

4

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



Echo der Arbeit



Herausgeber: Hüttenwerk
Oberhausen AG, Oberhausen
(Rhld.), Essener Str. 66.
Verantwortlich:
Direktor Karl Strohmenger.



Redaktion:
Karl-Heinz Sauerland.



Fotos: Angenendt (1),
Held (1), Prophoto (1),
Hering (1), Redaktion (2),
Teriet (4), Volkswagen-
werk GmbH (12).
Zeichnungen: Kleppe (6),
Cerny (4), Haba (1).



Anschrift der Redaktion:
Oberhausen (Rhld.), Es-
sener Straße 66. Bei Zu-
schriften können auch die
in allen Teilen des Wer-
kes aufgestellten Redak-
tionsbriefkästen benutzt
werden.



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



Druck: VVA-Druck, Ver-
einigte Verlagsanstalten,
Oberhausen. — Klischees:
Vignold, Essen. — Das
ECHO DER ARBEIT er-
scheint vierzehntäglich und
wird allen Werksangehö-
rigen und Pensionären der
Hüttenwerk Oberhausen AG

einschließlich des Drahtwerkes Gelsen-
kirchen und des Südhafens Walsum un-
entgeltlich zugestellt.
Beiträge, die mit dem Namen des Ver-
fassers gezeichnet sind, stellen die Me-
nung des Verfassers und nicht unbedingt
die der Redaktion dar.

Auflage: 17 350

Jahrgang 5

16. März 1954



Auf dem Fließband

„Das Gute an meinem Auto ist, daß ich keins
habe...“ (Zugegeben: frei nach Curt Goetz.) Doch
würden wir heute ohne Kraftfahrzeuge wohl kaum
mehr auskommen. Ein Auto ist heutzutage längst kein
Luxusartikel mehr. Es gehört zum täglichen Dasein.
Wieviele Menschen leben nicht alle davon. Es ist
hier nicht nur an die Kraftfahrzeugindustrie, an die
Reparaturwerkstätten, Tankwartie oder gar an das
Finanzamt gedacht. Nicht zuletzt verdient hier die
Eisen- und Stahlindustrie genannt zu werden. Wenn
allein ein Betrieb wie das VW-Werk täglich mehr
als 850 neue Wagen herstellt, dann kann man in
etwa ausrechnen, welche Menge an Karosserie-
blechen hier verarbeitet wird. Und das nicht nur in
Wolfsburg, sondern auch in anderen deutschen
Automobilfabriken Oberhausener Bleche verwandt
werden, darf man ohne Übertreibung sagen: Wir
alle leben davon! (Siehe Mittelseiten dieser Ausgabe)

HEUTE Rohr-Riese rollte Richtung Ruhr-Revier — Die Aufgaben der
Vertrauensleute — Aus der Dschungelbar — Krach um
Jolanthe — Ideen machen sich bezahlt — Beim Hufschmied — Oberhausener
Bleche in Wolfsburg — Eine bemerkenswerte Pressekonferenz — Belegschafts-
versammlung in Stichworten — Willibald gründet einen Fußballklub — Kleppe

Der Wirklichkeit ins Auge blicken!

Wir alle zusammen haben einen Feind — jedenfalls sieht
es so aus. Dieser schrecklichste aller Gegner ist die
Gegenwart, ist unsere Zeit! Oder nicht? Beschimpfen
wir sie nicht in allen Tonarten, behaupten wir nicht in jeder
Stunde, daß es heute leider so . . . , aber früher viel besser
gewesen sei?

Jawohl, wir tun es! Wir geben damit zu, daß wir unfähig sind,
unser Dasein zu meistern. Wir fliehen vor uns selber in ein
anderes Jahrhundert — meist in ein vergangenes. Wäre diese
Haltung noch verständlich, könnte man sie mit einem Hang zur
Romantik entschuldigen, so gibt es einfach keine Erklärung mehr
dafür, daß wir das Gestern zurücksehnen, uns vor dem Heute
fürchten und auf das Morgen hoffen.

Diese Zweifel an uns und unserer Zeit haben ihr Gutes, sie sind
vielleicht sogar der beste Beweis dafür, daß die Gegenwart gar
nicht so schlecht ist, wie wir sie gerne machen. Denn dort, wo die
Erkenntnis von Fehlern vorhanden ist, haben diese Fehler sehr
viel an ihrer zerstörenden Kraft verloren. Man kennt den
Erreger und kann ihn bekämpfen.

Aber man kann es zu weit treiben! Wer nur mit düsterem Gesicht
Drohungen und Verwünschungen gegen unsere Zeit ausstößt,
wer nur in der Traumwelt einer idealisierten Vergangenheit
aufgeht oder sich in gewagten Zukunftsspekulationen ergeht,
der verliert völlig die Bindung zu dem, was wirklich ist.

Wir haben bei uns im Hüttenwerk Oberhausen eine ganze Reihe
von Mitarbeitern, die einmal in anderen Berufen in selbständigen
Positionen gestanden haben. Und wir haben auch welche, die
vorhandene Talente heute nicht mehr zur Geltung bringen
können, weil ihr alter Beruf mit Kräften übersättigt ist. Und die
Besten unter diesen Kollegen sind mit dem beruflichen Wandel
so gut fertig geworden, daß sie sich wohl an das Vergangene
gelegentlich noch einmal erinnern, daß es sie aber nicht mehr
belastet. Ihre Gedanken sind frei für das Heute.

Oder denken wir einmal an die durch die schwierige wirtschaft-
liche Lage nötig gewordenen innerbetrieblichen Umbesetzungen.
Niemand braucht sich zurückgesetzt oder gar in seiner Ehre
gekränkt zu fühlen, wenn er beispielsweise aus dem Walzwerk
nach — na, sagen wir mal zum Baubetrieb versetzt wird. Die
augenblickliche Situation läßt teils aus produktionsbedingten,
teils aus technischen Gründen solche Umbesetzungen nun ein-
mal nicht vermeiden. Es geht darum, möglichst allen Kollegen
den Arbeitsplatz zu erhalten. Habt Verständnis dafür! Gewiß,
Härten sind dabei nicht immer zu umgehen. Aber seid nicht
mürrisch und meckert nicht ständig, nur weil man Euch — viel-
leicht nur vorübergehend — von der Eisenhütte ins Zementwerk
umgesetzt hat. Denn schließlich geschah das nur, um Euch trotz
des in verschiedenen Produktionsbetrieben sich auswirkenden
gegenwärtigen Auftragsmangels im Werk halten zu können. S.

Zu dem Bild auf der gegenüberliegenden Seite. Ein Blick vom Tor 6 auf die Hochofenanlage
der Eisenhütte II. Hier zeigt sich die Gigantik der Schwerindustrie. Ein Gewirr von
Rohren und stählernen Aufbauten. Und doch eine so wohldurchdachte Ordnung.



Unser Glaube an eine europäische Lösung

Die Zeit ist geduldig - aber jetzt sollte die Geduld erschöpft sein!

In unserer letzten Ausgabe veröffentlichten wir einen Auszug aus einem Referat von Direktor Mommsen über das Wettbewerbs-Problem der deutschen Eisen schaffenden Industrie. Hieran anschließend hat Herr Mommsen in einem ähnlichen Vortrag vor der Industrie- und Handelskammer Hamburg kürzlich die Auswirkungen des Gemeinsamen Marktes für die deutsche und europäische Eisenwirtschaft skizziert. Es war so etwas wie eine erste Bilanz über die Ergebnisse der Montanunion. Insbesondere die Schlußbetrachtungen waren so interessant, daß wir sie unseren Lesern nicht vorenthalten möchten.

Direktor Mommsen sagte: „Die Montanunion ist kein vorwiegend wirtschaftlicher Vertrag. Sie ist nicht von Wirtschaftlern gemacht und abgeschlossen worden, sondern von den Staatsmännern von fünf Staaten, die damit den Beginn einer europäischen politischen und wirtschaftlichen Integration einleiten wollten.

Es war den meisten leitenden Männern der deutschen Montanwirtschaft klar, daß dieser Vertrag eine Reihe von Opfern für die deutsche Montanwirtschaft mit sich bringen würde. Es bestanden allerdings auch weitgehende Hoffnungen, daß mit der Schaffung eines größeren wirtschaftlichen Raumes Vorteile gegenüber

dem engen nationalen Raum verbunden sein würden. Die wesentlichste Hoffnung war aber, daß aus der Teilintegration auf montanwirtschaftlichem Gebiet schnell der Weg zu einer europäischen Vollintegration gefunden werden würde. Da leider festzustellen ist, daß in dieser Richtung kaum neue vertrauenerweckende Entwicklungen zu erkennen sind, bleibt es nicht aus, daß nunmehr die Nachteile, die sich für die deutsche Eisenwirtschaft ergeben haben, stärker in den Vordergrund treten, da man das Gefühl haben muß, daß diese Nachteile zum Teil von längerer Dauer sein werden.

Das hinter uns liegende Jahr sollte diese Erkenntnis gebracht haben. Wir sollten daher gerade den Zeitpunkt, in dem in mancher Beziehung wieder etwas optimistischer in die Zukunft gesehen werden kann, dazu benutzen, die Schlußfolgerungen aus der ersten leichten Krise der Montanwirtschaft zu ziehen, um größere Gefahren beim nächsten Angriff auf die Gesundheit der Montanwirtschaft zu vermeiden.

Die sehr unerfreulichen Auseinandersetzungen über die bisherigen Ergebnisse der Montanunion, vor allem in Frankreich, aber auch in

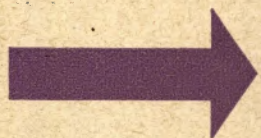
Belgien, zeigen, daß Eile geboten ist, wenn der Glaube und die Hoffnung an diesen ersten europäischen Einigungsversuch weitere Früchte im Hinblick auf die gesamteuropäische Lösung tragen sollen.

Ich möchte hierbei ausdrücklich darauf hinweisen, daß in Deutschland bis jetzt kaum an der Montanunion Kritik geübt worden ist. Der Glaube an eine europäische Lösung, deren erster Schritt für uns die Montanunion war, ist nach wie vor bei der deutschen Eisenwirtschaft trotz der jetzigen Rückschläge vorhanden. Auf der anderen Seite ist gerade von Frankreich in letzter Zeit häufig Kritik an der Montanunion geübt worden. Diese Kritik hat zum Teil den Eindruck erweckt, als wenn die deutsche Eisenindustrie die einzige Montanindustrie wäre, die aus dem Vertrag wirklich Früchte getragen habe. Nicht zuletzt deshalb fühle ich mich veranlaßt, die Dinge einmal so auszusprechen, wie sie sind, mit dem Hinweis darauf, daß die deutsche Montanwirtschaft im Start bereits erhebliche Opfer gebracht hat. Ich glaube, daß wir deshalb auch berechtigt sind, darauf hinzuweisen, daß es mit diesem einen Schritt zu einem europäischen Markt nicht getan ist. Ich bin fest davon durchdrungen, daß es wirklich ganz energischer Anstrengungen und ganz klarer Konzeptionen auch aller beteiligten Regierungen bedarf, wenn der Glaube auch in der breiten Masse, vor allem auch der betroffenen Betriebe, erhalten bleiben soll.

