

11

HUTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



**Echo der Arbeit**



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



Redaktion: Karl Heinz Sauerland. Ständige Mitarbeiter: J. Entrup (Werk Gelsenkirchen); O. Seemann (Werk Oberhausen); J. Ziemes (Zementwerk).



Fotos: Redaktion (8), Angenendt (5), Selhof (2), Sponheuer (1). Zeichnungen: Kleppe (6), Arbeitsschutz (1), Krämer (1).



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, Nebenstelle 281. Werkruf: 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: 16 700

Jahrgang 4

5. Juni 1953

### Schienen machen von sich reden



Echo der Arbeit

Ausgerichtet wie Gardegrenadiere, so liegen hier Eisenbahnschienen auf dem Lagerplatz. Bevor sie zum Versand kommen, werden sie noch einmal, insbesondere auf ihre Oberflächenbeschaffenheit hin, überprüft. Schienen von hoher Qualität gehören bekanntlich seit vielen Jahrzehnten mit zum reichhaltigen Produktionsprogramm unseres Werkes. Diese Schienen liegen überall dort in Europa und in anderen Erdteilen, wo es auf hohe Beanspruchung und lange Lebensdauer ankommt, beispielsweise in Italien, Holland, Ägypten ebenso wie in Venezuela. Tausende von Menschen fahren täglich darüber hin. Näheres über die Schienenherstellung auf Seite 124.

**HEUTE** Vom Block zur Schiene — Alles für die Produktivität — Losgelassen! — Hütten Schlacke ein wertvoller Rohstoff — Fernsehen im Ledigenheim — Berufstätigkeit ist Selbstzweck — Finanzbeamte sind auch Menschen — Frage des Monats — Späte, aber glückliche Heimkehr — Änderung im Aufsichtsrat — Kleppe-Seite

## Vom Sinn der Arbeit - diesmal aus der Esel-Perspektive

**E**

s war einmal ein alter Esel. Der hatte sein Leben lang des Müllers Säcke getragen, wie es schon vor ihm sein Vater und sein Großvater getan hatten.

Als dieser alte Esel einst auf einem abgelegenen Bauernhofe seinen Herrn erwartete, der noch in der Stube saß und mit dem Bauern feilschte, da schien ihm die Sonne so warm auf sein altes, staubiges Fell, daß er sich an den Waldrand legte, wo das Moos so weich und die Kräuter so saftig waren. Das Summen der Käfer machte ihn schläfrig, und er nickte ein. Da räusperte sich plötzlich jemand neben ihm. Erstaunt blickte der Esel auf und sah eine Elster auf sich zukommen. Mit höflicher Verbeugung sprach sie zu ihm: „Ich komme vom ‚Institut zur Erforschung der öffentlichen Meinung‘ und möchte an Sie die Frage richten:

Aus welchen Gründen und zu welchem Zweck arbeiten Sie? Zweifellos haben Sie schon sehr viel über dieses für Sie so naheliegende Problem nachgedacht, und ich möchte gerne Ihre Meinung für unsere Leser erfahren.“

Nun hatte der alte Esel darüber zwar noch nie nachgedacht und konnte deshalb weder Grund noch Zweck angeben, aber er wäre wirklich der erste Esel gewesen, der so etwas zugeben hätte. Deshalb legte er sein Gesicht in nachdenkliche Falten und sagte: „Ijahn! Sehen Sie, meine liebe Elster . . .“

(Zu sehen war außer einigen Schmetterlingen eigentlich nichts, aber der Esel brauchte dringend noch eine Frist, um sich eine Antwort auszusuchen.)

„Ijahn! Sehen Sie, meine liebe Elster, heute habe ich zwei Doppelzentner gemahlene Weizen zu diesem Bauernhof herausgetragen. Es war wirklich eine schlimme Plackerei bei dieser Hitze und den schlechten Wegen! Können Sie sich aber vorstellen, was wäre, wenn ich das nicht tun würde? Oh! Denken Sie an die Hungersnot! Wie würden die armen Menschen im Winter darben, wenn wir Esel nicht für sie sorgten. Aber nein, wir erwarten keinen Dank. Wir tun dies alles nur aus innerer Überzeugung von der Notwendigkeit der Arbeit, des Dienens und des Schaffens. Das ist unser Berufsethos: Nichts für uns, alles für die Menschheit! Und das gibt auch die innere Befriedigung, wenn man weiß, daß man im Dienste einer großen Sache steht!“

Die Elster hatte fleißig mitstenografiert und ebensowenig wie das alte Grautier den Müller bemerkt, der schon geraume Zeit seinen Esel suchte. Als er ihn nun endlich am Waldrande liegend entdeckte, da schwang er seinen armstarken Prügel und hieb auf ihn ein, wobei er brüllte: „Ei, Du faules Stück! Das könnte Dir so passen, hier in der Sonne zu liegen! Gefräßig und träge das ganze Jahr; Dir werde ich helfen! Willst Du störrisches Vieh wohl aufstehen! Auf! — oder ich schlage Dich krumm!“ Die Elster war beim Herannahen des Müllers davongeflogen. Sie hielt nichts von so derben Auseinandersetzungen, sie verkehrte viel in feingeistigen Zirkeln.

Aber noch lange dachte sie voll Hochachtung an den Esel zurück, der sich selbst überwunden hatte, um der Welt zu dienen.

Ja, er war wirklich ein großer Esel gewesen!

Horst Heuser:

## Probleme der richtigen Arbeitsplatzbewertung

Wie allen Belegschaftsmitgliedern bekannt sein wird, befassen sich Werksleitung und Betriebsvertretung seit längerer Zeit mit den Fragen der Arbeitsplatzbewertung.

Diese Arbeitsbewertung erfasst und bewertet die bei der Arbeitsausführung an den jeweiligen Arbeitsplätzen anfallenden Arbeitsanforderungen. Sie ist für die Lohnfindung ein Hilfsmittel und billigt die Grundlagen für die Festlegung des Normallohnes, d. h. des Lohnes, der von der individuellen Leistung des einzelnen Arbeiters unabhängig ist. Durch diese Bewertung und durch den Vergleich der verschiedenen Schwierigkeitsgrade untereinander soll das richtige Verhältnis der Arbeitswertung der verschiedenen Arbeitsplätze zueinander festgestellt werden.

### Bisherige Regelung reicht nicht aus

Bisher wurde versucht, mit Hilfe der tarifvertraglich fixierten Lohngruppen, deren Grundlage ausschließlich die Berufsausbildung war, die Arbeitsplätze in ein bestimmtes System einzuordnen. Das ist aber infolge der weitgehenden Technisierung und der dadurch bedingten Unterschiedlichkeit der Arbeitsanforderungen nicht mehr möglich. Auch das Lohnabkommen vom 5. Dezember 1952, das von sieben Lohngruppen ausgeht, oder der Lohngruppenkatalog für die Eisen- und Metallindustrie mit seinen acht Lohngruppen ist unzureichend. Mit Hilfe der Arbeitsbewertung, die die Schwierigkeiten an den einzelnen Arbeitsplätzen aufgliedert, sollen neue Wege gefunden werden. Zunächst stand die Belegschaft der gesamten Arbeitsbewertung ziemlich skeptisch gegenüber, zumal man sich auch in Kreisen der Gewerkschaft noch nicht schlüssig war, wie man zu der Bewertung Stellung nehmen sollte.

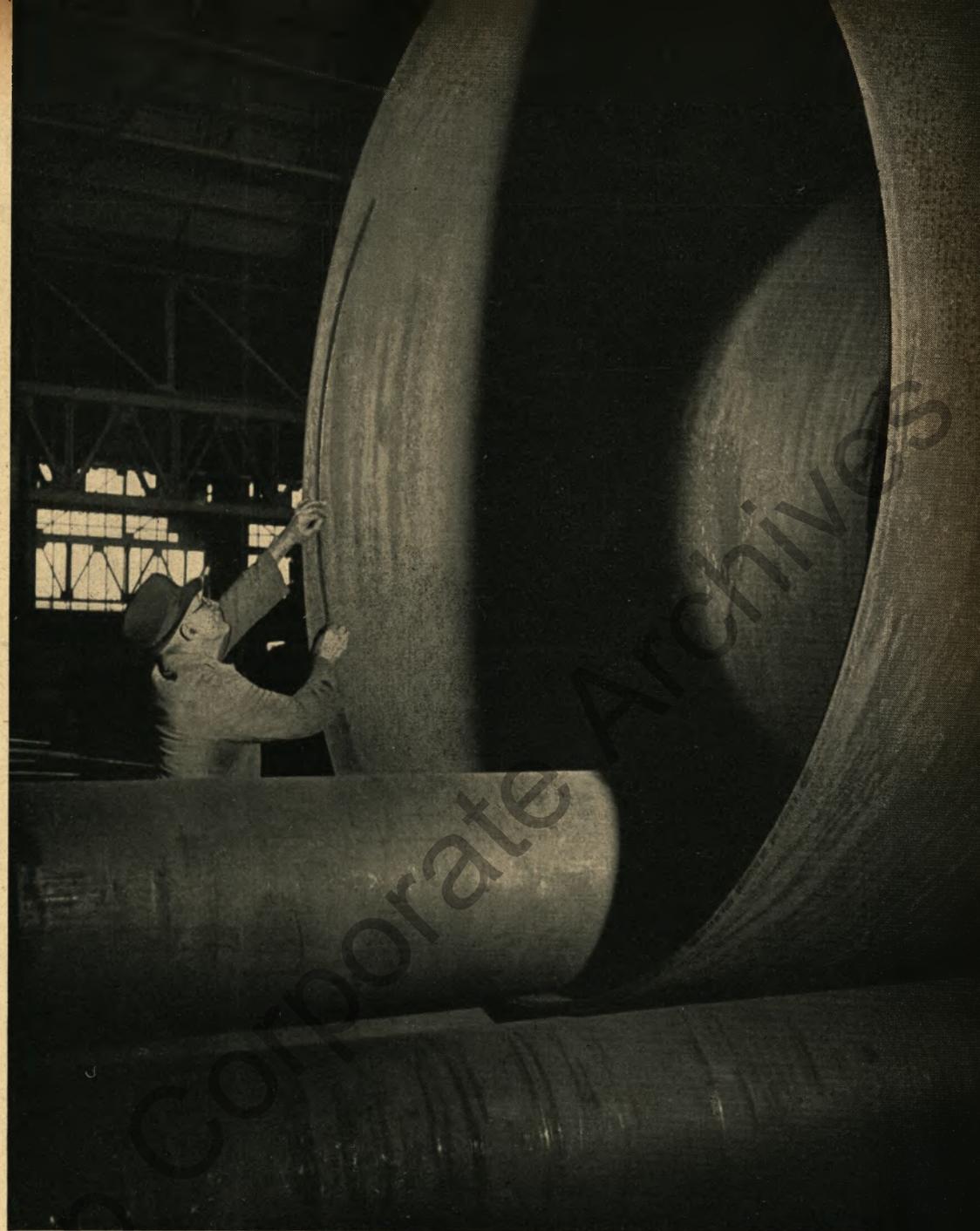
### Objektive Anforderung entscheidend

Heute sind wir allerdings schon so weit vorgeschritten, daß in unserem neuen Tarifvertrag grundsätzlich die Arbeitsbewertung als Lohnfindung verankert ist. Ich möchte nicht auf diese oder jene Bewertungsmethode eingehen, aber grundsätzlich feststellen, daß eine Arbeitsbewertung für den Mann im Betrieb nichts Neues sein dürfte. Die Arbeitsbewertung geht bei der Feststellung des Schwierigkeitsgrades der Arbeit von dem an einem Arbeitsplatz an den arbeitenden Menschen gestellten Anforderungen aus. Sie muß die individuelle Leistung eines bestimmten Arbeiters dabei außer acht lassen und nur die objektiven Arbeitsanforderungen bewerten. Dabei legt sie die Normalleistung eines Arbeiters zugrunde. Unter Normalleistung wird von den beiden Arbeitswissenschaftlern Gerhard Hagner und Hans Weng, die sich innerhalb der IG Metall mit dem Problem der Arbeitsbewertung befassen, in Übereinstimmung mit dem Rahmenarbeitsvertrag jede Leistung verstanden, „die von jedem hinreichend geeigneten Arbeitnehmer nach genügender Übung und ausreichender Einarbeitung ohne Gesundheitsschädigung auf die Dauer erreicht werden kann, wenn er die richtigen Urlaubs- und Erholungszeiten einhält.“

