Echo der Arbeit

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

16

Verlagspostamt Oberhausen Rheinland

ThyssenKrupp Corporate Archives

Echo der Arbeit
HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT
16

Tausend rote Rosen blüh'n . . . Und nun eine an sich geringfügige dichterische Freiheit: Im Park des Werksgasthauses. — — Obwohl der Juni als der eigentliche Rosenmonat bekannt ist, so dürfen wir hier auch heute noch unsere Freude an der Rosenpracht haben. In der Hauptsache sind es Polyantharosen, jene niedrige, stark stachelige und nur schwach duftende Rosenart, die aber vom Frühjahr bis in den Spätherbst hinein blüht. — Bestimmt wird der Rosengarten des Werksgasthauses in den nächsten Wochen noch viele Besucher finden. Er ist ja letztlich für unsere Belegschaft geschaffen worden. Hoffentlich wird auch Petrus das Seinige dazu tun und uns nach dem verregneten Sommer noch einen schönen Herbst bescheren. — Hoffen wir das Beste!

JAHRGANG 5 14. SEPT. 1954 16

AUS DEM INHALT:

Es geht um die Löhnung
+
Kennen Sie die Theatergemeinde Oberhausen?
+
Qualität sichert den Export
+
Achtung - - - Langfinger
+
Aus Stahl, dem vielseitigen Werkstoff . . .
+
Gute Lösung
+
HOAG-Chronik
+
Cerny: Viechereien

ECHO DER ARBEIT Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Redaktion: Karl-Heinz Sauerland, Oberhausen (Rheinland), Essener Str. 64. ECHO DER ARBEIT ist eine zweimal monatlich erscheinende Werkszeitschrift für die Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen AG. Auflage: 17 000. Druck: VVA-DRUCK, Vereinigte Verlagsanstalten GmbH., Oberhausen (Rheinland). Klischees: Vignold, Essen.

DIE MASCHINE, *dein Freund!*

Ob wir die Betriebsräume eines Metzgers oder die Werkstätte irgendeines Handwerkers betrachten, ob wir in einen Fabriksaal treten oder einige Minuten in das Straßenbild mit seinem regen Verkehr hineinschauen, in allen Fällen können wir feststellen, daß die Maschine in ihren tausend Formen unser Freund und Helfer geworden ist. Die Maschine dient uns treu und willig. Ein Griff an einem Hebel, ein Druck auf einen Knopf, und sie beginnt ihre Arbeit; ein anderer Griff oder Druck, und sie hört mit ihrer Arbeit auf. Und doch bringen uns die Maschinen Jahr um Jahr tausendfältiges Leid in die Familien und in die Betriebsgemeinschaften! Da rast ein Motorrad gegen einen Baum, und Fahrer und Maschine sind ausgeschaltet für immer. Einen Augenblick nur hatte der junge Fahrer den Blick von der Straße genommen. Bei 80 km/st genügte das zum tödlichen Zusammenprall. Dort arbeiten zwei junge Arbeiterinnen an einer großen Schere. Da, auf einmal ist die Schere schneller als die flinke Hand, und zwei Finger sind ab! In einem Saal arbeiten Automaten eng nebeneinander. Zum Schutze sind die Räder, Transmissionen und andere Gefahrenquellen unfallsicher abgeschirmt. Wie oft aber wird dieser erprobte und bewährte Unfallschutz abgenommen! Einmal will man mehr leisten und mehr Lohn erreichen, ein andermal will man am Wochenende schon in den letzten Arbeitsstunden mit der vorgeschriebenen Pflege der Maschine beginnen. Immer wieder bezahlt man den geringen Mehrverdienst oder die noch geringere Zeitersparnis mit einer Verstümmelung oder mit einem größeren Arbeits- und Lohnausfall. Wenn wir so viele und so traurige Unfälle haben, so kommt das davon, daß manche von uns noch kein rechtes Verhältnis zur Maschine haben. Jeder, der an eine Maschine herantritt, müßte sich den einen Satz klarmachen: Die Maschine paßt nicht auf! Sie ist dein treuer Freund und ausdauernder Helfer, aber — du mußt ihr für die Zeit der gemeinsamen Arbeit deine Augen leihen. Dann wird sie dich schnell und sicher durch die Landschaft tragen, dann wird sie für dich sägen, fräsen, stanzen, pressen, nieten, bohren usw., sie wird für dich und deine Familie herschaffen, was zum Leben und zu einem bißchen Freude im Leben nötig ist. Aber präge es dir ein: Solange du an einer Maschine arbeitest, wende deine Augen nicht weg; und wenn du wegsehen mußt, dann nimm deine Hände an dich! Die Unfallverhütungsvorschriften soll man ernst nehmen, sehr ernst. Hinter jedem einzelnen dieser kurzen warnenden Sätze auf den Plakaten stehen Hunderte, vielleicht sogar Tausende von Unfällen, die Krankheit, Verstümmelung oder gar den Tod zur Folge hatten.

thyssenkrupp Corporate Archives

30 Blöcke in der Stunde!

Die modernisierte Blockstraße arbeitet - Der Umbau war eine technische Leistung - Nach fünf Wochen wieder betriebsfertig

Die letzte Aufnahme, die von unserer alten Blockstraße gemacht wurde, der letzte Block geht durch die Walze.

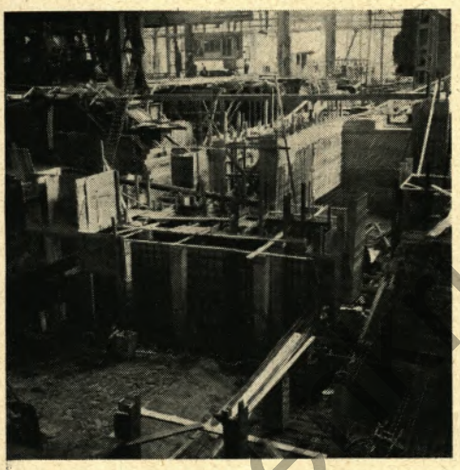
Die alte Blockstraße I, die mehr als ein halbes Jahrhundert treu ihre Dienste getan hat, machte in den letzten Wochen einer neuen, modernen Blockstraße Platz. Die Vergrößerung der Stahlwerksleistung sowie der Übergang auf Blockgewichte von sechs Tonnen machten den Umbau erforderlich. Die Modernisierung erfolgte ferner, um eine Anpassung an die Stahlerzeugung einerseits und die Kapazität der Fertigstraßen andererseits herbeizuführen.

Aber rufen wir uns vorher noch einmal die alte Blockstraße ins Gedächtnis zurück. Mit ihren 1000 Millimeter starken Walzen wurde sie durch eine Zwillings-Auspuffdampfmaschine von 3600 PS über Kammwalzen, Spindeln und Muffen angetrieben. Sie wies hydraulische Kanter auf und war für eine monatliche Kapazität von etwa 35 000 t Blöcken von drei bis dreieinhalb Tonnen Gewicht ausgelegt. Hinter der Straße besorgte eine liegende Dampfschere das Schneiden des Blockstraßenhalbzeugs.

Zur Modernisierung der Straße wurden dann folgende Änderungen durchgeführt: Ein neues Gerüst mit Schnellanstellung der 1100 Millimeter Durchmesser starken Walzen sowie Ständerrollen wurden eingebaut, wobei der maximale Hub der Oberwalze 1000 Millimeter beträgt. Für die Bewegung der Blöcke in Querrichtung baute man Verschiebelineale vor und hinter der Straße sowie einen Kippkanter ein, die Rollgänge wurden erneuert und ein Sinterbecken zur Aufnahme des Walzenzunders angelegt. Für das Schneiden der Vorblöcke konnte die alte Dampfschere durch eine leistungsfähige elektrische Schere ersetzt werden. Die Antriebsmaschine und das Kammwalzgerüst wurden jedoch zunächst unverändert übernommen und sollen erst zu einem späteren Zeitpunkt durch einen elektrischen Antrieb abgelöst werden. Aus diesem Grunde ist es zunächst nicht möglich, die volle Hubhöhe von 1000 Millimetern auszunutzen. Es wurde vielmehr unter Verwendung von Gelenkspindeln die Hubhöhe zunächst auf 600 Millimeter beschränkt. Um dabei jedoch die Leistungen der Straße zu steigern, war es erforderlich, eine moderne Steuerung an der Dampfmaschine einzubauen.

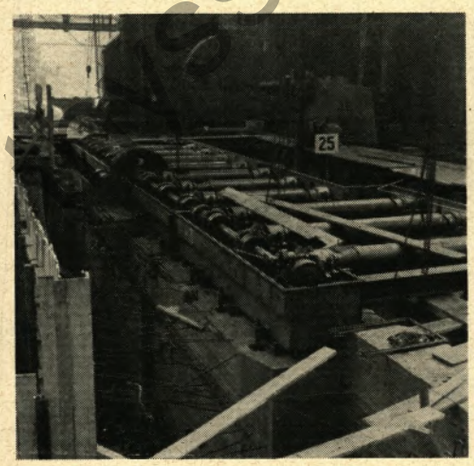
Dieses an sich nicht außergewöhnliche Bauprogramm gewann jedoch seine Besonderheit durch das Bestreben, den Umbau so durchzuführen, daß die Walzwerksfertigerzeugung nicht wesentlich vermindert und auch die Stahlerzeugung nur geringfügig eingeschränkt zu werden brauchte. Damit der Stillstand der Blockstraße sich produktionsmäßig nicht allzu stark bemerkbar machte, mußte gewissermaßen noch vor dem Umbau ein Vorrat an Halbzeug geschaffen werden. Ebenso mußte der durch den Stillstand der Straße auftretende zeitweilige und glücklicherweise mäßig gebliebene Rohstahlüberschuß vorübergehend eingelagert werden. Dies alles bedingte, daß der Umbau der Straße selbst im wesentlichen in einem Zeitraum von vier bis fünf Wochen durchgeführt werden mußte, da eine längere Bauzeit den Produktionsablauf empfindlich gestört haben würde. Der Umbau war ferner dadurch erschwert, daß für die neuen

Wie nach einem Fliegerangriff sah es aus, als Ende Mai mit dem Abbruch der alten Straße begonnen wurde.



