

# Echo der Arbeit

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



16

Verlagspostamt Oberhausen/Rheinland  
Nur für Betriebsangehörige



„Die drei von der Tankstelle“ — viele werden sich an diesen Film erinnern. „Die drei vom Flämmplatz“ könnte man in Abänderung dieses Filmtitels zu unserem Titelbild sagen. Allerdings handelt es sich nicht um Flämmer, sondern um Bauarbeiter auf dem Flämmplatz NO. Die Arbeit ist nicht immer einfach — da schmeckt eine Zigarette in der Mittagspause um so besser. Die drei haben übrigens gut schmunzeln: endlich scheint ihnen einmal wieder die Sonne auf den Kopf. Das ist für sie allerdings noch längst kein Grund, den Schutzhelm abzulegen. Sicherheit zuerst! Auch in der Zigarettenpause! Die Männer auf unserem Bild demonstrieren es. Es sind von links nach rechts: Franz Kliener, Fritz Guth, Horst Werner.

JAHGANG 7 15. SEPT. 1956 **16**

#### AUS DEM INHALT:

Ein Gang durch das Werk  
+  
Handschutz für Drahtzieher  
+  
Der Kamm liegt bei der Buffer  
+  
Moderne Riesenschlangen der Technik  
+  
Die Konjunktur bei Eisen und Stahl hält an  
+  
Skandinaviens „Goldgruben“ liefern Erz für Oberhausener Hochöfen  
+  
Mit einem Schaufelrad fing es an  
+  
Der Leser hat das Wort  
+  
Einordnen und abbiegen  
+  
Serenissimus besichtigt ein Hüftenwerk  
+  
HOAG-Chronik  
+  
Und das ist noch zuviel

**ECHO DER ARBEIT** Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Red.: Karl-Heinz Sauerland, Oberhausen (Rhld.), Werksgasthaus. **ECHO DER ARBEIT** ist eine zweimal monatl. erscheinende Werkzeitschrift für die Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen AG. Auflage: 17000 Expl. VVA-Druck, Oberhausen. Klischees: Vignold, Essen.

## Der Musikschrank hat Zeit . . .

„Bitte, geben Sie mir einen Rat, was ich machen soll, damit ich nicht verklagt werde. Ich will mit dem Gericht nichts zu tun haben . . .“ So oder ähnlich reagieren nicht selten Belegschaftsangehörige, wenn sie wegen Lohnpfändungen von der Personalabteilung angesprochen werden. Was dem in den meisten Fällen vorausging, ist nicht schwer zu erraten: Sechs Raten, zwölf Raten, achtzehn Raten, so bequem, so leicht, man braucht nur zu unterschreiben, und schon ist alles Gewünschte da! — Wie gesagt: Man brauchte nur zu unterschreiben, brauchte nicht einmal etwas anzuzahlen — das alles sei Sache für später . . . Aber das „Später“ blieb nicht aus.

80 Mark monatlich, 100 Mark monatlich, 150 Mark monatlich, von Monat zu Monat, oft über zwei Jahre lang. Plötzlich ein unvorhergesehener Umstand: Unfall oder Krankheit. Schmalhans wird Küchenmeister. Aber trotzdem heißt es stets aufs neue: Raten zahlen! Raten zahlen! — Bis eines Tages ein Zahlungstermin verstrich. Und dann folgte Schlag auf Schlag: Mahnbriefe, vielleicht noch Drohschreiben eines Rechtsanwalts, danach Zahlungsbefehl und Pfändungs- und Überweisungsbeschuß. Schließlich kam die Vorladung zur Personalabteilung, und hilfesuchend meinte hier schon mancher: „Aber das konnte ich doch nicht ahnen, ich habe ja bloß unterschrieben . . .“

Gelegentlich sind es auch die Ehefrauen, die ihre Männer in jene mißliche Lage hineinmanövierten. Da ließ sich beispielsweise Frau X so zwischen Tür und Angel von den Vorzügen einer Standuhr (mit Original-„Westminster-Schlag“) überzeugen. Das Gespräch endete mit einem Kaufvertrag, den sie unterschrieb. — Wohl ist es für die Hausfrau, die in geschäftlichen Dingen nicht so erfahren ist, keineswegs leicht, einem redengewandten Vertreter gegenüber — angesichts des durch ratenweise Abzahlung besonders verlockenden Angebots — klar und ruhig zu überlegen, ob sich diese oder jene Anschaffung bei den wirtschaftlichen Verhältnissen der Familie auch rechtfertigen läßt. Es bedarf in der Regel einer gewissen Standfestigkeit, um unmißverständlich abzulehnen. Bedenken wir doch, daß schon manche Unstimmigkeit oder gar Krisen einer Ehe durch solche unüberlegten Käufe ausgelöst wurden. Nur wenn die Ehefrau die ihr vom Gesetz zugebilligte „Schlüsselgewalt“ entsprechend den wirtschaftlichen Gegebenheiten richtig zu gebrauchen versteht, werden auf die Dauer unliebsame Verstrickungen und Spannungen vermieden.