### Anforderungsmerkmale

Die Systeme, die für die Arbeitsbewertung innerhalb der eisenschaffenden Industrie angewandt werden können, gehen von folgenden, auf einer internationalen arbeitswissenschaftlichen Tagung in Genf im Mai 1950 festgelegten Anforderungsgruppen aus:

- Können
- 1. Fachkenntnisse (Arbeitskenntnisse und Erfahrung)
- 2. berufliche Geschicklichkeit (Geschicklichkeit, Handfertigkeit und Körpergeschicklichkeit)
- Verantwortung für
- 3. Betriebsmittel und Erzeugnis



Unser Preßwerk besteht 50 Jahre. Während unter Schmeldepressen Rohblöcke und selten vorgeblocktes Material verarbeitet werden, sind Bleche in allen Abmessungen und Stärken das Ausgangsprodukt für Blech- und Krümpelpressen. Auf unserem Bild wird der Radius eines auf der Biegewalze gebogenen Blechstückes nachgemessen.

- 4. Sicherheit anderer
- 5. Arbeitsablauf
- Belastung (Körper und Geist)
- 6. Muskelarbeit
- 7. Aufmerksamkeit (Sinne und Nerven)
- 8. Nachdenken (geistige Beanspruchung)
- Umgebungseinflüsse (Erschwernisse der Arbeit)
- 9. Temperatur (Raumtemperatur, strahlende Hitze)
- 10. Wasser, Feuchtigkeit, Säure
- 11. Verschmutzung (Öl, Fett, Schmutz, Staub)
- 12. Gase, Dämpfe
- 13. Lärm, Erschütterung
- 14. Blendung, Lichtmangel
- 15. Erkältungsgefahr, Arbeiten im Freien
- 16. Unfallgefährdung

Bei der Arbeitsbewertung werden nun diese 16 Anforderungsmerkmale einzeln bewertet und bilden mit ihrer Summe den Arbeitswert des zu bewertenden Arbeitsplatzes.

### Sonst keinerlei Einflüsse

Man will mit Hilfe der Arbeitsbewertung in einfachster Form dem Grundsatz „Gerechter Lohn“ soweit wie möglich nahekommen. Wir müssen uns klar darüber sein, daß neben der Art der Arbeit und der Höhe der vollbrachten Leistung keine weiteren Einflüsse auf den Lohn wirksam sein werden, d. h., daß weder Alter,

Geschlecht noch sonstige persönliche Eigenschaften, sofern sie sich nicht auf die Tätigkeit oder Leistung beziehen, auswirken.

Es ist, so kann gesagt werden, in unserem Werk hierin bisher sehr gut gearbeitet worden, da nicht zuletzt diese Grundgedanken auch in der Mitbestimmung verankert sind. Voraussetzung für eine Arbeitsbewertung ist in erster Linie die eingehende Beschreibung der zu bewertenden Arbeitsplätze und der an ihnen auszuführenden Tätigkeiten. Diese Beschreibungen der Arbeitsplätze, die durch die Personalabteilungen zusammen mit dem Betriebsrat vorgenommen werden, erhalten ihren genauen und gültigen Wortlaut im Beisein des Betriebsleiters, Meisters, Vertrauensmannes, des zuständigen Betriebsrates der Abteilung sowie des Arbeitsbewerter und des ständig hierfür freigestellten Betriebsratsmitgliedes.

### Paritätisch besetzte Kommission

Durchgeführt wird die Bewertung von einer durch Werksleitung und Betriebsrat paritätisch besetzten Bewertungskommission. Die Belegschaft kann unbesorgt sein, daß alles, was die Arbeitsbewertung betrifft, in unserem Werk gerecht gehandhabt wird. Erst die Überzeugung von der Richtigkeit des eigenen Lohnes gibt dem Arbeiter die subjektive Empfindung einer größtmöglichen Gerechtigkeit in der Lohnfindung.

# Vom Block zur Schiene

Das umfangreiche Walzprogramm unseres Werkes umfaßt nicht zuletzt die Fertigung von schweren und leichten Schienen. Für die Walzung stehen zwei Trio-Walzenstraßen zur Verfügung. Die leichteren Schienen von 6,75—24 km/m, auch Grubenschienen genannt, werden auf der dreigerüstigen 550er Stabstraße erzeugt, während die mittleren und schweren Schienen von 30—90 kg/m auf der zweigerüstigen 750er Fertigstraße gewalzt werden. Von besonderer Wichtigkeit ist die Herstellung der Schiene S 49, welche für die Bundesbahn bei uns häufig zur Walzung gelangt.

Wir wollen nun einen Gang durch das Schienenwalzwerk und die Schienen-Zurichterei tun, um die Fertigung dieser schweren Schienen zu verfolgen.

Der erforderliche Stahl mit einer vorgeschriebenen Festigkeit von 70—80 kg/m<sup>2</sup> ist im Stahlwerk mit besonderer Sorgfalt erschmolzen worden und wird dem Walzwerk in Form von 6-t-Blöcken angeliefert. Die im Kern noch weichen Blöcke werden zum Zweck der vollkommenen Erstarrung und Erreichung eines gleichmäßigen Korngefüges im Block in Großraumtiefföfen des Blockwalzwerkes eingesetzt und so nach längerer Anwärzeit auf die erforderliche Walztemperatur von über 1100 Grad Celsius gebracht. Hierauf erfolgt das Auswalzen der Blöcke an der Blockstraße auf schwere Walzstäbe mit einem für die 750er Fertigstraße geeigneten Querschnitt.

Auf der hinter der Blockstraße befindlichen liegenden Schere werden diese schweren Walzstäbe dann in zwei ungleiche Teile geschnitten. Nach dem Auswalzen an der Fertigstraße ergibt das längere Stabstück welches aus dem Fußteil des Rohblockes stammt, zwei Schienen à 30 Meter und das kürzere Stabstück aus dem Kopfteil des Rohblockes eine Schiene à 30 Meter. Außerdem werden aus den kürzeren Stabstücken Probestücke für die vorgeschriebene Schlagprobe und Bauschienen geschnitten.

Zum eigentlichen Walzvorgang an der Fertigstraße ist folgendes zu sagen: Die Fertigstellung der Schienen wird durch sechs Stiche am Vorgerüst und fünf Stiche am Fertigerüst, mithin in elf Durchgängen durch die Walzen erreicht. Der Walzstab, der nach den ersten beiden Stichen noch immer einen rechteckigen Querschnitt, wenn auch mit stark abgerundeten Ecken, hat, wird um 90 Grad um seine Längsachse gedreht und in das erste profilierte Kaliber eingeführt. In den vier Stichen, die nun abwechselnd zwischen Unter- und Mittelwalze

sowie Mittel- und Oberwalze auf dem Vorgerüst ausgeführt werden, erhält das Walzgut ein bereits dem Endprodukt ähnliches Aussehen. Hierauf wird der Stab abermals um 90 Grad um seine Längsachse gedreht und mittels Schlepper an das Fertigerüst weitergegeben, wo in dem von Mittel- und Unterwalze gebildeten Kaliber der sogenannte Stauchstich erfolgt, dessen Aufgabe in der Ausbildung des Schienenfußes besteht. Nach einem nochmaligen Drehen um 90 Grad in der bereits geschilderten Art durchläuft der Stab weitere drei sich immer mehr verjüngende profilierte Kaliber in der gleichen Weise wie an dem Vorgerüst, wodurch die Schiene so weit fertiggestellt wird, daß sie in einem letzten, dem Fertig- oder Polierstich nur noch die genauen Abmaße erhalten muß. Durch laufende Probenahmen müssen einwandfreie Walzausführung und Maßhaltigkeit des Profils kontrolliert werden. Nachdem nun also die Schienen die Walzen verlassen haben und von den Warmsägen auf Länge geschnitten worden sind, werden sie von einer Schlepperanlage auf ein 36 Meter breites Warmbett gezogen, wo die Erkaltung unter Beobachtung besonderer Vorsichtsmaßnahmen erfolgt. Nach dem Erkalten der Schienen auf dem Warmlager beginnt die Arbeit der Zurichterei.

Die Schiene, die nach der langsamen Abkühlung verzogen und krumm geworden ist, muß, um den Ansprüchen des Abnehmers zu entsprechen, gerichtet werden. Zu diesem Zwecke durchläuft sie eine aus drei oberen und zwei unteren versetzt angeordneten Richtrollen bestehende Richtmaschine.

Nach dem Verlassen der Maschine ist der größte Teil der Schienen vollkommen gerade. Ein kleiner Prozentsatz enthält jedoch, insbesondere an den Köpfen, kleine Knicke, die, da sie kürzer sind als der Abstand der Richtrollen voneinander, in der Richtmaschine nicht entfernt werden können. Diese Schienen laufen auf einem elektrisch betriebenen Rollgang unter eine Stempelpresse, an der die noch vorhandenen Ungeradheiten herausgedrückt werden.

Die Geradheit der Schienenenden wird bereits an Richtmaschine und Stempelpresse durch Anlegen eines zwei Meter langen Stahllineals überprüft, da seitens der Abnahmebeamten auf einwandfreie Schienenstöße größter Wert gelegt wird.

Die so gerichteten Schienen werden nun auf einen Rollgang geschleppt, der sie einer kombinierten Säge- und Bohrvorrichtung zuführt.



## Hans Münnich †

Am 13. Mai 1953 verschied nach kurzer, schwerer Krankheit der 1. Schriftführer des Betriebsrats, Kollege Hans Münnich, im Alter von fast 53 Jahren.