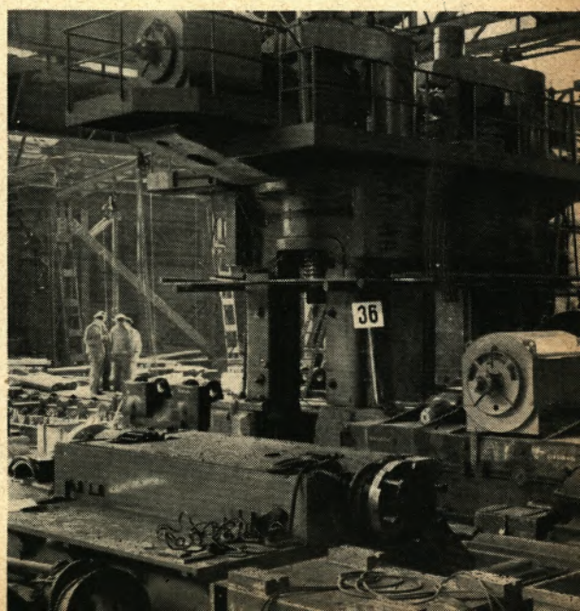
Alte Straße:	Walzen-Durchmesser	=	1000 mm
	Antrieb	=	Zwillings-Auspuffmaschine über Kammwalzen, Spindeln, Muffen
	Vorrichtung	=	hydraulischer Kanter
	Schmierung	=	Fettschmierung
	Blockgewicht	=	3—3,5 t
	Leistung	=	ca. 35 000 t/Monat
	Schere	=	liegende Dampfschere
Neue Straße:	Walzen-Durchmesser	=	1100 mm
	Antrieb	=	Zwillings-Auspuffmaschine mit neuer Steuerung über Kammwalzen, Gelenkspindeln
	Walzenanstellung	=	Schnellanstellung 165 mm/sec.
	ausgenutzter Hub	=	600 mm (max. 1000 mm bei elektr. Antrieb)
	Vorrichtung	=	elektr. Kant- und Verschiebelineale
	Schmierung	=	Umlauf-Ölschmierung über Ölzentrale
	Blockgewicht	=	6 t
	Leistung	=	ca. 30 Block/Stunde
	Schere	=	elektrische Block- und Brammenschere

Oben: Die Betonierung der Straßenfundamente. Unten: Rollgangmontage auf dem Fundament hinter der Straße.



Der erste Teil des neuen Walzenständers wird aufgesetzt. Damit trat der Umbau in die entscheidende Phase.

Ansicht des kompletten Walzengerüstes. Man ahnt förmlich, welch gewaltige Lasten das Fundament zu tragen hat.



Krupp Corporate Archives

Im Hintergrund die neue Steuerbühne. Von hier aus wird die Arbeit der Blockstraße wie von Geisterhand dirigiert.

Aggregate nur der gleiche Platz zur Verfügung stand wie für die alten und daß Hallen und Krananlagen während der Produktion umgebaut werden mußten.

So wurde der Umbau der Scherenanlage vorab durchgeführt und die neue schwere Block- und Brammenschere bereits in Betrieb genommen. Damit waren in diesem Bereich bis auf die Erneuerung der Rollgänge keine Arbeiten mehr erforderlich. Ebenso war vorzeitig mit dem Bau des Sinterbeckens begonnen worden.

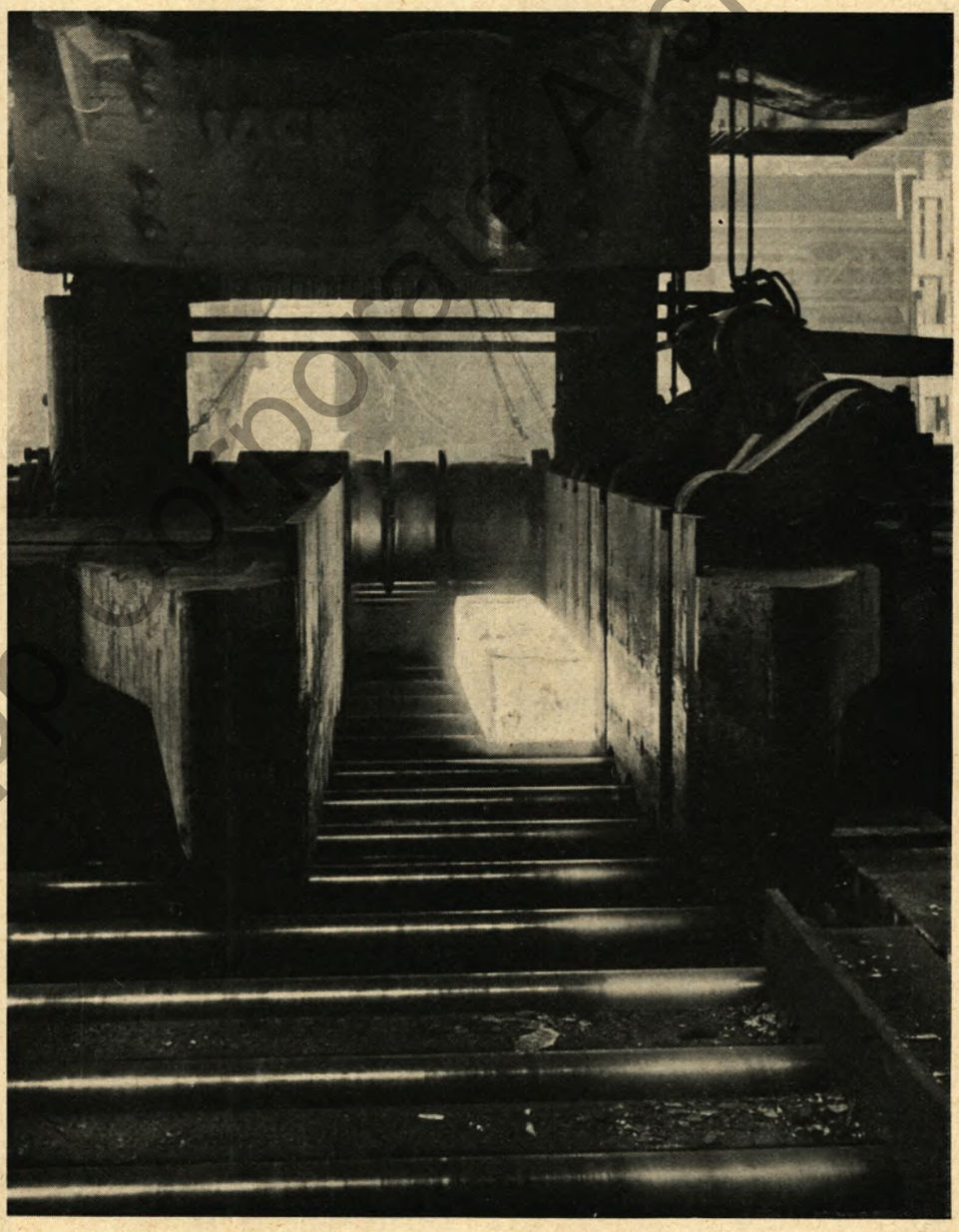
Planmäßig am 27. Mai 1954 wurde dann mit dem Umbau der Straße selbst begonnen. Zunächst erfolgte der Abbau des Kammwalzgerüstes, der Kant- und Verschiebevorrichtung sowie der Sohlplatten. Drei Tage später konnte man dann an den Abbruch sämtlicher Fundamente zwischen dem Blockkipper vor der Straße und der neuen Schere, der sich seitlich bis an die neuen Schienfundamente erstreckte, herangehen. Zur gleichen Zeit wurde mit den Ausschachtungsarbeiten, bis zu vier Meter tief, angefangen. Hierfür war eine Frist von sieben Tagen angesetzt, die trotz aller auftretenden Schwierigkeiten eingehalten werden konnte. In der Zwischenzeit war innerhalb von drei Tagen die Steuerbühne abgebrochen und in den mechanischen Werkstätten mit Änderungen an wiederzuverwendenden Rollgangsteilen sowie mit der Herstellung von Neuteilen begonnen worden. Weil die Rollgänge hinter der neuen Schere keine Änderungen der Fundamente erforderten, konnte hier sofort mit der Montage der neuen Rollgänge begonnen werden.

Zu Beginn der zweiten Juniwoche setzte der Neubau der Fundamente ein. Es wurde noch tiefer als vier Meter ausgeschachtet, wobei die Grundwasserverhältnisse umfangreiche Spundarbeiten notwendig machten. Am 7. Juni waren bereits die Betonarbeiten für die Rollgangsfundamente und zwei Tage später die für die Walzenfundamente in Angriff genommen worden. Zum gleichen Zeitpunkt war auch das Sinterbecken fertig geworden. Inzwischen waren in den Werkstätten die Arbeiten an den einzelnen Montagestücken und die neue Steuerbühne bis auf die Installation fertiggestellt.