Leider zeigt die Pfändungskurve in letzter Zeit eine Tendenz nach oben: Die bei der Personalabteilung eingehenden Lohnpfändungen haben während der vergangenen Wochen zugenommen. Das ist eine ebenso traurige wie alarmierende Feststellung. In dem Bestreben, eine zunehmende Verschuldung der Belegschaft zu verhindern, wird seit einiger Zeit jeder, gegen den eine Lohnpfändung läuft, zur Personalabteilung geladen, wo er Rechenschaft darüber abzulegen hat, wieso es zu der Pfändung kam. Nun wird sicherlich der eine oder andere meinen: Was geht das Werk das an, wenn ich Schulden habe; Hauptsache ist, ich tue im Betrieb meine Arbeit, damit hat sich's . . . Nein, so ist das nicht. Ganz davon abgesehen, daß es dem Werk nicht gleichgültig sein kann, welchen Ruf die Beschäftigten genießen, ergibt sich durch die Bearbeitung der eingehenden Lohnpfändungen eine Mehrbeanspruchung der Personalabteilung, insbesondere des Lohnbüros. Außerdem dürfte feststehen, daß Pfändungskandidaten bei ihrer Arbeit im Betrieb stärker unfallgefährdet sind. Jemand, der einen geplatzten Wechsel am Halse hat oder dessen Name in den Akten des Gerichtsvollziehers mit drei dicken Kreuzen vermerkt ist, ist innerlich nicht frei und wird seine Gedanken auch nicht auf die betrieblichen Unfallgefahren konzentrieren können. Das ist allein schon Grund genug, um die Werksleitung zu veranlassen, sich für die Pfändungskandidaten in der Belegschaft besonders zu interessieren.

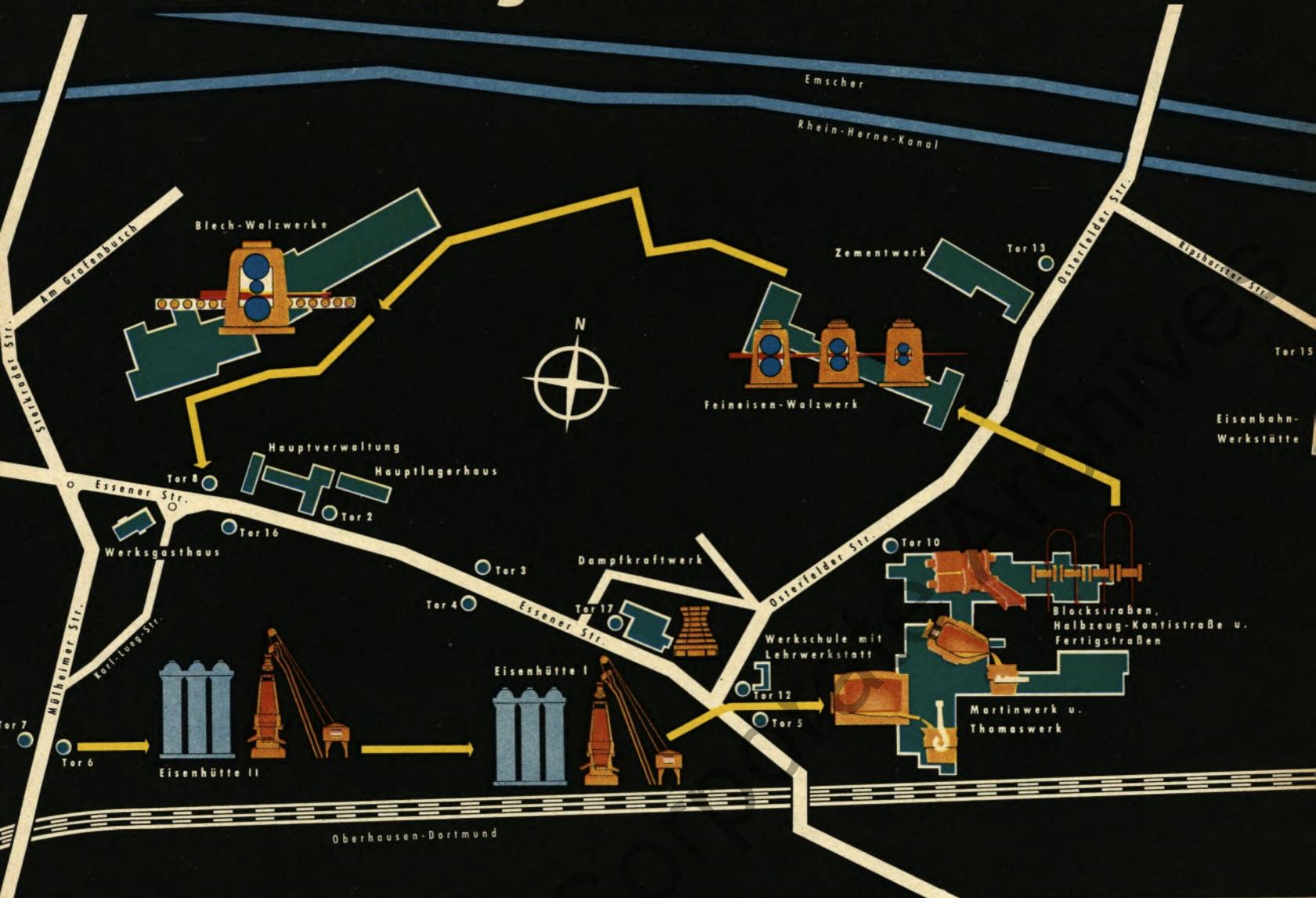
Sicherlich dürfen wir zur Vermeidung von Lohnpfändungen einige Ratschläge geben:

- Schau nicht nur auf das, was Dir fehlt, sondern vor allem auch auf das, was Du an Mitteln hast.
- Überlege sehr, was Du kaufst, und wähle zunächst das Nötigste. Ein Herd ist wichtig, Betten sind wichtig, ein Schrank ist wichtig. Nicht so wichtig aber ist der Fernsehapparat oder die teure Klubsesselgarnitur.
- Lies dreimal, viermal genau durch, ehe Du einen Kaufvertrag unterschreibst. Lies vor allem durch, was Dir droht, wenn Du vom Kaufvertrag zurücktrittst oder wenn Du mit den Raten in Verzug bleibst.
- Schließlich noch dies: Kredit kostet Zinsen und Spesen, und so haben jene schon ganz recht, die sagen: „Barkauf ist Sparkauf!“ Beschränke also nach Möglichkeit Deine Ratenkäufe nur auf solche Sachen, die Du jetzt und hier nötig hast und warte mit dem anderen, bis alles Geld beisammen ist. Nochmals: Herd und Bett sind auch für's erste wichtig. Deshalb magst Du sie, wenn es nicht anders geht, in Raten kaufen. Musikschrank und Motorrad aber sind nicht so wichtig: Dafür spare!

Und nun versuche einmal, diese vier Punkte zu beherzigen. Ich glaube, Du wirst manche Sorge weniger und manche Freude mehr haben.

Chronicus

# Ein Gang durch das Werk



## Riskieren Sie ruhig einen Blick

... aber: „Paß auf Paul“ / Neulinge sehen das Werk

Über drei Stunden dauert ein Rundgang durch das Werk. Dabei werden nur die hauptsächlichsten Betriebe besichtigt. Unser Plan zeigt den Weg, den die neu Eingestellten gehen, um eine Vorstellung vom Gesamtwerk zu bekommen.

Schönheitsköniginnen tauchen nur selten im Werk auf. „Leider Gottes“, sagen die einen — „Gott sei Dank“, die anderen. Hier scheiden sich die Geister. Aber sollte sich dennoch gelegentlich ein berocktes Wesen mit langem Haar und knappem Pullover im Walzwerk oder am Hochofen zeigen, riskieren Sie ruhig einen kleinen Blick. Der liebe Gott hat die Schönheit geschaffen, damit wir sie betrachten.

Aber merken Sie sich um Gottes willen eins: Legen Sie vorher das Schweißgerät beiseite, den Hammer, die Elektrozange oder was Sie auch immer gerade in der Hand haben! Sonst geht es Ihnen wie Paul. Der wollte einen Nagel in ein Stück Holz schlagen. Das hinderte ihn nicht; durchaus ein offenes Auge für weibliche Reize zu haben. Eine hübsche Blondine kam kokett des Wegs — „So schön! Damit einmal ausgehen dürfen!“ — Mit sichtlichem Behagen blickte Paul dem Mädchen nach, ohne darauf zu achten, wohin er schlug.

Er hat auf den Nagel geschlagen. Wenn Sie es genau wissen wollen: unter anderem hat er sich auch so stark auf den Finger geschlagen, daß er über acht Tage mit einem wüsten Verband rumlief. So was passiert, wenn man sich von seiner Arbeit ablenken läßt. Es muß nicht immer unbe-

dingt durch ein hübsches Mädchen sein. Im Betrieb kann man durch vielerlei abgelenkt werden.

Sie kennen diesen Paul nicht? Paul ist der unrühmliche Held in dem Metro-Goldwyn-Mayer-Film „Paß auf Paul“. Dave O'Brien, bekannter Hollywoodstar, spielt die Rolle des sorglosen Arbeiters, der mit mehr Glück als Verstand täglich zweimal dem Tod im Betrieb entgeht. Der Film, in Zusammenarbeit mit dem US-Arbeitsministerium gedreht, wurde in diesen Wochen erstmalig im Werksgasthaus den neu eingestellten Belegschaftsmitgliedern vor dem üblichen Rundgang durch das Werk gezeigt.