1948 war er durch das Vertrauen seiner Kollegen auf diesen verantwortungsvollen Posten berufen worden. In ihm verlieren wir einen wertvollen Mitarbeiter. Wir werden seiner stets gedenken.

Der Betriebsrat

An diesen Maschinen werden die Schienen rechtwinklig und auf genaueste Länge geschnitten; denn 30 Meter lange Schienen lassen nur eine Längenabweichung von plus/minus 6 Millimeter zu. Gleichzeitig erfolgt im gleichen Arbeitsgang das Bohren der Laschenlöcher, bei dem nur eine Maßabweichung von plus/minus 1 Millimeter zugelassen ist, das also ebenfalls sehr genau sein muß.

Obwohl während dieser Arbeitsvorgänge das Profil der Schiene, ihre Richtung, Länge und Bohrung laufend überprüft werden, erfolgt die endgültige Kontrolle, insbesondere die der Oberflächenbeschaffenheit, auf dem Schienenplatz.

Nach Verlassen der Säge- und Bohrmaschine werden die Schienen wiederum mittels einer Schlepperanlage auf den Schienenplatz gebracht, wo sie durch einen Magnetkran auf dem Lager zur Durchsicht ausgelegt werden. Nach dem Entgraten der Sägeschnitte und Bohrungen wird die Oberfläche einer genauesten Prüfung unterzogen.

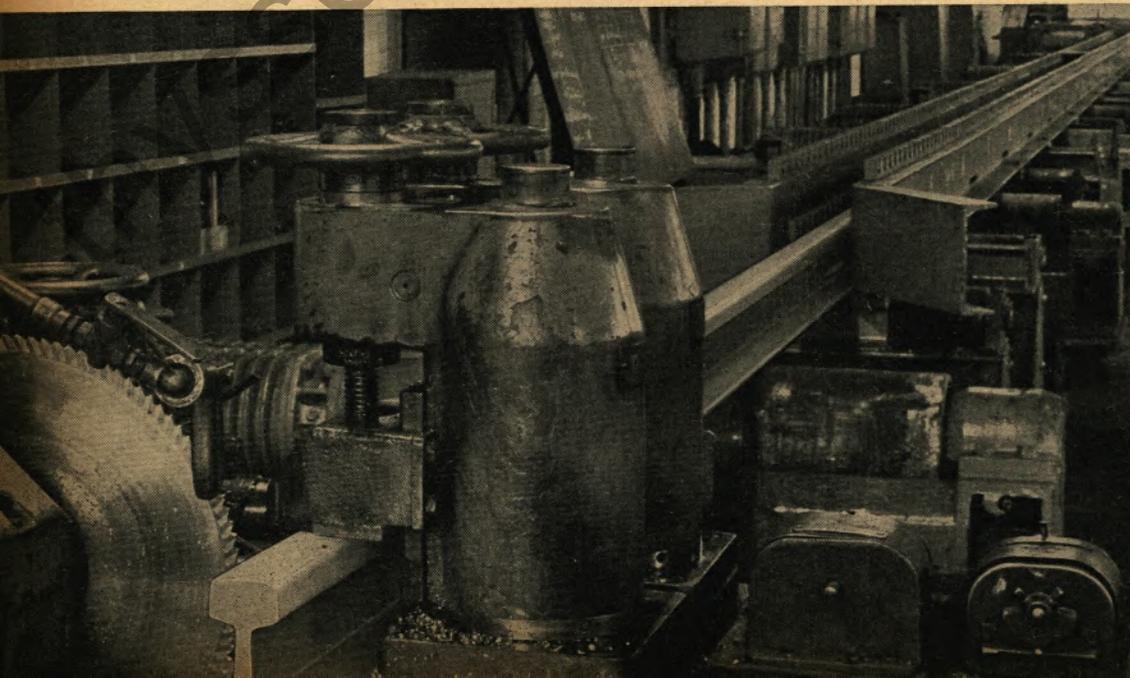
Erst wenn die sich ihrer großen Verantwortung bewußten Leute auf dem Schienenplatz die Schienen nach genauer Durchsicht für gut befunden haben, werden diese den Abnahmebeamten zur nochmaligen Durchsicht vorgelegt.

Der Abnehmer, der sich zuvor durch Schlagproben im Schienenfallwerk und durch Zerreißproben in der Abnahme der Versuchsanstalt von der Güte des Schienenwerkstoffes überzeugt hat, läßt sich auf dem Schienenplatz jede einzelne Schiene von allen vier Seiten zeigen. Er überzeugt sich mit Schablonen von der Maßhaltigkeit des Profils und der Laschenlöcher und mißt mit dem Bandmaß die Länge der Schienen.

Nachdem zum Schluß der Abnahme einige Schienen zur Ermittlung des genauen Metergewichtes gewogen worden sind, wird in jede einzelne Schiene der Stempel des Abnahmebeamten geschlagen. Hiermit ist die Übernahme der Schienen durch den Besteller erfolgt und der Versand der Oberhausener Schienen in alle Welt kann beginnen.

B.

Auf einer Bohr- u. Sägevorrückung werden die Schienen auf genaueste Länge geschnitten u. Laschenlöcher eingebohrt.



# Alles für die Produktivität

Auf Neu-Oberhausen erhebt sich das Gerippe einer wuchtigen Stahlkonstruktion. Es entsteht eine „Zentralpfannenhalle“ für die Stahlwerke. Bisher erfolgte die feuerfeste Ausmauerung und Ausstumpfung der für den Transport von flüssigem Eisen benötigten Pfannen in den einzelnen Betriebsabteilungen. Dadurch ging in den Martinwerken, im Thomaswerk sowie im Hochofenbetrieb wertvoller Arbeitsraum dem eigentlichen Produktionszweck verloren. Wenn man bedenkt, daß die Auskleidung einer Gießpfanne bis zu 20 Tonnen feuerfesten Materials erfordert, welches dem jeweiligen Betrieb zugeführt und dort gelagert werden muß, so versteht sich, daß durch die Zusammenlegung der bisherigen verschiedenen Arbeits- und Lagerplätze ein weiterer Schritt zur Modernisierung des Werkes getan wird. Mit dem Bau der Halle wurde im Juli vorigen Jahres begonnen und außer der Fundamentsausführung die Stahlkonstruktion im Gesamtgewicht von ca. 1000 Tonnen bis zum 15. Mai 1953 errichtet. Die Materialhalle mit einer Breite von 21 Metern und einer Länge von 60 Metern, in der die ankommenden Stämpfmassen, feuerfesten Steine und der Mörtel usw. mittels Greiferkran schnell entladen und gelagert werden sollen, ist im Bild rechts gut zu erkennen. Im Vordergrund die eigentliche Pfannenhalle mit 18 Meter Breite und 126 Meter Länge. Auf der etwa 12 Meter hohen Kranbahn ist ein 60-to-Laufkran für den Transport des Materials.



## Losgelassen! MIT PS NACH HAUSE

In Anbetracht der Tatsache, daß immer mehr Kollegen mit Motorrädern zur Schicht gerollt kommen, hat unser Zeichner, Willi Kleppe, auf der Witzseite diesmal die Motorisierten unter die Lupe genommen. In diesem Zusammenhang ist es sicherlich interessant, was ein im Walzwerk Oberhausen beschäftigter Arbeitskamerad, nachdem er nun glücklicher Führerscheinbesitzer ist, auf der ersten Heimfahrt mit seinem funkelneuen Motorrad erlebt. Es ist verständlich, daß der Kollege, der diese nette Geschichte unter dem Siegel der Verschwiegenheit zum Besten gab, nicht mit Namen genannt sein will. Der Wunsch soll ihm gerne erfüllt werden.

Die Red.

Da kommt einer von links. Lassen wir ihm ruhig die Vorfahrt. Von mir aus kann die ganze Welt Vorfahrt haben. Nu, fahr doch schon! Wer hupt denn da hinten? Langsam, langsam! Jetzt kommt die Kreuzung Mülheimer-Duisburger-Essener Straße. Wer heult denn so? Ach, das ist ja der Motor. Ich wollte ihn doch nur mit Zwischengas füttern. War scheint's ein bißchen zu viel. Au weh, jetzt wird's brenzlig! Stopp. Sechzehn Fahrzeuge aus vier verschiedenen Straßen. Laut Fahrschule müßte erst der Volkswagen von rechts, dann der Pferdewagen geradeaus, dann der Lastwagen von schräg vorn, dann das Fahrrad von links losfahren. Teufel, was ist denn los? Die fahren ganz unvorschriftsmäßig wild durcheinander! Lassen wir erst einmal alles vorbei. Was ist denn da hinten für ein Höllenkonzert? Herrschaften, wartet doch, ich habe doch erst seit zwei Tagen den Führerschein. Wie bitte? Blödmann? Wen meint der bloß damit? Nu aber mit der Ruhe. Kupplung kommen lassen, Gas und los! Was denn? Ach so, ich halte die Handbremse fest.

— — Dennoch, die Kiste bockt. Ölzufuhr unterbrochen, Kette gerissen? Katastrophe. Sofort zur nächsten Werkstatt. Kinder, hört doch mit der dämlichen Huperei auf. Ach so, war doch bloß der Motor abgewürgt, weil Handbremse zu. Haben wir gleich. Nee, nee, guter Mann, sie brauchen nicht schieben helfen. Grggr . . . ach, da ist noch der Gang drin. Heiliges Kanonenrohr; hopsa, was war das? Das Motorrad kann ja hüpfen und springen! Steht gar nichts davon im Prospekt. Ach so, habe wohl die Kupplung reinschnappen lassen. Sanften Druckpunkt nehmen, sagte immer mein Korporal beim Schießen. Gilt wohl auch für die Kupplung. Was ist denn hinter mir los? Sieht aus wie ein Festzug. Klar, die standen alle hinter mir, als ich in der Kreuzung hing. Jetzt überholen sie. Wie bitte? — — der hat es gerade nötig mit seiner fahrenden Mottenkiste. Puh, ist das anstrengend! Ob alle Leute beim Fahren so schwitzen müssen? Nee, meine Dame, Sie überschätzen mich. Mitnehmen auf dem Sozius traue ich mir noch nicht zu. Schadel

Ach, die meinte gar nicht mich. Krack-krack-krack-krack! Schalte mit Gefühl! Muß irgendwas falsch gewesen sein. Uih, beinahe hätte ich die Schranken mitgenommen. „Fahr gegen was Billiges!“ hatte meine Frau beim Abschied gesagt. Wäre nicht allzu teuer gewesen. Kinder, wenn das nur gut geht. Durch diese hohle Gasse — pfpf — mir ist zumute wie dem Landvogt Geßler bei Küßnacht. Gott sei Dank, das ging nochmal guf! Komisch, ich komme mir selbst immer viel schlanker vor als ich bin, und meine, das Motorrad sei doppelt so breit. Du böse nasse Schiene, kannst mich doch nicht rutschen lassen! Da steht ein Schutzmännchen. Hoffentlich falle ich nicht auf. Winkt mir sogar freundlich zu. Danke schön! Der hat nichts gemerkt. Macht aber doch schon Spaß. Ob ich mal ein bißchen am Gas drehe . . . Teufel, Teufel, das geht ja los wie Blücher bei Waterloo. Da kommt eine rote Ampel, schalten wir sachte runter, das ging ja wie Butter. Da sollte man eigentlich ein Fläschchen drauf trinken, auf diesen Schalterfolg. Scheine ein bombensicherer Hase hinter dem Lenker zu sein! Hoppla, meine Dame, wenn ich jetzt nicht auf die Bremse getreten hätte! Schimpfen Sie nicht, ich bin noch viel mehr erschrocken. Wenn Sie wüßten, welche Angst ich vor Fußgängern habe! Holla, da sind wir ja schon. Bremse, Kupplung, Gang raus, Motor ab. Habe ich auch nichts vergessen? Beim Motorradfahren ist alles so lebenswichtig. Grüß Gott, Gertrud! Ja, heute bin ich aber schon sehr elegant gefahren!

