

# Echo der Arbeit

3

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft, Oberhausen (Rhd.), Essener Straße 66. — Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger.



Redaktion: Manfred Ph. Obst Stellv. Karl H. Sauerland Ständige Mitarbeiter: J. Entrup (Werk Gelsenkirchen); O. Seemann (Walzwerk Oberhausen); J. Ziemes (Zementwerk).



Photos: Angenendt (5), Archiv (2), Teriet (2), VA (3), Weingandt (1); Zeichnungen: Hölischer (2), Kleppe (6).



Anschrift der Redaktion: Oberhausen (Rhd.), Essener Straße 64. Bei Zuschriften können auch die in allen Teilen des Werkes aufgestellten Redaktionsbriefkästen benutzt werden.



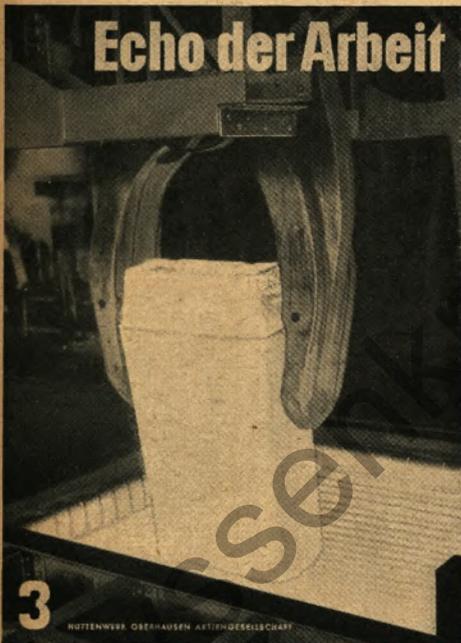
Telefon: 2 41 31, Nebensstelle 281. Werksruf: 3447 (Redaktion), 3847 (Büro, Vertrieb, Photo-Archiv).



Druck: VVA-Druck, Vereinigte Verlagsanstalten, Oberhausen. — Klischees: Vignold, Essen. — Das ECHO DER ARBEIT erscheint jeweils am ersten und dritten Freitag des Monats und wird allen Werksangehörigen und Pensionären der Hüttenwerk Oberhausen AG einschließlich des Drahtwerkes Gelsenkirchen und des Südhafens Walsum unentgeltlich zugestellt.

Auflage: 16 500

Jahrgang 4 7. Februar 1953



### Die neue Tiefofen-Anlage

Ein Ereignis, über das mehr als fünfzig namhafte deutsche Zeitungen berichteten, war die Inbetriebnahme unserer neuen Tiefofenanlage Mitte Januar. Unser Titelbild zeigt, wie eine der ersten Brammen von dem riesigen Zangenkran aus der Ofenkammer gezogen wird. Über die neue Tiefofenanlage berichten wir ausführlich auf den Mittelseiten dieser Ausgabe.

Durch die neue Tiefofenanlage hat die HOAG ihre Stellung als Werk mit der größten Blecherzeugung Deutschlands verstärkt.

**HEUTE** Wie das Notopfer berechnet wird — Die neue Nettolohnabrechnung — Große Wäsche leicht gemacht — Nun arbeitet er . . . — Aus der Welt des Stahls — Es geht um unseren Namen — Man spricht darüber — Unfallschutz - ein Gebot der Stunde — „Achtung! - Kamera abfahren“ — Kleppe

## Der Sparer will sein Recht

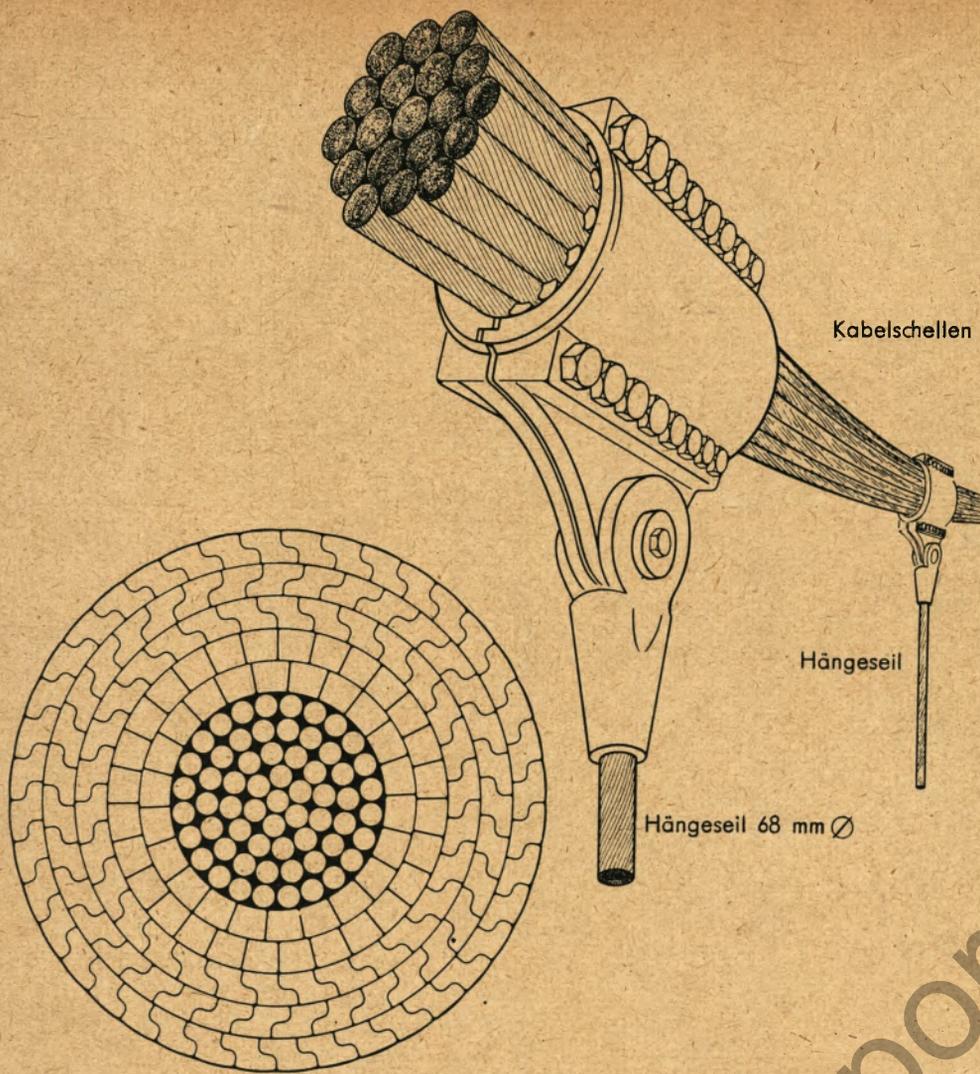
Die nachstehenden Ausführungen entnehmen wir der Schrift „Sparwille zwischen Furcht und Hoffnung“, die der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Bütschkau, verfaßt hat.

**D**ie Hoffnung der Sparer kann sich spartechnisch in zwei verschiedenen Richtungen erstrecken, sie kann das Vertrauen in die bisherige Sparform stärken oder sie kann in einem nicht behebbaren Mißtrauen in die bisherige Sparform, nach neuen Formen suchen, die sicherer, vertrauenswürdiger zu sein scheinen. Mit anderen Worten: der wiederholt getretene Hund kann auf eine freundliche Geste seines Herrn wieder zurückkommen oder er kann einem anderen Herrn zulaufen, den sein Instinkt für besser hält.

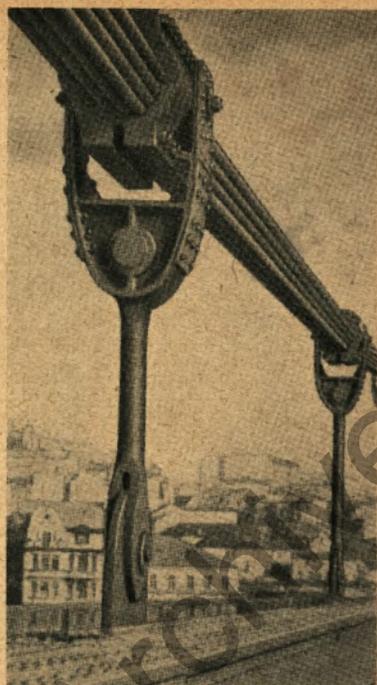
Ob die Hoffnung mehr auf der einen oder anderen Fläche Wurzel faßt, hängt zunächst von den Erwartungen ab, die der einzelne hinsichtlich der Fortdauer, Verschärfung oder Erleichterung des politischen Spannungszustandes besitzt. Für den Sparer wie für jeden Deutschen hängt hier der Weg zum Besseren von der Beherrschung der Forderung ab, die jeder von uns zu seiner eigenen Devise machen sollte: Weder Furcht zeigen, noch Furcht haben! Nur die Furchtlosigkeit nimmt die Halluzination von uns, als ob es ein dämonisches Geschick gäbe, dem wir mit Sicherheit ausgeliefert wären. Es ist uns allen die Vorstellung zu wünschen, daß nun einmal die wilden und gefährlichen Zeiten, in denen wir leben, eher der Normalzustand auf dieser Erde sind, als die 100 Jahre, die dem ersten Weltkrieg vorangingen. Wir entziehen uns durch Furchtlosigkeit der Demagogie einer nihilistischen Propaganda, von welcher Seite auch immer sie kommen möge, und sichern uns damit selbst.

In unserer eigenen Macht liegt es zunächst, darüber hinaus den Sparwillen wesentlich zu unterstützen, wenn wir die Hoffnungen der Sparer auf Stillstand der Preis-Lohn-Schraube endlich erfüllen. Bisher sind sich, wenn auch häufig in letzter Minute, die großen Tarifparteien der Wirtschaft auf einer Linie einig geworden, die, wenn auch nicht den Sparer bewußt schützte, so doch schonte. Die Sparer regen an, daß bei der Beratung von für sie so wichtigen Problemen, wie es das Preis-Lohn-Problem ist, auch den Vertretern des Sparkapitals Gelegenheit gegeben wird, die Sorgen der Sparer zu äußern. Diese große Gruppe nicht der schlechtesten Staatsbürger erhebt Anspruch darauf, daß der Sparwille als ein moralisch, staatspolitisch und kulturell nicht hoch genug zu veranschlagender Wille des einzelnen anerkannt und geachtet wird.