Der Film ist typisch amerikanisch: grotesk, voll ernster Warnungen, zum Schreien komisch. Aber dieser verblüffende Rahmen ist vielleicht wirksamer als ein erhobener Zeigefinger. „Hol's der Teufel“, werden Sie sagen, „dieser Paul! Wird schon besser sein, sich beim nächsten Mal bei der Arbeit etwas mehr vorzusehen“. Daß Sie das sagen — das ist akkurat das, was der Film bezweckt. Die über 60 Mann — Neulinge im Werk —, die den Streifen in den letzten Wochen vor ihrer Werksbesichtigung sahen, haben

bestimmt ihre Lehre mit auf den Weg genommen.

Dieser Weg war für's erste gar nicht so kurz. Immerhin dauert ein Rundgang durch die hauptsächlichsten Betriebe des Werks seine geschlagenen drei Stunden. Die Einführung in die Betriebe ist nach wie vor eine der vorzüglichsten sozialpolitischen Aufgaben, die sich die Werksleitung gestellt hat. „Jeder Arbeiter soll sehen, daß er eine bedeutende Rolle spielt, daß seine Arbeit für den gesamten Betriebsablauf wichtig ist“, sagte Wolfgang Paul von der Personalabteilung für Arbeiter bei der Begrüßung der neuen Werksangehörigen. „Ein gutes Betriebsklima ist wichtig. Nur ein gegenseitiges Vertrauensverhältnis zwischen allen Arbeitnehmern und der Werksleitung garantiert eine gleichbleibend gute Produktion des Werkes.“

Die Einführungen in den Betrieb werden von den neuen Belegschaftsmitgliedern freudig begrüßt. Die meisten von Ihnen sehen zum erstenmal einen Abstich im Hochofenbetrieb, die Stahlerzeugung im Thomas- und Martinwerk, die Block-, Konti- oder Feineisenstraße sowie das Blechwalzwerk. Besonders Praktikanten — jeden Monat sind bis zu 30 im Werk beschäftigt — sind aufmerksame Beobachter beim Rundgang durch die Betriebe. „Ich glaube kaum, daß ich anderswo hätte mehr lernen können. Ich werde zusehen, daß ich noch einen Monat länger hier bleiben kann“, sagte Ralf Eck, 20, Student der Montanistischen Hochschule in Leoben (Österreich). Ralf Eck ist einer der ausländischen Studenten, die augenblicklich ihr Praktikum in Oberhausen absolvieren. —oy

Neulinge im Werk schauen und staunen: Sicherheits-Ing. Hoppe erklärt den Arbeitsvorgang am Hochofen.



# Handschutz für Drahtzieher

Eine vielleicht schwerwiegende Handverletzung — sicherlich verbunden mit Krankfeierzeit und Lohnausfall — hätte wohl der Drahtzieher Herbert Tiefmann (Werk Gelsenkirchen) erlitten, wenn er nicht einen ledernen Handschutz getragen hätte. Er wollte



aus dem Drahtzug das Ende des gezogenen Drahtes erfassen, dabei übersah er, daß das Drahtende einen fast unscheinbaren Widerhaken hatte, der den Handschuh in seiner ganzen Länge glatt durchschnitt, die Hand aber vor einer Verletzung verschonte.

Handverletzungen waren bei der am Drahtzug arbeitenden Belegschaft früher gang und gäbe. Insbesondere wird — auch heute noch ! — die Un-

# Der Kamm liegt bei der Butter

Jeder Mensch hat seinen eigenen häuslichen Wirkungskreis. Der Ledige zu meist noch in der Geborgenheit des elterlichen Hauses, der Verheiratete in der nach eigenem Geschmack eingerichteten Wohnung. Kann man sich vorstellen, daß in diesem häuslichen Wirkungskreis der Weg zum Tisch über abgestellte Schuhe oder Putzeimer führt? Oder kann man es für möglich halten, daß man erst aus dem Sessel das vielleicht vor Tagen einmal benutzte Werkzeug entfernen muß, wenn man Platz nehmen will? Oder, kraß gesagt, kann man sich vorstellen, daß daheim der Kamm bei der Butter liegt? Nein, diese Vorstellung ist unmöglich, weil meist im häuslichen Wirkungskreis ein guter Geist für Ordnung sorgt. Aber wenn es ausnahmsweise doch einmal so wäre, wenn wir einmal den Kamm bei der Butter finden würden? — Ich glaube, so weit würde es wohl kaum kommen, weil bereits die kleinste Abweichung von der gewohnten Ordnung uns auffallen und wir uns erst wieder wohlfühlen würden, wenn Ordnung und Sauberkeit herrscht.

Wir würden schnell merken, daß Schlampigkeit den gleichmäßigen,

harmonischen Lebensablauf empfindlich stören kann.