# Hüttenschlacke - ein wertvoller

**R**eines gediegenes Eisen findet sich in der Natur bekanntlich sehr selten. In den großen Eisenerzlagerstätten ist es entweder mit Sauerstoff als Eisenoxyd und mit Kalk, Kieselsäure oder Tonerde, zu dem noch Mangan, Phosphor und weitere Elemente hinzutreten können, verbunden. Bei der Erzeugung von Eisen und Stahl auf den Hüttenwerken werden diese Bestandteile nun vom Eisen getrennt. So ergibt sich bei der Roheisengewinnung im Hochofen die Hochofenschlacke, bei der Stahlerzeugung im Thomaskonverter die Thomasschlacke und bei der Eisengewinnung im Siemens-Martin-Ofen die Martinschlacke. In den Anfängen der Eisenindustrie wußte man mit diesen nicht metallischen Schmelzüeberbleibseln, die der Hüttenmann kurzum als Schlacken bezeichnet nichts Besseres anzufangen, als sie unbenutzt auf die Schlackenhalde zu kippen.

Die gewaltige Entwicklung der Eisenhüttenindustrie machte dann jedoch im Interesse der Rentabilität der Hüttenwerke eine möglichst umfassende wirtschaftliche Ausnutzung der anfallenden Schlackenmengen erforderlich. In jahrzehntelanger wissenschaftlicher Arbeit erforschte man die verschiedenartigsten Verwendungsmöglichkeiten der Schlacke. Heute stellt die Hüttenschlacke einen überaus wertvollen Rohstoff dar, deren planvolle Ausnutzung volkswirtschaftlich von größter Bedeutung ist. Ihren Wert sieht man am besten aus der Schlackenbilanz der Werke. Nach ihr wurden allein im Jahre 1951 im Bundesgebiet 6,5 Mill. Tonnen Hochofenschlacke und 1,5 Mill. Tonnen Thomasphosphatschlacke den verschiedensten Verwendungszwecken zugeführt.

Den vielseitigsten und mengenmäßig größten Einsatz findet naturgemäß die Hochofenschlacke. Wie ihr Name schon sagt, fällt sie bei der Erzeugung des Roheisens am Hochofen an. Je nachdem, welcher Behandlungsweise die flüssige Schlacke bei ihrer Abkühlung unterworfen wird, ergeben sich hierbei ihre Verwendungsmöglichkeiten als Baustoffe, Bausteine, Bindemittel und Isolierstoffe.

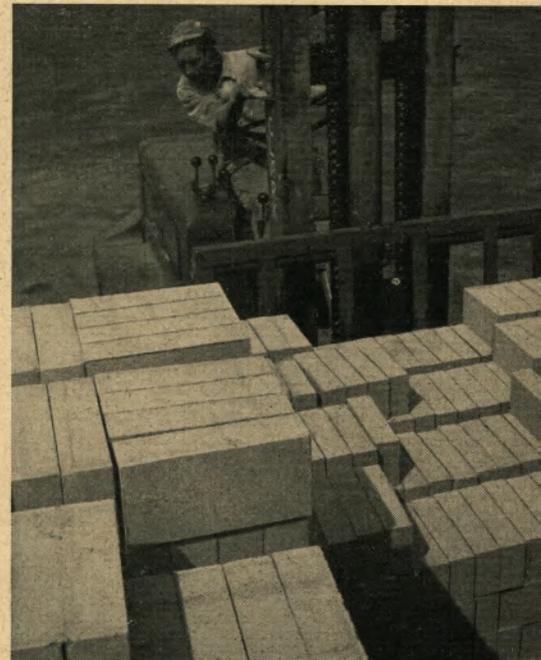
Läßt man die Schlacke in Pfannen oder besonderen Gießbetten langsam erkalten, so erstarrt sie zu einem festen, basaltartigen Gestein, dessen Druckfestigkeit bis zu 2 000 kg/cm<sup>2</sup> beträgt. Diese sogenannte Stückschlacke wird nach entsprechender Aufbereitung gebraucht als Straßenbaumaterial in Form von Packlage, Schotter, Splitt, Teersplitt, Teermakadam und Pflastersteinen. Stückschlacke ist im wesentlichen das, was wir in erkaltetem Zustand auf dem Schlackenberg finden. Man stelle sich nur einmal vor, welche alpine Ausmaße unser Schlackenberg erreicht hätte, wenn nicht laufend Schlackengestein zur Verwendung als Straßenbaumaterial oder Baustoffe abgefahren wurde.

**„Was geschieht eigentlich mit der Schlacke, die im Hochofenbetrieb und in den Stahlwerken in großen Mengen anfällt“ — Dieser Frage, die angesichts eines in Richtung Schlackenbergs rollenden Schlackenzuges von einem Werksangehörigen an uns gestellt wurde, sind wir auf den Grund gegangen. In dem nachstehenden Artikel sollen die verschiedenen Verwendungsarten der Hochofenschlacke, Thomas- und Siemensschlacke aufgezeichnet werden.**

Nun vom Schlackenbergs ins Zementwerk zu einer anderen Verwertungsart der Hochofenschlacke. Wird flüssige Schlacke in einem starken Wasser- oder Luftstrahl schnell abgeschreckt, so erstarrt sie zu einem feinkörnigen, glasigen Granulat, dem Schlackensand. Im Gegensatz zur langsam gekühlten Stückschlacke besitzt dieser Schlackensand Eigenschaften, die ihn zur Herstellung von Zement geeignet machen: des Eisen-Portland-, des Hochofen- und des Sulfathüttenzementes. Gegenüber dem Portland-Zement weisen diese drei Hüttenzemente sogar noch bestimmte Vorteile auf. Auf Grund seiner guten Kornfestigkeit findet der Schlackensand außerdem in großem Umfang Anwendung zur Herstellung von Bausteinen, den sogenannten Hüttensteinen. In ihren wichtigsten Eigenschaften wie Bruchfestigkeit, Frostbeständigkeit, Putzhaftung und Wasseraufnahme bzw. -abgabe, sind diese Hüttensteine den Ziegelsteinen gleichwertig. Sie übertreffen sie sogar hinsichtlich ihrer Maßhaltigkeit und Wärmedämmung. In der innerhalb unseres Zementwerkes gelegenen Steinfabrik werden schon seit einer Reihe von Jahren diese aus Hochofenschlacke

gefertigten Steine hergestellt. Wegen seiner guten mörteltechnischen Eigenschaften wird Schlackensand außerdem gern an Stelle von Kiessand in Beton angesetzt.

Wenden wir uns nun der Thomasschlacke zu, die beim Verblasen des Thomasroheisens im Konverter anfällt. Der für den Stahl schädliche Phosphorgehalt des Roheisens wird hierbei zu Phosphorsäure oxydiert und an Kalk- und Kieselsäure gebunden. Nachdem sie abgekühlt in der Schlackemühle feingemahlen ist, bildet die Thomasschlacke ein grau-braunes Pulver, das unter dem Namen Thomasphosphatmehl eines unserer wichtigsten Düngemittel geworden ist. Ausschlaggebend war die Phosphorsäure, ein für alle Lebensvorgänge der Pflanze wichtiger Nährstoff. Sie ist notwendig für die Entwicklung der Pflanze, für ihre Wurzelbildung, Reifebeschleunigung und Widerstandsfähigkeit gegen Krankheiten und ungünstige Witterungsbedingungen. Sie begünstigt ferner die Atmung, die Samenbildung sowie die Entstehung des Blattgrüns. Über die Pflanze gelangt die Phosphorsäure dann in den tierischen und menschlichen Körper, in dem sie für den Aufbau der Knochen und Zähne sowie für



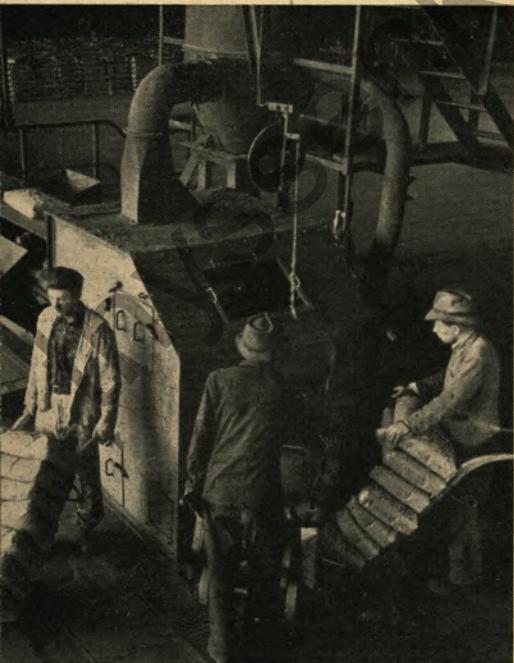
# Rohstoff

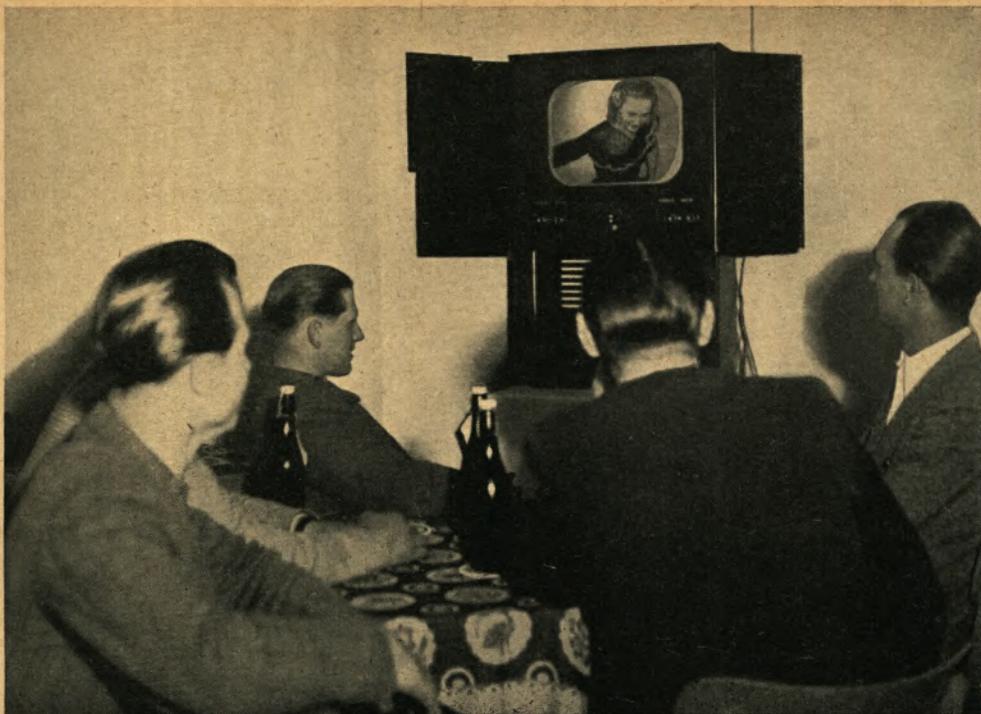
Muskeln und Nerven eine überaus wichtige Rolle spielt.