Eine sofortige kräftige Stärkung des Sparwillens wäre ferner mit dem unübertrefflichen Mittel der Sparerechtschädigung zu erreichen, wie sie von uns seit langem gefordert wird. Diese Entschädigung stellen die Sparkassen nächst der Erhaltung des stabilen Preisniveaus an die Spitze der Maßnahmen zur Besserung der Kapitalbildung und zur Wiederherstellung eines funktionierenden Kapitalmarktes.



Querschnitt eines Brücken-  
drahtseiles in Originalgröße.  
19 dieser Seile bilden ein Kabel



So präsentiert sich ein Großkabel  
dem Auge (Savebrücke bei Belgrad)

aus der  
**Nähe betrachtet:**

# Großkabel über den Rhein

Im Heft 1 des neuen Jahres berichtete das ECHO DER ARBEIT über ein Rhein-Kabel, das im Werk Gelsenkirchen gefertigt wird und einmal die im Bau befindliche Hängebrücke zwischen Ruhrort und Homberg tragen soll.

Betrachtet man sich ein solches Kabel aus der Nähe, so wird erkenntlich, welche erstaunliche Vielgliedrigkeit ihm innewohnt. Zur Lieferung der Brückenkabel und Hängeseile für diese Rheinbrücke gehören vier Brückenkabel, von denen jedes Kabel aus neunzehn Seilen besteht, zusammen also aus 76 Seilen. Die in Heft 1 abgebildete Trommel zeigt nur ein Seil, von denen 19 zu einem Kabel zusammengefaßt werden.

Die Länge beträgt jeweils 259,3 Meter bei einem Durchmesser von 71,8 Millimeter. Das Gewicht eines Seiles beläuft sich auf etwa 7,7 Tonnen, und die wirkliche Bruchbelastung je Seildurchschnitt liegt bei 495 Tonnen.

Jedes der 76 Drahtseile hat eine vollverschlossene Machart und besteht aus 61 Runddrähten, 50 Keildrähten und 105 Profildrähfen. Nicht weniger als 216 Drähte bilden also ein Drahtseil, 19 Drahtseile ein Kabel. Der Querschnitt (auf der Zeichnung links unten) stellt ein solches Drahtseil dar.

Zu der Lieferung gehören weiterhin 745 Meter Hängeseile von 68 Millimeter Durchmes-

ser im Gesamtgewicht von etwa 20 Tonnen. Die Hängeseile — insgesamt 68 — hängen an den vier Brückenkabeln, und ihr Metergewicht liegt bei 26,82 Kilogramm.

Diese Angaben beweisen, daß jedes Kabel sich aus einer Vielzahl feiner und feinsten Drähte zusammensetzt. Die ungeheure Belastung, der die Kabel „im Dienst“ ausgesetzt sind, bedingt eine außergewöhnliche sorgfältige Arbeit. Denn jede falsche Berechnung könnte sich eines Tages zu ungeahnten Katastrophen auswirken. Vielleicht erinnert man sich an diese Tatsache, wenn wir später einmal über die Ruhrort-Homberger Rheinbrücke spazieren.

# Wie das NOTOPFER berechnet wird

Über die Berechnung des „Notopfer Berlin“ herrscht bei vielen Belegschaftsmitgliedern Unklarheit. Aus diesem Grunde geben wir im folgenden die wichtigsten Bestimmungen des Notopfer-Gesetzes in der z. Z. gültigen Fassung bekannt:

Das Gesetz zur Erhebung einer Abgabe „Notopfer Berlin“ ist seit dem 11. April 1949 in Kraft und hat die letzte Änderung erfahren am 10. 3. 52. Es gilt bis zum 31. 3. 53

und soll nach einem in Vorbereitung befindlichen Änderungsgesetz bis zum 31. 12. 55 verlängert werden.

Die Abgabe „Notopfer Berlin“ wird erhoben vom steuerpflichtigen Arbeitslohn, d. h. vom Bruttoarbeitslohn abzüglich

des Pauschbetrages für Werbungskosten und Sonderausgaben (DM 65,— gültig bis 31. 12. 52, DM 78,— gültig ab 1. 1. 1953),

der steuerfreien Zuschläge auf Grund von Mehr-, Sonntags- und Feiertagsarbeit und der auf der Lohnsteuerkarte eingetragenen steuerfreien Beträge auf Grund von erhöhten Werbungskosten, Sonderausgaben und außergewöhnlichen Belastungen. Es ist somit das Einkommen notopfer-abgabepflichtig, das auch lohnsteuerpflichtig ist. Das „Notopfer Berlin“ wird nach der folgenden Tabelle berechnet:

von dem abgabepflichtigen monatlichen Arbeitslohn	in den Steuerklassen						
	I	II	III				
			bei Kinderermäßigung für				
			1	2	3	4	5 u. mehr Kinder
für die ersten 300 DM	1,15 %	0,95 %	0,70 %	0,55 %	0,45 %	0,35 %	0,25 %
für weitere 200 DM	1,60 %	1,40 %	1,15 %	0,95 %	0,70 %	0,45 %	0,35 %
für weitere 500 DM	3,25 %	2,80 %	2,30 %	1,85 %	1,40 %	0,95 %	0,45 %
für weitere 1 000 DM	3,75 %	3,25 %	3,00 %	2,75 %	2,55 %	2,30 %	2,10 %
für alle weiteren Beträge des im Kalendermonat bezogenen abgabepflichtigen Arbeitslohns.	3,75 %	3,75 %	3,75 %	3,75 %	3,75 %	3,75 %	3,75 %

Die Abgabe „Notopfer Berlin“ wird nicht erhoben, wenn für den Erhebungszeitraum keine Lohnsteuer einbehalten wird. Erhebungszeitraum für die Berechnung des Notopfers Berlin ist der Kalendermonat, d. h. es gibt keinen Ausgleich innerhalb des Kalenderjahres wie bei der Lohnsteuer (Lohnsteuer-Jahresausgleich). Diese Bestimmung wirkt sich besonders ungünstig in dem Monat aus, in dem die Weihnachtsgratifikation oder eine sonstige einmalige Zuwendung gezahlt wird.

## 1. Beispiel:

Ein verheirateter Arbeitnehmer mit 2 Kindern verdient im Dezember 1952 DM 465,— und erhielt eine Weihnachtsgratifikation von DM 320,—. Der auf der Lohnsteuerkarte durch das Finanzamt eingetragene steuerfreie Betrag wegen erhöhter Werbungskosten usw. betrug DM 70,—.

Arbeitslohn	DM 465,—
+ Weihnachtsgratifikation (DM 320,— ./. DM 100,— steuerfrei)	DM 220,—
<b>Brutto-Einkommen</b>	<b>DM 685,—</b>
./. Pauschbetrag für Werbungskosten und Sonderausgaben	DM 65,—
./. steuerfreier Betrag lt. Steuerkarte	DM 70,—
<b>notopfer-abgabepflichtiges Einkommen</b>	<b>DM 550,—</b>
Die Abgabe „Notopfer Berlin“ beträgt lt. vorstehender Tabelle (Steuerklasse III/2)	
0,55 % von DM 300,—	DM 1,65
0,95 % von DM 200,—	DM 1,90
1,85 % von DM 50,—	DM 0,90
<b>DM 4,45</b>	

## 2. Beispiel:

Ein lediger Arbeitnehmer verdient im Monat Januar 1953 DM 428,— und hat auf seiner Steuerkarte eine Eintragung über DM 50,— für erhöhte Sonderausgaben.

Arbeitslohn	DM 428,—
./. Pauschbetrag für Werbungskosten und Sonderausgaben	DM 78,—
./. steuerfreier Betrag lt. Eintragung auf der Steuerkarte	DM 50,—
<b>notopfer-abgabepflichtiges Einkommen</b>	<b>DM 300,—</b>
Die Abgabe „Notopfer Berlin“ beträgt lt. vorstehender Tabelle (Steuerklasse I)	
1,15 % von DM 300,—	DM 3,45

# Die neue Nettolohnabrechnung

Unsere Lochkarten-Abteilung mit ihren Heizenmännchen — genannt „Hollerith-Maschinen“ — ist ein Beispiel der fortschreitenden Dienstbarmachung der Technik. Im „Echo der Arbeit“ Nr. 2/1949 sind unter „Was ist Hollerith — Warum Hollerith?“ die Maschinen und das Verfahren beschrieben worden. Ab Januar 1953 — erstmals in der Lohnfüte am 20. 2. — bringt die Lochkarten-Abteilung uns die maschinelle Nettolohnabrechnung (Abbildung). Bisher wurde dieser Abrechnungstreifen handschriftlich erstellt. Nun wird er ähnlich aussehen wie die bereits geläufige „Lohnabrechnung“, die in Zukunft „Brutto-Lohnabrechnung“ heißt, weil auf ihr die einzelnen Lohnarten aufgeführt und zum Bruttolohn zusammengezählt sind (siehe „Echo“ Nr. 15/1951: So sieht die neue Lohnabrechnung aus).

Wie bisher manuell werden nun maschinell die Brutto-Endzahlen auf die Nettoabrechnung übernommen und die Abschläge sowie die gesetzlichen Abzüge (Steuern, Versicherung) eingesetzt. Wer persönliche Abzüge hat (Kohlen, Pfändungen, Miete u. dgl., gegebenenfalls auch Überzahlung im Vormonat), erhält noch einen dritten Streifen, den „Einhältestreifen“, der handschriftlich ausgefüllt diese Einhalte und ihre Summe nebeneinander aufzeigt. Auch den Rückstand nach dem Einhalt jeder Sorte kann sich jeder nun selbst ermitteln, da vor jedem eingehaltenen Betrag der Rückstand aus dem Vormonat oder ein neu belasteter Betrag oder beides steht. Bisher wußte mancher nicht, wie sein Kohlenkonto stand, was die Kohlen kosteten usw.

Auf dem Nettolohnstreifen erscheinen also die persönlichen Einhalte nur als eine Summe. Am Schluß steht dann der ausgezahlte Restlohn oder die Überzahlung. Jede Zahl ist mit klarer Spaltenüberschrift versehen, so daß sogar einer, der nicht viel Köpfchen hat, sich zurechtfinden würde. Die Schlüssel-Nummern für Steuer-, Versicherungs- und Kirchensteuer-Gruppe, die auf der Rückseite erklärt sind, braucht sich keiner zu merken, da sie bei jedem gleich bleiben. Wahrscheinlich wird es später einmal für Brutto- und Nettolohn nur einen Streifen geben. Jedenfalls ist jetzt die Sicherheit wieder größer geworden, es gibt keine undeutliche Schrift mehr, und viel Lauferei und Fragerei ist nicht mehr nötig.