Nun hat aber jeder von uns neben seinem häuslichen Betätigungsfeld noch einen mehr oder weniger großen betrieblichen Wirkungskreis, in dem er sich aufhalten muß und in dem er sich wohlfühlen soll. Ist es nun so sicher, daß auch in diesem betrieblichen Wirkungskreis „der Kamm nicht bei der Butter liegt?“ Haben wir dasselbe feine Gefühl für Ordnung auch an unserem Arbeitsplatz und in dessen Umgebung? Merken wir auch im Betrieb jede Unordnung und vor allem: sorgen wir für ihre

sofortige Beseitigung? Fällt es uns sofort auf, wenn die Wege verstellt sind und wenn man sich vielleicht über Winkel und abgestellte Maschinenteile den Weg zur Werkbank bahnen muß? Stört es uns so empfindlich wie daheim, wenn auf Kranbahnen oder Laufstegen Schrauben oder Werkzeug liegenblieben?

Lassen wir die Antwort offen und stellen wir uns zum Schluß die Frage, jeder für seinen eigenen Betriebsbereich: „Liegt vielleicht doch noch irgendwo ‚der Kamm bei der Butter?‘“

Hoppe

# Ja - Ideen muß man haben

Prämien für Mitarbeit am Vorschlagswesen wurden folgenden Mitarbeitern zugesprochen:

Michael Beck, Block- und Profilwalzwerke; Dieter aus der Beek, Rechtsabteilung; Josef Blank, Werk Gelsenkirchen; Valentin Fox, Werk Gelsenkirchen; Stefan Goergen, Block- und Profilwalzwerke; Fritz Gosny, Hochofenbetrieb; Alfred Haberkamp, Maschinenbetrieb Dampfkraftwerk; Johann Horwat, Reparaturbetrieb Hochöfen; Ewald Junk, Werk Gelsenkirchen; Herbert Kadow, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke; Wilhelm Klusmann, Reparaturbetrieb Hochöfen; Kurt Köder, Werk Gelsenkirchen; Josef Krämer, Walzwerke Drahtstraße; Albert Krause, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke; Alfred Lenz, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke; Egon Libuschewski, Werk Gelsenkirchen; Willi Labodowski, Werk Gelsenkirchen; Theo-

dor Lucassen, Abt. Verkehr Hafen Walsum; Wilhelm Meyberg, Elektrischer Betrieb Hochöfen; Gerhard Müting, Block- und Profilwalzwerke; Hermann Pannes, Reparaturbetrieb Hochöfen; Jakob Roff, Eisenbahnwerkstätte; Johann van Schaik, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke; Wilhelm Spitz, Block- und Profilwalzwerke; Karl-Heinz Steyvers, Feinblechstraße; Anton Wißmann, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke; Friedrich Wittenberg, Abt. Verkehr; Karl Wittkamp, Maschinen- und Werkstättenbetrieb Stahl- und Walzwerke; Kurt Wortmann, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerke; Rudi Zapp, Maschinenbetrieb Hochöfen Werkstatt.

Im Monat Juni 1956 wurden insgesamt 1635,— DM Prämien für eingereichte Verbesserungsvorschläge ausgezahlt. Im Juli 1956 kamen 1870,— DM an Prämienbeträgen zur Auszahlung.

fallziffer des Werkes Gelsenkirchen durch die vielen Handverletzungen ungünstig beeinflusst. Daß es aber auch anders geht, beweist der Fall des Kollegen Tiefmann. Arbeitsschutz-Ausrüstungen, zu denen auch ein brauchbarer Handschutz gehört, sind da, um getragen zu werden. Sie sind sinnreich konstruiert und haben schon manchen Unfall verhütet.

Wagner



## Hier winkt Geld!

Hast Du einen  
guten Gedanken  
zur Verbesserung einer  
Betriebseinrichtung . . .  
so reiche ihn als  
Verbesserungsvorschlag  
ein!



## Moderne Riesenschlangen der Technik!

Wie Reptilien winden sich die Zuleitungsrohre für Koksofen- und Restgas durch das Betriebsgelände. Der Leitungsbogen vorn im Bild — ein Abzweig der 1000er-Koksofengasleitung, die in Richtung Zementwerk läuft — hat einen Leitungsdurchmesser von 700 Millimeter. Die Leitung versorgt nach Bedarf die Feineisenstraße und

das Zementwerk mit Koksofengas. Die untere Leitung, die Feineisenstraße, neue Tieföfen, Drahtstraße und ebenfalls das Zementwerk mit Hochofengas versorgt, hat sogar einen Durchmesser von anderthalb Meter.

1000 Millimeter beträgt der Durchmesser der beiden Hauptleitungen, die

zum Martinwerk II und an den Tief- und Glühöfen vorbei zum Martinwerk I führen. Die Leitung im Bild rechts bringt Koksofengas von den Kokereien Jacobi und Osterfeld; durch die daneben verlaufende Leitung strömt Restgas von der Ruhrchemie Holten. Das Restgas ist ein Spaltprodukt der Ruhrchemie. Es entsteht aus dem von den Ko-

kereien Jacobi und Osterfeld gelieferten Koksofengas. Vor dem Martinwerk I sind die beiden Leitungen verbunden. So kann ein Zuviel an Restgas in die Koksgasleitung, oder umgekehrt Koksofengas in die Restgasleitung überströmen.