Außer der Phosphorsäure enthält das Thomasphosphat noch wertvolle Nebenbestandteile (Kalk, Kieselsäure, Magnesia sowie Mangan, Vanadin, Titan, Chrom und Bor). Sie sind als wichtige Nährstoffe und Grundstoffe sowohl für den Boden als auch für die Pflanze von größter Bedeutung. All diese Eigenschaften haben bewirkt, daß das Thomasphosphatmehl in der Landwirtschaft zum wichtigsten Düngemittel wurde, welches die Phosphorsäureverarmung unserer Böden und die damit verbundene Ertragsverminderung und Verschlechterung der Bodenbeschaffenheit beheben kann. Als letztes wäre dann noch die Martinschlacke, ein bei der Herstellung von Siemens-Martin-Stahl entstehendes Produkt. Es handelt sich hierbei um eine kalkreiche Silikatschlacke, die wegen ihres bedeutsamen Gehaltes an Mangan dem Hochofen wiederum als Mangantträger zugeführt somit zu einem wichtigen Einsatzstoff des Werkes wird.

Dies sind die wesentlichsten Verwendungsmöglichkeiten der Hüttenschlacke. Es erübrigt sich, noch weitere Schlackenerzeugnisse aufzuzählen. Ungeheuer groß ist der volkswirtschaftliche Wert, den die bei der Eisen- und Stahlerzeugung anfallenden Schlacken besitzen.

**Bildtexte:** Links oben: Wie ein glühender Lavastrom ergießt sich die noch flüssige Schlacke die Hänge des Schlackenberges hinunter. Untere Reihe (von links nach rechts): Vollautomatisch wird Hochofenzement in Papiersäcke abgefüllt. Daneben: Schlackensteine werden gestapelt. Das nächste Bild führt in die Schlackenmühle; Thomasphosphatmehl, ein wichtiges Düngemittel, wird auf dem Fließband versandfertig gemacht. Ganz rechts: Stückschlacke, wie man die auf dem Schlackenberg lagernden Schlackenmengen nennt, wird mit Hilfe von Baggern abgebaut, um als Packlage, Schotter, Splitt, Teermakadam usw. beim Bau von Straßen Verwendung zu finden.





nate lang. Damit war wohl jeder einverstanden, der Apparat blieb in der Kantine, manche Mark Kinogeld bleibt dadurch in Zukunft gespart.

Trotzdem zeigten wir eine gewisse Skepsis. „Wie steht es juristisch mit dem Eigentum?“ war unsere erste Überlegung. Man hat das genau festgelegt: „Eigentümer ist die jeweilige Belegschaft des Ledigenheimes, selbst wenn die laufenden Bezahler der zwei Mark nicht mehr dazugehören oder sonstwie ein Wechsel in der Ledigenheim-Belegschaft eingetreten ist.“ Zu dieser rechtlichen Formulierung hat jeder sein Einverständnis erklärt.

Nun wohnt im Ledigenheim aber auch eine Reihe Leute, die nicht zur ständigen Belegschaft zählen, wie Studenten, Monteure, kurz: alle diejenigen, die nur vorübergehend dort Unterkunft gefunden haben. Auch sie sind zu den Fernsehsendungen eingeladen, obwohl ihnen keine zwei Mark abverlangt werden. Nicht zu übersehen, thront auf der Theke eine überdimensionale Sparbüchse, worin jeder der nicht ständigen Gäste nach freiem Ermessen seinen Obolus entrichten kann. Um keine Panne zu erleben, falls einmal Reparaturen des Gerätes notwendig werden sollten, will man außerdem ein Sparkassenbuch anlegen.

So ist in der Kantine des Ledigenheimes jeden Abend etwas los. Alt und jung hockt um den Fernseh-Empfänger. Stammgäste und „Laufkundschaft“ erfreuen sich an aktuellen Tages-sendungen, an Sportfunk, Spielfilmen, Opern und Operetten. Alles für zwei DM im Monat. Was es im Kino nicht gibt, das kann man hier: während der Sendungen gemütlich eine Flasche Bier trinken. Beinahe wäre vergessen worden: die eifrigsten Fernsehfreunde sind übrigens drei Pensionäre: August Kubowski, Julius Lesut und Karl Gennrich.

Eines noch: Die Anschaffung und Bezahlung des Gerätes sowie die Durchführung der all-abendlichen Fernseh-Zusammenkünfte ist eine Privatangelegenheit der Ledigenheim-Hausgemeinschaft. Das Werk hat damit nichts zu tun.

## Fernsehen im Ledigenheim

So also nahm die Sache ihren Anfang: Man wollte zum Fußball-Länderspiel Deutschland - Österreich nach Köln, bekam aber keine Karten. Der Not gehorchend, nicht dem eigenen Triebe — wie jemand Schiller so schön zitierte — blieb demnach nichts anderes übrig, als zu Hause am Radio der weanerischen Nonchalance Heribert Meisels zu lauschen. „Mensch, wenn man dabei nur sehen könnte, wie die Tore fallen!“ Das war das entscheidende Stichwort. Irgend-einer hatte „Beziehungen“ zu einem Rundfunk-geschäft, und so wurde „probeweise“ im Ledigenheim ein Fernsehgerät aufgestellt. Es war mäuschenstill in der Ledigenheimkantine, als sich im Bildausschnitt des Gerätes das Oval des Müngersdorfer Stadions auftat. Dichtgedrängt wie die Zigtausende auf den Rängen, so saßen die Ledigenheimer vor „ihrem“ Empfänger. Und bald sah man Fritz Walters millimetergenaue Vorlagen, Erich Schankos „Plätekopp“ — — eine Mordssache, wie Toni Turek den von Occwirk glashart geschossenen Ball aus der Ecke hechtete. Wenn auch keine Tore fielen, im Ledigenheim war man trotzdem zufrieden. „Wir haben alles prima verfolgen können, so, als ob wir auf der Vortribüne gesessen hätten.“

Auf einmal konnte man sich von dem Fernsehempfänger nicht mehr trennen. „So'n Ding müßten wir haben. — — Aber woher nehmen, 2 000 Mark sind schließlich kein Pappenstiel.“ Also beratschlagten die Ledigenheimer. Es wurde gerechnet, gebrütet, unendliche Zahlenreihen zusammengestellt, addiert und multipliziert. Schließlich schien eine annehmbare Lösung gefunden: Man gründete eine „Fernseh-Interessengemeinschaft“, alle Ledigenheim-Bewohner trugen sich in die Liste ein, pro Nase sind zur Anschaffung des Gerätes monatlich zwei Mark zu zahlen. Und das zwölf Mo-

„Immer rin in die Sparbüchse!“ — Fritz Kamps, Max Thum und Franz Eisleroh schauen zu, wie ihr Kollege Theodor Dahmen seinen Obolus entrichtet. Alles ist für die Flimmerkiste. Hoffentlich hat er das Markstück nun auch wirklich hingeworfen! — Auf dem oberen Bild sieht man einige „Ledigenheimer“, ganz im Banne einer Fernseh-Seniorita. Von hinten sind sie kaum zu erkennen: Heinz Riebeling, Herbert Kadow, Fritz Weißberg und Ewald Bubbe.

### Ideen machen sich bezahlt!

Belohnung, wie stets jedem lacht, der kleine Dinge besser macht! — Nach diesem Motto wurden für eingereichte Verbesserungsvorschläge Prämien gezahlt an Robert Ader (Thomaswerk), Heinz Rahmann (Wärmeabteilung), Walter Stegmanns (Wärmeabteilung), Theo Mathuis (Elektr. Betrieb Stahl- u. Walzwerke), Franz Merfeld (Elektr. Betrieb Blechwalzwerk), Heinrich Melis (Maschinenbetrieb Hochöfen), Artur Bartel (Maschinenbetrieb Blechwalzwerk), Franz Schmidt (Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke), Fritz Winterkämper (Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke).



# Berufstüchtigkeit kein Selbstzweck

Kultusminister Christine Teusch im Werksgasthaus - Lossprechung der Lehrlinge

Fast 600 junge Leute, die vor kurzem ihre Lehrzeit beendet haben, saßen neulich an einem Sonntagvormittag im großen Saal des Werksgasthauses, um an der Schwelle eines neuen Lebensabschnittes eine Feier zu erleben, deren Eindruck noch lange nachwirken dürfte. Die Industrie- und Handelskammer sprach die Lehrlinge frei. Eine besondere Note erhielt die Veranstaltung durch die Anwesenheit von Frau Kultusminister Christine Teusch, die in ihrer Ansprache eine Vervollkommnung der schulischen Ausbildung zugunsten eines hohen beruflichen Könnens in den Vordergrund stellte.

Eingeleitet wurde die Feierstunde durch das Werksorchester, das unter Leitung seines Dirigenten, Albert Röhring, die Ouvertüre „Wenn ich König wär“ spielte. Es schlossen sich an der „Pilgerchor“ aus „Tannhäuser“ und der Huldigungsmarsch von Edward Grieg. Von starkem Beifall zum Podium geleitet, begann Frau Minister Teusch ihre Rede mit einem Lob für das Orchester, dem sie ebenso wie seinem Dirigenten Worte der höchsten Anerkennung zollte. Die Folge der Musikstücke bezeichnete sie als symbolhaft für diese Feier: die Wunschwelt des jungen Menschen, den Lebensweg durch den Alltag und die Krönung durch ein erfolgreiches, sauberes Streben zum Ziele der Daseinserfüllung. Am Ende der Lehrzeit sei nun die führende Hand von dieser Jugend abgezogen. Trotzdem aber müsse sie sich so verhalten, als ob der erfahrene Meister oder Lehrherr noch um sie wäre.

## Kein Platz für alte Jungfern

Mit herzlichen Worten an die weibliche Jugend gewandt, forderte Frau Teusch die Mädels auf, nicht als „Konkurrenz“ des Mannes aufzutreten und ihm womöglich „bewußt im Wege zu stehen“. Überall, wo die Frau ergänzend neben dem Manne leben und streben müsse, müsse sie dies in mütterlicher und schweesterlicher Art tun. So gesehen, sei Frauenarbeit in allen Kreisen des Berufslebens zu vertreten. Die „Frau von heute“ habe beruflich so viele und schöne Aufgaben, daß auch für diejenigen, die ohne Gatten und

Kinder leben müssen, kein Platz mehr für ein Aufkommen „altjüngferlichen“ Lebens sei.