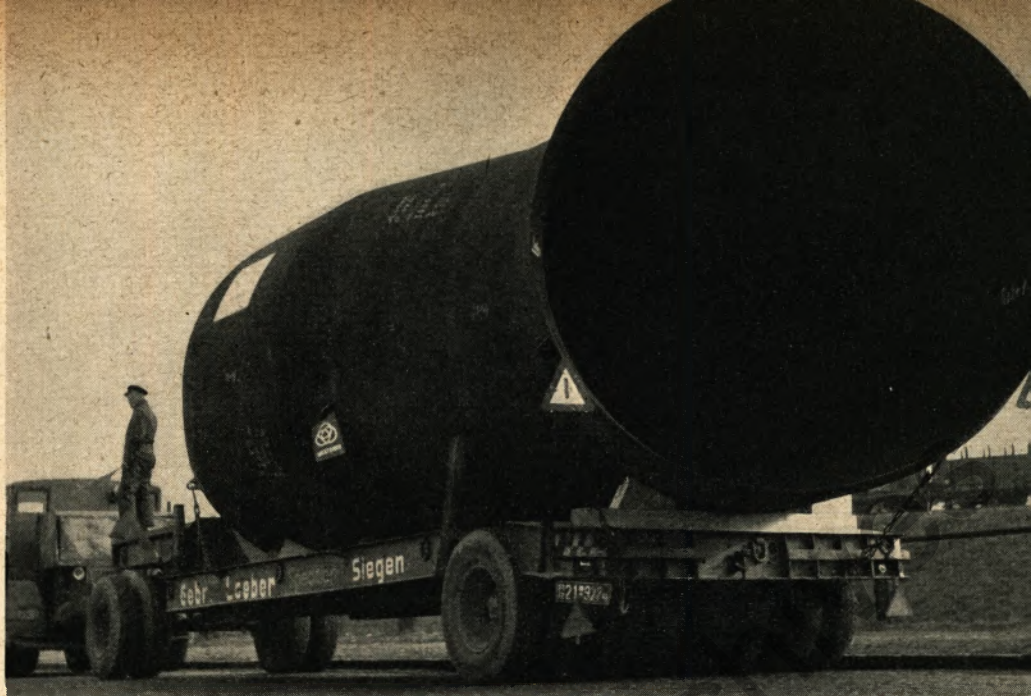
(Fortsetzung Seite 45)

ROHR - RIESE

*rollte Richtung
Ruhr-Revier*



Auf einem Spezial-Anhänger verladen, kam von Siegen über Siegburg und von da aus über die Autobahn dieser schwere Brocken, ein Rohrstück von sieben Tonnen Gewicht, zu uns nach Oberhausen. „Weiße Mäuse“ sicherten den Verkehr und sperrten bei den engen Ortsdurchfahrten im Siegtal die Straßen zeitig ab.



Dieses Bild zeigt uns gleich den Verwendungszweck des gewaltigen Rohres: Für die Gichtgasleitung vom Dampfkraftwerk zur Eisenhütte I. Man erkennt auf dem Dach der Maschinenhalle bereits das Anschlussstück, während unten links die Rohrleitung herangeführt wird. Unter dem Kran sowie auf der gegenüberliegenden Straßenseite die Stützen, welche das Rohr bei der Überbrückung der Essener Straße tragen. Die Entfernung von Stütze zu Stütze beträgt 33 Meter. Es lohnt, vorweg schon einen Blick auf das rechts stehende Bild zu werfen. Es zeigt dasselbe Motiv; nur der Blickwinkel ist ein anderer.



In der Nacht vom Samstag auf Sonntag (20. bis 21. 2.) war es dann soweit. Die Essener Straße war polizeilich abgesperrt, und die Rohrverlegung konnte beginnen. Von der Hochbahn aus gesehen zeigt unser Bild den Moment, in dem die Rohrkrümmung, von Drehkränen transportiert, an die Stütze herangeführt wird, um aufgelegt zu werden. Das Rohr soll in der Ausbuchtung ganz rechts zu liegen kommen, die beiden kleineren Lager sind zur Aufnahme der Windleitungen bestimmt, die einige Nächte später verlegt wurden. Die Windleitungsrohre haben einen Durchmesser von je zwei Metern.



Einen Eindruck von der Länge des Rohres, das in der Nacht vom 20. auf den 21. Februar über die Essener Straße verlegt werden sollte, vermittelt dieses Foto. Das Bild wurde von der Sinteranlage aus gemacht. Hinter der Mauer — es ist die Werksmauer an der Essener Straße — erheben sich die Aufbauten des neuen Dampfkraftwerkes. Dazwischen liegt die Essener Straße, die von der Rohrleitung zu überbrücken ist. Noch deutlicher als auf dem gegenüberstehenden Foto erkennt man unter dem Kran die Stütze, in die die Leitung gehoben wird. Im Hintergrund der im Bau befindliche Kühlturm.



Ganz behutsam, beinahe spielerisch leicht, wird die gewaltige Last des Rohres von zwei Kränen in die Lager eingelassen. Nun ist die schwierigste Arbeit getan: Die Essener Straße ist überquert, der Rohr-Koloß ruht auf den Stützen. Aber nicht nur die Mechaniker und Monteure leisteten in jener ungemütlichen Februarnacht ganze Arbeit, auch unser Kameramann verdient ein Lob. Er hatte es nicht allein mit der Dunkelheit aufzunehmen, auch gegen den Staub mußte er bestehen. Es war sehr windig, und in so unmittelbarer Nähe der Sinteranlage legte sich der Staub gleich fingerdick aufs Objektiv.



Die Aufgaben der Vertrauensleute

Von Willy Voßküher, Vorsitzender des Betriebsrates

In einem Großbetrieb, wie unserem Werk, ist es für den Betriebsrat sehr schwierig, laufend Verbindung mit den einzelnen Belegschaftsmitgliedern zu halten. Deshalb wurden schon bald nach der Entflechtung mit Zustimmung der Werksleitung in den einzelnen Betriebsteilen, Werkstätten und Büros „Vertrauensmänner“ herausgestellt. Die Wahl dieser Vertrauensmänner erfolgt jeweils vor den Betriebsratswahlen in geheimer Abstimmung. Wie der Name bereits richtig zum Ausdruck bringt, sollen die herausgestellten Mitarbeiter das Vertrauen ihrer Kollegen besitzen. Deshalb sollte man bei der Wahl dieser „Sprecher der Belegschaft“ sich nicht von politischen oder konfessionellen Gesichtspunkten leiten lassen, sondern die Kollegen wählen, die in charakterlicher und fachlicher Hinsicht am besten geeignet sind, die Interessen des Betriebspunktes zu vertreten.

Die Notwendigkeit eines Vertrauensmännerkörpers wird besonders verständlich, wenn man berücksichtigt, daß beim Werk Oberhausen auf ein Betriebsratsmitglied rd. 400 Belegschaftsmitglieder entfallen. Um auch abgelegene kleinere Betriebsteile zu erfassen, konnte die Verhältniszahl Vertrauensleute/Belegschaftsmitglieder nicht starr gehandhabt werden. Im Durchschnitt stellen etwa 40 Belegschaftsmitglieder einen Vertrauensmann. Die Vertrauensmänner der einzelnen Betriebe kommen in regelmäßigen Abständen von 14 Tagen zu einer Besprechung mit dem Betriebsrat zusammen. In diesen Sitzungen werden den Vertrauensmännern alle wichtigen Informationen über aktuelle Fragen des Gesamtwerkes und insbesondere des jeweiligen Betriebes bekanntgegeben und falls erforderlich, diskutiert. Daneben werden an den Betriebsrat Anregungen, Vorschläge und Beschwerden aus den Betrieben herangetragen. Der Betriebsrat, der in engster Zusammenarbeit mit der Werksleitung und den zuständigen Betriebs- und Verwaltungsabteilungen steht, ist so in der Lage, die ihm im Rahmen der Mitbestimmung zufallenden Aufgaben in wirtschaftlichen, personellen und sozialen Fragen besser zu bearbeiten.

Zur Erfüllung seiner Aufgaben hat der Vertrauensmann einen engen Kontakt mit seinen

Mitarbeitern und den zuständigen Vorgesetzten seines Betriebspunktes zu pflegen. In vielen Fällen wird es möglich sein, ohne Einschaltung des Betriebsrates Mißverständnisse aufzuklären oder Schwierigkeiten an einzelnen Arbeitsplätzen zu beseitigen.

Alle grundsätzlichen Fragen oder evtl. notwendige Vereinbarungen mit der Betriebsleitung sind dem zuständigen Betriebsrat bzw. dem jeweiligen Ausschuß des Betriebsrates vorbehalten, da nur dieser hierzu als gesetzlicher Vertreter der Belegschaft berechtigt ist. Diese Einschränkung ist aber auch deswegen notwendig, weil bestimmte Fragen nur auf der Werksebene geregelt werden können. Der Betriebsrat wird jedoch bei allen vorliegenden Problemen den Vertrauensmann hören und ihn soweit wie möglich einschalten. Bei den Vorbesprechungen für die Lohnverhandlungen werden jeweils die zuständigen Vertrauensleute hinzugezogen; sie unterstützen damit die Arbeit der Lohnausschußmitglieder des Betriebsrates.

Eine verantwortliche Aufgabe kommt den Vertrauensleuten anlässlich der Betriebsratswahlen zu. Als Sprecher der Belegschaft nominieren sie die Kandidaten für die Liste der Betriebsratswahlen. Es ist selbstverständlich, daß sie hierbei — wie in allen übrigen Fragen — nur die Interessen ihrer Kollegen zu vertreten haben.

Die Aufgaben der Vertrauensmänner sind vielfältig und konnten im vorstehenden nur skizziert werden; sie ergeben sich aus dem Tagesgeschehen in den Betrieben, Werkstätten und Büros.

Der Vertrauensmann, der seine Aufgaben richtig erkennt, wird immer ein Freund und Helfer seiner Kollegen sein. Er wird seiner Tätigkeit am besten gerecht, wenn er es versteht, mit dem Betriebsrat und den zuständigen Vorgesetzten — mit denen er möglichst in regelmäßigen Abständen alle wichtigen aktuellen Fragen besprechen sollte — im engsten Einvernehmen zusammenzuarbeiten.

Aus der Erfahrung der letzten Jahre kann abschließend gesagt werden, daß der Vertrauensmann ein wichtiges Bindeglied unserer Werksgemeinschaft darstellt.



Beim Hufschmied

In der letzten Ausgabe veröffentlichten wir einige historische Betrachtungen über den Nagel. Jemand meinte jedoch, daß wir den Hufnagel nicht genügend gewürdigt hätten, denn gerade der Hufbeschlag nimmt in der Geschichte des Eisens eine besondere Stellung ein. Wie war es doch im Altertum: Der Fund eines Hufeisens, das der Sage nach Wodans Roß verloren haben konnte, schützte, an die Tür genagelt, gegen böse Mächte. Das Meisterstück eines germanischen Hufschmiedes bestand darin, daß der Geselle ein Pferd beschlagen mußte, das man nur wenige Male an ihm vorbeigeritten hatte. Das Eisen mußte in zwei Hitzten fertig sein. Durch Jahrtausende hindurch ist das Pferd ein treuer Freund und Helfer des Menschen geblieben. Im Zeitalter der Motorisierung aber hat es jedoch erheblich an seiner Bedeutung eingebüßt. Pferdefuhrwerke sind heute fast vollkommen aus unseren Städten verschwunden. Nur in ländlichen Gegenden haben sie sich erhalten. Und hier ist es, wo auch der Hufnagel seine Bedeutung noch nicht verloren hat und der Hufschmied sein ehrwürdiges Handwerk ausübt. Seht nur, er hat immer noch die kräftigen Arme, womit seinesgleichen sich einst einen sicheren Platz in der Historie errang, als Wieland und als Schmied von Uri. Sein Handwerk bleibt Leisetretern und Nervenbündeln immer noch verschlossen. Und seht, wie aus seinem massigen Körper eine Bewegung herauswächst, die zart und behutsam ist wie von Frauenhänden. Das ist die andere Hälfte seines Wesens. Daß beide in ein Bild gefaßt wurden, war schwerlich der Zufallsstreifer eines Schnappschusses. Das hat einer gemacht, der auf seinen Wanderungen über Land immer wieder in der alten Schmiede einkehrte und sein Herz aufs Bild einstellte. S.