Ein scheinbares Gewirr von Leitungen — dennoch führen alle zum richtigen Ziel! Über der kompliziertesten Technik steht noch der planende Mensch.

## Die Konjunktur bei Eisen und Stahl hält an

Die Hochkonjunktur in der Eisen- und Stahlindustrie hält nach wie vor an, d. h. die Werke der westdeutschen Stahlindustrie verfügen bei den meisten Erzeugnissen über einen Auftragsbestand, der eine volle Ausnutzung der Anlagen für mindestens 6 Monate gewährleistet. Die Rohstahlerzeugung in der Bundesrepublik hat im August zum ersten Male 2 Millionen Tonnen überschritten. Der bisherige Höchststand war im März dieses Jahres mit 1,98 Millionen Tonnen erreicht worden.

Die Zuversicht für die anhaltende Konjunktur findet ihre Begründung u. a. in der immer noch unzureichenden Belieferung der Eisen verarbeitenden Industrie durch die westdeutsche Eisen schaffende Industrie, obwohl die Walzstahlerzeugung im Jahre 1955 rund  $\frac{1}{4}$  größer war als im Jahre 1954.

So werden monatlich aus dem Montanunionsraum und aus dritten Ländern durchschnittlich 200 000 t Material in den westdeutschen Markt geliefert. Die westdeutschen Walzstahllieferungen in den Gemeinsamen Markt und in dritte Länder sind indes wesentlich geringer, so daß ein monatlicher Einfuhrüberschuß von mehr als 60 000 t verbleibt.

Die Preise dieser Lieferungen liegen zum größten Teil beträchtlich über den inländischen Walzstahlpreisen, und weil die Belieferung der Inlandsverbraucher Vorrang hat, kann die westdeutsche Stahlindustrie die Möglichkeit, besondere Erlöse

aus den Auslandsmärkten zu erzielen, nur in beschränktem Maße ausnutzen.

Nicht nur aus den Erwägungen, daß Deutschland früher immer einen Ausführüberschuß bei Walzstahl hatte und nicht nur aus betrieblichen Gründen ist darum eine Ausweitung der westdeutschen Stahlerzeugung vordringlich, vielmehr ist es auch volkswirtschaftlich sinnvoller und auf lange Sicht billiger, der westdeutschen Stahlindustrie weitere Investitionen zu ermöglichen, die unseren Verbrauchergruppen eine ausreichende Belieferung mit Stahl zu angemessenen Preisen garantiert. Denn die Kapazität der Stahlindustrie ist wegen vieler Hemmnisse erheblich langsamer gewachsen als die der verarbeitenden Industrie. Aber auch ein Vergleich mit dem Wachstum der Stahlindustrien westeuropäischer Länder zeigt deutlich den Nachholbedarf der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie.

Die im Walzstahlsortiment zum Teil noch vorhandenen Lücken dürften jedoch sehr bald geschlossen werden und die längeren Lieferfristen bei dünneren Abmessungen werden mit dem Anlaufen neuer Feineisenstraßen spürbar abgebaut werden können.

Bei der vorher getroffenen Feststellung, daß die westdeutschen Stahlpreise durchweg niedriger sind als die der ausländischen Konkurrenten, darf jedoch nicht übersehen werden, daß die westdeutsche Stahlindustrie in den letzten Monaten durch ständig

steigende Kosten in ihrer Ertragslage empfindlich getroffen wurde. So sind die Preise für Schweden-erz spürbar gestiegen.

Vor allem für die SM-Werke sind die stark gestiegenen Schrottpreise nur schwer zu verkraften, weil gerade die Schrottpreise für SM-Werke der wichtigste Kostenfaktor sind. Ein Abbremsen der nach oben gerichteten Schrottpreisentwicklung oder gar eine Senkung der Schrottpreise wäre die Voraussetzung für eine weitere stabile Preispolitik der Eisen- und Stahlindustrie.

Außerdem ist jedoch die Schrotfrage auch ein Mengenproblem für die fernere Zukunft. Westdeutschland ist zwar stets ein Schrottimportland gewesen, aber der Anteil der Schrotteinfuhr am gesamten Schrottaufkommen ist bei steigender Stahlproduktion in den letzten Jahren erheblich angestiegen. Im Augenblick ist die Schrottlücke zwar noch durch Einfuhren aus den USA — wenn auch zu höheren Preisen — zu schließen. Auf die Dauer wird dennoch ein stärkerer Roheiseneinsatz für die Stahlerzeugung notwendig werden, der jedoch wiederum mehr Erz, mehr Koks und mehr Hochofenraum erfordert.

Wenn trotzdem bis heute die westdeutsche Eisen schaffende Industrie ihre Preise noch nicht erhöht hat, so ist daraus eindeutig zu erkennen, wie sehr sie bemüht ist, einen Beitrag zur Stabilhaltung des Gesamtpreinsniveaus zu leisten.