RO

Mon.	Jahr	Kontroll-Nr.	Schl.-Nr. für			steuerfrei lt. Steuerkarte DM	Gesamt-Verdienst		steuerpflichtiger Lohn		Lohnsteuer		Kirchensteuer		Notopfer Berlin		Zur Beachtung! Dieser Verdienstaussweis gilt zur Vorlage bei Behörden und ist deshalb sorgfältig aufzubewahren. Andere Verdienstaussweise werden nicht ausgestellt.	überzahlter Betrag	
			Steuergruppe	Sozial-versich.	Kirch. Steuer		DM	Dopf.	DM	Dopf.	DM	Dopf.	DM	Dopf.	DM	Dopf.		DM	Dopf.
11	52	42201	1	00	2	113	542	68	395	30	24	55	2	45	2	45			
Hüttenwerk Oberhausen AG Nettolohn-Abrechnung							Gesamt Stunden (volle)	versicherungs-pflichtiger Lohn	Sozial-versich.	Renten-versich.	Abschlag		Summe persönliche Abzüge	Summe Gesamt-Abzüge	ausgezahlter Betrag				
Schlüssel-Nr. Erklärung siehe Rückseite!							216	508	30	49	92	48	401	83	481	68	061	00	

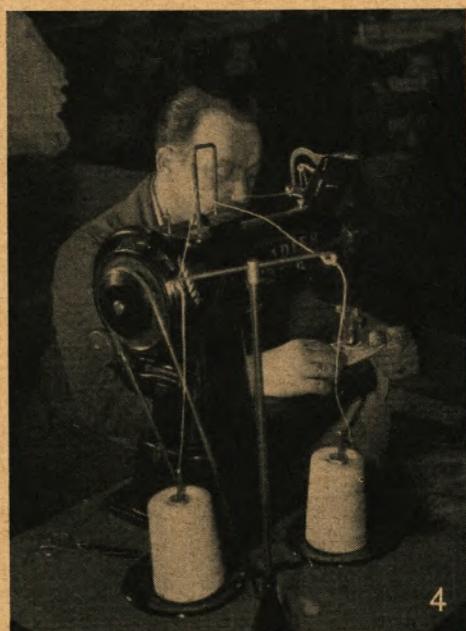


**H**and auf's Herz — liebe Hausfrau — überkommt Sie vor jeder großen Wäsche nicht jeweils ein etwas bedrückendes Gefühl! Die Berge schmutziger Wäsche, durch die man sich am Waschtrog hindurchzukämpfen hat, scheinen ins Unermeßliche zu wachsen. Oh, wenn es doch Heintzelmännchen gäbe, jene fleißigen, kleinen Kobolde, die seinerzeit im alten Köln den Waschfrauen die Arbeit abnahmen und über Nacht Unmengen waschfreier Wäsche in blütenweißen und gebügelten Zustand versetzten. — Fast möchte man glauben, daß jene eifrigen Geister heute in Oberhausen am Werk sind, denn wenn man einen Blick in die neuingerichteten Wäschereien der HOAG-Sozialbetriebe wirft, kommt man aus dem Staunen kaum noch heraus. Ruck zuck! — und im Nu sind mit Hilfe modernster maschineller Einrichtungen riesige Mengen schmutziger Wäsche gewaschen, gebügelt — und wenn nötig — sogar geflickt. Kein Bürsten, Schrubben, Reiben oder gar Wringen — selbst der größte Ölfleck wird vollautomatisch herausgewaschen.

## Große Wäsche

## leicht gemacht

Sofern es sich um größere Wäschestücke, wie Bettücher und dergleichen, handelt, werden sie, nachdem sie gewaschen und getrocknet sind, durch die Dampfheißmangel gedreht und gleich schrankfertig zurückgegeben (Bild 1). Der Glattwandtrockner ist eine moderne technische Erfindung, die den Wäscherinnen allerhand Arbeit spart. In nassem Zustand kommt die frischgewaschene Wäsche hier herein, in beheizter Luft wird sie geschleudert und ist in etwa fünf bis zehn Minuten vollkommen trocken. Die Sache hat nicht allein den Vorteil, daß die Wäsche nicht mehr zum Trocknen auf die Leine gehängt zu werden braucht, sondern man riskiert auch nicht mehr, daß rauchende Schloten die eben noch blütenweiße Wäsche dunkel färben oder gar Nachbars „Struppi“ über die zum Bleichen ausgelegten Wäscheteile tollt, weil in dem Trockenapparat eben alles in sauberer und vollkommen staubfreier Luft geschieht (Bild 2). Trotz Heißmangel und anderer neuzeitlicher Plättgeräte werden einzelne Wäschestücke nach wie vor im Handbetrieb mit altbekannten Bügeleisen geplättet. Das gilt besonders für Oberhemden, Blusen und Gardinen; kurz: Textilien, die besonderer „Liebe“ bedürfen (Bild 3). In der Flickerei surren sechzehn Nähmaschinen. Wäsche- und Kleidungsstücke — vor allem schadhafte gewordene Hüftenanzüge — werden ausgebessert (Bild 4). Auch diese Bügelpresse, die mit fünf Atmosphären Druck die Wäsche „plättet“, erspart den Büglerinnen vielerlei Mühe. Man kann mit diesem modernen Gerät sogar Oberhemden und Kittel bügeln, wenn man anschließend die Kragen — wie sogar Laien wissen, schwierigster Punkt des Oberhemdenbügelns! — einer letzten Korrektur unterzieht (Bild 5). Übrigens — keine Angst, liebe Hausfrauen! — in der HOAG-Wäscherei wird jedes einzelne Wäschestück schonlichst behandelt. Es gibt zwei vollkommen voneinander getrennte Waschbetriebe für Buntwäsche und Feinwäsche. — Das nur zu Ihrer Orientierung.





Die erste Bramme wird gezogen! Die Kollegen Steinbrink und Linden (Stahlkontrolle) nehmen den Einsatz auf

## Eine denkwürdige Minute

Augenzeugenbericht von Otto Seemann

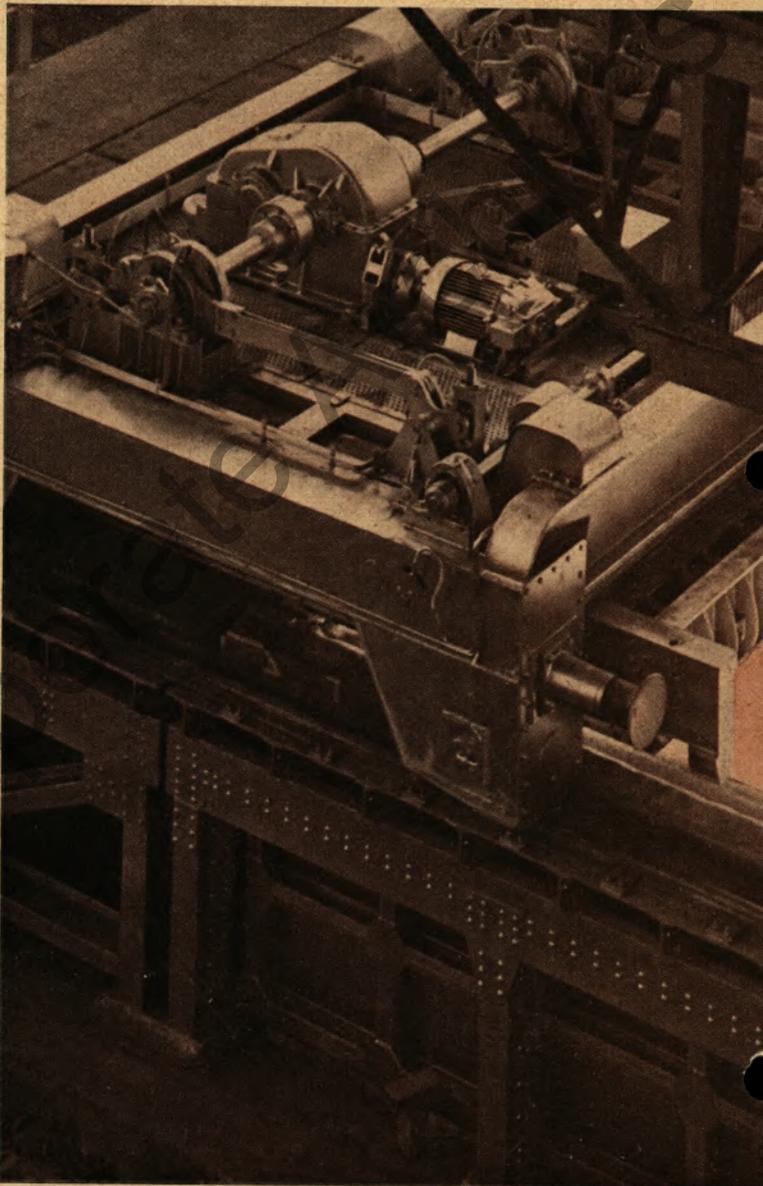
Wohl selten ist die Inbetriebnahme einer technischen Neuerung mit der gleichen Spannung erwartet worden, wie die des neuen Tiefbau-Wärmeofens in der „Alten Walz“. Schon viele Wochen vorher waren die verschiedensten Gerüchte im Umlauf, wann die erste Bramme gezogen werde und hätten in ihrer Vielfalt den Abschnitt eines Kalendariums füllen können. Endlich ist der denkwürdige Tag gekommen, denkwürdig nicht nur für die „Alte Walz“ und die HOAG als Ganzes, sondern darüber hinaus für die ganze Stadt, handelt es sich doch um den ersten Tiefofen modernster Bauart, der hier errichtet wurde. Ein gutes halbes Jahr nahmen die Bau- und Konstruktionsarbeiten in Anspruch, doch nie kam es zu einem Stillstand der Produktion, zweifellos eine erstaunliche Leistung.

Am Samstag, dem 10. Januar, war es so weit. Als die Leute der Nachtschicht zur Arbeit kamen, erwartete sie schon die Nachricht, daß der neue Tiefofen nun eingeweiht sei und um 24 Uhr die erste Bramme gezogen werde. Zunächst lief jedoch alles wie sonst, die Arbeit verlangte ihr Recht und gab wenig Gelegenheit, über andere Dinge nachzudenken. Der ebenfalls neue Kran des Tiefbau-Wärmeofens schaffte Brammen heran und stellte sie für den nächsten Einsatz bereit. Einige Bauarbeiten füllten Reste der Baugrube mit Schutt und Erde. Ofenleute vom Ofen III räumten den Platz von Gerüstteilen und machten ihn von anderen Überresten der Bauarbeiten frei. Obermeister Cürfen ordnete hier und da an.