Dankesworte galten den Lehrern und Ausbildern der Losgesprochenen für die verständliche Art, mit der man die Jugend auf der „Pilgerfahrt des Lebens“ geleitet habe.

## Erhöhung der Landeszuschüsse

Dieser Dank sei nicht allein platonisch aufzufassen. Erfolge im Beruf seien nur durch straffe und geregelte Ausbildung möglich. Auf das Problem „Schule-Betrieb“ eingehend, meinte Frau Teusch, daß hierbei die Gefahr bestünde, dem einen oder anderen das Übergewicht zu geben. Erstrebenswert wäre es, wenn die berufsbildenden Einrichtungen der Wirtschaft und die Schulen in „weiser Überlegung zusammenstehen“ und zugunsten eines einheitlichen Bildungsgedankens im neuen Schulgesetz eine wirksame Synthese finden würden. Zugleich legte Christine Teusch das Versprechen ab, daß die Erhöhung des Berufsschulfonds, der jetzt für das Land Nordrhein-Westfalen gesetzlich geregelt wurde und eine Erhöhung der Landeszuschüsse von 12 DM auf 30 DM je Berufsschüler vorsieht, restlos den Gemeinden zugute kommen soll.

## HOAG weit voraus

Auf den „Huldigungsmarsch“ des Programms anspielend, beendete Frau Teusch ihre Ausführungen mit der Mahnung, bei aller Berufstüchtigkeit nicht von den ethischen Werten abzuweichen und den christlichen Glaubensgrundsätzen zu huldigen.



Christine Teusch: Im Leben vorankommen. König der Verantwortung sein. Anerkennung für die HOAG-Prüflinge

Genau waren es 578 Prüflinge, die in Vertretung des verhinderten Präsidenten der Industrie- und Handelskammer von Hans Magis losgesprochen wurden. 84 bestanden „mit gutem Erfolg“ u. 6 „mit Auszeichnung“. Besser kann der hohe Ausbildungsstand der HOAG-Lehrlinge nicht dokumentiert werden, als durch die Tatsache, daß die sechs, die das seltene Prädikat „mit Auszeichnung“ erhielten, sämtlich Angehörige des Hüttenwerkes sind. Und zwar die Bürogehilfinnen Margret Pilgram, Wilhelmine Reinersmann und Hedwig Wötzel, sowie von den gewerblichen Lehrlingen Franz-Josef Bellen, Theo Bergemann und Günter Jansen. (Näheres „Echo der Arbeit“ Nr. 8.) Anerkennung hierüber klang nicht zuletzt auch aus den Worten von Frau Minister Teusch.

## Der Dank der Prüflinge

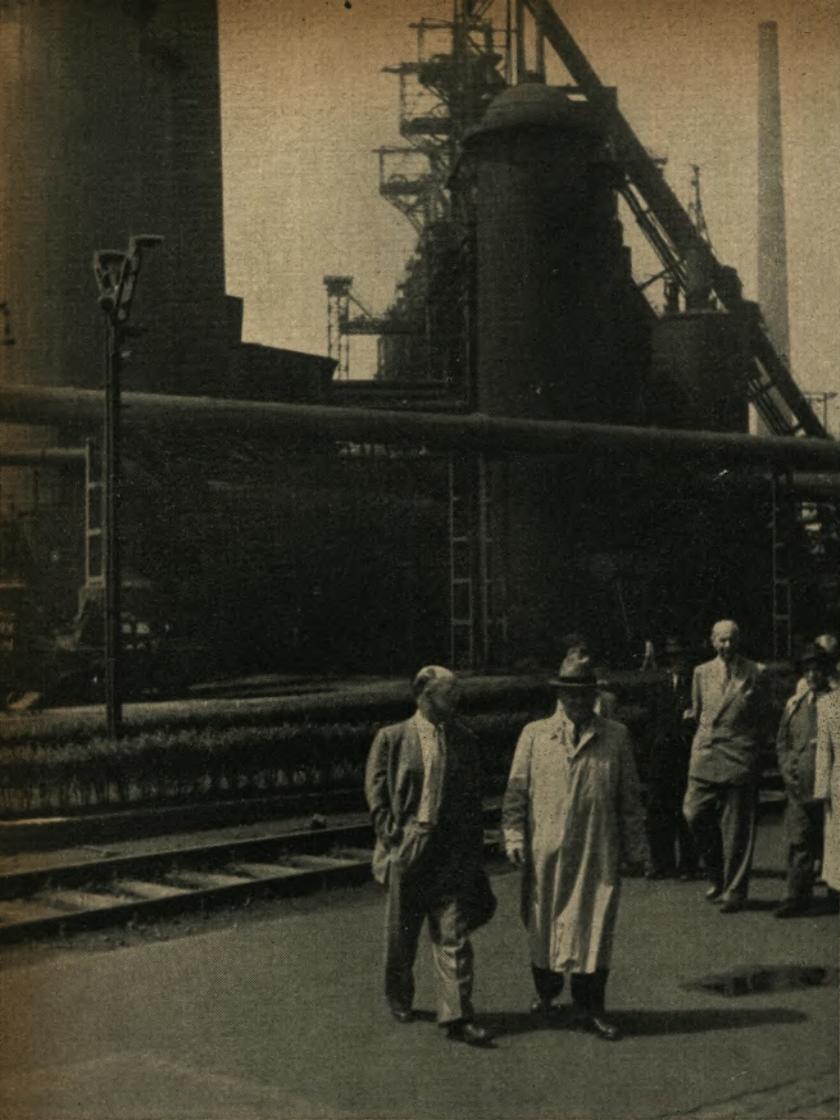
Eine der Ausgezeichneten, Hedwig Wötzel, sprach namens aller Losgesprochenen Dankesworte an Eltern, Lehrer und Ausbilder. Ihre wirklich gut durchdachte Ansprache — wenn wir es einmal so bezeichnen dürfen — fand eine aufmerksame Zuhörerschaft. Vor allem die Sache mit der Gleichberechtigung; denn Fräulein Wötzel wußte zu bemerken, daß ihr Erscheinen am Rednerpult gleichsam die am 1. April vollzogene Gleichberechtigung veranschauliche. Weiter kündigte sie im Namen aller Berufskameraden an, daß man auch in Zukunft an sich arbeiten werde und zur Erweiterung des Wissens und der Kenntnisse die Vorträge, Sprachzirkel und Seminare des Kaufmännischen Bildungswerkes als begrüßenswerte Bildungsquellen ansehe. Der schönste Dank für Hedwig Wötzel mag gewesen sein, als ihr nach Beendigung der Ausführungen Frau Minister Teusch die Hand reichte, um sich persönlich für die gut fundierten Worte und wohlgefeilten Sätze zu bedanken.

## Zahlreiche Ehrengäste

Zum Schluß sei noch erwähnt, daß der eindrucksvollen Feierstunde zahlreiche Ehrengäste aus der Industrie, dem Handel und den Behörden beiwohnten. Die Begrüßung im Namen der Stadt Oberhausen hatte Bürgermeister MdL Walter Kühlfrau übernommen.

Hier überreicht Hans Magis als Beauftragter der Industrie- und Handelskammer den drei Bürogehilfinnen, die „mit Auszeichnung“ bestanden, wertvolle Buchprämien. Ein Bild der drei gewerblichen Lehrlinge, denen ebenfalls diese Ehrung zuteil wurde — Theo Bergemann, Franz-Josef Bellen und Günter Jansen — wurde in Nr. 8 veröffentlicht.





## Finanzbeamte sind auch Menschen

Da wollte in der vergangenen Woche eine ganze Reihe leitender Beamter der Bundes- und Länderfinanzverwaltung in unserem Werk. Was wollten nun diese rund zwei Dutzend Finanzpräsidenten, Finanzdirektoren, Ministerialräte und Regierungsräte in Oberhausen? Wollten sie etwa neue Steuern festsetzen? — Nein, solche Absichten führten unsere Besucher keineswegs im Schild. Sie wollten aber auch nicht, so wie wir es vielleicht gern gesehen hätten, Geld bringen, um das Werk zu modernisieren und auszubauen, sondern lediglich an Ort und Stelle einen Eindruck von der Lage der Eisen schaffenden Industrie gewinnen. Auch waren unsere Besucher nicht dafür zuständig, die Durchführung der Steuerermäßigung zu beschleunigen, an die sie von den Kollegen des Martinwerkes II in so netter Weise ermahnt wurden.

Was diesem Besuch seine besondere Bedeutung verlieh, war vielmehr die Tatsache, daß diese in leitenden Positionen stehenden Beamten einen entscheidenden Einfluß auf die Abfassung und Auslegung der Steuergesetze und Verordnungen ausüben. Um die Bedeutung für unser Werk zu erkennen, müssen wir uns die Situation der deutschen Eisen schaffenden Industrie vergegenwärtigen. Auf der einen Seite steht der aus eigenen Mitteln nicht zu deckende Finanzbedarf zur Modernisie-

rung und zum Ausbau der durch Demontagen und durch Kriegszerstörungen so schwer getroffenen Werke. Dabei haben wir infolge des Schumanplanes mit einer ausländischen Konkurrenz zu rechnen, die nach dem Kriege in größtem Maße Gelegenheit hatte, ihre Anlagen mit amerikanischer Hilfe auf das modernste auszubauen. Auf der anderen Seite bereiten die steuerlichen Nachteile Sorgen, die uns durch die Entflechtung entstanden sind. Hinzu kommen noch die außerordentlichen Steuervergünstigungen, mit denen besonders die Franzosen den Umsatz der deutschen Stahlindustrie bedrohen.

In puncto Umsatzsteuer und Umsatzausgleichssteuer hat man deshalb der Eisen schaffenden Industrie zwar schon in den letzten Monaten eine kleine Erleichterung geschaffen. Wenn aber die Herren der Finanzverwaltung mit eigenen Augen sehen, daß unser Werk nicht gedeihen kann, dann wird vielleicht aus diesem Pflasterchen einmal ein Pfaster werden. Jede wirkliche Steuerermäßigung hilft uns, das Werk zu modernisieren und damit konkurrenzfähiger zu machen. Und hier kommen wir dann auf die Lohntüte wieder zurück. Ob ihr Inhalt sich in Zukunft verkleinert oder vergrößert, das ist in gewissem Umfang von den „Zöllnern“ abhängig, die am 20. Mai 1953 unser Werk besichtigten.

Hohe Beamte der Finanzverwaltung besuchten unser Werk. — Neben Arbeitsdirektor Strohenger erkennt man Wilhelm Rotkranz von der Stahlhändlervereinigung, dahinter (in hellem Anzug und ohne Kopfbedeckung) Oberfinanzpräsident Haslind.