Ideen machen sich bezahlt

Für Mitarbeit am Vorschlagswesen wurden folgende Kollegen mit einer Prämie bedacht:

K. H. Steeger, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Hochöfen (250,- DM!)
Walter Blaschke, Zurihterei

Johannes Fischdick, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke

Heinrich Flanz, Baubetrieb Stahl- und Walzwerke

Otto Häussler, Versuchsanstalt

Johann Heinz, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke

Erich Kamke, Lager Neu-Oberhausen

Karl Kampmann, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke

Emil Kehler, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke

Friedrich Kemper, Eisenbahnwerkstatt

Walter Kemper, Eisenbahnwerkstatt

Josef Krämer, Block- und Profilwalzwerke

Paul Nowak, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke

Norbert Runge, Martinwerke

Hubert Schwebig, Sozialbetriebe

Karl-Heinz Walter, Werkstätten

Wilhelm Weingarten, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke

Fritz Wittenberg, Verkehr Eisenbahnwerkstatt

Aus der „Dschungel-Bar“

Was einem Sicherheits-Ingenieur so alles passieren kann

„Eignen sich Heizspiralen als Wandbespannung?“ Diese Frage hat jedenfalls einige Elektriker zu einem diesbezüglichen Versuch angeregt. Der Versuch wurde an einem kalten Tage in der „Dschungel-Bar“ gestartet. Ach, Sie kennen dieses „Lokal“ nicht? Vielleicht führt Sie Ihr Weg einmal durch die unterirdischen Rohr- und Kabelkanäle von Neu-Oberhausen. Dann versäumen Sie nicht, einen Blick in diese interessante „Bar“ zu werfen. In einem Winkel des Kabelkanals leuchtet über einer eisernen Tür in großen Buchstaben das Wort „Dschungel-Bar“. Irgendein Witzbold hat es angebracht. Wenn Sie das richtige Klopfeisen geben, wird die Tür geöffnet.

Eine wohlthuende Wärme strahlt Ihnen entgegen, obwohl kein Ofen vorhanden ist. Die Wärme kommt von einer neuartigen Wandbekleidung. An Stelle von Tapeten ist ein Teil der Wandfläche mit Heizspiralen bespannt.

Eine Zuleitung führt zum 220-Volt-Stromnetz. Wenn diese Tapete glüht, könnte man glauben, an einem englischen Kamin zu sitzen.



Wenn auch der Besucherkreis der „Dschungel-Bar“ sich im allgemeinen nur auf ausgewählte Gäste beschränkt, so erschien doch eines Tages ein neuer, ungebetener Gast, den diese übermoderne Wandbespannung störte. Ihm war das Muster zu unruhig, der Barraum zu sehr spannungsgeladen. Zur Ehre der Inhaber der „Dschungel-Bar“ muß jedoch gesagt werden, daß sie sofort darangingen, die Wünsche des Gastes zu respektieren und sich zu einer neuen Heizungsart entschlossen. Die „Dschungel-Bar“ ist nun zwar nicht mehr so interessant, dafür aber für die Gäste sicherer. Ganz unten sei noch gesagt, daß dieser eine ungebetene Gast ein Sicherheits-Ingenieur der Abteilung Arbeitsschutz war. Hp.

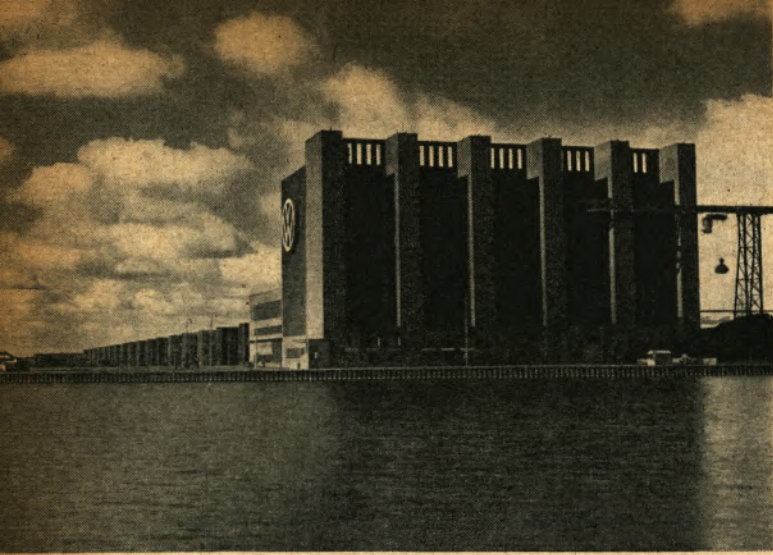
„KRACH UM JOLANTHE“

Wieder einmal war der Werksgasthausaal zu klein, und selbst als der Balkon gestürmt wurde, mußten noch Stehplätze vergeben werden — nämlich bei der Premiere „Krach um Jolanthe“, Bauernkomödie in 3 Akten von August Hinrichs, die unter der bewährten Spielleitung von Heini Weber über die Bühne ging.

Gerade ist der Vorhang hochgezogen, und schon befinden wir uns auf der Höhe gesunder Komik, von der wir auch bis zum Schluß nicht mehr herabpurzeln, dank der Darstellungskunst der Spieler, die zudem das Textbuch durch eigene geistreiche Einfälle noch interessanter gestalten. Der Kern der Handlung: Bauernschläue und Bauernschalk contra Finanzamt, wobei natürlich zur größten Erheiterung stets die staatlichen Organe (prachtvoll verkörpert durch Gendarm Hans Cichon) den kürzeren ziehen.

Hauptheldin des Stückes: Jolanthe, nein, keine Frau, wie Sie denken könnten, sondern eine ganz gewöhnliche Sau; pardon, so gewöhnlich ist sie auch wieder nicht, wiegt sie doch 400 Pfund, und trägt sie doch den Kuckuck auf dem Rücken, das Wahrzeichen städtischer Plünderung. Nun, nach vielen Abenteuer, vom Gendarm verfolgt, im Spritzenhaus eingesperrt, wieder befreit, landet das edle Tier schließlich doch am Ziele seiner Bestimmung, im menschlichen Magen.

Noch spritziger wird das Stück durch die parallel laufenden Liebeswirren, in deren Mittelpunkt Anna Lamken steht (Annemarie Thiebo). Als Verehrer versuchen sich teils stürmisch, teils schmachend den Rang abzulaufen: der energische Nachbar Bunjes (Retzel) und der verschießende Dorfmagister Meiners (Jacoby). Nun, Anna entschied sich für den Sturm und nicht für das Mondscheingedicht, wer hätte es bei ihrem Naturell auch anders erwartet? F. P.



Die imposante Kulisse des VW-Werkes am Mittelland-Kanal. Eine moderne Industrieanlage. Werkhalle reiht sich an Werkhalle. 22 000 Arbeiter und Angestellte zählt die Belegschaft.



Die Tiefziehbleche gelangen per Kraftwagen, Bahn oder Schiff über das deutsche Kanal- und Wasserstraßennetz nach Wolfsburg. Das Ausladen erfolgt im Preßwerk, direkt neben den Maschinen.

Im Jahre 1885 baute Daimler den ersten Kraftwagen, der einen Petroleummotor von etwa 4 PS Leistung besaß. Die Antriebskraft wurde durch Riemen vom Motor her auf eine Vorgelegewelle und von dieser durch Zahnräder auf die Hinterräder übertragen. Gelenkt wurde der Wagen durch Drehen des ganzen Vorderradgestells. Ein Jahr später baute Benz ein dreiräderiges Fahrzeug mit einem $\frac{3}{4}$ -PS-Benzinmotor. Kette und Kettenrad übertrugen die Bewegung des Motors auf die Hinterräder. Gelenkt wurde durch Drehen des Vorderades. Neben den beiden großen Erfindern Daimler und Benz ist noch Maybach zu nennen, von dem eine große Zahl grundlegender Einzelerfindungen stammt. Diese drei Männer sind die Väter des modernen Automobils.

In rund 65 Jahren entwickelte sich aus dem klapperigen Vehikel von einst der heute aus dem Straßenbild nicht mehr wegzudenkende moderne Kraftwagen mit seinen vielen PS, seiner hohen Geschwindigkeit und seiner Formschönheit. Allein das VW-Werk in Wolfsburg bringt täglich mehr als 850 neue Wagen auf den Markt. Riesige Mengen von Stahlblech werden hier verarbeitet. So rollen u. a. viele Transporte aus dem Oberhausener Blechwalzwerk auf Straße, Schiene oder auf dem Wasserweg in das nur wenige Kilometer von der Zonengrenze entfernte niedersächsische Werk. In unserem Bericht wollen wir zeigen, wie es möglich ist, aus glattem, blankem Blech die schnittigen Karosserien entstehen zu lassen.



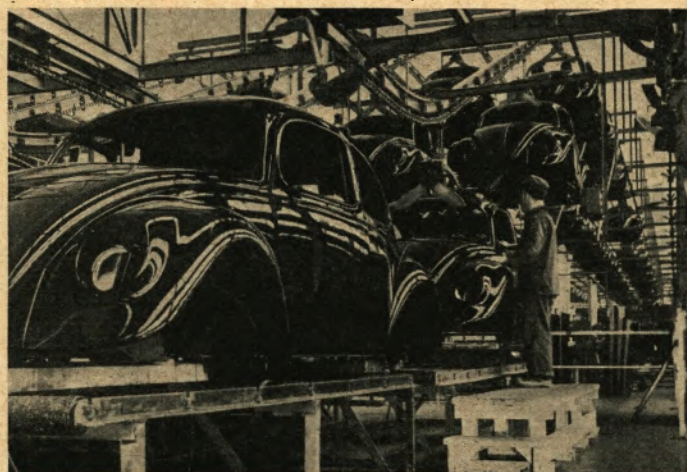
Frisch aus dem Hüttenwerk eingetroffene Feinblechstapel, ihre Verarbeitung warten. Große Mengen an Stahlblechen täglich benötigt, aus denen die Ganzstahlkarosserien gefertigt werden.

neue und immer rationellere Arbeitsverfahren, schuf große und immer größere, leistungsfähigere Werkzeugmaschinen und erhielt schließlich immer bessere Werkstoffe sowie geeignete, große Pressen, die die Handformarbeit ablösen.

Schon früher hatte man natürlich Stahlblech mit hydraulischen Pressen formgebend bearbeiten können; aber es waren verhältnismäßig einfache Formen gewesen, wie Rahmenträger und Trittbretter. Waren die Teile jedoch stark gewölbt, dann rissen die Bleche. Der Werkstoff war nicht zäh genug, der Druck der Presse griff zu jäh und hart an.



Auf gleich mehreren Fließbändern rücken die Karosserien stetig vor. Eine bis auf das I-Tüpfelchen ausgeklügelte Mechanik. Jetzt geht's in ein riesiges Tauchbad, wo die Karosserien mit der einheitlichen grauen Grundfarbe versehen werden.