Gegen Mitternacht jedoch sah manch einer auf die Uhr. Es war fast wie Silvesterstimmung, die manchen erfaßte. Wer es konnte, der ging auch schon zu dem Wärmeofen vor, um das Ereignis nicht zu verpassen. Auf der Decke des Ofens hatten sich inzwischen Betriebsleiter sowie mehrere Gäste eingefunden, auch etliche Neugierige, die gleich ganz nahe dabei sein wollten. Von der Stahlkontrolle standen zwei Mann mit dem Pyropto, dem optischen Meßgerät, bereit, um die Temperatur der Bramme gleich messen zu können. Im Armaturenhäuschen des Ofens prüfte der 1. Mann, Franz Hammes, die Aufzeichnungen der Geräte.

Erwartungsvoll wartete man auf das Zeichen des Beginns. Doch noch wurde es nicht gegeben, obwohl die Zeiger der Uhr bereits bei der zwölften Stunde angelangt waren. Nur von den Walzen her dröhnte dumpf die ewig gleiche Melodie des Schaffens...

0.11 Uhr! Gäste und Neugierige treten weifer zurück. Ernst Wolska, der Fahrer des Deckelwagens, begibt sich auf den Führerstand, ein Druck auf einen Knopf und der Wagen gleitet lautlos mit ruhiger Sicherheit über die Deckel der beiden Ofenkammern, hakt einen ein und fährt ihn zur Seite. Der heranfahrende Kran bleibt über der brennenden Glut — 1260 Grad! —, die der geöffneten Kammer

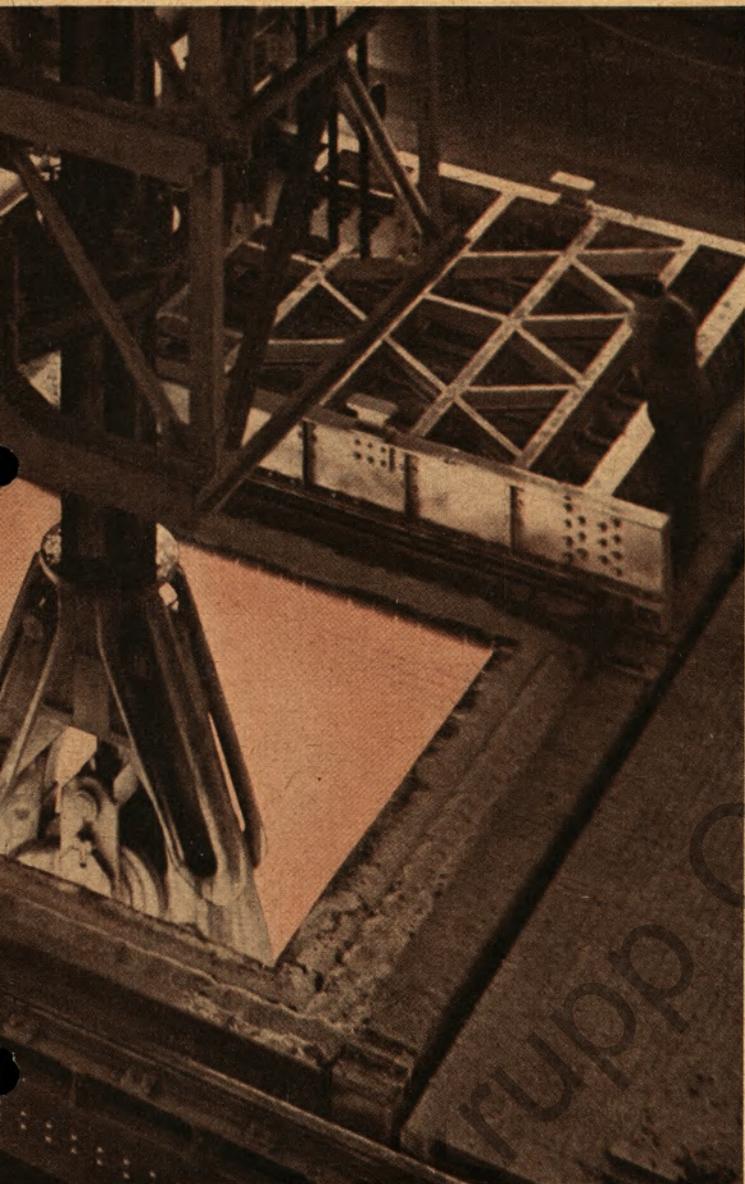


# Nun arbeite

## Technische Daten des

Am 8. Juli 1952 wurde das erste Fundament gelegt, am 11. Januar 1953 die erste Bramme gezogen. Durch den neuen Tiefofen wird neben einer qualitativen Besserung der Erzeugung eine Mehrproduktion an Grobblechen von rund 5 000 Tonnen erreicht. Damit erreicht die HOAG eine Gesamterzeugung von 40 000 Tonnen Blechen je Monat und verstärkt ihre Stellung als größte Blech-Erzeugerin in der Bundesrepublik.

entströmt, stehen. Die riesenhafte Zange des Kranes senkt sich in die Tiefe, ergreift eine Bramme, hebt sie empor und trägt sie lautlos und wie spielend, als seien es nicht 7 Tonnen, sondern nur wenige Kilogramm, vor den Einsatzwagen. Es ist 0 Uhr 14 Minuten. Noch läuft durch die Walze eine Bramme aus dem Ofen II, aber schon eine Minute später liegt die erste Bramme aus dem neuen Tief-ofen auf dem Rollgang und wiederum eine Minute später erfolgt der erste Stich. Pausenlos rollt nun Bramme nach Bramme heran, nur etwa 90 Minuten lang, dann sind sämtliche Brammen — 77 Tonnen — aus dem neuen Tief-ofen gewalzt und auch teilweise schon verarbeitet.



Alleerletzte Lagebesprechung zwischen Oberingenieur Reiter, dem 1. Wärmer Franz Hammes und dem Maschinisten Ernst Wolske

Als der nächste Einsatz beendet war, sprach ich mit Obermeister Cürten, mit Franz Hammes, dem 1. Mann, und Ernst Wolske, dem Fahrer des Deckelwagens. Den Kranführer konnte ich leider nicht erreichen. Hammes, den ich zuerst traf, meinte auf die Frage, wie ihm zu Mute gewesen bei dem fast feierlichen Augenblick: Etwas komisch sei es schon gewesen, da man in solchen Lagen doch nie weiß, ob alles klappen wird. Aber sonst war Franz nicht aus der Ruhe zu bringen. Das ist schließlich auch kein Wunder, denn er gehört zur alten Garde der HOAG. Seit 1937 ist er schon dabei, war lange Zeit im Mittelblech beschäftigt, als es dort noch nicht den bequemen Rollgang gab und die Arbeit eine richtige Schinderei war. Aus der Kriegsgefangenschaft zurückgekehrt, wurde er 1. Mann beim Ofen II. Und wer dort einige Zeit arbeitet, der wird entweder mürbe oder hart, dem wird gewissermaßen jede Nervosität vom Schweiß aus den Poren gewaschen!

Ernst Wolske wußte nicht viel zu antworten. Man sah es ihm aber an, daß er sich aufrichtig freute, mit dabei gewesen zu sein, zumal er erst seit dem 1. Januar bei der HOAG beschäftigt ist. Sein Name ist jedoch nicht mehr unbekannt im Werk, denn er hat auch einige Brüder hier beschäftigt.

Zum Schluß traf ich dann auch Obermeister Cürten. Er war erst vor kurzem bei den 25er-Jubilaren und hätte nie für möglich gehalten, wie er sagte, daß die erste Bramme gerade in seiner Schicht gezogen wird. Am meisten aber darüber, wie er sagte, daß die Brammen nun endlich einmal durch und durch warm sind, was mit den alten Ofen nicht immer und oftmals nur mit viel Ärger und Sorge erreicht wurde. „Warum nicht 25 Jahre eher!“ sagte er und meinte damit die viele, viele Mühe und Plage, die mit der bisherigen Ofenarbeit verbunden war und von der sich noch nicht einmal ein flüchtiger Besucher eine richtige Vorstellung machen kann. Nicht zuletzt bewunderte er auch die gewaltige Leistung, daß in unserer wirtschaftlich bestimmt noch nicht sehr rosigen Zeit ein solcher moderner Tiefbau-Wärmeofen überhaupt aufgestellt werden konnte. Und diese Bewunderung ist zweifellos berechtigt. Denn ohne die Mitarbeit aller im Betriebe, ohne den so vorbildlichen letzten Einsatz eines jeden Mannes, wäre diese Neuerung, die einen weiteren Sprung unserer so bitter nötigen Produktion bedeutet, gewiß nicht möglich gewesen.

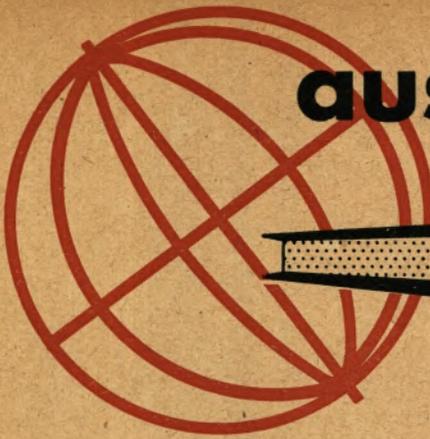
# et er . . . .

## ien Tief-ofen-Anlage

Die Anlage wurde von der Firma Amco-GmbH. (Mülheim/Ruhr) als Lizenzträgerin der „Amsler Morton Corp.“, Pittsburg, USA, errichtet. Die Hallenkonstruktion erstellte die GHH, Werk Sterkrade, der Zangenkran wurde von der MAN, Nürnberg, geliefert.

(Weitere Angaben über die Tief-ofen-Anlage wurden veröffentlicht im ECHO DER ARBEIT, Jahrgang 1952, Heft 15, S. 174, 175, Heft 19, S. 218, und Heft 21, S. 246, 247.)

# aus der Welt des Stahls...



Bilder und Pressestimmen aus aller Welt, die einen Einblick in Produktion und Wirtschaft der Eisen- und Stahl-Industrie vermitteln. Die Seite „aus der Welt des Stahls“ wird monatlich an dieser Stelle veröffentlicht.

