschaltet ist, geht beim Öffnen des Tresors kein Notruf aus. Andernfalls löst die Berührung der Anlage an irgendeiner Stelle sofort Alarm aus.



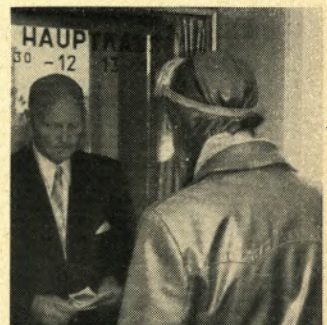
Zweidreiviertel Minuten nachdem der Alarmruf in der Hauptverwaltung ausgelöst worden ist, kam bereits eine Motorradstreife der Oberhausener Polizei. Der Beamte hat über Funk von seiner Dienststelle den Befehl bekommen, sofort zur Hauptverwaltung zu fahren. Er wußte nicht, daß es sich um einen Probealarm handelte.

Bei der Einrichtung der Sicherheitsanlage war man besonders auf den Personenschutz bedacht. Die Kassenschalter in den Räumen der Betriebskrankenkasse und im Erdgeschoß der Hauptverwaltung sind durch kugelsicheres Glas geschützt. Unser Bild zeigt Kassenvorführer Dominikus Thöne hinter der Scheibe aus Schutzglas.

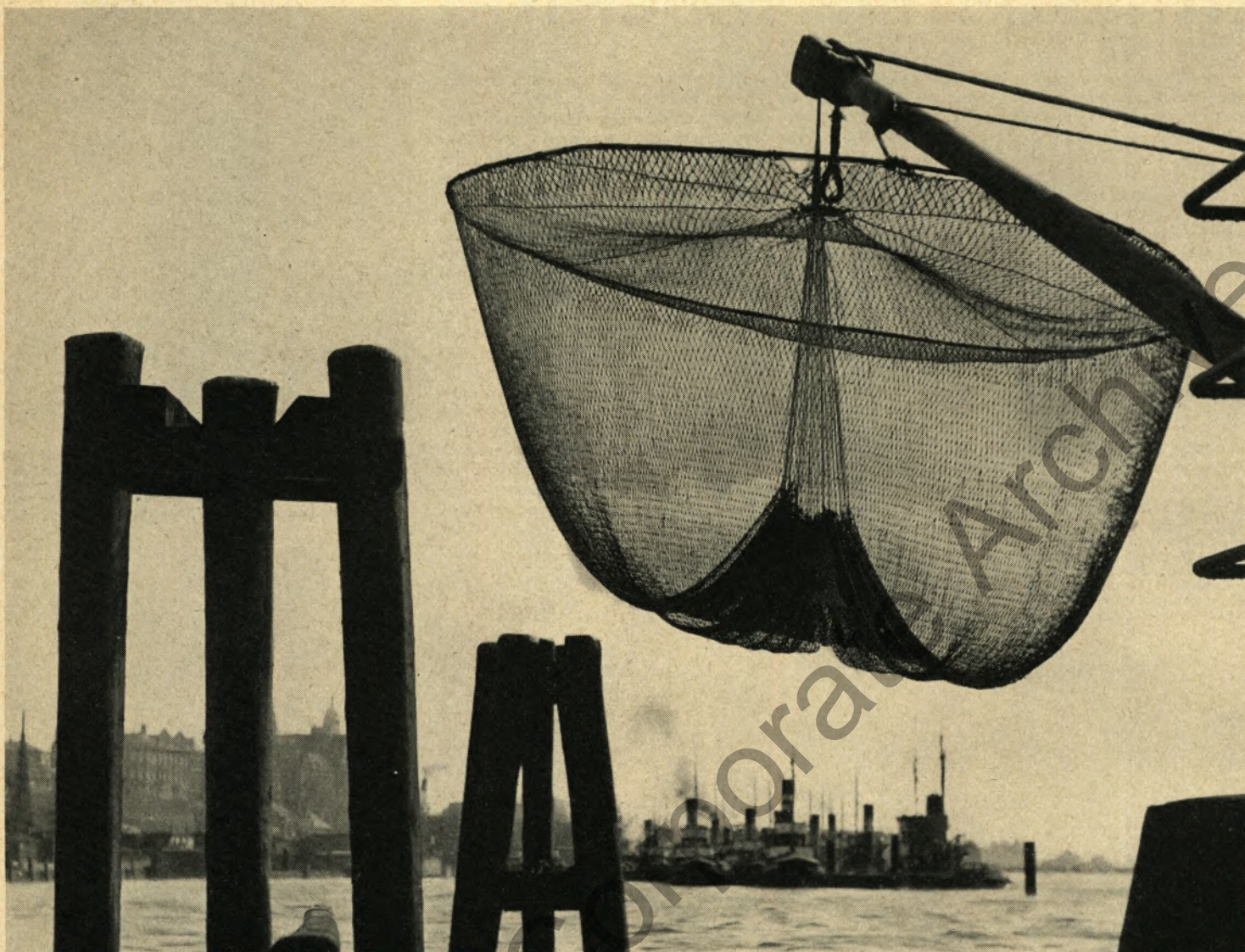
Im Zeitraum von einer Minute waren vier Polizeifahrzeuge am Einsatzort eingetroffen. Der zweite Wagen befand sich beim Alarmruf an der Stadtgrenze Mülheim und raste dann mit Blaulicht und Martinhorn im 100-km-Tempo bei Rotlicht über die Kreuzungen der Mülheimer Straße. Hier stürzte seine Besatzung aus dem Wagen.