Der Lack ist gerade eingebracht worden. Die Feinheit und Spiegelglätte der gezogenen Karosseriebleche gibt zusammen mit den aufgespritzten Kunstharzlacken der Karosserie den Hochglanz. Allmählich erhält der Wagen sein Gesicht.



Hier wird die montiert sind gefänkt sind,

In den Jugendtagen des Kraftfahrzeugs machte man sich hinsichtlich der Karosserie herzlich wenig Gedanken; vielmehr war der Motor das neue, worauf sich alle Bestrebungen konzentrierten. Nur wenig abgeänderte Pferde-Kutschwagen bildeten um 1895 die Grundform. Nun, heute lächelt man über diese eckigen, knatternden, hochbeinigen Urformen unserer modernen Automobile. Bald änderten die Fahrzeuge jedoch merklich ihr Gesicht: Stahlträger, Schrauben und Niete ergaben den Rahmen, das tragende „Skelett“, das mit Blech verkleidet wurde.

Die Verformung der Bleche zu der gewünschten Wölbung war damals ein recht mühsames Unterfangen. Wohl gab es bald eine bescheidene Serienfertigung, aber 10 Autos brauchten eben doch 40 Kofflügen. Die Bleche mußten handgehämmert werden. Jedes Einzelstück benötigte 8 Stunden Arbeitszeit und — Genauigkeit war eine Sache des Gefühls. Aber wie jede Idee, die grundsätzlich gut ist, auf andere Fabrikationsmethoden befruchtend wirkt, so auch hier. Man suchte

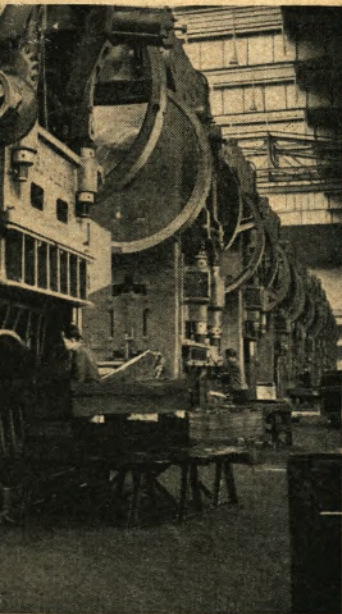
Erst nachdem es den Hüttenleuten gelungen war, Stahlblech herzustellen, das die nötige Verformungsfähigkeit besaß, und ebenfalls die Preßformen so weit vervollkommen waren, Preßstücke mit der gewünschten glatten Oberfläche zu liefern, konnte man dazu übergehen, Kraftfahrzeuge in größeren Serien zu produzieren.

Aber etwas fehlte noch — eine rationelle, fließende und Umwege ersparende Produktionsmethode. Sie kam — 1924 fand sie mit der berühmten Opel-„Laubfrosch“-Serie erstmalig in Deutschland Anwendung — aus den USA. Ein Mann, der 1902 in einem Ziegelschuppen seine ersten Autos fabrizierte, war der Initiator dieser Fabrikation am „Laufenden Band“. Sein Name war Henry Ford. 1909 schon begann er — in bescheidenem Umfang zunächst — die Massenfabrication seines bekannten Modells T. 1913 wurde in seiner Fabrik in Detroit der erste Vorläufer des „Fließbandes“ eingeführt und 1923, genau zehn Jahre später, produzierten die Fordwerke in einem Jahr 2 090 338 dieser Kraftwagen!

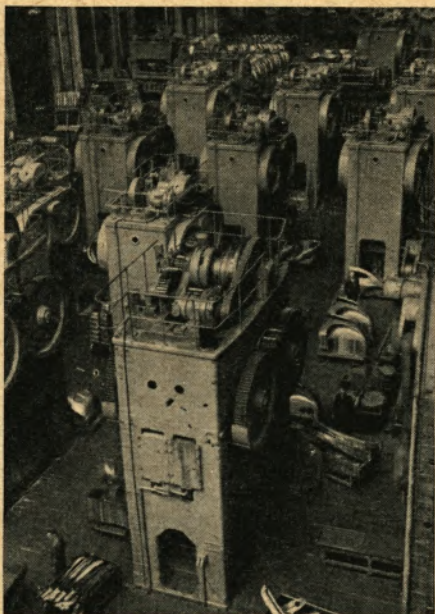
Wolfsburger Stahlbleche in Wolfsburg



Ein vielgestaltiger Fertigungsgang, ehe Erz zum Stahl, zum
Feinblech, zum Ziehteil, zur - spiegelnden Karosserie wird



Die erste Prefschwerk Europas. Unten sieht man
gerade "geschnittene" Bleche, die in die
Mäuler der Pressen eingeschoben werden.



Mit einem Druck von 500 t werden hier Bodenbleche
geformt. Vor 3 Sekunden noch flach, ist das Blech
jetzt zu einem vielfältig geformten Teil geworden.



Wie Ton in der Hand des Töpfers wandelt sich das
Stahlblech unter dem unwiderstehlichen Druck gewal-
tiger Pressen in vielgestaltige Karosserieteile.



Rohmontageband. Kettenförderer bringen
die Einzelteile (Türen, Kotflügel usw.), wo sie
zur Rohkarosserie zusammengesetzt werden.

Heute dominiert die Ganzstahl-Karosserie; in
nichts mehr erinnernd an den einstmaligen
Kutschwagen. Fast alle Karosserieteile sind
spannlos und mit spiegelglatten Oberflächen
aus Stahlblech kaltgezogen; sie erfordern
kaum noch irgendwelche Nacharbeit. Das
hört sich heute einfach an, aber eine jahr-
zehntelange Zusammenarbeit der Hütten-
werke, Verarbeiter und Werkzeugmaschinen-

Zeit die Einzelziehteile einwandfrei verbinden
zu können.

Ein Gang durch das Prefschwerk und den Karos-
seriebau des Wolfsburger Werkes vermitteln
den gewaltigen Fortschritt während der letz-
ten Jahrzehnte. Große Krane transportieren
die Feinblechpakete zu den Scheren und
Stanzen, wo die einzelnen Tafeln — zweck-
mäßigst ausgenutzt — für die Tiefziehpressen

weit das Auge reicht. Auf „Hängebahnen“
wandern die verschiedenen Teile anschlie-
ßend zur Karosseriemontage, wo im Fließver-
fahren in verblüffend kurzer Zeit die Karos-
serie zusammengebaut wird. Aufzuckende,
sprühende Funkenbündel verraten die Art des
Zusammenbaus: Rand auf Rand gepreßt wer-
den die Einzelstücke durch elektrische Wider-
standsschweißung unlösbar verbunden.

Die saubere, glatte Oberfläche der Roh-
karosserie erfordert nur noch geringe Nach-
arbeiten. Verschiedene Nahtstellen müssen
mit Handschleifmaschinen plangeschliffen
werden, da sich geringste Unebenheiten in
der späteren Hochglanz-Lackschicht
durch entstellende Lichtreflexe in verstärk-
tem Ausmaß widerspiegeln. „Negative“
Stellen, also leichte Einbuchtungen, auch
kleinsten Ausmaßes, lassen sich natürlich
nicht mehr planschleifen; sie müssen mit
flüssigem Zinn ausgefüllt und geglättet
werden. Mit großer Geschicklichkeit und
Schnelligkeit wird dies — gewissermaßen
im Handumdrehen — erledigt.

Eine „Wäsche“ mit scharfen Reinigungs-
mitteln, anschließendem Abdschen mit
klarem Wasser und Heißluft-Trocknen be-

(Fortsetzung Seite 45)



hergestellt gesetzt. Nachdem dann die Räder
eingebaut ist, sowie zwei Liter Brennstoff
mit eigener Motorkraft das Montageband.



Tag für Tag 850 neue Wagen. Das ist die Produktionskapazität des Volks-
wagenwerkes. Pausenlos rollt Wagen um Wagen von den Montagebändern.
Auf dem Hof des Werkes stehen die Wagen „angekoppelt zur Jungfernfahrt“.

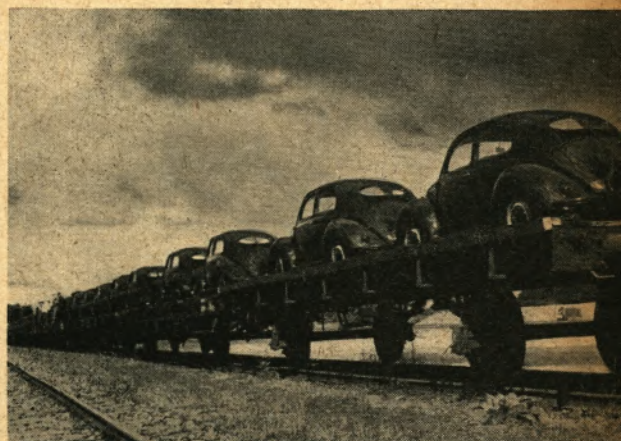
bauer war notwendig, um die Voraussetzun-
gen hierfür zu schaffen.

Zunächst waren Feinbleche mit ausgeprägten
Tiefziehqualitäten nötig: hohe Dehnung bei
genügender Festigkeit, feinkörniges Gefüge,
zunderfreie und spiegelglatte Oberfläche. Wir
finden die Qualitätsbleche heute im DIN-
Normblatt 1623 unter „Qualitätsbleche X —
Karosserieblech“: Zugfestigkeit 32—42 kg/
mm², Bruchdehnung 26—30% je nach Blech-
stärke (gebräuchlich 0,88—2 mm). Dann
brauchte man Ziehpressen, 10 Meter hohe und
ebenso tief im Boden verankerte Maschinen-
giganten mit 1 000 t und mehr Verformungs-
druck und außerdem bis ins feinste ausge-
dachte Präzisionsverfahren, um in kürzester

„mundgerecht“ beschnitten werden. Sorgfäl-
tig werden die Bleche dann nacheinander
auf das jeweils für sie bestimmte Unter-
gesenk einer Presse gelegt: der Stempel
mit dem Obergesenk fährt nieder, sein äußere-
rer Rand, der „Niederhalter“, klemmt das
Stahlblech allseitig fest — dann erst preßt
bzw. zieht der innere, eigentliche „Ziehstemp-
pel“ das Blech unwiderstehlich in das Unter-
gesenk.

Die Presse öffnet sich. Vor drei Sekunden noch
flach und eben, ist das Blech entsprechend
dem Gesenkreteuf zu einem gewölbten, viel-
fältig geformten Teil einer VW-Karosserie ge-
worden. Pausenlos wiederholt sich dieses
Spiel in allen Pressenstraßen der Halle, so-

Die haben sich's bequem gemacht. Der am meisten
gewählte Weg von Wolfsburg (Niedersachsen) zum
neuen VW-Besitzer führt über die Bahnverladung.