## L'USINE NOUVELLE

HEBDOMADAIRE DE L'INDUSTRIE

Die Produktion der französischen Stahlwerke hat sich im abgelaufenen Jahre gegenüber 1951 wesentlich erhöht und bedeutet mit 10 868 000 t eine Höchstleistung. Auch die Zahlen des bisherigen höchsten Produktionsjahres 1929 wurden übertroffen (Rohstahlerzeugung 1951: 9 832 000 t). Berücksichtigt man nach französischer Methode die Stahlerzeugung des Saargebietes für 1952 mit 2 823 000 t (i. V. 2 601 000 t); so ergibt sich für Frankreich und das Saargebiet zusammen für 1952 eine Rohstahlerzeugung von 13 691 000 t (12 433 000 t).

Die französische Rohstahlerzeugung stieg 1952 von 8 744 000 t auf 9 772 000 t und die Roheisenerzeugung des Saargebietes von 2 370 000 t auf 2 552 000 t. Beide Länder zusammen erzeugten 1952 12 324 000 t Roheisen (11 114 000 t).

Die Produktion der französischen Walzwerke machte 1952 7 760 000 t (7 051 000) und die der saarländischen Werke 1 948 000 t (1 796 000). Beide Länder zusammen 9 708 000 t (8 847 000).

Im Monat Dezember betrug die französische Rohstahlerzeugung 963 000 t (November: 923 000) und die saarländische Rohstahlerzeugung 237 000 t (236 000).

An Roheisen erzeugte Frankreich im De-

zember 857 000 t (843 000) und das Saargebiet 220 000 t (217 000). Schließlich betrug die französische Walzstahlerzeugung im Dezember 664 000 t (642 000) und im Saargebiet 158 000 (168 000).

Im schroffen Gegensatz zu den optimistischen Produktionszahlen stehen die Berichte vom Stahlmarkt, dessen Situation von Fachkreisen als besonders ernst bezeichnet wird.

Der Anfang des neuen Jahres brachte keine Belebung der Geschäftstätigkeit. Hinsichtlich der Verbuchung von neuen Aufträgen scheint der Januar ebenso enttäuschend zu verlaufen wie der Dezember. Die Auftraggeber gehen dazu über, ihre noch nicht erledigten Bestellungen zu strecken bzw. zu unterbrechen. Während

noch vor drei Monaten vor allem die kleinen Handelsstähle äußerst knapp waren, ist die Nachfrage heute praktisch gleich Null. Für Walzdraht gilt das gleiche Bild. Träger und Formstähle, die bis Ende November noch zu den gesuchtesten Erzeugnissen gehörten, werden immer weniger gefragt. Nur für Bleche, insbesondere Grobbleche, hat sich die Ausnahmesituation nicht geändert. Dagegen sind die Erzeuger von Mittel- und Feinblech auf der Suche nach ausländischen Abnehmern, da der Inlandmarkt nicht genügt, um sie ausreichend zu beschaffigen. Für Bandstahl besteht von allen Seiten Angebot. Die Situation, so bemerkt das Fachblatt, ist für die französische und die saarländische Stahlindustrie bestimmt ernst.

(I. D. B. 161/16. 1. 1953)

bleche gingen im Preis um etwa 10 % gegenüber den bisherigen Notierungen zurück. Bei Stabstahl richten sich die Preisermäßigungen nach den Auftragsbeständen der Werke. Firmen, die sich um Aufträge bemühen, bewilligen Preisermäßigungen bis zu 10 %, während andere sich auf 5 % beschränken. Die Umsätze in Walzdraht sind nicht zahlreich. Für Grobbleche scheinen sich die Preise besser zu behaupten, sie schwanken aber nach Spezifikation und Menge. Die Lieferzeiten sind allgemein recht kurz. Für Länder der Dollarzone hatten der Preisrückgang und die Frachtenverminderung eine gewisse Geschäftsbelebung zur Folge. Die Preisentwicklung für Fertigerzeugnisse hat sich auch auf Halbzeug ausgedehnt. Neue Aufträge aus Deutschland, Italien und Großbritannien wurden gebucht. Während auf der einen Seite eine gewisse Zunahme der Auftragsbestände festzustellen ist, trägt man sich andererseits mit neuen Produktionskürzungs-Plänen. Die französischen Werke scheinen in ihrem Konkurrenzkampf „um jeden Preis“ im Exportgeschäft etwas nachzulassen. Jedenfalls ist die Konkurrenz weniger scharf.

## L'ECHO DE LA BOURSE

Die belgische Zeitung schreibt:

Der internationale Stahlmarkt steht im Zeichen neuer Preisrückgänge. Die für die Ausfuhr bestimmten belgischen Fein-

"All the News That's Fit to Print"

## The New York Times.

Copyright, 1952, by The New York Times Company.

INTERNATIONAL AIR EDITION  
Printed and set in type in New York and printed in Amsterdam from electrotypes made west by air.

Mit den bisher bei der Verwirklichung der Montanunion erzielten Erfolgen und vor allem mit der Bekanntgabe, daß im Februar der gemeinsame Markt für Kohle, Eisenerz und Schrott geschaffen wird,

beschäftigt sich „New York Times“ und schreibt unter anderem:

Ein Lichtblick am unwolkten europäischen Himmel ist der ständige Fortschritt, der bei der Montanunion zu beobachten ist. Diese außerordentlichen Erfolge sind nicht ohne mühselige Verhandlungen und schmerzliche Konzessionen von seiten aller zustande gekommen. Aber es sind erst kaum zwei Jahre vergangen, seif der Plan einer europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl zum erstenmal verkündet und sofort als unerfüllbarer Wunschtraum abgelehnt wurde. Der Schumanplan ist nur deshalb Wirklichkeit geworden, weil sich seine Befürworter und die an den Verhandlungen beteiligten Vertreter der sechs europäischen Länder bewußt waren, daß dieser Plan eben verwirklicht werden muß. Selbst nach ihrer Konstituierung sah sich die hohe Behörde der Montanunion einem Kreuzfeuer von Fragen, von Kritiken und Vorbehalten ausgesetzt, das den Angriffen ähnelt, die eine Ratifizierung des Vertrages über die europäische Verteidigungsgemeinschaft hinauszögern. Nationale Interessen und nationale Befürchtungen kamen sogar am Vorabend des Tages, an dem der Schumanplan wirklich Gestalt gewann, noch einmal zum Durchbruch. Entscheidend ist die Tatsache, daß Kohle und Stahl dieser sechs Nationen einer übernationalen Kontrolle unterworfen wurden. Es sind die gleichen Nationen, die jetzt dagegen aufbegehren, daß ihre Streitkräfte zu einer gemeinsamen Armee verschmolzen werden sollen. Der Präzedenzfall, den sie sich selbst auf dem einen Gebiet geschaffen haben, ist das beste Vorzeichen dafür, daß sie schließlich dem gleichen logischen

Gedankengang folgen und auch auf dem anderen Gebiet entsprechend handeln werden.

## AMTSBLATT

DER

## EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFT

FÜR KOHLE UND STAHL

IN DEUTSCHER SPRACHE

1. DEZEMBER 1952

HERAUSGABE IN DEUTSCHER SPRACHE

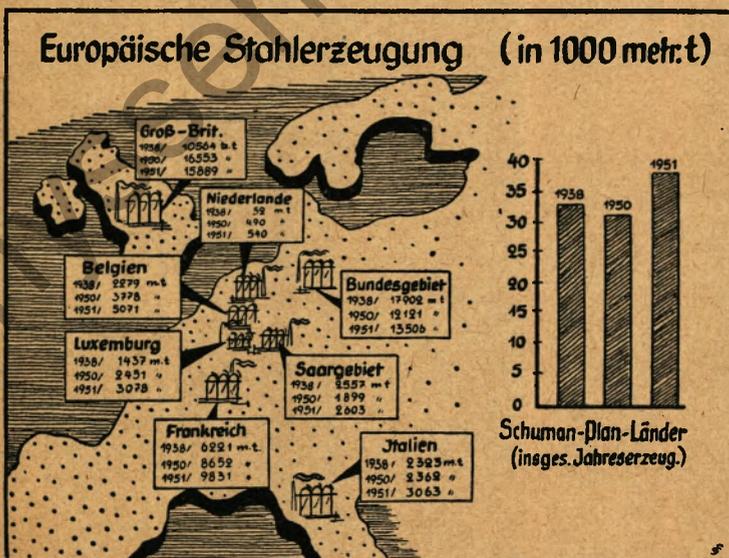
1. JAHR 1952

SONDERAUSGABE

Behörden dokumentieren sich in Amtsblättern. Zum erstenmal hat nun auch die Hohe Behörde der Montanunion, die im Juli des vergangenen Jahres erstmals zusammentrat, ihr Amtsblatt herausgegeben. In diesem Amtsblatt, das in den vier offiziellen Sprachen der Montanunion — Deutsch, Französisch, Italienisch und Holländisch — erscheint, ist das erste Europäische Gesetz veröffentlicht worden. Es enthält den „Vorlaut der Entscheidung der Hohen Behörde über die Umfragen gemäß Art. 49 und 50 des Vertrages“ über die Montanunion. Es handelt sich gewissermaßen um die erste Steuer, die die Kohle- und Stahlindustrie der sechs europäischen Mitgliedstaaten aufzubringen hat. Muster für die monatlichen Produktionsberichte der Industriewerke sind eingefügt. Die angeführten Entscheidungen sind vom Präsident der Hohen Behörde, Jean Monnet, unterzeichnet. Von der Wiege bis zur Bahre — so möchte man aufdiesem — Formulare Formulare auf einmal geht es wohl nicht anders. Dieses neue Amtsblatt ist der erste sichtbare Existenznachweis der Montanunion, die uns aus der Enge der europäischen Grenzziehung herausziehen soll. So nehmen wir es als ein hoffnungsvolles Zeichen!

## DIE WELT

Die deutsche Zeitung veröffentlichte kürzlich das nachstehende Schaubild über die Stahlerzeugung Westeuropas im Jahre 1952.



Zeichnung: Sprenger

# Es geht um unseren Namen

## FRAGE des Monats 2

Für die zweite „Frage des Monats“ hatten wir uns überlegt, ob der Name „HOAG“ beziehungsweise „Hüttenwerk Oberhausen AG“ gefällt, und wie man ihn ändern sollte. Auch auf diese Umfrage ging eine große Anzahl von Zuschriften ein, von denen wir eine Reihe veröffentlichen.