Am 20. Juni konnte der Einbau der neuen Sohlplatten und am Tage danach das Aufstellen des neuen Walzenständers erfolgen. Gleichzeitig wurde das Kammwalzgerüst montiert. Die entscheidende Phase beim Umbau der Blockstraße begann dann programmgemäß am 22. Juni: Der Aufbau des Walzgerüstes nebst Ständerrollenantrieb, die Montage der Rollgänge vor und hinter der Straße sowie der Kant- und Verschiebevorrichtung vor der Straße. Kurze Zeit später erfolgte das Aufstellen der Ölpumpen.

Bis dahin war der Zeitplan im wesentlichen eingehalten worden. Als jedoch einige Zubehörteile verspätet in Oberhausen eintrafen, mußte der ursprünglich für die Fertigstellung der Straße vorgesehene Termin um einige wenige Tage hinausgeschoben werden.

Am 11. Juli aber, als nach Abschluß aller Bauarbeiten der erste Block über die neue Straße ging, konnten Werksleitung und Belegschaft auf die vollbrachte Leistung stolz sein, in so kurzer Zeit eine neue Blockstraße erstellt zu haben. Die Leistungsfähigkeit von etwa 30 Blöcken je Stunde stellt in wirtschaftlichster Form die Verarbeitung der in den Stahlwerken erzeugten Rohstahlmenge sicher.



AM 11. JULI: DER ERSTE BLOCK

Im Juli/August besuchten uns:

20 Personen der Arbeitsgemeinschaft Sicherheitsingenieure — 9 Personen des Betriebsrats der Glasfabrik Oberhausen — 90 Personen der 2. Internationalen Begegnung — 25 Unterprimaner des Realgymnasiums Kassel — 25 Bergschüler aus Hamborn — 21 Personen der Städt. Wirtschaftsmittelschule Schweinfurt — 25 Personen der Firma Gossen aus Wuppertal-Elberfeld — 8 Handelsschüler aus Basel — 30 ausländische Jugendliche — 15 Personen der Stadtverwaltung Oberhausen — 25 Berufsschüler aus Dinslaken — 25 Personen der Ruhrkohlenberatungsstelle Essen — 46 Personen der Akademie der Arbeit — 25 Schüler der Städt. Kaufmannsschule München — 3 Schweden — 35 Personen der Ruhrstahl AG, Witten — 57 Landwirtschaftsschüler — 50 Schüler der Abschlußklasse der Knappenschule Oberhausen — 4 Personen der Fiat-Werke, Turin — 22 Berufsschüler aus Kettwig — 47 deutsche Journalisten — 25 Verwaltungsschüler aus Essen — 22 Personen der Techn. Universität Berlin-Charlottenburg — 53 Jungbauern — 60 Angehörige des Guttemplerordens — 50 Berufsschüler aus Köln — 20 Personen der Akad. Auslandstelle Hamburg — 25 Personen der Pädagogischen Hochschule Wilhelmshaven — 36 deutsche und französische Schüler — 28 Angehörige einer schottischen Jugendgruppe — 25 englische Gewerkschaftler — 25 Bau- und Kunstschlosser der Werkschule Merheim — 21 Studierende am Seminar für soziale Berufsarbeit, Frankfurt a. M. — 12 Jugendliche des Kath. Jugendamtes Oberhausen — 28 Praktikanten der GHH Sterkrade — 25 griechische Eisenbahner — 25 Gewerkschaftler aus den Montanunionsländern — 25 Pfadfinder — 25 ausländische Studenten der Universität Köln — 25 Schüler aus Rhede bei Bocholt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Es geht um die Löhnung!

Personalabteilung für Arbeiter: Der Vorschlag eines neuen Löhnungsplanes

Bedingt durch abrechnungstechnische Änderungen besteht nunmehr die Möglichkeit, die Lohnzahlungen vorzuverlegen.

Aus der Überlegung heraus, daß die Belegschaft es begrüßen wird, wenn sie das durch ihre Arbeit verdiente Geld früher in die Hand bekommt, ist von der Werksleitung vorgesehen, die Lohnzahlungen wie folgt zu ändern:

Abschlagszahlungen für die Zeit vom

1.-15. des Monats am 16. des Monats (bisher 20. des Monats)

16.-Letzten des Monats am Letzten des Monats (bisher 5. des folg. Monats)

Lohnrestzahlungen für den vergangenen Monat:

mit der Abschlagszahlung für die 1. Monatshälfte des laufenden Monats am 16. des Monats.

Während bei der bisherigen Lohnzahlungsweise die Belegschaft ihren Lohn erhielt, nachdem seit der Entstehung des letzten Anspruchs für den betreffenden Zahlungszeitraum fünf Tage vergangen waren, gibt das vorgesehene Verfahren die Möglichkeit, die Lohnzahlung bereits einen Tag nach Entstehung des letzten Anspruchs für den betreffenden Lohnzahlungszeitraum vorzunehmen.

Die in der Zeit vom 1. bis 15. erarbeiteten Verdienste werden also bereits am 16., und die in der Zeit vom 16. bis Letzten erarbeiteten Verdienste am Letzten des Monats zur Auszahlung gebracht.

Der vorgenannte Löhnungsplan hat neben der Tatsache, daß die Belegschaft früher in den Besitz des erarbeiteten Verdienstes kommt, den Vorteil einer besseren und zügigeren Abwicklung des Abrechnungsverfahrens in den Lohnbüros sowie der Lochkartenabteilung. Durch diese letztgenannten Vorteile wird der vorstehende Löhnungsplan überhaupt erst ermöglicht.

Die Einhaltung der vorgesehenen Lohnzahlungstermine macht es notwendig, daß zur Vorbereitung der Lohnzahlung die Schichtenbücher bereits vier Tage vor dem Lohnzahltag dem Lohnbüro zur Verfügung stehen, was praktisch bedeutet, daß diese letzten vier Schichten vom Betrieb nicht eingetragen werden können; diese müssen vielmehr im Lohnbüro als verfahren angenommen werden.

Dies bedeutet — sofern es sich bei diesen anzunehmenden Tagen um Werktage handelt und das betreffende Belegschaftsmitglied während des ganzen Monats beschäftigt war — keine Schwierigkeit.

Fällt jedoch in diesen — vom Betrieb nicht angeschriebenen — 4-Tage-Zeitraum ein Sonntag, so kann dieser naturgemäß vom Lohnbüro nicht ohne weiteres (mit Ausnahme der Betriebe, in denen regelmäßig Sonntagsschichten geleistet werden, z. B. Hochofenbetrieb, Abteilung Verkehr u. a.) als verfahren angenommen werden.

Wenn an solchen in Frage stehenden Sonntagen tatsächlich gearbeitet worden ist, bleibt der auf diesen Sonntag entfallende Verdienst an dem unmittelbar darauffolgenden Lohnzahltag unberücksichtigt, er wird zusammen mit dem Verdienst für den folgenden Zahlungszeitraum ausgezahlt.

Sofern jedoch in unvorhergesehenen Fällen von einer größeren Anzahl von Belegschaftsmitgliedern eine Sonntagsschicht verfahren werden mußte, kann in diesen Fällen gegebenenfalls durch Lo eine Sonderzahlung im Betrieb vorgenommen werden.

In den Fällen, in denen Belegschaftsmitglieder während des obengenannten 4-Tage-Zeitraums arbeitsunfähig krank werden, tritt eine Lohnüberzahlung ein, die den angenommenen Arbeitsstunden vom Zeitraum der Krankmeldung bis zum Lohnzahltag entspricht.

Diese überzahlten Lohngeldbeträge werden in angemessenen Monatsraten von dem nach Wiederaufnahme der Arbeit erzielten Verdienst einbehalten.

Belegschaftsmitglieder, die nach einer Krankfeierzeit innerhalb des angeführten 4-Tage-Zeitraums die Arbeit wiederaufnehmen, bleiben — da für diesen Zeitraum eine Schichtenanschreibung im Betrieb nicht erfolgt und diese Schichten vom Lohnbüro nicht angenommen werden können — infolgedessen bei der erstmaligen Lohnzahlung nach Wiederaufnahme der Arbeit unberücksichtigt. Diese Belegschaftsmitglieder können gegen Vorlage einer Bescheinigung des Meisters, aus der die verfahrenen Schichten zu ersehen sind, an dem auf die Lohnzahlung folgenden Tag ihren zustehenden Lohngeldbetrag abheben.

*

In verschiedenen Unterhaltungen mit der Betriebsvertretung und den Vertrauensleuten sind wiederholt Befürchtungen zum Ausdruck gekommen, daß die vorgesehene Änderung des Löhnungsplans sich ungünstig auf die Restlohnbeträge auswirken würde. Nach unserer Meinung besteht jedoch keine Veranlassung zu derartigen Befürchtungen, da hinsichtlich der Schichtenaufschreibung — wie vorstehend eingehend erläutert — alle notwendigen Vorkehrungen überlegt wurden. Die Anzahl der Abweichungen vom Normalfall (Krankmeldung, Wiederaufnahme der Arbeit nach einer Krankfeierzeit u. a.) sind zahlenmäßig — gemessen an der Gesamtbelegschaft — verhältnismäßig gering.