Eine bemerkenswerte Pressekonferenz

In Luxemburg herrscht Optimismus - Produktion soll gesteigert werden

Es ist jetzt ein Jahr her, daß die Hohe Behörde der Montanunion mit der Eröffnung des Gemeinsamen Marktes ihre eigentliche Tätigkeit begann. Aus diesem Anlaß hatte das Mitglied der Hohen Behörde, Dr. Heinz Potthoff, eine Gruppe westdeutscher Journalisten zu einer Pressekonferenz nach Luxemburg eingeladen, in deren Verlauf sich die Abteilungsdirektoren der Montanbehörde zu einer Aussprache zur Verfügung stellten. Das abgelaufene Jahr, das im Zeichen einer schwierigen Konjunktur stand, ist gewiß eine zu kurze Zeit, um die Wirksamkeit eines fünfjährigen Vertrages zu beurteilen. Trotzdem wird man versucht sein, die Bilanz im voraus zu ziehen. Es wäre wünschenswert, wenn dies in aller Objektivität in bezug auf die Tätigkeit der Hohen Behörde geschehen könnte, deren ausschließliche Aufgabe darin bestehen sollte, die Entwicklung der ihr anvertrauten Industrien zu fördern. Insbesondere war es sehr aufschlußreich, freimütig erteilte Informationen von kompetentester Seite zu erhalten. Die einhellige Auffassung nahezu aller maßgeblichen Sachbearbeiter der Hohen Behörde ist, daß die gegenwärtige Krise in der Eisen- und Stahlindustrie Westeuropas, die durch einen Produktionsrückgang von 2 Mill. Tonnen gegenüber 1952 und durch Feierschichten und Entlassungen im Erzbergbau und in der Eisenindustrie gekennzeichnet ist, nur durch eine allgemeine Verbrauchsbelebung in den sechs Ländern der Montanunion, d. h. durch eine gemeinsame aktive Konjunkturpolitik der Regierungen, überwunden werden kann.

Es stand von vornherein fest, so meinte Dr. Potthoff, daß im Anlaufstadium gewisse Reibungen zwischen den einzelnen Volkswirtschaften nicht zu vermeiden waren. Schon die Festlegung einer Übergangsperiode auf fünf Jahre sollte zum Ausdruck bringen, daß vor einem glatten Funktionieren des Gemeinsamen Marktes verschiedene Etappen zurückzulegen sind. Dr. Salewski, Leiter der Investitionsabteilung der Hohen Behörde, beurteilte die Lage auf dem Stahlsektor im großen und ganzen optimistisch. Den Rückgang der Rohstahlerzeugung der Montanunion von 41,8 Millionen Tonnen im Jahre 1952 auf 39,6 Millionen Tonnen in 1953 bezeichnete er als „temporale Abflachung“, durch die die allgemeine Konjunkturpolitik der Montanunion sich nicht beeinflussen lassen dürfte. Durch laufende Investitionen müsse es vielmehr zu erreichen sein, innerhalb der nächsten vier bis fünf Jahre die Produktion auf 50 Millionen Tonnen zu steigern, was dem voraussichtlichen Bedarf entsprechen würde. Ziele in bezug auf die Stahlproduktion seien Steigerung der Produktivität und Senkung der Rohstoffkosten; die Kosten des Eisenerzes betragen gegenwärtig etwa 25 Prozent des Gestehungspreises des Roheisens. Zur Beurteilung der derzeitigen Lage führte er konkrete Zahlen im Vergleich zu Konkurrenten auf dem Weltmarkt an. Hier die genaue Aufstellung.

Jahr	Rohstahlerzeugung	Ver. St. von Amerika	Montanunion	Großbritannien	Sowjetunion
1913	80	31,8	29,5	7,8	5,0
1929	122	57,3	37,0	9,8	4,9
1937	135	51,4	36,2	13,2	17,7
1938	110	28,8	34,9	10,6	18,1
1939		47,9	37,7	13,4	18,8
1951	211	95,4	37,8	15,9	31,3
1952	213	84,5	41,8	16,7	34,4
1953	235	101,2	39,6	17,9	37,8

Danach erreichte die Weltproduktion an Rohstahl im vergangenen Jahr mit 235 Mill. Tonnen ihren Höchststand. Obwohl die Montanunion immer noch als zweitgrößter Stahlproduzent der Welt rangiert, ist ihre Erzeugung nur unwesentlich gestiegen, während im selben

Zeitraum die USA ihre Produktion mehr als verdreifachen und die Sowjetunion gar versiebenfachen konnten. Um den Anschluß nicht zu verlieren, ist die Aufrechterhaltung eines stetigen Investitionsniveaus erforderlich. Die Hohe Behörde hofft, den Werken hierbei einen beträchtlichen Beitrag leisten zu können. Dr. Salewski: „Mit Hilfe von Investitionen Lebensstandard verbessern!“

Gewiß, die im Anfang seiner Ausführungen von Dr. Salewski gestellte Prognose gibt keinerlei Anlaß, schwarzseherische Gedanken aufkommen zu lassen. Im Gegenteil! Verständlich aber ist dennoch die Befürchtung eines Journalisten: „Man wird weder den Bergmann noch den Hüttenarbeiter an Ruhr und Rhein überzeugen können, daß sie für einen Plan, der einen besseren Lebensstandard als sein Ziel proklamiert, eine Minderung ihrer Arbeitsstunden und ihrer Einkommen auch nur für eine Übergangszeit in Kauf nehmen müssen.“ Um so mehr scheint es uns, daß der Montanvertrag Vorteile und Lasten zu ungleichmäßig verteilt hat. Vielleicht ergibt sich noch während der Übergangszeit hier eine bessere Lösung. In dieser Beziehung wollen auch wir optimistisch sein.

Recht zuversichtlich äußerte sich ebenfalls Herr R o l l m a n n, Luxemburger Stahlexperte in der

Marktabteilung. Er bezeichnete die gegenwärtige Krise der Eisenindustrie als lediglich eine „Periode des Atemholens“. In den verhältnismäßig optimistischen Deutungen jedenfalls für die Stahlsituation — weniger allerdings der Kohlenlage — wurde zum Ausdruck gebracht,

Pressekonferenz in Luxemburg. Von links nach rechts: Dr. May (Westdeutsche Allgemeine Zeitung), Christian Winther (Bergbau AG Ewald-König Ludwig), Sauerland (Hüttenwerk Oberhausen AG), Georg Richtsteig (Beratungsstelle für Stahlverwendung), ein uns unbekannter Mitarbeiter der Hohen Behörde, Presseschef Mühlenbach, Dr. R. Wagenführ und stehend M. Vinck (belg. Kohlenexperte). In den Kopfhörern werden die Ausführungen übersetzt.



Das deutsche Mitglied der Hohen Behörde, Dr. Heinz Potthoff, war ursprünglich Facharbeiter der Eisen verarbeitenden Industrie, später Werkstudent. Er hatte die deutschen Journalisten nach Luxemburg eingeladen.

daß die Lage alles in allem trotzdem nicht ungünstig sei, weil die vorübergehend stark gesunkenen Auftragseingänge seit einiger Zeit bereits wieder angezogen hätten und im ganzen leicht aufwärts gerichtet zu sein schienen.

Dem schloß sich auch der Leiter der Statistischen Abteilung, der deutsche Gewerkschaftler Dr. Rolf Wagenführ, an. Die Käufer, so folgergte er, hätten sich vor dem 1. Mai 1953 in Erwartung des freien Stahlmarktes eingedeckt und seien jetzt nach dem Abbau ihrer Bestände gezwungen, wieder stärker einzukaufen. Allerdings beurteilte er die allgemeine konjunkturelle Situation der Montanindustrie weniger günstig. Die Überwindung einer „deutlichen Stagnation“ in der wirtschaftlichen Entwicklung einiger Montanunions-Länder könne nur von der Durchführung der vom Ministerrat der Montanunion im Oktober vorigen Jahres beschlossenen Maßnahmen erwartet werden.

Diese Beschlüsse sehen eine allgemeine Verbrauchsbelebung in den sechs Unionsländern vor. Hierzu bedürfe es jedoch einer gemeinsamen Beschäftigungs- und Kreditpolitik, die nach Lage der Dinge keinen Aufschub mehr dulde, da ihre volle Auswirkung erst in frühestens ein bis zwei Jahren zum Tragen käme. In dieser gemeinsamen Kredit- und Investitionspolitik der sechs Länder sieht Dr. Wagenführ überhaupt die große Chance, da es nun zum erstenmal in der Geschichte der westeuropäischen Schwerindustrie möglich sei, mit wirtschaftlichen Krisen durch eine gemeinsame Politik der Regierungen und der Hohen Behörde fertig zu werden. „In diesem Sinn ist die Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl hoffentlich ein Vorläufer für eine weit größere Entwicklung, damit das Endziel jeder Wirtschaft — höherer Verbrauch für alle durch gesteigerte Produktion und gesteigerte Produktivität — erreicht wird!“

Daß der Arbeitsfaktor Mensch ebenso zur Heranbildung des Gemeinsamen Marktes ge-



hört, erklärte Herr Glisenti (Italien), der Sozialsachbearbeiter der Hohen Behörde, wenn auch nicht übersehen werden darf, daß der sozialpolitische Teil des Montanvertrages weit hinter seiner wirtschaftlichen und finanziellen Bestimmung zurücktritt. Die sozialwirtschaftlichen Befugnisse der Hohen Behörde sind relativ gering, weil die Souveränität auf dem Gebiet der Sozialpolitik in weitem Umfang bei den Mitgliedstaaten verblieben ist. Jedoch ist sich die Hohe Behörde der großen Verantwortung bewußt, die sie gegenüber den 1,55 Millionen Arbeitern und 250 000 Angestellten der Industrien der Gemeinschaft trägt. Im Rahmen ihrer allgemeinen Tätigkeit, die darauf gerichtet ist, den gemeinsamen Markt zu einer Realität zu machen und die Investitionspolitik festzulegen, hat die Hohe Behörde ihre Maßnahmen im Hinblick auf die Lebens- und Arbeitsbedingungen der Arbeitnehmer auf drei hauptsächliche Punkte festgesetzt: Umschulung, Freizügigkeit und Arbeiterwohnungsbau. Auf dem Gebiete der Umschulung kann die Hohe Behörde nach dem Wortlaut des Vertrages eingreifen, wenn ein Beschäftigungsrückgang infolge der Errichtung des Gemeinsamen Marktes oder der Einführung neuer technischer Verfahren oder Produktionsmittel im Rahmen der allgemeinen Ziele der Hohen Behörde eingetreten ist. Was die Freizügigkeit betrifft, so ist im wesentlichen folgendes zu sagen: Die Mitgliedstaaten verpflichten sich, jede auf die Staatsangehörigkeit gegründete Beschränkung anerkannter Kohle- und Stahlfacharbeiter zu beseitigen. Sie haben die Wiederbeschäftigung der aus der Kohle- und Stahlindustrie anderer Mitgliedstaaten stammenden Arbeitnehmer zu erleichtern. Sie dürfen ferner keine Diskriminierung bei den Entlohnungs- und Arbeitsbedingungen zwischen inländischen und eingewanderten Arbeitern dulden, insbesondere sollen sie alle erforderlichen Vorkehrungen treffen, um zu erreichen, daß die Sozialversicherungsbestimmungen den Wechsel der Arbeitsplätze nicht behindern. Über den Wohnungsbau sagte Herr Glisenti, daß dieser ein integrierender Bestandteil der zur Erreichung allgemeiner Investitionsziele angewandten Wirtschaftspolitik der Hohen Behörde sei. Etwa zehn Prozent aller Arbeiter sind nach den Feststellungen der Montanbehörde noch unzureichend untergebracht. Noch 1954 will die Hohe Behörde eine Million Dollar aus dem Umlagefonds zur Förderung des Wohnungsbau zur Verfügung stellen. Ihr Anteil wird jedoch nicht die Gesamtheit der Baukosten umfassen.