### Kurt Lengenfeldt, Gießhalle EO II:

Bleiben wir schon bei der kurzen Fassung „HOAG“! Dem Arbeiter ist zwar das Wort „Hüttenwerk“ geläufiger, aber andererseits leben wir im Zeitalter der Kürzungen. Eine Änderung brächte auf jeden Fall einige Verwirrung zustande. In einigen Jahren wird der Name „HOAG“ bei der Bevölkerung ebenso geläufig sein wie die alte Bezeichnung „GHH“.

### Joseph Herick, Gelsenkirchen, Mehrfachzug:

HOAG klingt zwar ganz gut, ist aber doch zu unpersönlich. Der Begriff AG ist für uns eine Silhouette im Mondschein. Warum nicht etwas Licht in die Dunkelkammer? Etwas mit „HOWAG“ (Hüttenwerke Oberhausen, Walsum, Gelsenkirchen)? Damit wäre man persönlicher angesprochen. Und das AG ist auch wieder drin!

(Anm. der Red.: Walsum ist nur eine Betriebsabteilung, nicht aber ein Werk wie Gelsenkirchen.)

### Johann Möller, WO Mittelblech:

Was für Duisburg die DEMAG ist, bedeutet für Oberhausen die HOAG. Ich finde, man sollte den Namen nicht mehr ändern, da er schon in Fleisch und Blut übergegangen ist.

### Clemens Richter, Versuchsanstalt Blechwalzwerk:

HOAG klingt ansprechender als HO. „Hüttenwerk Oberhausen AG“ ist ein Ein-

heitsname aus der Zeit der Entflechtung. Als Eigennamen kann man ihn kaum bezeichnen. Ich denke dabei an die Werke, die ebenfalls diese Einheitsnamen erhielten: Hüttenwerk Rheinhausen, Hüttenwerk Huckingen, Hüttenwerk Ruhrort-Meiderich usw. Es wäre schön, könnten wir wieder den weltbekanntesten und traditionsreichen Namen „Gutehoffnungshütte“ führen.

(Anm. der Red.: Das ist rechtlich nicht zulässig.)

### Johann Enger, Maschinenhaus III:

Nein, HOAG — dieser Name gefällt mir nicht. Unser Werk ist nicht nur ein Hüttenwerk, worunter man ja Werke versteht, die Eisen, Kupfer, Glas oder Zink verhütten. Bei uns wird das aus Erz gewonnene Eisen jedoch weiter verarbeitet. Das müßte aus dem Namen jedoch hervorgehen. Für die im Werk Beschäftigten mag das nicht so von Bedeutung sein, anders liegen die Dinge, wenn wir unsere Erzeugnisse an den Mann bringen wollen. Die Schlussfolgerung ist also, daß wir es mit einem Eisenhüttenwerk zu tun haben

### Wilhelm Scholten, NO, Stahlwerk:

Beide Namen sind sinnfällig und geben einen guten Rahmen für die Repräsentation des Werkes ab. Warum also ändern? Der Name edelt weder den Menschen noch sein Werk! Die Treue und Werksverbundenheit sind das Maß der Dinge. HOAG und Hüttenwerk Oberhausen AG sind beides Namen, die einen guten Klang behalten und bestehen bleiben werden für Generationen.

### Josef Jednowalski, Maschinenbetrieb NO:

Ich kann mir denken, daß die Bezeichnung HOAG den Belegschaftsmitgliedern des Gelsenkirchener Werkes voreingenommen in den Ohren klingt. Aus diesem Grunde erscheint es mir angebracht, eventuell beide Namen miteinander zu verschmelzen. An Stelle der bisherigen Abkürzung HOAG scheint es ratsam, HODGAG oder DGHOAG zu setzen. Die genaue Bezeichnung würde also lauten: „Hüttenwerk Oberhausen, Drahtwerk Gelsenkirchen AG“, bei der zweiten Abkürzung in umgekehrter Reihenfolge.

### Stefan Kubiak, NO, Walzendreherei:

Ich glaube, daß die HOAG sich in den Nachkriegsjahren im In- und Ausland den Namen und Platz verschafft hat, der ihr gebührt. Schließlich stehen ja hinter diesem Namen Tausende von Angestellten und Arbeitern, die die alte Tradition zu wahren wissen. Ferner zeigt uns ja am

besten der Produktionsanstieg des letzten Jahres, daß die HOAG in der Weltstahlerzeugung ihrem Namen alle Ehre macht. Sollte man aber die Absicht hegen, den Namen zu ändern, so käme meiner Ansicht nach nur der alte rühm- und traditionsreiche Name GHH dafür in Frage. Denn das steht ohne Zweifel fest, daß der Name GHH sich einen Namen in der Geschichte der Eisen- und Stahlindustrie gemacht hat.

### Franz Schulten, Maschinenbetrieb NO:

Der Name eines Industrie-Unternehmens muß kurz und einprägsam sein, weil er eine Werbewirkung zu erfüllen hat. Nur so kann er zu einem im In- und Ausland bekannten Begriff werden. Die Wort- oder Lautverbindung muß gefällig und fließend klingen, damit sie sich einprägen kann. Dabei kommt es vor allem auf schlagkräftige Wirkung an. Diese Forderung scheint mir der Name HOAG voll zu erfüllen.

### Dipl.-Ing. A. Stammann, Masch. Elektr. Hochöfen:

Als Firmenbezeichnung schlage ich vor: „Oberhausener Hüttenwerke“, abgekürzt „OHW“.

### R. Waldhoff, Zementwerk:

Die Bezeichnung HOAG ist nicht schlecht. Was mir nicht daran gefällt, ist, daß die meisten Kerngesellschaften mit „Hüttenwerk“ anfangen (Rheinhausen, Haspe, usw.). Wenn schon etwas geändert wird, dann unsere Vaterstadt an den Anfang! Ich denke an „Oberhausener Hüttenwerk AG“, abgekürzt OHAG.

Einige Beispiele: Portland Zement, Aachener Printen usw. Da unsere Produktion früher unter dem Namen GHH Welttruf genöß, sollten wir uns heute nicht unter „Hüttenwerke“ schlechthin einrangieren, sondern auch den alten Namen GHH mit-erwähnen.

## FRAGE des Monats 3

Die Schichtwechselzeiten liegen gegenwärtig bei 6, 14 und 22 Uhr. Ist das günstig? Sollte man sie anders legen! Und warum! Welche Zeiten sind für jeden vorteilhafter! Zuschriften, die möglichst kurz gehalten sein sollen, müssen unter dem Kennwort „Frage des Monats“ spätestens am Donnerstag, den 12. Februar 1953, in Händen der Redaktion sein.

## Darauf kommt es an: Die eigene

## BKK

Nur wenige Tage trennen uns von dem Abstimmungstermin, an dem über die Errichtung einer eigenen Betriebskrankenkasse für die Oberhausener Hüttenwerke entschieden wird. Jeder volljährige Abstimmungsberechtigte muß inzwischen im Besitz des Abstimmungsausweises sein. Fehlt der Abstimmungsausweis, so kann er umgehend bei der Betriebskrankenkasse der Gutehoffnungshütte beantragt werden. Dieser Abstimmungsausweis ist im Abstimmungsraum dem Abstimmungsvorstand vorzuzeigen. Stimmzettel und Umschläge sind im Abstimmungslokal vorrätig. Der Stimmzettel hat folgenden Wortlaut:

Wer mit „Ja“ abstimmen will, muß das Wort „Nein“ durchstreichen, so daß das „Ja“ offenbleibt.

Wer also für die Errichtung einer eigenen Betriebskrankenkasse stimmt, muß seinen Stimmzettel so ausfüllen:

Sind Sie für die Errichtung einer eigenen Betriebskrankenkasse?

ja

~~nein~~

Die Belegschaft des Hüttenwerkes, die seit vielen Jahren die Vorzüge einer Betriebskrankenkasse kennt, wird zweifellos sich mit überwältigender Mehrheit für ihre Betriebskrankenkasse entscheiden. Denken Sie besonders bei der Abstimmung daran, daß es jetzt nicht um die Frage geht, ob Sie eine

eigene Betriebskrankenkasse haben wollen, oder ob Sie Mitglied der bisherigen Krankenkasse bleiben wollen! Diese Frage steht nach dem Trennungsantrag nicht mehr zur Entscheidung! Würde die Belegschaft sich gegen die Errichtung einer eigenen Betriebskrankenkasse aussprechen, so würden die Belegschaftsmitglieder nicht etwa in der bisherigen gemeinsamen Betriebskrankenkasse verbleiben, sondern sie würden zwangsläufig Mitglieder der Ortskrankenkasse werden.

Den Versicherten einer Betriebskrankenkasse alle Vorteile dieser Kassenart aufzuzählen, dürfte zu weit führen. Sie kennen sie selbst aus der Erfahrung.

Jeder Werksangehörige wird daher bei der bevorstehenden Abstimmung am 6. Februar 1953 wissen, wie er bei der Entscheidung über eine werkseigene Betriebskrankenkasse zu stimmen hat.

Sind Sie für die Errichtung einer eigenen Betriebskrankenkasse?

ja

nein

## Man spricht darüber...

... daß in der Karl-Lueg-Straße eine neue Fahrradhalle in Betrieb genommen wurde und

... daß durch die hier angebrachten beiden Lampen die sonst so dunkle Straße bedeutend an Helligkeit gewonnen hat,

... daß von einem Werksangehörigen vor einiger Zeit ein nagelneuer Sicherheitsschuh gefunden wurde und

... daß trotz eifriger Bemühens der Verlierer noch nicht ermittelt werden konnte,

... daß wegen Metalldiebstahls in unserem Werk vom Amtsgericht Oberhausen kürzlich ein aus der HOAG-Belegschaft bereits striflos entlassener früherer Hüttenwerker zu fünf Monaten Gefängnis verurteilt wurde,

... daß über dem neuen Gelsenkirchener Verwaltungsgebäude der Richtkranz flattert und

... daß trotz zahlreicher in den Baufristenplan nicht einkalkulierter Regenlage der Rohbau termingerecht, ja noch fünf Tage „zu früh“ fertiggestellt wurde,

... daß das Bauwerk bis zum 15. Juni dieses Jahres beziehbar sein soll und

... daß in dem 62 Meter langen, 14 Meter tiefen und 15 Meter hohen Bau bisher 180 000 Steine, 13 500 Sack Zement, 2 500 Kubikmeter Kies und 180 Tonnen Baustahl verbaut wurden,

... daß das Arbeitsamt Oberhausen einen ausführlichen Bericht über die Arbeitsmarktlage veröffentlichte und

... daß es hierin heißt, daß infolge Einführung der 42-Stunden-Woche in den Stahlwerken der HOAG viele neue Arbeitsplätze geschaffen wurden,

... daß die Abteilung Geschäftsbuchhaltung neulich sehr nett die Ernennung ihres Chefs zum Prokuristen feierte und

... daß Dr. Richter sich dabei als ausgezeichnete und humorvoller Conferencier erwies,

... daß die Verbreiterung der Eisenbahn-Überführung in der Essener Straße — „Mausefalle“ genannt — ihrer Vollendung entgegengeht und

... daß im Stadtgebiet von Oberhausen neue Richtungsanzeiger „Zum Hüttenwerk Oberhausen“ angebracht wurden,

... daß die Martinwerker nicht nur einen gesunden Humor, sondern auch Sinn für echtes Jekentum haben, und

... daß es bei einer karnevalistischen Geselligkeit, aufgezogen von der Schicht A des Martinwerkes I, wirklich urgemütlich war, und

... daß dabei nicht nur dem Betriebsleiter Dr. Krabiel, sondern auch Obermeister Hessel feierlich das Verdienstkreuz zum Großen Karnevalsorden verliehen wurde.