Die Höhe der Restlohnbeträge wird in erster Linie beeinflußt durch Unterschiede in der Verdienstentwicklung. Diese Unterschiede beruhen auf dem in unserem Werk angewendeten Leistungslohnprinzip; sie sind von der Lohnabrechnungsmethode unabhängig.

*

Mit den vorstehenden Erläuterungen möchten wir unserer Belegschaft die Möglichkeit geben, sich selbst ein klares Bild über diesen die Gesamtbelegschaft interessierenden Vorschlag zu machen.

Personalabteilung für Arbeiterangelegenheiten

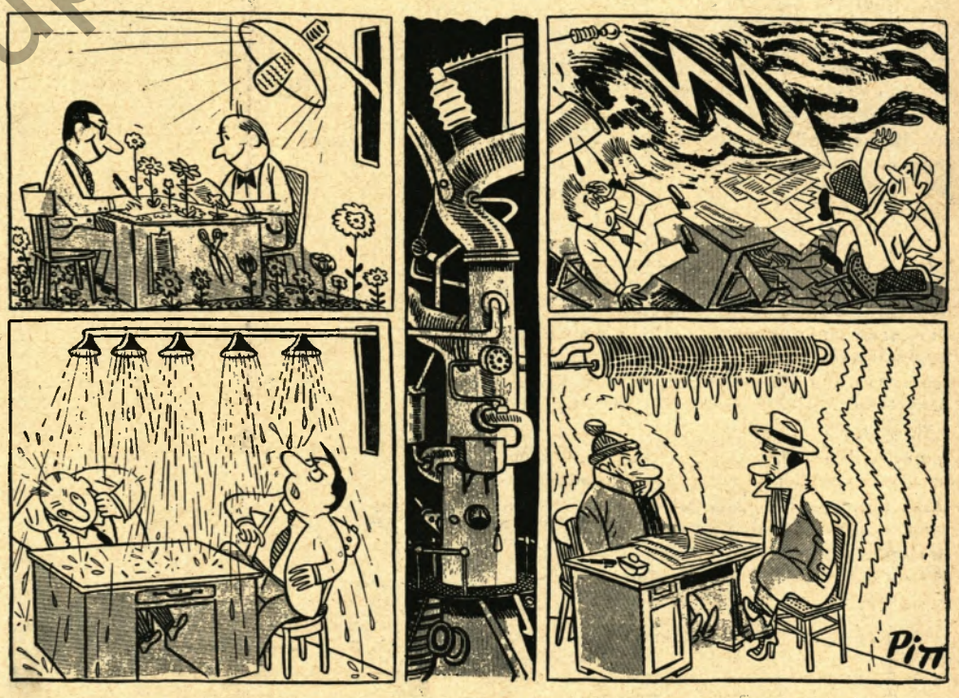
Kennen Sie die Theatergemeinde Oberhausen?

Die Theatergemeinde Oberhausen e. V. ist gewissermaßen eine Organisation der Theaterbesucher. Wer zum Beispiel kein Theaterabonnement belegen kann, weil er sich zeitlich nicht festzulegen vermag, findet hier allerhand Vorteile. So erhält jedes Mitglied monatlich zwei Gutscheine, mit denen es das Theater zum ermäßigten Preise (40 Prozent Ermäßigung) besuchen kann. Den Vorstellungstag kann man selbst auswählen, genau so die Vorstellung selbst, also Oper, Operette, Tanzabend oder Schauspiel. Auch die ihm angenehmste Preisgruppe, zum Beispiel Parkett oder Rang, ist in das freie Ermessen jedes Mitgliedes gestellt. Grundsätzlich kann jede Aufführung, die das Stadttheater herausbringt, mit den verbilligten Karten besucht werden. Die Ermäßigungsscheine gelten auch samstags und sonntags. Die Gutscheine werden jeweils an den Freiverkaufskassen eingelöst. So ist jedes Mitglied der Theatergemeinde völlig freier Theaterbesucher.

Welche Kosten entstehen nun den Mitgliedern? Da wäre zunächst einmal die Aufnahmegebühr von DM 1,—, weiter der Monatsbeitrag von je DM 0,50, hierfür werden die genannten zwei Gutscheine zum verbilligten Bezug von Theaterkarten ausgegeben. Die Kassierer der Theatergemeinde besuchen die Mitglieder anfangs eines jeden Monats, holen den Beitrag ab und bringen ihnen gleichzeitig die Gutscheine ins Haus. Anmeldungen nimmt die Geschäftsstelle der Theatergemeinde im Stadtbad am Ebertplatz entgegen. Telefon 2 23 30.

Das sogenannte Betriebsklima . . .

. . . kann neuerdings durch eine Betriebsklima-Anlage gesteuert werden!



Eine illustrierte Ergänzung unseres Leitartikels aus der vorigen Ausgabe: 1. Heiter bis wolkig (o. links), 2. Veränderlich mit einigen Schauern (u. links), 3. Sturmtief mit Gewitter (o. rechts), 4. Frostige Atmosphäre (u. rechts).

ThyssenKrupp Corporate Archives

Qualität sicher

Großbritannien

Seattle

Quebec

Rhode Island

Spanien

Vera Cruz

Guatemala

Honduras

Nicaragua

Cartagena

Bogotá

Ecuador

Peru

Bolivien

Ouro Preto

Chile

Montevideo

Buenos Aires

In welchem Ausmaß das Hüttenwerk Oberhausen seinen Anteil zu der stetigen Aufwärtsentwicklung der deutschen Ausfuhr beigesteuert hat, wird nur einem kleinen Kreis unserer Mitarbeiter genau bekannt sein. Wenn wir deshalb heute einmal eine Karte veröffentlichen, die einen Überblick darüber gibt, nach welchen Teilen der Welt allein in den letzten Monaten Oberhausener Walzwerks-Fertigerzeugnisse versandt wurden, so wollen wir damit herausstellen, wie wichtig es ist, daß wir diese nun einmal geschaffenen Verbindungen durch die Erzeugung guter Qualitätsware weiter ausbauen. An einem einzigen Tag kamen letzthin im Hafen Walsum Schienen, Formstahl, Stabstahl, Bleche, Walzdraht und gepreßte Kesselböden nach folgenden Ländern zum Versand: Norwegen, Schweden, Finnland, Kanada, Venezuela, Columbien, Nigeria und Persien. Die ordnungsmäßige Abwicklung von Exportaufträgen muß selbstverständlich mit besonderer Sorgfalt durchgeführt werden.

Unser aller Streben sollte daher immer sein, nicht nur eine einwandfreie Qualität zu liefern, sondern auch peinlichst für die Einhaltung der gewünschten Abmessungen zu sorgen und auf die vorgeschriebenen Bündelungs-, Verpakkungs- und Markierungsvorschriften zu achten. Wie wichtig es außerdem ist, daß auch die Liefertermine genau eingehalten werden, mag ein einziges Beispiel zeigen: Bei unserem letzten Besuch in Walsum konnte ein Schiff nur mit erheblicher Verzögerung beladen werden, weil ein einziger Waggon irgendwo im Betrieb „hängengeblieben" war. Die auf diesem Waggon verladenen Walzerzeugnisse mußten für die Verschiffung in Walsum wegen der späteren Umladung auf Überseedampfer zuerst zur Stelle sein. Schiffsladungen bestehen oft aus mehreren Kommissionen, die in einer bestimmten Reihenfolge in den Seehäfen übernommen werden. Wird diese Reihenfolge nicht eingehalten oder kommt sogar das Schiff aus Walsum nicht rechtzeitig an, so hat das Lieferwerk nicht nur eine Menge zusätzlicher Kosten aufzubringen, sondern der Abnehmer ist durch das verspätete Eintreffen der Ware vollkommen verärgert.

Unser gemeinsames Ziel muß deshalb sein, alles zu tun, um durch gute und zuverlässige Arbeit unseren Exportanteil weiter zu steigern.

Der Rheinhafen Walsum ist gewissermaßen unser Tor zur Welt. Von hier aus treten die meisten unserer Exportgüter auf dem Wasserweg über die Ausfuhrhäfen Antwerpen oder Rotterdam die Reise in alle Erdteile an. Auf den nebenstehenden beiden Bildern wird Walzdraht für Kanada aus Waggons der Werksbahn in Rheinkähne umgeladen. Rechts: Die Verladung gepreßter Kesselböden, die zum Versand nach Norwegen bestimmt sind.

Krupp Corporate Archives

den Export

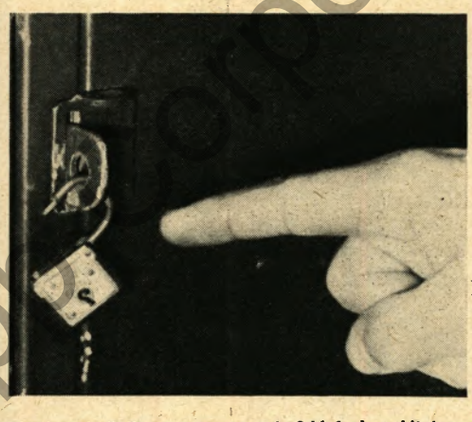
thyssenkrupp Corporate Archives

Achtung -- Langfinger!