Karl-Heinz Sauerland

E. W. Mommsen:

Es ist der richtige Weg

(Schluß von Seite 39)

Ich kann auch heute für mich selbst das Bekenntnis ablegen, daß ich nach wie vor davon überzeugt bin, daß der Weg in die Montanunion für uns Deutsche nicht nur die einzig mögliche Lösung, sondern auch eine richtige Lösung war. Ich glaube aber, daß es einer wirklich großen und einheitlichen Konzeption auf dem politischen und wirtschaftlichen Gebiet bedarf, daß der gute Wille außerdem auch öffentlich durch sichtbare Taten bekundet werden muß. Eine der führenden französischen Zeitungen, die sich vielleicht in sehr viel kritischer Weise mit der Montanunion befaßt hat, schließt ihre Betrachtungen mit einem Satz, dem ich mich vollinhaltlich anschließen kann: 'Die Zeit ist geduldig; aber jetzt, zu Beginn des Jahres 1954, sollte die Geduld erschöpft sein.' Ich verstehe hierunter die Geduld und das Warten der europäischen Völker auf einen wirklich großzügigen Schritt in Richtung auf die europäische Einigung."

Belegschaftsversammlung in Stichworten

Der große Saal des Werksgasthauses war überfüllt. Es herrschte eine ruhige, in jeder Beziehung sachliche Atmosphäre. — Nach Eröffnung durch Betriebsratsvorsitzenden W. Volkühler Vorführung der Werkswochenschau. — Danach Produktionsbericht durch Dipl.-Ing. Bommer: Durch erhebliche Verkaufsminderungen hervorgerufene schwierige Lage. Es ist kaum anzunehmen, daß die Rohstahl-Erzeugung in nächster Zeit die 100 000-Tonnen-Grenze wieder überschreiten wird. — Prokurist Hardung (PAR), Personalbericht: Zahl der Belegschaftsangehörigen seit 1948 um 3 600 Mitarbeiter gestiegen. Die augenblickliche Situation erfordert, daß Belegschaftsstärke und Erzeugungsmöglichkeiten in Einklang gebracht werden. Seit einigen Wochen wird in voller Übereinstimmung zwischen Werksleitung und Betriebsrat eine Entlassungsaktion durchgeführt. Trotz der schwierigen Lage wird während der Semesterferien einer Anzahl Studenten die Möglichkeit gegeben, ihr Studiengeld zu verdienen. Auch findet die Nachwuchspflege weiterhin Beachtung, zu Ostern Einstellung von gewerblichen und kaufmännischen Lehrlingen. Genehmigung für 42-Stunden-Woche in den Siemens-Martin-Werken vom Arbeitsminister bis 30. September d. J. verlängert. — Sozialleiter Glisenti gab Erläuterungen zum Wohnungsbau, insbesondere zur Erschließung des Bermensfeldes; 700 Wohnungseinheiten sollen hier entstehen. Ein Projekt in Frinrop befindet sich noch in der Schwebe. Noch 1 300 registrierte Wohnungssuchende, demnächst anzustellende Erhebungen sollen Nachweis erbringen, ob diese Zahl noch echt ist. — Franz Alme, Bericht des Wohnungsausschusses: Jungverheiratete Kollegen sollen bei der Vergabe von Wohnungen von nun an stärker berücksichtigt werden. — Horst Heuser, Sprecher der Lohnkommission: In den Berichtsmonaten keine wesentlichen Schwankungen. Arbeitsplatzbeschreiben soll weiter vorangetrieben werden. Keine Furcht vor Rationalisierung: „Scheuen wir uns nicht vor ‚heißen Eisen‘. Nur heiße Eisen lassen sich schmieden!“ — Clemens Haas (Sozialausschuß): „Dem Betriebsrat ist die Zustimmung zur Einschränkung sozialer Maßnahmen gewiß nicht leicht gefallen. Aber mitbestimmen heißt mitverantworten!“ — August Jürs (Unfallausschuß): Einschließlich der Wegeunfälle im Oktober 110, November 87, Dezember 87, Januar 81 und Februar 73 Unfälle. — Bruno Thomas als Vorsitzender der Jugendvertretung: Das neue Jugendheim auf dem Schlackenberg wurde bezogen. Im Sommer Jugendzellaufbau an der Kanalküste bei Boulogne. — Für Frau Klomberg gab Willy Volkühler den Bericht des Frauenausschusses: Zur Zeit noch 36 verheiratete Frauen im Werk beschäftigt, wovon in nächster Zeit 25 ausscheiden. — F. Alme: Gewerkschaftsbericht. Aufforderung zu stärkerer Aktivität. „Seld keine Papiersoldaten!“ — Betriebsratsvorsitzender Volkühler gab eine Zusammenfassung der Berichte und meinte zur Entlassungsaktion: „Was wir im Augenblick tun, haben andere Werke schon vor uns gemutet.“ — Arbeitsdirektor Strohenger: Dämpfung eines Hochfens bedeutet zugleich Dämpfung unserer Pläne. Dennoch sollen im Zuge der Modernisierung unseres Werkes alle begonnenen größeren Bauvorhaben durchgeführt werden. Nur durch Senkung der Selbstkosten können wir konkurrenzfähig bleiben! Dieses Problem soll gelöst werden durch eine rationellere Produktion. „Die Belegschaft kann überzeugt sein, daß wir ihre Belange ernst nehmen!“

Ein Auto entsteht / Fortsetzung „Oberhausener Stahlbleche in Wolfsburg“

reitet die währenddes auf dem Fließband stetig weiterwandernde Karosserie auf die kommende Behandlung vor. Danach wird das Stahlblech-Gehäuse „gebondert“, das heißt mit heißer Phosphatlösung besprüht, die einen hauchdünnen Überzug mit mikroskopisch feinsten Phosphatkristallen erzeugt. Dieser schützt einmal den Stahl vor Rostbildung und trägt außerdem zur besseren Haftung des Lackfilms bei. Dann landet — das Wort trifft hier tatsächlich den Vorgang — die Karosserie im Tauchbad; langsam senkt sie sich in ein Becken mit Grundfarbe und taucht unter. Einige Sekunden vergehen, und wie der Rücken eines Walfisches kommt sie wieder hoch, um — nachdem die überschüssige Farbe abgetropft ist — in einen straßenlangen Tunnel zu wandern, wo die Grundlackschicht mittels Infrarotstrahlung in wenig mehr als einer halben Stunde „eingebraunt“ ist.

Nach Schleifen der Grundlackschicht mit Sandpapier und reichlich Wasser zwecks Erzielung höchster Ebenmäßigkeit, „endet“ die Karosserie in der Spritzkabine, wo der gewünschte farbige Decklack aufgespritzt wird. Achtung! Frisch gespritzt! — so reiht sich dann Karosserie an Karosserie zum letzten „Verschönerungsgang“ durch einen Backofentunnel, wo in völlig staubfreier Atmosphäre die Decklackschicht ebenfalls eingebraunt wird. Wenn die funkelnden farbenfreudigen Karosserien dann nach etwa einer Stunde aus der Trockenluftschleuse kommen, umwandern Lichtkegel starker Lampen die gesamte Linienführung. Die Gleichmäßigkeit der entstehenden Lichtreflexe beweist dem kritischen Auge, daß die verschiedenen Arbeiten in ihrer Gesamtheit und gegenseitigen Abstimmung einwandfrei durchgeführt wurden.

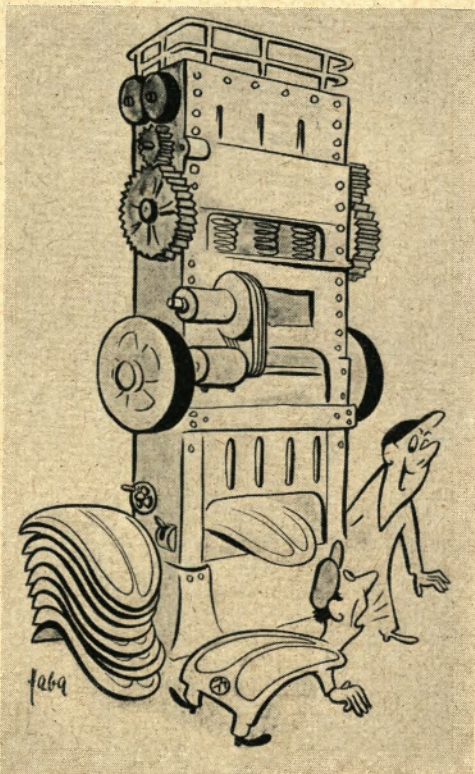
An anderer Stelle des Werkes sind inzwischen die anderen Stahlblechteile, die für die Inneneinrichtung wesentlich sind, in ähnlicher Weise hergestellt worden. Diese Teile, das Armaturenbrett mit schon eingebauten Instrumenten sowie die Sitze mit ihren Halterungen, werden nach „Ausschlagen“ der Karosserie mit Stoff montiert. Der Einbau der Scheinwerfergehäuse, Lenkung u. a. — all dies erfolgt ebenfalls am Fließband — vollendet das Gesicht des VW. Ein wesentlicher Produktionsvorgang im Kraftfahrzeugbau — vielfältig in seinen Einzeloperationen und doch reibungslos aufeinander abgestimmt — ist damit beendet. Eine Arbeit, die einstmals viele Wochen dauerte, ist dank bester Werkstoffqualitäten, neuer

Konstruktionsprinzipien und weitgehendster Rationalisierung auf wenige Stunden zusammengeschrumpt. Hierdurch wurde es möglich, Produktionszahlen zu erreichen, die einst für unmöglich gehalten wurden und selbst noch in unserer Zeit des technischen Fortschritts gelegentlich erstaunte Gesichter hervorrufen. — So haben wir hier nicht nur den Weg Oberhausener Stahlbleche vom Eintreffen in Wolfsburg bis zum fertigen VW geschildert, sondern gleichzeitig die gewaltigen Vorteile eines rationell arbeitenden Werkes aufgezeichnet.

S.

Im VW-Werk erzählte man unserem Berichterstatter diesen Witz. Aber sicherlich wollte man ihm 'nen „Bären“ aufbinden. Was aber sagt der Arbeitsschutz!

Was heißt hier Schildkröte spielen? Ich bin unter die Presse gekommen!



Die Jugend von heute stellt die Wirtschaftsbürger von morgen. Ihr Kopf ist Gott sei Dank unbeschwert vom Begriffschrott, den Jahrzehnte ideologischer Auseinandersetzungen angehäuft haben. In Sport und Spiel wenden sich ihre Kräfte und Wünsche unbekümmert den natürlichen Idealen des Menschengeschlechtes zu. Die Jugend will durchweg — solange ihr das nicht ausge-redet wird — etwas leisten, etwas werden, verlangt nach Freundschaft und Gerechtigkeit.

Das sind dieselben Ideale, die auch den wirtschaftlichen Fortschritt antreiben. Für Fortschritt, Beweglichkeit und Erfolg unserer Wirtschaft von morgen ist entscheidend, wie die Jugend von heute gebildet und zu ihren Aufgaben erzogen wird. Zu früh der Freiheit überantwortet, droht ihr die Gefahr der Zügellosigkeit, zu lange von Verantwortung ferngehalten, wird sie unselbständig und in ihrem Willen zum Aufstieg gelähmt. Die rechte Mitte zu halten, ist die Aufgabe ihrer Lehrerinnen und Vorgesetzten. In unserem folgenden Beitrag bringen wir daher einen Artikel für die Jugend, in dem ohne jede lehrhafte und fremde Darstellungsart die Probleme des späteren Lebenskampfes, Kampf und Niederlage, Geschäftssorgen und ihre Überwindung drastisch und heiter dargestellt werden. Man soll nicht versuchen, die Jugend mit ideologischen Predigten vollzustopfen, es ist vielmehr richtig, den gesunden jugendlichen Geist mit Nahrung zu pflegen, die der Jugend wirklich schmeckt.