Im Keller der Hauptverwaltung wurde die Scheibe der Notrufanlage eingeschlagen und der Knopf gedrückt, um einen Probealarm auszulösen. In diesem Augenblick wußten die Männer vom Werkschutz und der Polizei, wo ihr Einsatzort liegt.



Nach dem Probealarm wurde der sehr schnelle Einsatz von Fachmännern noch einmal durchgesprochen. Auf unserem Bild: neben dem Leiter der Oberhausener Sicherheitspolizei, Polizeirat Buchelt, links der Leiter des Werkschutzes, Horst Heuser (in Zivil). Rechts von Polizeirat Buchelt Dr. Winterscheidt.



Mit guten Netzen fängt man viele Fische

„Gute Netze — guter Fang“ sagen die Hochseefischer an der Wasserkante, wenn die kleine Fischereiflotte in See sticht. Übertragen wir diese Erfahrung auf den Betrieb, so heißt das: wirtschaftlich arbeiten, um im Wettbewerb mit anderen Unternehmen bestehen zu können. Das bedeutet, an Tausenden von Arbeitsplätzen Verluste vermeiden und bessere Arbeitsverfahren einführen. Wie auf dem Sportfeld entscheidet nicht nur technisches Können, sondern der Geist einer Mannschaft, ob sie als Sieger das Spielfeld verläßt. Tragen wir Sportgeist in die Wirtschaft! Suchen wir nach neuen Ideen, wie sich die Produktion leichter, besser und billiger durchführen läßt. Nicht nur in unserer Firma — in allen erfolgreichen Unternehmen der Welt wird der Fortschritt von Menschen getragen, die alte ausgetretene Pfade verlassen haben und auf der Suche nach neuen Möglichkeiten sind. Nur weil sie nicht müde werden, immer aufs neue zu forschen und Fragen zu stellen, können wir die Produktionskosten senken und höhere Löhne zahlen. Unsere Verbesserungsvorschläge lösen alte Gewohnheiten ab und sind ein wichtiger Baustein für die Sicherung des Arbeitsplatzes! Denn gute Ideen schaffen die wirtschaftliche Grundlage, auf der sich ein Unternehmen behaupten und entwickeln kann.

Neue Ideen — Sichere Arbeitsplätze für uns alle!