Es wird geklaut - Die beste Sicherung: Feste Schlösser

In letzter Zeit mehren sich die Fälle, daß in den Unterkunftsräumen Schränke erbrochen wurden. Dabei fielen den Dieben verschiedentlich Geld und Wertsachen in die Hände. Immer wieder aber mußte festgestellt werden, daß es den Langfingern meist sehr leicht gemacht wurde, weil viele Spinde nur schlecht oder sogar überhaupt nicht verschlossen waren. Es hört sich beinahe übertrieben an, aber es entspricht genau den Tatsachen, daß beispielsweise in einem Unterkunftsraum auf Neu-Oberhausen von 300 „Schlössern", mit denen Spinde verriegelt worden waren, nur — man höre und staune: — 27 (in Worten: siebenundzwanzig!) als wirkliche Schlösser anzusprechen waren. Dies ist eine Feststellung, die wir machten, als wir kürzlich mit dem Werkschutz einmal durch die Mannschaftsgebäude gingen.

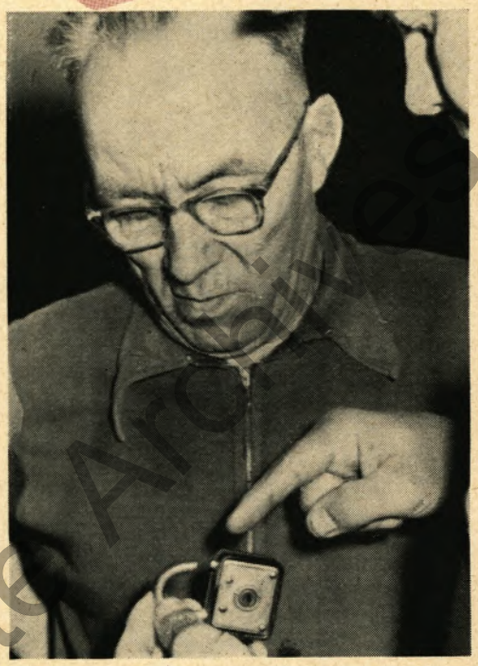
Auch ohne etwas vom Schlosserhandwerk zu verstehen oder gar Geldschrankknacker zu sein, war es uns ohne Schwierigkeiten möglich, viele Schranktüren — wie man so schön sagt, „im Vorbeigehen" — zu öffnen. Sicherlich wird zum Beispiel der Kollege, dem wir das Portemonnaie aus der Tasche nahmen — und es dann natürlich wieder hineinsteckten! — sein Eigentum hier im Bild wiedererkennen. Er dürfte gewarnt sein: Ein Dieb wäre wahrscheinlich weniger rücksichtsvoll gewesen. Wie gesagt: eine ganze Anzahl Schränke war



Hier hat ein Kollege vergessen, sein Schloß abzuschließen.

überhaupt nicht verschlossen, an anderen wiederum hingen (offenen) Schlösser sozusagen nur zur Dekoration. Jemand, der den Schlüssel zu seinem Schrankschloß wahrscheinlich mal verloren und dann mit der Zange den Verschlußbügel durchknitten zu haben schien, hatte dieses Prachtstück eines Schlosses nur als Attrappe vor seinem Schrank hängen. Ein anderer hatte den Schlüssel im Schloß steckenlassen.

Was mag dieser Kollege sich wohl gedacht haben? So erfreulich es auch ist, daß eine große Anzahl von Belegschaftsmitgliedern auf die Ehrlichkeit ihrer Kollegen baut, so gefährlich ist es andererseits, durch derartig unvollkommen verschlossene Schranktüren Gelegenheit zu schaffen, die immer noch Diebe züchtet. Unverschlossene Spinde reizen zum Diebstahl! So kommt es z. B. immer wieder vor, daß aus nicht ordnungsgemäß verschlossenen Spinden sogar Lohntüten gestohlen werden. Was würden Sie sagen, wenn Sie am Lohntage nach Arbeitsschluß feststellen müßten, daß Ihre Lohntüte verschwunden ist? Was würden Ihre Frau, Ihre Kinder dazu sagen, die vielleicht



Dies mit der Zange geöffnete Schloß ist nichts als Attrappe.

schon freudig auf das Geld, das Sie ihnen nach Hause bringen, warten? Gewiß, Sie würden mit Recht auf die bodenlose Gemeinheit schimpfen, die dazu gehört, Ihnen Ihre sauer verdienten Groschen wegzunehmen.

Und so schimpfte in der letzten Zeit mancher Arbeitskollege. Aber bei aller Gemeinheit, die dazu gehört, den Arbeitslohn zu stehlen, müssen Sie auch daran denken, daß in fast jedem der bisher vorliegenden Fälle der Geschädigte durch sein Verhalten dem Diebstahl Vorschub geleistet hat. Oder ist es nicht direkt eine Aufforderung für Meister Langfinger, wenn man, wie es neulich ein Kollege tat, seine Arbeitshose, in der sich die Lohntüte befindet, einfach über die offene Schranktür hängt, statt sie in dem Spind einzuschließen.

Im Unterkunftsraum Martinwerk: Goliath und David.

Sie werden sagen, wozu haben wir einen Kauenwärter, der aufpassen soll? Aber Sie müssen daran denken, daß dieser nicht jeden Schrank jederzeit beobachten kann, weil er auch Arbeiten außerhalb des von ihm zu bewachenden Raumes auszuführen hat. So passierte es sogar einmal, daß dem Budenwärter selber, als er zur Vertretung eines Fahrradwächters eine Stunde abwesend war, aus seinem verschlossenen Schrank das Lohngeld entwendet wurde. Hier war, wie in so manchen anderen Fällen, das zur Sicherung verwendete Schloß so primitiv, daß es mit einem Nachschlüssel leicht zu öffnen war.

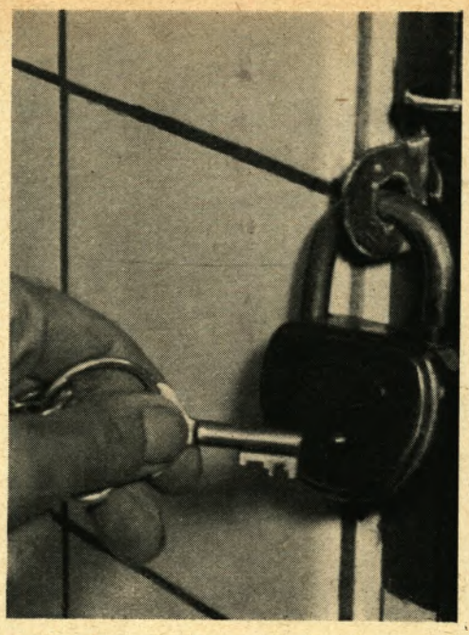
Aber nicht nur Lohngelder, sondern auch andere Privatgegenstände, zum Beispiel Uhren oder das mitgeführte Taschengeld wurden in letzter Zeit in zunehmendem Maße von diebischen Händen bedroht.

Wollen Sie vermeiden, daß Sie eines Tages ohne Ihr Geld oder ohne ein mitgeführtes Wertstück dastehen und sich dann sagen lassen müssen, daß Sie durch Ihr eigenes Verhalten Meister Langfinger sein gemeines Spiel erleichtert haben, so beachten Sie folgende Vorsichtsmaßregeln:

1. Lassen Sie, wenn möglich, die Löhnung von Familienangehörigen abholen, dann werden Sie vor dem Diebstahl Ihres Lohngeldes im Werk verschont bleiben.
2. Haben Sie Ihre Löhnung während der Schicht empfangen, so nehmen Sie sie nicht mit an die Arbeitsstelle. Hier könnte sie noch leichter verloren bzw. entwendet werden.
3. Wenn Sie jedoch während Ihrer Arbeit im Werk die Löhnung bei sich tragen, dann am besten in einem Brustbeutel, den Sie sich diebstahlsicher um den Hals hängen.
4. Verschließen Sie Ihren Spind auch während des Umkleidens und Waschens mit einem sicheren Schloß.
5. Wenn Sie zur Kaffeepause in den Unterkunftsraum kommen, dann vergessen Sie nicht, einen Blick in den Schrank zu werfen, um trotz des Verschlusses zu prüfen, ob die abgelegten Wertsachen noch vorhanden sind.

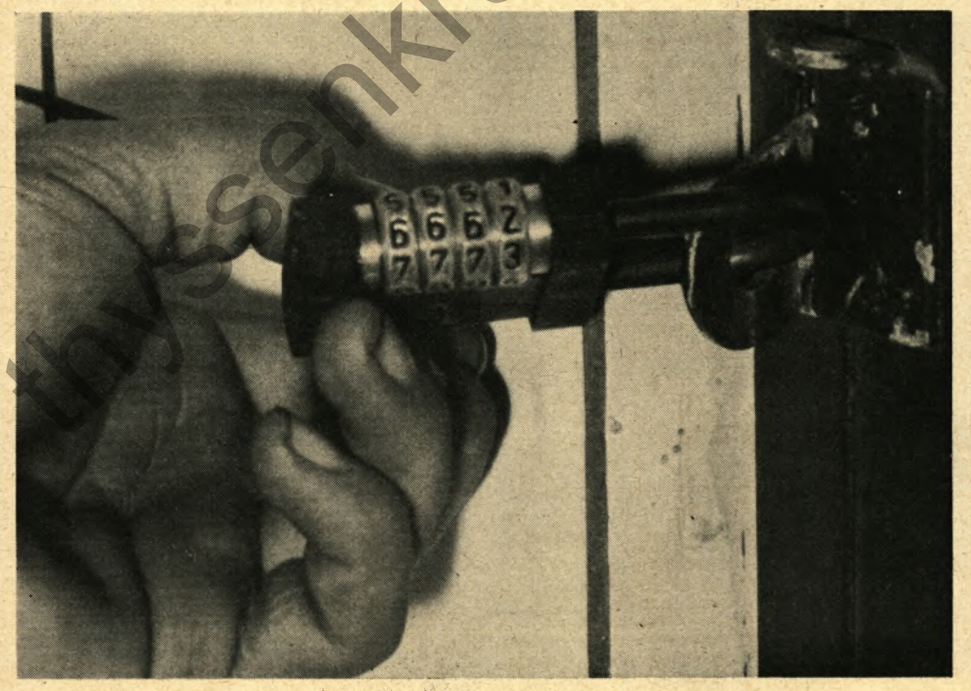
Von allen Vorsichtsmaßnahmen aber ist und bleibt die beste Sicherheit, Geld und Wertsachen nicht mit in die Betriebe zu bringen.