WILLIBALD GRÜNDET EINEN FUSSBALLKLUB

Als ich im ersten Lehrjahr war, hatte ich einen Freund, den Willibald. Ich kann Euch sagen, der war vielleicht eine Rübel! Er wollte mit seinen Neuerungen ganz Klein-Weidenbrück, so hieß das Dorf, auf den Kopf stellen. Er kam aus Kassel und war ein richtiger Großstädter. Wenn er mit unserem Chef, dem alten Knauer, sprach, mußte man denken, er wäre der Chef und Knauer der Stiff. Und dann war er ein richtiger Fußballnarr. „Komm, nimm an!“ das war immer seine Redensart, wenn man mit ihm zusammen war. Dann boxte er einem mit dem Fuß irgendeine leere Konservendose, eine Kartoffel, ein Stückchen Holz oder was sonst auf der Erde herumlag, zu. Aus Höflichkeit stieß man das Ding zurück und dann war im Nu eine Fußballschlacht im Gange. Schließlich kriegte ich auch Spaß an diesem Spiel.

Aber diese Spielerei mit mir allein genügte natürlich Willibald nicht. Er träumte davon, in Klein-Weidenbrück einen Fußballklub zu gründen und als Vorsitzender und Spielführer dieses Vereins in ganz Hessen berühmt zu werden. Wir hatten inzwischen einen Fußball alt gekauft und da es Frühling geworden war, gingen wir abends auf Knauers Pferdewiese, um dort im Freien zu spielen. Das lockte natürlich die Dorfjugend heran und einige Burschen wollten auch gerne mitfun. Willibald war nun ganz in seinem Element.

Er erklärte den neuen Sportfreunden, wo sie hintreten mußten, damit der Ball weit fliegt, wie sie stoppen, dribbeln, mühen usw. usw. Unsere Mannschaft, die wir nun bald zusammengestellt hatten, war ja eine ziemlich bunte Gesellschaft. Die brauchbarsten Spieler waren die Bauernknechte Toni Walz und Willy Weyers. Es waren ein paar bärenstarke Kerle. Willibald meinte, es wären ganz ideale Verteidiger. Aber damit waren sie nicht einverstanden. Wenn sie einmal den Ball hinten erwischten hatten, ließen sie nicht locker und blieben dabei, bis er ins gegenüberliegende Tor ging. Wenn sie beide dran waren, schubsten sie sich gegenseitig weg, weil jeder den Ehrgeiz hatte, den Ball allein zu haben. Willibald meinte, das wäre doch kein richtiges Zusammenspiel. Sie hatten auch noch nicht gleich begriffen, daß man den Ball nicht mit den Händen fassen darf. Es machte ihnen besonderen Spaß, den Ball aufzunehmen und aus der Hand so hoch zu schießen, daß alle Leute staunten. Dann war da noch Zimmermann Webers Ältester, der 14jährige Karl-Hein, der

war flink wie ein Wiesel und brachte manchen Ball ins feindliche Tor, obwohl er immer barfuß spielte. Noch zwei andere Jungs traten dem Verein bei und noch ein älterer Bauernknecht, ein 40jähriger Junggeselle, der immer dabei sein mußte, wenn im Dorf etwas Neues passierte. Die Mannschaft war noch nicht ganz vollständig, aber Willibald fieberte vor Ungeduld und schrieb schon an den Verein in Kassel, dem er angehört hatte und lud ihn zu einem Freundschaftsspiel nach Klein-Weidenbrück ein. Da stand dem Dorf nun ein ganz großes Ereignis bevor und wir hatten alle Hände voll zu tun, um alles gut vorzubereiten. Einen Namen hatte Willibald schon mit angegeben, als er nach Kassel geschrieben hatte. Wir nannten uns „FC Eintracht“ Weidenbrück. Das Klein hatte Willibald weggelassen, da es uns genierlich werden könnte, wenn wir auf die Ligaliste kämen. Dann meinte Willibald, wir mußten auch unbedingt eine einheitliche Tracht haben. Es war auch wirklich kein schönes Bild, wenn die Bauernknechte in ihren alten Manchesterhosen und Holzschuhen auf der Weide herumsprangen. Ihre Stiefel wollten sie schonen, da sie auch sonntags damit ausgehen wollten. Wir brauchten also Fußballstiefel und eine einheitliche Kluft.

Den Entwurf dieser Kluft hatte Willibald bald fertig. Blaue Hosen und weißes Hemd mit blauem Stern auf der Brust. Wir schrieben nun an einige Sportartikelfirmen und ließen uns angeben, wie teuer die Ausrüstung für unsere ganze Mannschaft wohl wäre. Na, es war allerdings. Aber jeder mußte eben seinen Anteil zahlen und dann wollten wir versuchen, eine kleine Sammlung im Dorf zu veranstalten, um den Rest aufzubringen. „Hauptsache, wir bestellen erst einmal“, meinte Willibald, „sonst kommen die Sachen bis zum Sportfest nicht schnell genug ran.“ Wir bestellten also auf Knauers Namen, da seine Firma dort wohl am ehesten bekannt war. Man sollte die Sendung per Nachnahme schicken, schlugen wir vor. Bis dahin würden wir sie sicher einlösen können. Nachmittags kam die Nachricht von der Post, daß für Herrn Knauer ein Nachnahmepaket angekommen wäre. Unsere Fußballkluft! Jetzt kamen sie also doch noch zur rechten Zeit, triumpfierten wir, 140,— Mark wären zu zahlen, sagte der Postbote. Wir würden das Geld gleich hinbringen und das Paket abholen, versprachen wir. „Lauf schnell zu unseren Vereinsbrüdern und kassier bei jedem 13,— Mark“, sagte Willibald. Die Vereinsbrüder waren fast alle draußen auf dem Acker beim Pflügen und ich lief kreuz und quer durch die ganze Feldmark, um sie aufzufinden. Natürlich hatten sie kein Geld bei sich. Ich sollte abends wiederkommen. Abends lief ich noch einmal durchs

Dorf. Bargeld war aber nirgends aufzutreiben. Ein Bauernjunge gab ein Huhn, das er schnell im Stall seines Vaters gefangen hatte, in Zahlung. Ein anderer gab einen Gutschein über 5 Zentner Kartoffeln, der nach der Ernte eingelöst werden sollte. Alle anderen versteckten sich, als ich auf ihren Hof kam. Als ich Willibald von meinem Mißgeschick berichtete, meinte er, irgendeiner seiner Vereinsbrüder sollte eine Kuh beim Postamt als Pfand einstellen und ihm das Recht überlassen, die dabei täglich anfallende Milch zu verkonsumieren. Aber dagegen wehrten sich alle Bauernjungen heftig, ihre Väter hätten feste Lieferverträge



mit der Molkerei sagten sie, und könnten auf keinen Tropfen Milch verzichten. So konnten wir das Paket eben nicht abholen und mußten uns damit abfinden, ohne Einheitskluft zu spielen. Eine zweite Panne passierte mit den beiden Toren, die

der Dorfzimmermann auf der Weide aufstellen wollte. Willibald und ich hatten mit weißem Kunstdünger das Feld schon markiert, und warteten ungeduldig auf die Tore. Als wir selbst hinliefen, um zu sehen, weshalb der Mann nicht kommt, sagte er, er hätte eilig eine Wagendeichsel zu reparieren. Er käme aber noch. Aber wir mußten unsere Gäste schon vom Bahnhof abholen.

Wir erwischten da unseren Mittelstürmer, der gerade mit dem Zug abfahren wollte. Es täte ihm leid, sagte er, aber er mußte mit seinen Eltern zum Geburtstag seiner Tante Olga in ein anderes Dorf fahren. Willibald war außer sich, aber der fahnenflüchtige Vereinskamerad war nicht mehr zur Umkehr zu bewegen. „Wir werden ein Disziplinarverfahren gegen Dich eröffnen...“, drohte Willibald dem abfahrenden Mittelstürmer nach.

Aber nun mußten wir uns den Gästen widmen, die mit dem gleichen Zug angekommen waren. Die Mannschaft quoll vollzählig aus den Abteilen. Wir gaben uns mit feierlicher Verbeugung als Vereinsvorstand zu erkennen und geleiteten die auswärtigen Sportfreunde zu Knauers Weide, wo sich auch schon drei von unseren Leuten versammelt hatten. Wir luden die Gäste ein, doch auf der Weide erst einmal Platz zu nehmen und es sich gemütlich zu machen, wir würden inzwischen die Vorbereitungen beenden. Wo denn der Sportplatz eigentlich wäre, wollten die Jungen aus Kassel wissen.

„Da hinten kommt er!“ rief Willibald glückstrahlend. In der Tat, kam der Dorfzimmermann mit einigen Laten angeschleppt, um unsere Tore aufzustellen. (Den Schluß findet Ihr in der nächsten Ausgabe.)



HOAG-CHRONIK

Werk Oberhausen

Geburten:

am 7. 9.: Willi Nowak, Sohn Werner
 am 25. 9.: Irene Gathmann, Sohn Wolfgang
 am 4. 10.: Kurt Dannenberg, Tochter Helga
 am 6. 11.: Alfred Deipenbrock, Tochter Ingrid
 am 20. 12.: Arno Pikut, Tochter Gabriele
 am 28. 12.: Franz Magnuszewski, Tochter Christine
 am 29. 12.: Kurt Kirchberg, Sohn Rolf; Karl Timm, Sohn Udo
 am 30. 12.: Rudolf Loibl, Tochter Ursula
 am 2. 1.: H.-Günter Pawleta, Sohn Detlef; Rolf Kruse, Tochter Gabriele
 am 4. 1.: Richard Rutkowski, Sohn Lothar; Johann Schwarze, Tochter Dagmar
 am 5. 1.: Rudolf Kuchler, Tochter Roswitha und Sohn Karl-Heinz
 am 6. 1.: Aloysius Gangluf, Sohn Heinrich; Artur Klefken, Tochter Monika
 am 7. 1.: Bernhard Albers, Sohn Bernhard
 am 8. 1.: Erich Strakosch, Sohn Hans-Jürgen; Karl Kluwe, Sohn Norbert; Franz Brinkmann, Tochter Gertrude; Edmund Klöckner, Sohn Manfred
 am 9. 1.: Willi Kurtz, Tochter Gabriele; Kermann Wiese, Sohn Rolf; Rudolf Szczepanek, Sohn Wolfgang
 am 10. 1.: Hermann Pannes, Sohn Frank
 am 11. 1.: Werner Puls, Tochter Petra; Hermann Jakobs, Tochter Brigitte
 am 12. 1.: Herbert Buchinski, Tochter Gabriele
 am 13. 1.: Johannes Döhler, Sohn Hans
 am 14. 1.: Bruno Thielert, Sohn Wolfgang; Wilhelm Grünen, Tochter Kornelia
 am 15. 1.: Ernst Marasus, Tochter Anke-Erika
 am 16. 1.: Josef Tullius, Sohn Wolfgang
 am 17. 1.: Wilhelm Hövels, Tochter Annelie; Edmund Reinhard, Sohn Manfred
 am 18. 1.: Ernst Dilling, Sohn Helm.-Walter; Werner Bannier, Tochter Edda; Alfred Pafgang, Tochter Jutta