## Schlüsselfertig

Im Rahmen einer kleinen Feier empfangen zehn glückliche Ehepaare des Werkes Gelsenkirchen auf dem Rosenhügel in Schälke aus der Hand des Leiters der Allgemeinen Verwaltung des Werkes Gelsenkirchen, Walter Pehmler, die Schlüssel und die Mietverträge zu ihren neuen Zweieinhalbzimmer-Wohnungen. 74 weitere mit eingebautem Bad sind für das laufende Jahr in der Siedlung Rosenhügel geplant. Auf unserem Bilde freuen sich Siegfried Kroll und Fritz Krause mit ihren Frauen über die neue Wohnung.



## Sänger stehen treu zu ihrem Bernhard!

### Jahreshauptversammlung des Sängerbundes - Vorstand wiedergewählt

Auch die 82. Jahreshauptversammlung, die die Sänger des MGV Sängerbund Hüttenwerk in diesen Tagen abhielten, stand wieder unter einem guten Stern. Bei Scheer, dem Vereinslokal, hatte man sich eingefunden, um Rechenschaft abzulegen über die Sangesarbeit im vergangenen Jahr und den rechten Kurs zu suchen für die nächsten zwölf Monate.

Wer auf Sensationen gehofft hatte, wurde arg enttäuscht, denn die Männer mit dem Gold in den Kehlen entschieden sich auch diesmal wieder, den alten Vorstand mit der Aufgabe zu betrauen, den Sängerbund durchs Jahr zu steuern.

Kapitän war und blieb Bernhard Müller, ihm zur Seite steht Karl Schmidt-Kuhl. Die Geschäftsführung liegt bei J. Wilhelm, Kassierer ist Fritz Geberit, Schriftführer Heinrich Dietrich, 1. und 2. Notenwart Mathias Munzlinger und Karl Zengler.

Mit diesem auch im Vorjahr so erfolgreichen Vorstand wird es dem Sängerbund nicht schwerfallen, auch heuer Anklang zu finden. PAR-Chef Ernst Hardung, der als Pate die Größe des Werkes übermittelte, dankte dem Sängerbund dafür, daß er durch seine Lieder der Belegschaft manche schöne Stunde bereitet hat. Weiterhin treu zum deut-

schon Männergesang zu stehen war der Wunsch, den der Chorleiter, Musikdirektor Distelkamp, aussprach.

Ehe jenen, die durch eifrigen Probebesuch die Treue zum Verein besonders bekundeten, ein kleines Anerkennungspräsent überreicht wurde, zeigte Bernhard Müller in großen Zügen die Vielzahl der Veranstaltungen auf, die vom Sängerbund im letzten Jahr getragen worden sind.

Aber auch für die nächste Zukunft haben sich die Sänger bereits mehrere Daten auf dem Kalender rot angekreuzt; so den 14. Februar (Karneval im Vereinslokal), den 8. März, an dem unter Mitwirkung von Helga-Maria Schmitter und Werner Creutzburg (Städtische Bühnen) im Werksgasthaus ein Frühjahrskonzert gegeben wird, und einen Tag im Herbst, der durch die Aufführung von Lißmanns „Ewigem Kreis“ seine besondere Krönung erfahren soll.

Über der harmonisch verlaufenen, gut besuchten Veranstaltung blinkte auch diesmal wieder das Feuer des im Vorjahr von Carl Müller gestifteten Leuchtturms „Roter Sand“ — ein äußeres Zeichen dafür, daß unsere Sänger sich selbst treu geblieben sind.



## Schuh rettete Fuß!

Vorarbeiter Hans Hoff wird mit diesem Schuh sicherlich nicht zum Tanzen gehen. Aber ohne diesen Schuh hätte er vielleicht überhaupt nicht mehr gehen können. Als der Kollege Hoff nämlich vor einiger Zeit einen Bärenhaken am Strümpfenkranz abhängen wollte, krachte der Haken mit seinen vierzig, fünfzig Kilo aus ein Meter Höhe herab und traf Hoffs Vorderfuß. Die Schuhkappe wurde aufgespalten, aber da es sich um einen Sicherheitsschuh handelte, blieb der Fuß unverletzt. Die eingearbeitete Stahlkappe hielt dem Druck stand!

Bei jedem anderen Schuh wäre Hans Hoff keinesfalls ohne empfindliche Quetschungen davongekommen — wenn nicht Ärgeres eingetreten wäre.

Ein junger Rangierer mußte in diesen Tagen am eigenen Leibe erleben, wie hart solche „kleine“ Nachlässigkeiten vom Schicksal geahndet werden können: Er trug nicht die vorschriftsmäßigen Zugstiefel, verklemmte sich in einer Weiche, aus der er sich nicht befreien konnte. Ihm wurde ein Fuß abgefahren...

## SIE TATEN DAS RECHTE

Sparsamkeit und Sparen werden nicht nur draußen, sondern auch bei uns wieder „groß“ geschrieben. Dies zeigte sich z. B. auch bei der letzten Jubilarehrung des Hüttenwerkes, bei der unseren 252 Jubilaren an Stelle der bisherigen Bargeldgeschenke Sparkassenbücher im Werte von insgesamt 136 280,— DM ausgehändigt wurden. Mehr als die Hälfte dieser Guthaben wurden in kluger Voraussicht für spätere Jubilare zurückgelegt und nicht erhoben. Die Ausgabe der Geschenksparbücher veranlaßte sogar mehrere Jubilare, dieses Sparkonto weiter aufzufüllen.

Liegt es bei alledem nicht nahe, daß auch die Sparkasse ihrerseits alles tut, dem Sparer die Freude am Sparen zu erhalten und ihm, wenn er „mitmacht“, zusätzlich etwas aus Fortunas Füllhorn zukommen lassen möchte? So denke man also bei „PS“ nicht an Pferdestärken, sondern an ein erlaubtes „Spielchen mit dem Glück“, das allen das Prämiensparen laufend gestattet. Im Jahre 1953 stellt sich übrigens das Prämiensparen der Sparkasse in völlig neuem Gewände vor. Die Auslosungen finden künftig nämlich monatlich statt, und auf jedes 8. Los entfällt ein Treffer. Der monatliche Sparbetrag von 8,— DM, zu dem nur ein Auslosungsbeitrag von 1,— DM je Monat kommt, sichert also nicht nur ein nettes Sparkapital, sondern ermöglicht jedem auch die Teilnahme an einem Spiel voller Spannung mit guten Erfolgsaussichten. Selbst für „Pechvögel“ bleibt das Prämiensparen ein Gewinn, weil die Sparbeträge erhalten bleiben und nach Ablauf des Sparjahres pro Los ein verfügbares Guthaben von 96,— DM vorhanden ist.

## Der Unfallschutz - ein ernstes Gebot der Stunde

Einen recht positiven Verlauf nahm die im Werksgasthaus-Saal durchgeführte erste Arbeitstagung des Arbeitsschutzes. Als Gäste waren Vertreter der Polizei, der Berufsgenossenschaft, des Deutschen Roten Kreuzes und des Gewerbeauf-

sichtsamtes erschienen. Die Tagung fand in Anwesenheit von Arbeitsdirektor Strohmenger statt. In seinem einleitenden Referat stellte Sicherheits-Ingenieur Powischill besonders heraus, wie unbeliebt bei einzelnen Betriebsangehörigen das Thema „Unfallverhütung“ ist. Schließlich ist dies verständlich, denn wer will in der heutigen Zeit, wo Sorgen und Nöte fast jeden belasten, noch ständig an Unfälle, an Sorgen und Leid erinnert werden. Dennoch sollte die Tatsache zu denken geben, daß gegenüber 1949, wo im gesamten Bundesgebiet 725 000 Betriebsunfälle registriert wurden, die Anzahl der Werksunfälle allein im vergangenen Jahr mit 1 200 000 beziffert wird. Immer wieder wurde betont, daß die überwiegenden Unfallursachen nicht an den technischen Einrichtungen, sondern am menschlichen Versagen liegen.

Demnach muß der Tätigkeit des Arbeitsschutzes innerhalb der verschiedensten Betriebe eine noch größere Bedeutung zukommen. Bei jeder Gelegenheit sollte versucht werden, die Arbeitskollegen aufzuklären, sie zu beeinflussen und sie in puncto Unfallverhütung zu belehren. Der Arbeitsschutz weiß, daß er dabei auf nur wenig Gegenliebe stößt, aber es ist nicht zuletzt Aufgabe der Unfallvertrauensleute, mit vernünftigen Argumenten auch den verstocktesten Besserwisser zu überzeugen.

Von seiten der Werksleitung erfährt der Arbeitsschutz wirksame Unterstützung. Diese Tatsache wurde dankbar vermerkt. So wurden im vergangenen Jahr ein weiterer Sicherheits-Ingenieur sowie mehrere Arbeitsschutzhelfer eingestellt. Laufende Besprechungen beim Arbeitsdirektor und zwischen den Betriebsleitern und Unfallreferenten sorgen für einen engen Kontakt zwischen den Betrieben und dem Arbeitsschutz.