Ist aber nun mal ein Diebstahl geschehen, so liegt es in Ihrem Interesse, auf dem schnellsten Wege die Alarmstelle Werksruf Nr. 2222 oder 2232 zu benachrichtigen.



Den Spindschlüssel am Schlüsselbund. Unten: Kollege, erkennst Du Dein Portemonnaie. Wir nahmen es aus Deinem unverschlossenen Schrank, fotografierten es und steckten es dann natürlich wieder hinein.

Solche Zahlenschlösser kommen immer mehr in Mode. Die Zahl vergessen bedeutet soviel wie Schlüssel verlieren.



AUS STAHL,

dem vielseitigen Werkstoff . . .

. . . **sind Sicherungen** an amerikanischen Autostraßen. An gefährlichen Stellen, an Böschungen oder Abhängen verhindern Zäune aus Stahldrahtseil, die neben der Fahrbahn angeordnet sind, daß Fahrzeuge die Böschung herunterfahren. Die Drahtseile sind hierbei so befestigt, daß beim Anprall eines Fahrzeuges gegen den Zaun dieser elastisch nachgibt und daß hierdurch die Aufprallwucht gemindert wird.

. . . **sind die Träger** des 15 m langen Armes einer gigantischen, aus Chrom-Molybdän-Stahlrohren hergestellten Zentrifuge, die für die amerikanische Marine-Luftfahrt zur Erprobung von Material und menschlichem Organismus dient. Es lassen sich dabei Zentrifugalkräfte erzeugen, die das 40fache der Erdbeschleunigung betragen.

. . . **sind Gitter und Roste** in verschiedenster Form und für verschiedenste Zwecke. Nicht nur für Abdeckung von Lichtschächten, für Treppenstufen, für Laufbühnen und Laufstege, sondern auch als Werkstattboden-Armierung, ja sogar als Brückenfahrbahnen, und zwar in letzter Zeit auch unausgefüllt, sind Stahlroste bzw. Gitter zur Anwendung gelangt.

. . . **sind die Nähte,** die in zunehmendem Maße zur Verbindung von dünnen Blechen angewandt werden. Hierbei werden Heftklammern aus Stahldraht durch eine besondere Maschine fortlaufend in die zu verbindenden Bleche eingetrieben, so daß der Vorgang wie bei einer Nähmaschine vor sich geht. Diese Art der Befestigung ist gerade für dünne Bleche günstig, weil sie das Material an sehr vielen Verbindungspunkten faßt, andererseits ist sie sehr wirtschaftlich, da Material- und Lohnkosten gering sind.

. . . **sind Bürsten,** die als rotierende Maschinenwerkzeuge in Amerika wachsende Anwendung finden. Sie dienen z. B. zum Entgraten und Polieren von Zahnrädern. Durch Automatisierung mittels elektronischer Steuerung ist es hierbei gelungen, die Endbearbeitung der Zahnräder sechsmal so schnell auszuführen, als es früher von Hand üblich war.

. . . **sind die Bauteile** der größten Doppel-Drehbrücke der Welt. Sie überspannt den tiefen und schnellfließenden York-Fluß zwischen den Städten Yorktown und Gloecester Point in Amerika. Die beiden Drehteile sind je 150 m lang und haben ein Gewicht von je 1300 t. Sie bieten geöffnet eine freie Durchfahrt von 135 m.

. . . **sind die Filter,** die in neuester Zeit angewandt werden. Hierzu wird Chrom-Nickel-Stahl, der gegenüber den meisten Säuren und Alkalien sehr widerstandsfähig ist, in Form von scharfkantigem Pulver verwendet. Dieses Pulver wird durch Pressen in die Form von Platten gebracht und dann in Öfen zu festen, aber porösen Körpern gesintert.

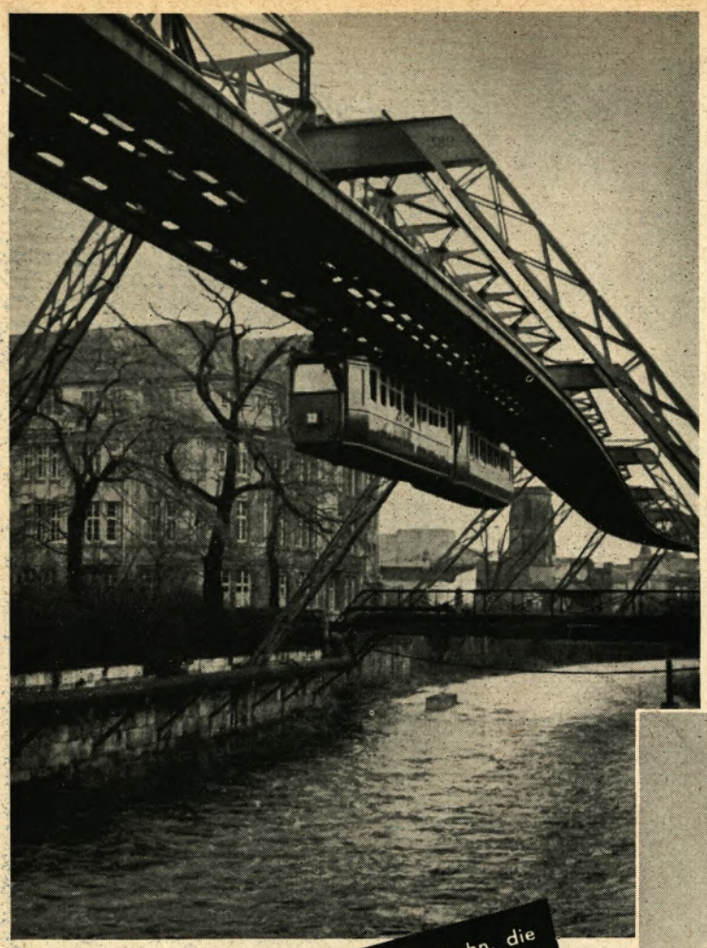
. . . **sind die Körner des sogenannten Stahlsandes,** der neuerdings an Stelle von gewöhnlichem Sand in Sandstrahl- Anlagen verwendet wird. Gegenüber Quarz-Sand hat der Stahlsand den Vorteil einer viel geringeren Staubentwicklung. Auch besitzt er eine wesentlich längere Standzeit, da die Stahl-Körnchen beim Arbeiten nicht zerschmettert werden.

. . . **sind die Bänder,** die man nach Art der Bandsägen zum Schneiden von hochlegierten und rostfreien Stahlblechen verwendet. Diese Stahlbänder sind nicht gezähnt und laufen mit erheblich höherer Geschwindigkeit, als es bei Bandsägen üblich ist. Die Schneidwirkung tritt nicht durch Zerspanung, wie beim Sägen, sondern durch Schmelzen infolge Reibungswärme ein.

thyssenkrupp Corporate Archives

Gute Lösung

Nun sind viele von uns bereits wieder aus dem Urlaub zurück. Voller Erinnerungen denken sie an die schöne Ferienzeit. Um die Erlebnisse aus Nord, Süd, Ost und West noch einmal aufzufrischen, haben wir uns ein kleines Rätsel ausgedacht und für richtige Einsendungen einige Buchpreise ausgesetzt. Die Lösungen müssen bis spätestens zum 30. 9. in den Redaktionsbriefkästen eingeworfen sein.