# Skandinaviens „Goldgruben“ liefern Erz für Oberhausener Hochöfen

Im Rahmen der Fortbildungsmaßnahmen beim Hüttenwerk Oberhausen werden Angestellte auch zu den Außenhandelslehrgängen geschickt, die die Industrie- und Handelskammer in Essen durchführt. Am Ende des Lehrgangs unterziehen sich die Teilnehmer einer freiwilligen Abschlußprüfung. Mit der Note „gut“ schnitten in der letzten Zeit zwei Angestellte unseres Werkes ab: Helmut Wilps, Abteilung Einkauf/Rohstoffe, und Alfred Eberhard, Abteilung Verkauf. Als Anerkennung erhielten beide von der Industrie- und Handelskammer ein Stipendium für eine Auslandsreise. Eberhard wird im Herbst nach England und Frankreich fahren. Helmut Wilps berichtet im folgenden über seine Eindrücke von einer Studienreise durch Schweden, die er im Mai unternahm.

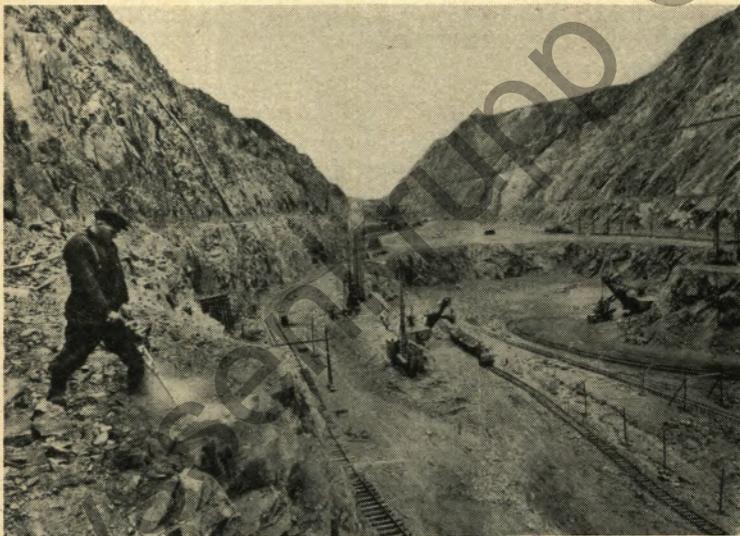


Der Begriff „Schwedenerz“ ist nicht nur Fachleuten bekannt, die sich von Berufs wegen mit Erzen oder auch Eisen- und Stahlprodukten befassen müssen; er ist einem weit größeren Kreis geläufig. Es handelt sich hierbei durchaus nicht um einheitliche Erzsorten. Sowohl die Lage der Vorkommen als auch die Qualität der Erze ist sehr unterschiedlich. Im allgemeinen meint derjenige, der vom „Schwedenerz“ spricht, das Erz von den größten schwedischen Vorkommen in Lappland (Kiruna und Malmberget), wo 70 bis 80 Prozent der schwedischen Jahresproduktion gefördert werden.

begrenzten bizarre Felsgebilde, die noch mit Schnee bedeckt waren, die Wasserfläche. Immer näher rückten die Felsenketten zusammen. Gegen 3.00 Uhr morgens liefen wir in die Bucht von Narvik ein; strahlender Sonnenschein begrüßte uns. Dunkel war es in dieser Nacht keinen Augenblick. Rund 1100 Seemeilen, das sind rund 2000 Kilometer, hatte der Dampfer von Emden zurückgelegt. Es herrschte Hochbetrieb; nahezu 20 Schiffe warteten darauf, ihre großen Laderäume mit Erz zu füllen. Narvik ist die Hauptader, durch die die von Schweden exportierten Erze

krieg wurde der größte Teil der Anlagen zerstört. Nach dem Kriege nahm der Hafen wieder eine gewaltige Aufwärtsentwicklung, und im Jahre 1950 wurde ein weiterer Kai für zwei Schiffe mit einer Ladefähigkeit von je 25000 Tonnen in Betrieb genommen. An diesem Kai ist es möglich, mit Hilfe von Transportbändern bis zu 4000 Tonnen Erze pro Stunde in die Riesenbäuche der Schiffe verschwinden zu lassen. Moderne technische Anlagen, die die Stückgröße der Erze von 25 cm auf 10 cm verringern, große ausbetonierte Lagerplätze mit Krananlagen, automatische Wiegeeinrichtungen und sogar ein besonderer Mechanismus für die automatische Probenahme vervollständigen die neuartige Ausrüstung dieses größten skandinavischen Erzhafens, der trotz seiner nördlichen Lage (170 Kilometer jenseits des Polarkreises) das ganze Jahr über wegen der Nähe des Golfstroms eisfrei ist.

zieht, hat eine Länge von fünf Kilometer und eine Breite bis zu 200 Metern. Der Eisengehalt der hier geförderten Erze schwankt zwischen 55 und 68 Prozent. Bei 40000 Tonnen arbeits-



Im Abbaubereich von Kirunavaara. Der Tagebau hat hier eine Länge von 3,3 km und eine Breite bis zu 400 m. Der Abbau erfolgt im Terrassenbau. Der Arbeiter links im Bild macht die Kante einer Terrasse mit einer Blockbohrmaschine glatt.