## Beteiligung ließ zu wünschen übrig

Unter uns gesagt, wir haben Tag für Tag die Briefkästen geleert, und dann wieder klingelte das Telefon: „Hier Wohnungsverwaltung. Na, wie hat die ‚Frage 6‘ eingeschlagen, wie ist das Echo aus der Belegschaft, wie denkt man über den Bau von Siedlungshäusern, Eigenheimen und Stockwerkseigentum???“ — Und immer wieder mußten wir die dieselbe Antwort geben: „Tut uns leid, aber bis heute ist noch keine einzige Leserzuschrift eingegangen!“ Schließlich — kurz vor Redaktionsschluß! — gelangte dann doch noch die Zurschrift eines Kollegen in unseren Besitz. Das war wenigstens ein kleiner Trost. Aber wie konnte es passieren, daß die Redaktion bezüglich der bisherigen „Fragen des Monats“ sprichwörtlich mit Leserbriefen zugedeckt wurde, und jetzt nicht mehr als ein Brief. Sollte das Interesse an Eigenheimen wirklich so gering sein? — Danach haben wir dann den Sprecher des Wohnungsausschusses, Franz Alme, gefragt.

Frage: „Worin liegt nach Ihrer Meinung der Grund, daß die Beteiligung an der 6. Frage des Monats ‚Wie groß ist Ihr Interesse an Siedlungen, einem Eigenheim oder Stockwerkseigentum?‘ so schlecht war?“

Antwort: „Eigentlich bin ich selbst überrascht, daß so wenig Zuschriften eingegangen sind, zumal sich — vor allem was die Breukelmannshof-Siedlung anbelangt — seinerzeit viele Kollegen meldeten und lebhaftes Interesse zeigten. Allerdings sind die meisten später wieder abgesprungen.“

Frage: „Und warum?“

Antwort: „In erster Linie wohl wegen des Wohnungstyps, der den wenigsten zusagte. Die Räume waren zu klein, dann aber auch zu teuer.“

Frage: „Wie aber stellt sich nach Ihrer Ansicht die Belegschaft ein Siedlungshaus vor?“

Antwort: „Man denkt sich ein Siedlungshaus eventuell einhalbstöckig, die Zimmer sollten mindestens eine Größe von 3½x4 Metern haben, das Schlafzimmer sogar 4 mal 4. Dann sollten zu jedem Anwesen 600 bis 700 Quadratmeter Gartenfläche gehören, damit der Siedler neben seiner tägl. Arbeit sein Land bebauen und somit auch

noch etwas für die Ernährung der Familie tun kann. Zum Siedlungshaus gehört selbstverständlich ein Stall zur Haltung von Kleinvieh.“

Frage: „Und wie sollten Reiheneigenheime beschaffen sein?“

Antwort: „Gegenüber von Siedlungen passen sich Reiheneigenheime besser dem modernen städtebaulichen Charakter an. Mit Vorgarten und Grünanlagen geben sie bestimmt ein freundliches Bild ab.“

Frage: „Halten Sie Reiheneigenheime speziell für unsere Belegschaftsmittglieder als geeignet?“

Antwort: „Unbedingt. Wer einen geruhsamen Feierabend wünscht und sich nicht mit Kleintierhaltung und Gartenarbeit abmühen will, für den ist so ein Reiheneigenheim gerade das richtige.“

Frage: „Wie stehen Sie zu der baulichen Planung unserer Reiheneigenheime. Gefallen Ihnen die Entwürfe?“ (Vergleiche „Echo der Arbeit“ Nr. 4, Eigenheime Bermensfeld).

Antwort: „Sowohl die Wohnungen wie auch das Äußere der Häuser gefallen mir ausgesprochen gut, man hat schließlich alles den in der heutigen Zeit gestellten Anforderungen angepaßt. Ich wünschte nur, daß das Projekt bald verwirklicht wird.“

Frage: „Warum aber haben sich so wenig Interessenten gemeldet?“

Antwort: „Ganz einfach! Weil die Eigenheime zu teuer, nur wenige über das erforderliche Eigenkapital verfügen und dann aber auch die monatliche Abzahlung — zumindest in den ersten Jahren — zu hoch ist.“

Frage: „Wie stellen Sie sich denn eine günstigere Finanzierung vor?“

Antwort: „Das ist schwer zu sagen. Jedenfalls aber sollte das Werk, sofern es dies tragen kann, einen höheren Zuschuß geben. Und zwar besonders an langjährige und verdiente Belegschaftsmitglieder. Im allgemeinen wäre es angebracht, die monatl. Abzahlungssumme herabzusetzen. — Vielleicht, und das ist ein Wunsch, der immer wieder von der Belegschaft an mich herangetragen wird, könnte man dies durch tätige Mithilfe der Eigenheim- oder Siedlungs-Interessenten erreichen, indem sie z. B. bei der Ausschachtung oder bei den Maurerarbeiten helfen.“

Frage: „Verraten Sie bitte abschließend noch Ihre Meinung über Stockwerkseigentum.“

Antwort: „Davon halte ich nichts! Die ganze Sache ist noch zu wenig bekannt und muß sich erst einmal durchsetzen. Auf keinen Fall aber sollten wir in Oberhausen Experimente damit machen.“

Nun die einzige bei der Redaktion eingegangene Zurschrift aus der Belegschaft:

Kurt Langenfeld, Gießhalle Eisenhütte II:

Den Bericht in Nr. 4 des „Echo der Arbeit“ über die Siedlungshäuser und Eigenheime hat wohl jeder mit Interesse gelesen, der in miesen Wohnungsverhältnissen hausen muß. Es stand da wohl etwas über die Finanzierung der Eigenheime, aber nichts über die Höhe der Abzahlungsrate. In der Belegschaft kursieren nun Gerüchte, die bestimmt nicht dazu angetan sind, den Erwerb von Eigenheimen zu fördern.

Um in den Besitz eines Eigenheimes zu kommen, muß man selbstverständlich ein strenges Maß an seine Lebenshaltung legen, und man muß sich sagen: „Was unsere Eltern und Großeltern gekonnt haben, müssen auch wir können.“ Sie hatten ihr Haus oder ihren Kotten und sie wußten, wohin sie gehörten und fühlten sich wohl und sicherer als der Mieter. Mit kurzen Worten: sie hatten Besitz. Für mich kommt bei meinem Alter kein Eigenheim mehr in Frage, jedoch hätte ich Interesse an einem Stockwerkseigentum. Das jahrelange enge Zusammenwohnen ist mir leid. Es geht nichts über eine eigene, abgeschlossene Wohnung, wo man sein eigener Herr ist.

Es wäre begrüßenswert, wenn man über die Erfahrungen, die man über das Stockwerkseigentum gemacht hat, mehr erfahren könnte.

Die Beantwortung des Briefes von Kurt Langenfeld, um die wir die Wohnungsverwaltung gebeten haben, werden wir in der nächsten Ausgabe veröffentlichen.

## FRAGE 6 des Monats

## FRAGE 7 des Monats

„Was soll der Hitzearbeiter trinken? Unter dieser Überschrift veröffentlichten wir Vorschläge des Max-Planck-Institutes. Was aber will der Hitzearbeiter trinken? Angesichts der in den Feuerbetrieben anlaufenden Tee-Aktion dürfte diese Frage von Interesse sein. — Zuschriften, die kurz gehalten sein sollten, müssen unter dem Kennwort „7. Frage“ bis zum 22. Juni 1953 bei der Redaktion sein.“

# Späte, aber glückliche Heimkehr



Manch hartes Gefecht am heimischen Herd war vorausgegangen, ehe auch der letzte der Kollegen vom Maschinenhaus I seinem Eheweib die Erlaubnis abgerungen hatte, den Himmelfahrtstag „unter Männern“ zu begehen. „Wenn es absolut sein muß“, so meinten nicht gerade hochertreut die Frauen, „dann um Himmelswillen fahrt! Aber denkt an uns, denkt an Euren guten Ruf. Und seid um zehn wieder zu Hause.“

Also fuhr man ins Grüne. Mit einem Leiterwagen. Hinter dem Kutscherbock lagen fachgerecht gekühlt diverse Fläschen. Die Sonne lachte. Die Welt war heiter.

Man sang eine Reihe handfester Lieder, angefangen vom mehrstimmigen Jäger aus Kurfürstentum, über den Hirsch im wilden Forst, bis zu der ultimativen Forderung „Bier her...“

Unbekümmert dessen, was hinter ihnen voring, zogen die beiden Hafermotore den Vaterwagen in Richtung Kirchhellen. Ab

und zu wurde auch mal marschiert, schließlich war man Tierfreund. Ein am Wege liegendes Ausflugslokal aber konnte nicht ungeschoren bleiben, zumal die Tür am

frühen Morgen noch verschlossen war. Dem aber war bald abgeholfen; ausgelassen saßen fröhliche Zecher bei Pils und Doppelkorn.



Gesärkt und zu neuen Taten ermutigt, stieß anschließend ein Dutzend vaterfreudiger Hüttenwerker tiefer in die Natur hinein. Ziel: Grafenmühle. Die Kapelle inionierte „Wer hat dich, du schöner Wald“, zwar nicht ganz astrein, und mit bewegten Stimmen sangen nicht nur die auf dem Wagen „Aufgessenen“, sondern auch Fußgänger und Radfahrer mit. Überall, wo der birkengrün-geschmückte Leiterwagen sich sehen ließ, erweckte er viel Freude.

In Grafenmühle herrschte eitel Lust und Fröhlichkeit. Heissa — wie da die Hüttenwerker bewiesen, daß sie etwas von Walzer und Polka verstanden. „Weder rasten noch rosten“ hieß die Parole, und nach einem kräftigen „Wohlauf, Kameraden, aufs Pferd“ gings weiter, schließlich wollte man die Herrenpartie nicht beschließen, ohne gekegelt zu haben. „Prost!“ — immer wieder erscholl auf dem Leiterwagen dieses so vielsagende Wort. Über Hirschkamp ging die Fahrt, in Schmachtdorf wußte jemand eine Kegelbahn. In friedlichem Wettkampf wurden mit den „Eingeborenen“ die Kräfte gemessen, nicht nur auf der Kegelbahn, auch an der Theke.

Angesichts der munter zechenden Runde meinte einer: „Gut, daß die Pferde den Weg nach Hause wissen“, als ein kräftiger Landregen einen Strich durch die Rechnung machte. Der Leiterwagen fuhr leer zurück, ein Häuflein vaterfreudiger Hüttenwerker stürzte sich auf die Straßbahn. Zu Hause atmefen die Frauen erleichtert auf.

## Änderung im Aufsichtsrat

In der am 13. Mai stattgefundenen außerordentlichen Hauptversammlung schied Ministerialdirigent Herbert Seidel vom Landeswirtschaftsministerium Nordrhein-Westfalen aus dem Aufsichtsrat der „Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft“ aus. An seine Stelle wurde nach dem „Gesetz über die Mitbestimmung“ als 5. Mann der Arbeitnehmerschaft der Arbeitersekretär Marlin Heix MdB in den Aufsichtsrat berufen. — Ferner wurde das Grundkapital, das bisher 30 Millionen DMark betrug, auf 104 Millionen DMark erhöht.