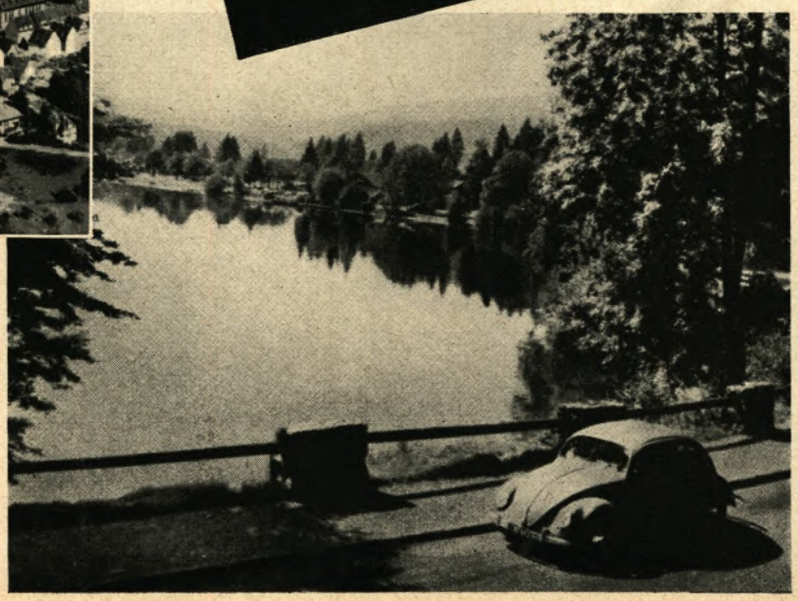


1 EINZIGARTIG in der Welt ist diese Hochbahn, die als Schwebebahn 13 km lang eine Stadt durchfährt. Und zwar in: a) Wuppertal
b) New York
c) Stockholm
d) Berlin

3 EINFLUSSREICH ist dieser beliebte Ferienort, und das nicht nur, weil sich zwei Flüsse hier treffen. Am Zusammenfluß von Loisach und Partnach liegt:
a) Oberstdorf
b) Füssen
c) Garmisch-Partenkirchen
d) Mittenwald

2 DAME und MÜHLE spielen Sie, wenn Ihnen gar nichts besseres einfällt. Origineller war der Baumeister, der sogar eine Stadt im Grundriß dieses Spiels erbaute: Nämlich:
a) Neubrandenburg
b) Reutlingen
c) Freudenstadt
d) Hameln

4 STILLE WASSER sind tief. Gebirgsseen noch tiefer. Aber einer kann nur der allertiefste sein. Er ist 196 m tief und heißt: a) Kochelsee
b) Walchensee
c) Eibsee
d) Spitzingsee



thyssenkrupp Corporate Archives

HOAG-CHRONIK

Werk Oberhausen

Geburten:

Am 2. 6.: Wilhelm Holzkämper, Tochter Iris
am 13. 7.: Paul Maurer, Sohn Karl-Peter
am 16. 7.: August Gerstung, Sohn Udo
am 17. 7.: Paul Major, Tochter Ulrike
am 20. 7.: Herbert Schröder, Sohn Herbert; Walter Gernoth, Tochter Petra
am 21. 7.: Otto Kämpf, Tochter Lydia
am 23. 7.: Franz Marchewka, Sohn Heinz
am 27. 7.: Robert Duda, Sohn Robert
am 28. 7.: Wilhelm Igelbusch jr., Tochter Rita-Maria
am 30. 7.: August Hammes, Sohn Michael
am 2. 8.: Johann Insel, Sohn Werner
am 3. 8.: Wilhelm Riese, Sohn Wilhelm; Helm. Brachvogel, Tochter Christa; Werner Högner, Sohn Rainer; Helmut Keimer, Sohn Wilfried
am 5. 8.: Edgar Vogel, Tochter Ute
am 6. 8.: Josef Orazem, Sohn Reinhard; Edmund Turek, Sohn Klaus
am 8. 8.: Otto von der Brüggen, Sohn Helmut; Willi Wallasch, Tochter Marion; Heinrich Ostmeier, Sohn Detlef
am 10. 8.: Fritz Krauskopf, Sohn Horst
am 11. 8.: Johannes Ingenhag, Sohn Gerd; Rudolf Basler, Tochter Christa
am 12. 8.: Fritz Hartmann, Sohn Rainer; Günter Niesenhaus, Tochter Ulrike
am 13. 8.: Albert Hufer, Sohn Peter; Johannes Ohm, Tochter Gabriele
am 16. 8.: Eugen Dickescheid, Tochter Beatrix
am 17. 8.: Alfred Fink, Tochter Ute; Bernhard Klein, Sohn Rüdiger
am 18. 8.: Werner Selle, Sohn Horst; Günter Wesselmann, Tochter Marion
am 19. 8.: Wilhelm Drewsky, Tochter Brigitte
am 20. 8.: Rudolf Wlecklik, Sohn Manfred
am 21. 8.: Ernst Vogt, Tochter Elke; Thomas Litz, Tochter Adelheid
am 22. 8.: Willi Wankum, Sohn Roland
am 23. 8.: Johannes Bockhofer, Sohn Dietmar
am 24. 8.: Anton Konieczny, Tochter Silvia
am 26. 8.: Paul Braun, Tochter Barbara
am 28. 8.: Rolf Meyer, Tochter Elke; Georg Huck, Sohn Detlev
am 29. 8.: Wolfgang Marx, Sohn Manfred
am 30. 8.: Günter Rimbach, Sohn Hilmar; Manfred Boden, Sohn Rainer
am 31. 8.: Karl Stenner, Sohn Karl-Rafael; Sigmund Wodarczak, Tochter Waltraud

Eheschließungen:

Am 19. 6.: Heinrich Bernand mit Frieda Tacken
am 2. 7.: Fritz Diekmann mit Lieselotte Horst
am 10. 7.: Friedhelm Jansen mit Anneliese Emilie Kurz
am 22. 7.: Herbert Hundertmark mit Helga van der List
am 28. 7.: Bernhard Budde mit Margarete Schulte
am 30. 7.: Ursula Rudolph mit Herbert Amting; Elfriede Behrendt mit Karl Kowalewski
am 31. 7.: Josef Plein mit Marianne Hyla; Heinrich Wieseler mit Helene van Merkestein; Werner Neitzert mit Margarete Cornelius; Helmut Kenzler mit Hannelore Schuster; Helmuth Windheuser mit Milka Brecko; Hans Siemes mit Margret Willenbrink
am 2. 8.: Josef Wozniak mit Ruth-Mathilde Bauermann
am 4. 8.: Josef Selg mit Marianne Schmidt; Karl-Heinz Hoff mit Elisabeth Vink
am 6. 8.: Johannes Ingenhag mit Frieda Emmi Gauer
am 7. 8.: Heinz Friedburg mit Helga Luise Gehrke; Friedrich Lamers mit Herta Vennemann; Mathilde Molsberger mit Werner Schmoll
am 9. 8.: Günter Stroß mit Brunhilde Müller
am 11. 8.: Rudolf Hauth mit Maria Staszak
am 13. 8.: Ferdinand Becker mit Ingrid Brüner; Arnold Semmelrath mit Helene Berben; Karl-Heinz Bendorf mit Johanna-Lore Semmelrath
am 14. 8.: Walter Paßgang mit Hannelore Troyke; Willi Gebhardt mit Maria Sophie Möller; Günter Diether mit Elisabeth Weidtkamp; Hermann Plagenz mit Anneliese Schweitzer
am 17. 8.: Werner Stein mit Inge Wolf; Reinhold Weber mit Luise Oberheiden
am 18. 8.: Ernst Arnzen mit Marianne Eckle; Hildegard Penk mit Wilhelm Pauly; Franz Jablonka mit Babette Jung; Helmuth Möllers mit Maria Schmidt
am 19. 8.: Heinz Kaaden mit Anneliese Wenten
am 20. 8.: Leo Schweda mit Elisabeth Krampe
am 21. 8.: Ernst Wagner mit Wilhelmine Dehne; Herbert Schweiger mit Waltraud Zech; Günther Roth mit Charlotte Stemmler; Friedrich Löblein mit Irmgard Schulz; Anita Poll mit Kurt Cremer; Liesel Stein mit Lothar Gallitz
am 23. 8.: Günter Wabbels mit Hannelore Hartmann; Helmut Bänninger mit Lieselotte Kaismarek
am 25. 8.: Karl Künstig mit Hildegard Hausmann; Johann Schmidt mit Helga Conrad; Johann Borowczak mit Theodora Zielinski
am 26. 8.: Franz Schacht mit Christel Haferkamp
am 27. 8.: Walter Röbschläger mit Helga Hoesch; Peter Kaczmarek mit Hannelore Pohlkotte; Günter Dönges mit Hannelore Stevens
am 28. 8.: Bernhard Rohsiepe mit Luise Dilly; Walter Fischer mit Ingeburg Lewandowski; Friedrich Leipholz mit Adele Elsebrock; Theodor Szczyrba mit Margret Selzer; Heinrich Matle mit Berta Redmer

Werk Gelsenkirchen

Geburten

Am 2. 8.: Heinz Klack, Tochter Sigrid; Günter Ostelmann, Tochter Angelika
am 4. 8.: Erich Schwarz, Tochter Annette
am 8. 8.: Johannes Krischik, Tochter Heike
am 10. 8.: Johannes Sehr, Tochter Margret; Karl Hagemann, Sohn Karl-Heinz
am 16. 8.: Anton Voß, Tochter Anneliese
am 25. 8.: Gerhard Jansen, Tochter Dagmar

Eheschließungen:

Am 26. 7.: Josef Bartholmes mit Elisabeth Grumbach
am 2. 8.: Anita Sawitzki mit Helmut Günther
am 4. 8.: Heinrich Eichholz mit Gerda Bordan
am 6. 8.: Alfred Kostros mit Malene Galka
am 7. 8.: Marianne Lüning mit Wilhelm Gahmann
am 13. 8.: Heinz Zimmermann mit Erna Wolf; Ernst Bodin mit Christel Sommerfeld
am 17. 8.: Renate Wagner mit Günter Bojarzyn
am 20. 8.: Günter Jonigk mit Lieselotte Kohrs; Günter Gwiasda mit Hannelore Meyer
am 21. 8.: Johannes Buschmann mit Gerda Kuczora
am 26. 8.: Herbert Bock mit Hannelore Hahn

Unsere Jubilare im August

Werk Oberhausen

40jähriges Dienstjubiläum:

Franz Bettray, Schlosser
Emil Huth, 1. Glüher
Heinrich Ringleb, Maschinist
Heinrich Stöckmann, Meister
Nikolaus Weinem, Obermaschinist
Johannes Wierig, kaufm. Angestellter

25jähriges Dienstjubiläum:

Johann Bierschbach, Maschinist
August Bosbach, Kranführer
Heinrich Dahmann, Oberschmelzer
Josef Donnay, 1. Beizer
Heinrich Eichholz, Schmied
Johann Hülsken, Kranführer
Albert Kock, Wärmer
Friedrich Küppers, Packer
Wilhelm Mombauer, 1. Schmelzer
Johann Mroczek, Platzarbeiter
Josef Spiegelhoff, Gruppenführer

Werk Gelsenkirchen

40jähriges Dienstjubiläum:

Friedrich Lütz, Schlosser

25jähriges Dienstjubiläum:

Rudolf Pfaff, Drahtseiler

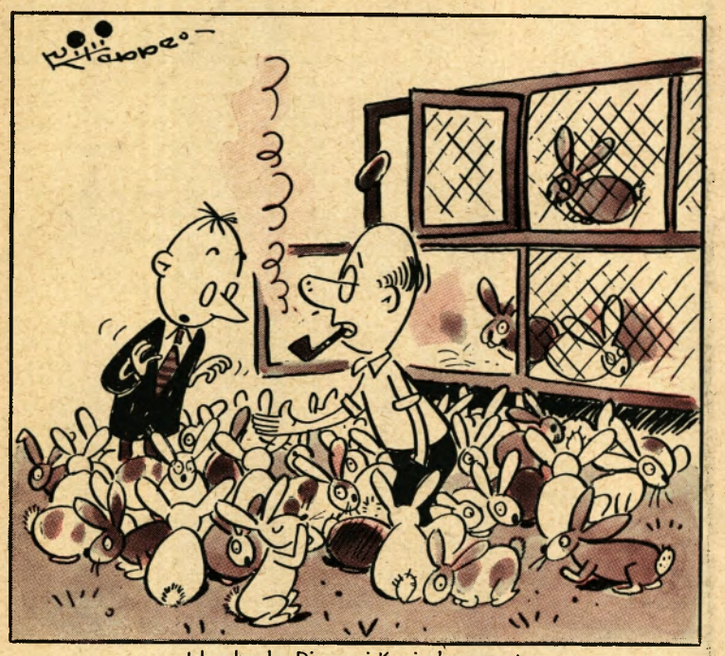
Ein herzliches Glückauf!

SIE GINGEN VON UNS

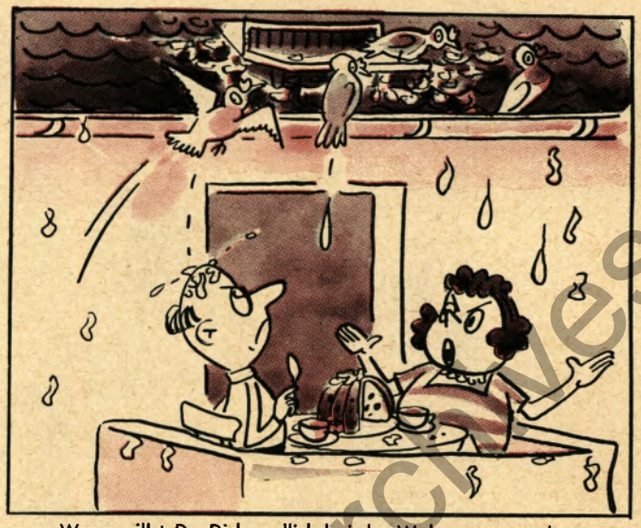
Am 24. 7.: Emil Jörissen, Pensionär
am 25. 7.: Peter Pernards, Pensionär
am 29. 7.: Jakob Knorr, Pensionär
am 30. 7.: Eduard Corbeck, Pensionär
am 1. 8.: Valentin Brod, Pensionär
am 5. 8.: Johann Gertzmann, Pens.
am 7. 8.: Georg Büring, Pensionär
am 10. 8.: Fritz Scharff, Pensionär
am 14. 8.: August Börschinger, Pens.
am 21. 8.: Alex Becker, Elektro-Schweißer
am 26. 8.: Günther Velden, Schlosserlehrling

EHRE IHREM ANDENKEN!

thyssenkrupp Corporate Archives



„Ich schenke Dir zwei Kaninchen, sagte Fritz vor einiger Zeit zu mir!"

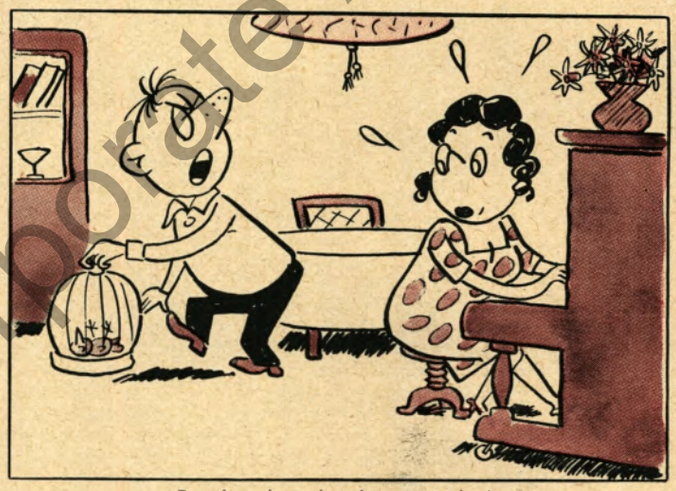


„Wann willst Du Dich endlich bei der Wohnungsverwaltung beschweren? Hier ist ja schließlich 'ne Werkswohnung und kein Taubenhaus!"

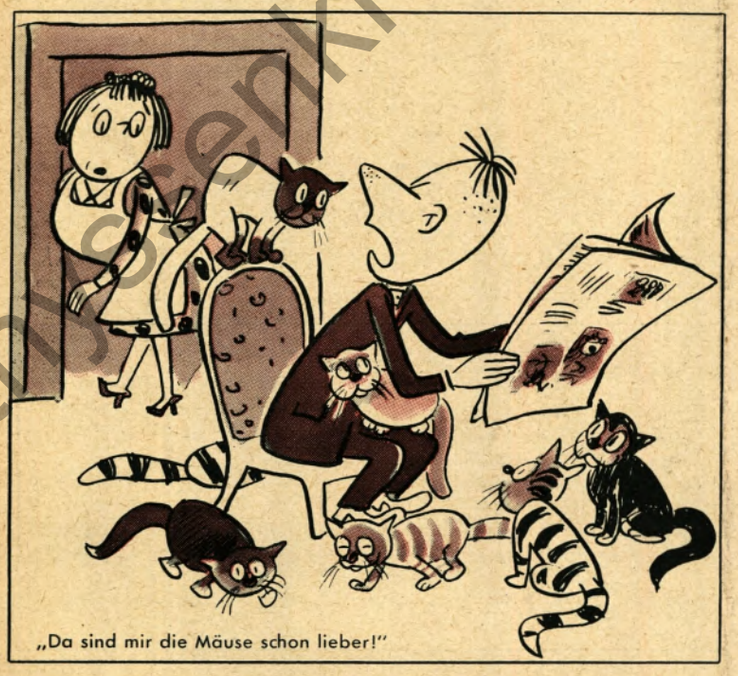
VIECHEREIEN

Text und Zeichnung: WILLI KLEPPE

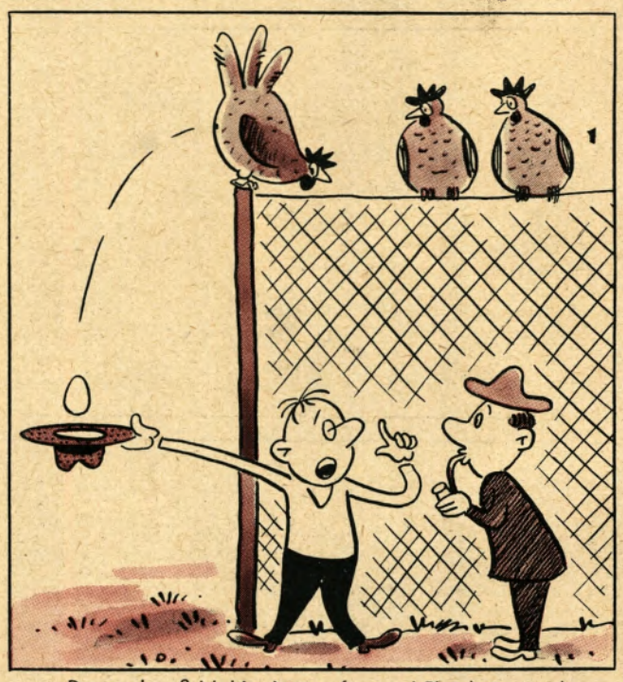
Die Spatzen: „Blöde Kuh!" — oder „Ein Pferd ist doch rücksichtsvoller!"



„Das ist schon der dritte Vogel, der bei Deinem Gesang eingegangen ist!"



„Da sind mir die Mäuse schon lieber!"



„Dauernd muß ich hier jetzt aufpassen! Eine hat es mal vorgemacht und seitdem machen es die anderen nach!"

thyssenkrupp Corporate Archives