am 20. 1.: Eduard Benfer, Sohn Udo; Friedrich De Bernardi, Sohn Helmut; Heinz Bach, Tochter Wilhelmine
 am 21. 1.: Marianne Valtix, Tochter Silvia; Gerhard Hamann, Sohn Wolfgang
 am 22. 1.: Herbert Ehler, Sohn Klaus
 am 25. 1.: Dr.-Ing. Hans Weineck, Tochter Antje Christine; Fredi Wenzel, Sohn Werner
 am 26. 1.: Richard Theimert, Tochter Sigrid
 am 28. 1.: Friedrich Specht, Sohn Wolfgang; Willi Dübber, Tochter Angelika
 am 29. 1.: Herbert Thoms, Tochter Bärbel
 am 30. 1.: Hermann Vennemann, Sohn Bernhard; Erwin Jagenow, Tochter Gerda
 am 31. 1.: Herbert Schneider, Tochter Eva-Maria
 am 3. 2.: Karl Friese, Sohn Klaus
 am 4. 2.: Walter Jacobs, Sohn Dirk
 am 5. 2.: Hermann Leyser, Tochter Doris
 am 6. 2.: Friedrich Kucklies, Sohn Albert; Kurt Judel, Sohn Wolfgang
 am 8. 2.: Albert Wesselmecking, Tochter Ute; Karl Klug, Sohn Norbert; Bruno Syberg, Sohn Bruno
 am 9. 2.: Willibald Greitzke, Tochter Ilona
 am 11. 2.: Otto Laupichler, Sohn Wolfgang; Josef Schweitzer, Tochter Angelika
 am 12. 2.: Rudolf Pommerening, Tochter Angelika; Heinrich Matfhäus, Sohn Karl-Heinz

Eheschließungen:

Am 7. 8.: Rudolf Kuchler mit Rosemarie Gimpans
 am 17. 11.: Wilhelm Hummel mit Ludmilla Scharlenberg
 am 22. 12.: Günther Drud mit Eleonore Lauterfeld
 am 23. 12.: H.-Günter Bröckmann mit Gerda Kleineidam; Wolfgang Marx mit Hannelore Coböke

am 24. 12.: Werner Merlen mit Eveline Molsbeck
 am 30. 12.: Waldemar Böttcher mit Ursula Much; Edmund Scharfenberg mit Ingelotte Jannßen
 am 31. 12.: Kurt Bark mit Gertrud Bäumer; Heinrich Kopp mit Elisabeth Müller; Siegfried Demski mit Else Rösner
 am 9. 1.: Karl Kemkes mit Margarete Haubrich; Wilhelm Prinz mit Gisela Steidel;
 am 16. 1.: Werner van Bonn mit Ilse Beier
 am 20. 1.: Hans Mertens mit Gisela Wilmsen
 am 23. 1.: K.-Heinz Zuck mit Irma Mann; Konrad Heidenreich mit Lilli Scheunemann; Wilhelm Riese mit Margrit Dickmann
 am 27. 1.: Rudolf Lambracht mit Lieselotte Wiegand
 am 28. 1.: Helmut Vink mit Hedwig Merlen
 am 29. 1.: Gerhard Berger mit Maria Müller
 am 30. 1.: Wilfried Zorn mit Edith Glomsda; Günter Mularczyk mit Irmgard Kadau
 am 6. 2.: Günther Funk mit Ehrentraut Zimmermann; Ludger Elfering mit Maria Uckelmann; Karl-Heinz Schumacher mit Hildegard Wolf
 am 8. 2.: Walter Herzberg mit Ruth Burda
 am 9. 2.: Jakob Stock mit Brigitte Schramm
 am 13. 2.: Heinrich Barmscheidt mit Ida Tapp

Werk Gelsenkirchen

Geburten:

Am 21. 1.: Karl-Heinz Seida, Sohn Harry
 am 24. 1.: Theodor Boenigk, Sohn Siegfried

Eheschließungen:

Am 19. 12.: Karl Salomon mit Helga Bredlau
 am 22. 12.: Wilhelm Orth mit Traudel Geihlsler
 am 15. 1.: Martin van Uffelt mit Edelgard Drews

Unsere Jubilare im Februar

Werk Oberhausen

50jähriges Dienstjubiläum:

Friedrich Dorsthorst, Waschraumwärter

40jähriges Dienstjubiläum

Heinrich Grewe, Chemotechniker
 Wilhelm Gutenberger, Kranführer
 Gerhard Huying, 1. Grubenmann
 Wilhelm Tenberg, kaufm. Angestellter
 Friedrich Trapp, Fräser

25jähriges Dienstjubiläum:

Josef Brod, Verwiegler
 Wilhelm Budzyn, Oberschmelzer
 Peter Emmerich, Scherenmann

Aloys Gangluf, Gruppenführer
 August Hah, Kesselwärter
 Heinrich Husmann, 1. Verwiegler
 Simon Janiak, Kokillenmann
 Artur Kemper, Lokomotivführer
 Friedrich Koppenhagen, 2. Scherenmeister
 Paul Matz, Walzendreher
 Richard Meinhard, Anstreicher
 Peter Michel, Kranführer
 Rudolf Most, Chemotechniker
 Paul Rex, Kranführer
 Josef Scheffler, Stellmacher
 Fritz Schwan, Obermaschinist
 Johann Todten, Schlosser

Walter Trunk, Schrottlader
 Oswald Winkel, Anstreicher

Werk Gelsenkirchen

40jähriges Dienstjubiläum:

August Elerd, Ziehsteinpolierer
 Ludwig Karbowiak, Riemensattler
 Heinrich Willmer, Drahtlötler

25jähriges Dienstjubiläum:

Karl Makoschey, Vorarbeiter
 Wilhelm Pfannkuch, Kettenschweißer
 Albert Schreiber, Maschinisteller
 Johann Schulz, Krankenkassenbesucher
 Erich Schwarz, Elektrokarrenfahrer
 Anton Witzig, Pförtner

Ein herzliches Glückauf!

SIE GINGEN VON UNS

Am 28. 11.: Josef Berger, Pensionär
 am 12. 12.: Wilhelm Bock, Pensionär
 am 17. 12.: Josef Flatow, Pensionär
 am 22. 12.: Ernst Grünwaldt, Pensionär
 Johann Seidel, Pensionär

am 26. 12.: Joh. Jakubczak, Pensionär
 am 31. 12.: Heinrich Schmitz, Waschraumwärter
 am 8. 1.: Josef Schneider, Pensionär

am 12. 1.: Theodor Tünnessen, Obermeister-Stellvertreter
 am 18. 1.: Nikol. Reinhard, Schweißer
 am 25. 1.: Heinr. Bachmann, Pensionär
 am 26. 1.: Johann Hüttermann, Meister

EHRE IHREM ANDENKEN!

Echo der Arbeit



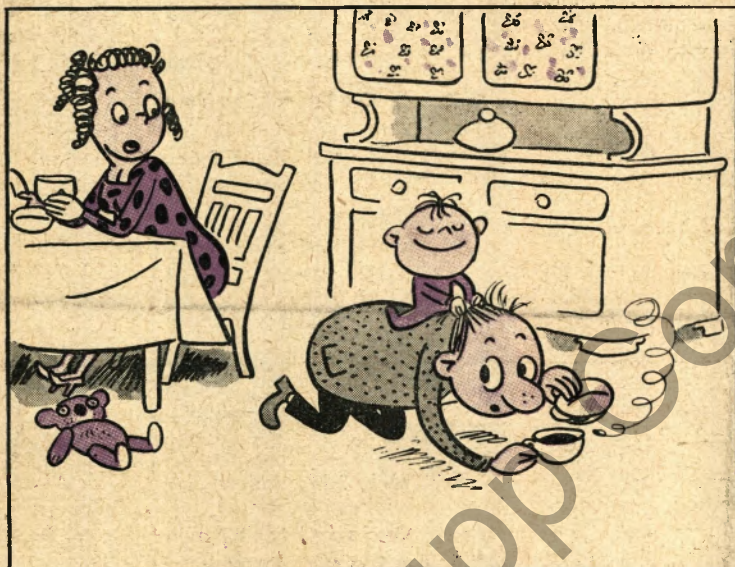
„Mein Gott! Er ist beim Rasieren wieder eingeschlafen!“



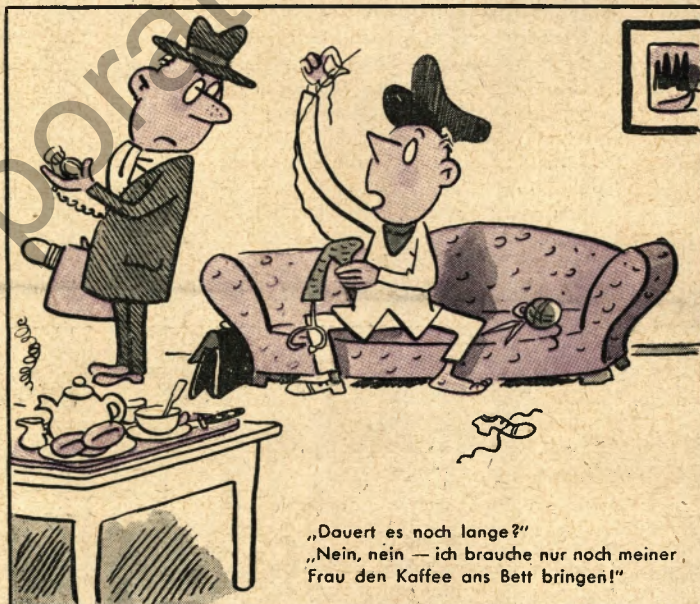
„Du brauchst Dich nicht mehr zu bemühen, Ida, ich habe schon ein Oberhemd gefunden!“

Wenn Papa zur Arbeit geht!

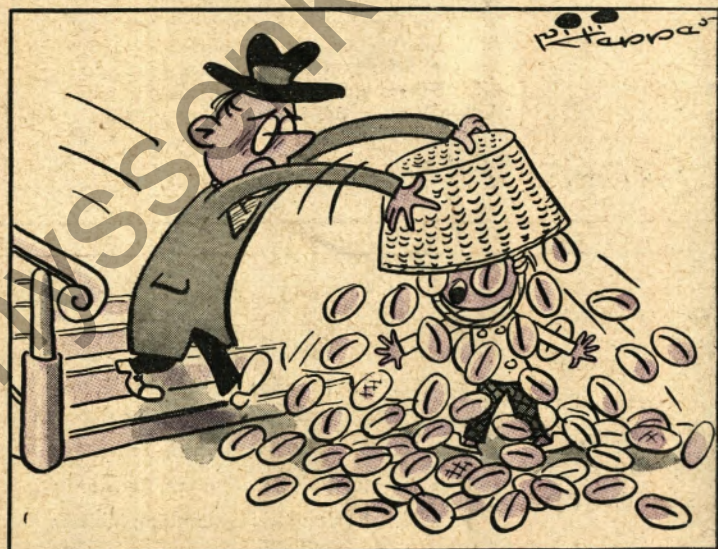
(Text u. Zeichnung: Willi Kleppe)



„Laß ihn doch! Schließlich gehst Du jetzt wieder für acht Stunden fort!“



„Dauert es noch lange?“
„Nein, nein — ich brauche nur noch meiner Frau den Kaffee ans Bett bringen!“



„Komme nächstens mit Deinen Brötchen pünktlicher!“

„Immer im letzten Moment mußt Du zur Straßenbahn!“