Vertrauensmann Junk, seit 1947 beim Unfallschutz tätig, hatte in seinem wirklich

sehr aufschlußreichen Kurzvortrag „Aus meiner Arbeit als Unfallvertrauensmann“ allherd zu sagen. Mit Nachdruck stellte er heraus, daß es sich bei unserem Werk als einem Betrieb der Schwerindustrie nicht vermeiden lasse, daß der Eigenart der Arbeit nach die Unfallziffer gegenüber anderen Berufszweigen entsprechend hoch läge. „Es sollte jedoch unsere vornehmste Aufgabe sein, den Arbeitsschutzgedanken jedem einzelnen Betriebsangehörigen einzupflanzen. Dann erst wird unser Ziel, ein merklicher Rückgang der Werksunfälle, Wirklichkeit werden!“ — Wie der Sprecher betonte, hat eine Untersuchung der letzten Unfälle ergeben, daß die meisten Unfälle beim Transport passieren. Gerade hier erfordern die Sicherheitsgebote stärkste Beachtung!

Auch der Leiter der Berufsgenossenschaft, Kolb, erwähnte, daß es unmöglich sei, einen Hüttenbetrieb hundertprozentig unfallsicher zu gestalten, doch dürfe kein Mittel unversucht bleiben, um die Unfallziffer auf das Mindestmaß herabzudrücken.

Dipl.-Ing. Wiegell, der für die Unfallreferenten sprach, sowie Betriebsrat August Jürs wiesen darauf hin, daß Unfallmeldungen immer wieder bestätigen, daß gerade der Neuling oder auch der Umsetzter von seinen älteren Arbeitskollegen und von den Unfallvertrauensmännern nicht immer genügend über die Gefahren des Arbeitsplatzes unterrichtet werden. Sie forderten im Interesse aller Werksangehörigen, im Rahmen der Unfallverhütungsarbeit besonderes Schwergewicht auf dieses Moment zu legen.

Vorher verschiedene Unfallverhütungsfilme vorgeführt wurden, fand eine Direkt-Aussprache aller Mitarbeiter statt.



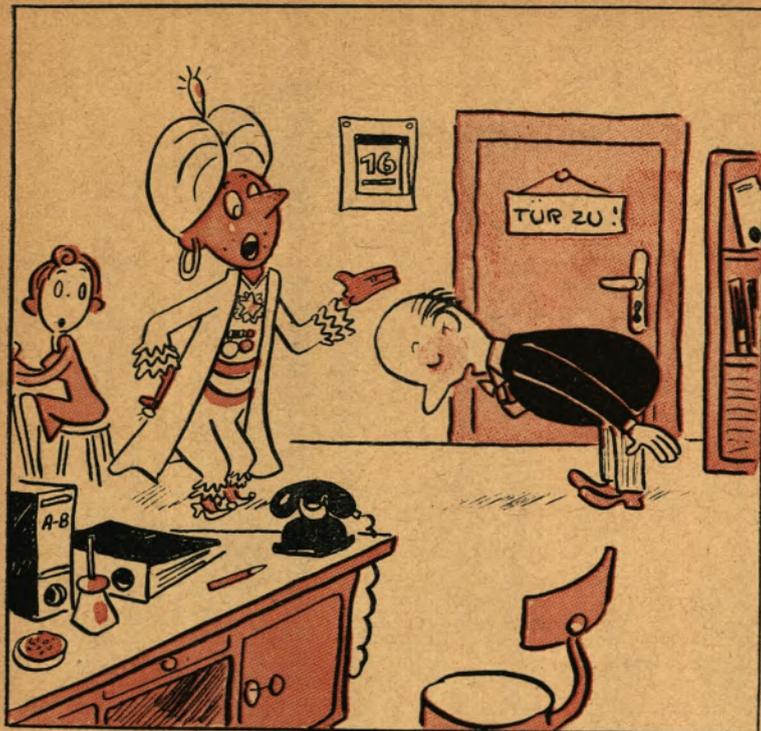
## „Achtung! - Kamera abfahren“

„Geh' mit der Zeit!“ Getreu diesem Werbespruch hat die HOAG nun auch den Film in ihren Dienst gestellt. Die Kinobesucher werden kaum eine Vorstellung davon haben, wieviel Arbeit geleistet wird, bis der spielfertige Film über die Leinwand läuft. So haben wir nicht nur den Kameramann bei seinen Aufnahmen im Werk begleitet, sondern auch mal einen Blick in das Drehbuch geworfen. „Seile aus Stahl“ lautet der Titel. In diesem Sinne ist auch das Drehbuch abgefaßt. Ort der Handlung sind die stahlschaffenden Betriebe des Oberhausener und die Drahtseilereien des Gelsenkirchener Werkes.

Wir stehen am Rhein-Herne-Kanal, ein Lastkahn zieht vorüber, eine imposante Aufnahme des großen HOAG-Gasometers blendet den Film auf. Dann ein Panorama-Rundblick aus luftiger Höhe. Man sieht die Hochofenbatterie von EO II und in schneller Folge den Abstich eines Hochofens, Füllen eines Pfannenwagens, im Stahlwerk die Entleerung in den Mischer, ein Thomas-Konverter neigt sich während der Blasperiode, ein

Blick auf die Walzenstraße zeigt, wie ein Block bis zum fertigen Knüppel gewalzt wird. Danach ein Sprung von einigen hundert Kilometern: Die Zugspitzbahn, die Sesselbahn bei Oberstdorf, die Schweizer Seilbahnen — alle hängen sie an Seilen aus Stahl. Weiter blendet die Kamera auf, andere Verwendungsarten unserer Gelsenkirchener Drahtseile werden aufgezeigt: Ein Schleppzug auf dem Rhein, Bugsieren eines Überseedampfers im Hamburger Hafen, Seile aller Dimensionen vom Förderseil und Brückentrageseil bis zum Spann- und Halteseil großer Funktürme.

Wenn diese Aufnahmen später in wenigen Minuten am Auge des Zuschauers vorüberziehen, ahnen wohl die wenigsten, wieviel Aufwand zu ihrer Gestaltung nötig war. Bis zu 150 000 Watt Licht mußte für die Ausleuchtung angeschlossen werden. Auch die Arbeit des Kameramannes war nicht immer einfach, die strahlende Hitze des glühenden Stahls — besonders bei Nahaufnahmen — machten ihm mächtig warm.



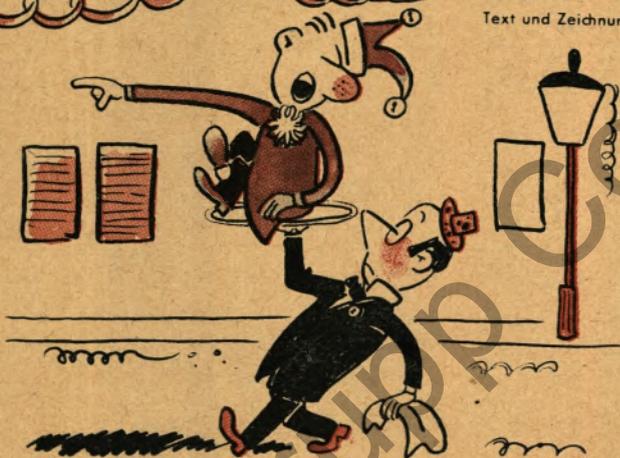
„Quatsch, ich bin nicht Euer Durchlaucht! Ich bin Karl Müller und würde gern meinen Urlaub um einen Tag verlängern lassen!“



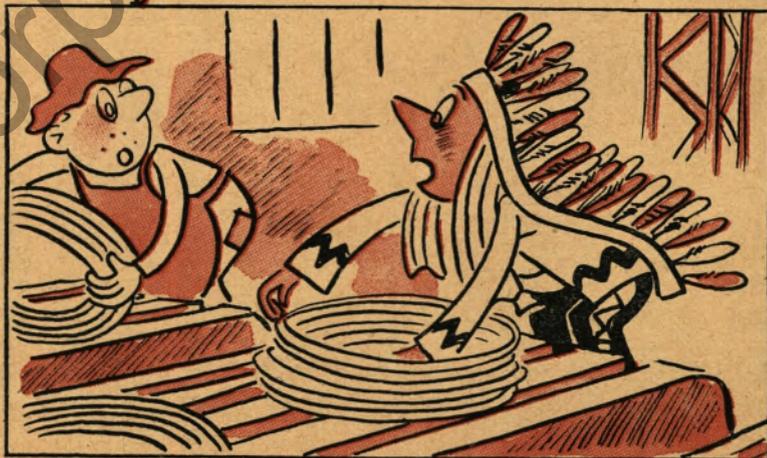
„So, — mit der temperamentvollen Spanierin werde ich jetzt einen Samba riskieren!“

## AUF VOLEN TOUREN

Text und Zeichnung: Willi Kleppe



Dienst am Kunden: „Eine Straße weiter - zur Falkensteinstraße!“

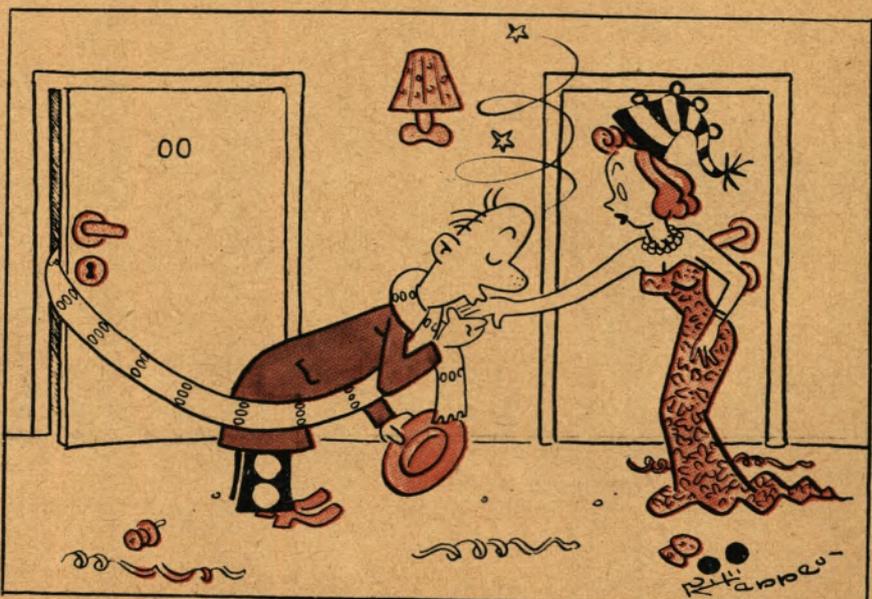


Im Drahtwerk: „Weißt Du, Jupp, ich will gleich anschließend zum Maskenball!“



„Ich möchte das restliche Krankengeld abholen!“

„Gnädige Frau, - es war eine wunderssch-sch-sch-schöne Nacht!“



Willi Kleppe