## Verantwortungslos!

Die Gefahr des Verbrennens beim Verbleiben von Stahl ist bekannt. Es ist auch bekannt, wie ungern im Sommer Körper-schutzkleider getragen werden, weil es schwer ist, bei der großen Hitze damit zu arbeiten. Aus diesen Gründen wurde vom Arbeitsschutz immer wieder überlegt, mit welchen Mitteln dieser Gefahr wirksam entgegengetreten werden kann. Es wurde u. a. für Versuchszwecke in der Gleisgrube Marlinwerk II eine Brause angebracht, die mit Trinkwasser gespeist wird u. eingesetzt werden soll, sobald Kleider Feuer fangen. Nun wurde diese Löscheinrichtung von unbekanntem Tätern entwendet. Das ist

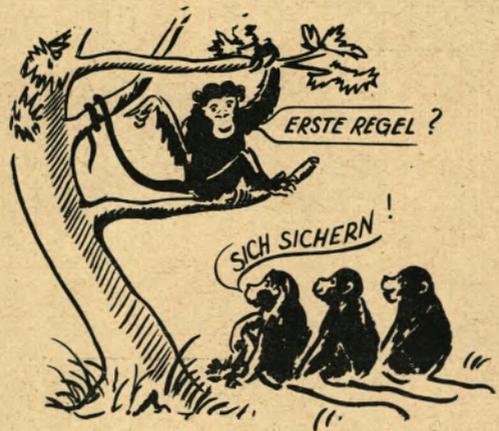
nicht nur gemeiner Diebstahl, sondern grenzt schon an Verbrechen. Der verantwortungslose Arbeitskollege hat den Zweck dieser Einrichtung gekannt und hat es glatt auf sich genommen, daß im Falle einer Gefahr durch das Fehlen der Brause ein Menschenleben gefährdet wird.

## Besuch im Werk

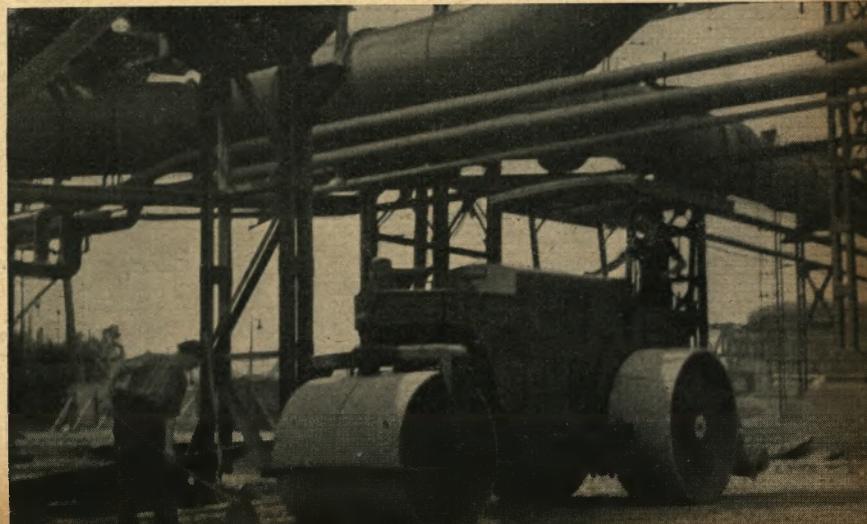
Am 5. 5.: zwei Spanier und drei Herren von Haniel; am 7. 5.: 16 Studenten aus Dänemark, 40 Ing.-Studenten; am 8. 5.: 11 Schüler der Schiffsmaschinenschule aus Dänemark; am 9. 5.: 12 Personen von der Firma Schneider in Birkelbach; am 13. 5.: 25 Personen der Gewerblichen Berufsschule Oberhausen; am 15. 5.: 20 Personen der Techn. Bundeslehr- und Versuchsanstalt in Wien; am 19. 5.: 60 Personen der VDI-Tagung; am 20. 5.: 20 Personen des Bundesfinanzministeriums; am 21. 5.: 20 Besucher von der Firma Funke-Kaiser; am 22. 5.: 35 Personen der „Ruhrkohle“ in Essen; am 23. 5.: 30 Personen der Gewerkschaft Bau-Steine-Erden; am 26. 5.: 12 Vertreter der Farbenfabriken Bayer (Leverkusen); am 27. 5.: 20 Angestellte des Stadtvermessungsamtes Oberhausen; am 29. 5.: 37 Personen des Ohm-Polytechnikum in Nürnberg, 40 Berufsschüler aus Bamberg; am 30. 5.: 35 belgische Arbeitssekretäre.

## ZURÜCK ZUR NATUR...

Das soll nun keineswegs heißen, daß wir hier mit Affen verglichen werden sollen. Aber manches gute Beispiel läßt sich nun mal aus dem Tierreich abgucken. Auch bezüglich auf den Arbeitsschutz. Das, was auf unserer Zeichnung die Affenmutter ihrem Nachwuchs vorexerziert, sollten auch wir uns merken. beispielsweise, wenn wir auf ein Baugerüst klettern oder gar in den Erzbunker steigen: Zuerst sich sichern! Im Englischen ist das sogar zu einem sprichwörtlichen Begriff geworden, im Sport, in der Politik sowohl wie auch im Arbeitsschutz: Safety first!



**DAMPFWALZEN ROLLEN** durch das Werk. Aber nicht — wie wir in einer der letzten Ausgaben zeigten — um die Festigkeit von Springfedern zu beweisen, sondern ganz einfach: um das Straßennetz innerhalb des Werkes in Ordnung zu bringen. Im Walzwerk wie auf der Eisenhütte und auf Neu-Oberhausen wurden die Straßen teilweise sogar verbreitert, zumindest aber die Decken mit einer neuen Packlage versehen. Bei dem starken Lkw-Verkehr, der tagaus, tagein durchs Werk rattert, eine begrüßenswerte Tatsache. Schön wäre es allerdings, wenn sich auch die werksfremden Kraftfahrer, die häufig zu Klagen Anlaß geben, etwas mehr an die auch innerhalb des Werksgeländes bestehende Verkehrsordnung halten würden.

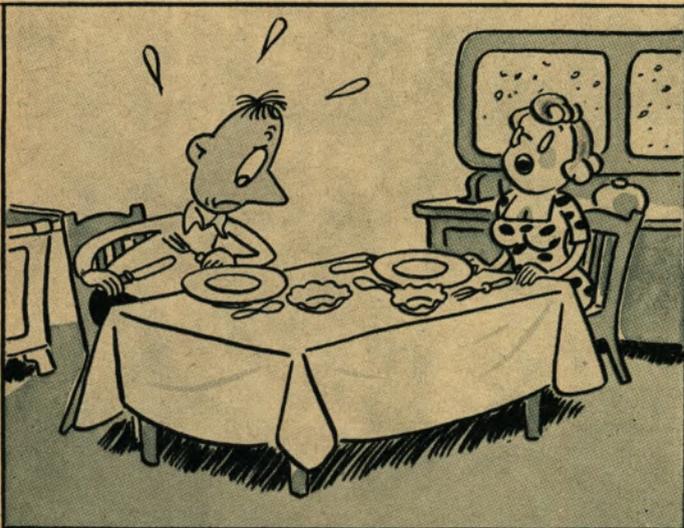


## Wieder Gartenkonzerte!

Bei guter Witterung finden in den Anlagen des Werksgasthauses sonntags morgens wieder Frühkonzerte statt. Die genauen Anfangszeiten der Konzerte werden der Belegschaft zeitig bekanntgegeben.



„Motorradrennen?“  
„Nein - die Mittagschicht vom Hüttenwerk Oberhausen!“



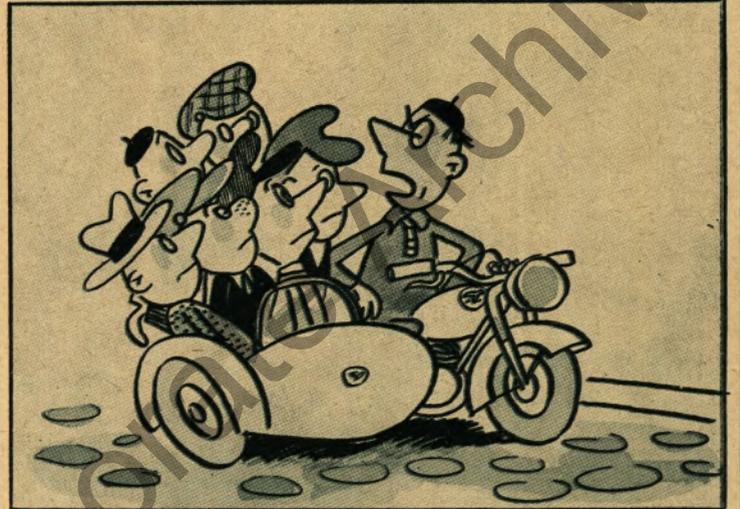
„Koteletts mit Bratkartoffeln und Salat, als Dessert Ananas, hätte es gegeben, - aber ich habe heute die Rate für Dein Motorrad eingelöst!“

*Hauptsache  
- es knattert*

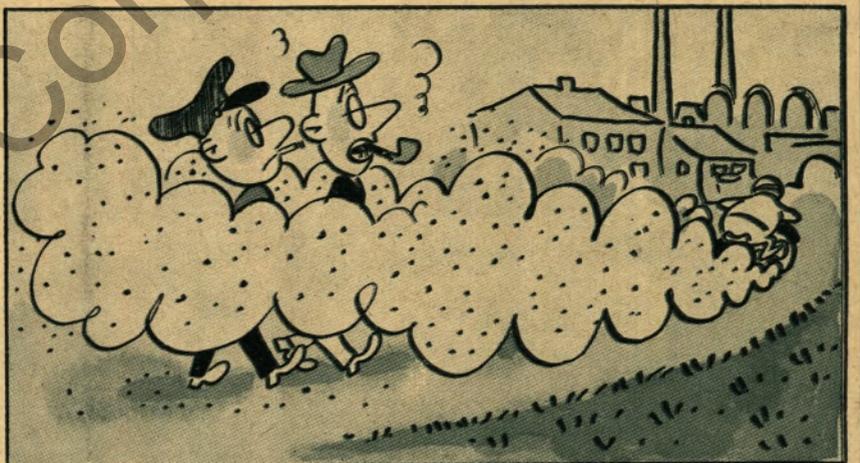


„Waaas! Du fährst schon zur Mittagschicht?  
Ich bin noch auf dem Wege zur Morgenschicht!“

„Nicht so eilig, Kumpel! Du hast noch drei Minuten Zeit!“



„Freunde hin - Freunde her! Glaubt nur nicht, daß ich Euch jeden Morgen zur Arbeit mitnehme!“



„Das ist Schmitts aus dem Blechwalzwerk! Wir lassen uns gleich von ihm den Anzug ausbürsten!“