Für mich, der ich täglich mit Erzen zu tun habe, war es ein besonderes Erlebnis, die Förderstellen unseres Haupterzlieferanten einmal aufzusuchen. Die Hinfahrt mit einem Erzdampfer von Emden nach Narvik war der rechte Auftakt für eine solche Studienfahrt. Fünf Tage ging es über die offene See. Dann nahm uns der Westfjord auf. Auf beiden Seiten des Schiffes

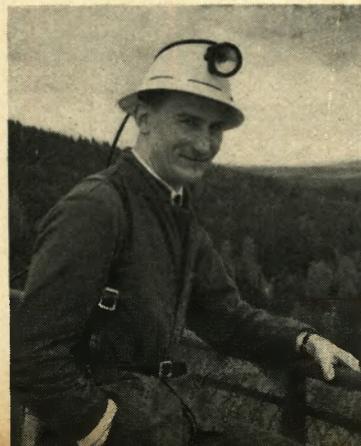
ins Ausland fließen. Noch im Jahre 1899 befand sich so gut wie keine menschliche Behausung in dieser Gegend. Damals begann man mit dem Ausbau des Hafens, und 1902 konnten die ersten Schiffsloadungen den Weg nach fernen Ländern antreten. 1907 war der erste große Erzkauf mit einer Einrichtung für die gleichzeitige Beladung von zwei Schiffen zu je 12000 Tonnen fertiggestellt. Im letzten Welt-

Die Bahn brachte mich nach Besichtigung der Hafenanlagen in Narvik zu der größten schwedischen Erzgrube in Kiruna. Auf etwa 1,6 Millionen Tonnen wird der Erzvorrat dieser Grube geschätzt; davon waren bis 1950 etwa zehn Prozent gefördert. Mitten aus der lappländischen Einöde erheben sich die beiden Erzberge, der Kirunavaara und der Luossavaara, etwa 200 Meter über den Spiegel des Luossajärvi-Sees. Ohne jeden Baumwuchs, mit angeschütteten Terrassen an taubem Gestein, fast bis zur Unkenntlichkeit von tiefen, eingesprengten Schluchten zerschnitten, bieten sie dem Besucher ein eindrucksvolles Bild. Allein der Haupterzkörper, der sich mitten durch den Kirunavaara



Narvik an der Fjord-Küste Norwegens ist der wichtigste Erzhafen des Nordens. Ein Erzzug aus Kiruna ist am Kai eingetroffen, wo die Erzdampfer bereits auf Ladung warten. Mittels Bandtransport (im Bilde deutlich sichtbar) erfolgt das Beladen der Erzschniffe.

täglich liegt allein die Förderleistung dieser Grube. Im Augenblick ist man gerade dabei, vom Übertagebau auf den Untertagebau überzugehen. Bis 1960/61 dürfte diese Umstellung praktisch vollendet sein. Wenn es sich auch um einen massiven Erzkörper handelt, so treten doch besondere Schwierigkeiten auf, da der Phosphor- und Eisengehalt in unregelmäßigen Schichten mit Stärken zwischen wenigen



Vor der Einfahrt in eine Erzgrube: Helmut Wilps, der Verfasser unseres Berichtes. Für sein gutes Abschneiden beim Außenhandelslehrgang der IHK Essen erhielt er ein Stipendium für eine Studienfahrt nach Skandinavien.

Zentimetern und mehreren Metern ständig wechselt. Das macht natürlich die Sortierung der Förderung in die handelsüblichen vier Qualitäten Kiruna A-, B-, C- und D-Erze, die an dieser Stelle gewonnen werden, sehr schwierig. Man kannte zwar diese großen Vorkommen in Lappland schon seit 1696, doch hielt man die Erze wegen ihres hohen Phosphorgehaltes für die Eisen- und Stahlproduktion vollkommen wertlos, da dieser Phosphorgehalt den Stahl kaltbrüchig macht. Erst nach der Erfindung des Thomasverfahrens im Jahre 1878 wurde das Interesse für den Abbau der Vorkommen geweckt. Natürlich mußte erst durch die Schaffung von Verkehrsmitteln der Abtransport der geförderten Mineralien gesichert werden, ehe man an einen kon-

gen mit 45 bis 65 Waggons von je 35 bis 42 Tonnen Ladung zu den Seehäfen befördert. Pro Zug sind das rund 1800 bis 2600 Tonnen. Kiruna ist mit ungefähr 14000 Einwohnern die größte Stadt Lapplands. Das eigentliche Stadtzentrum liegt zwischen den beiden Erzbergen am Fuße des Luossavaara. Die Arbeiter und Angestellten der Grube wohnen in sehr schmucken Siedlungshäusern oder in kleinen Villen, die auch für unsere Begriffe komfortabel und äußerst modern eingerichtet sind. Etwa 100 Bahnkilometer südlich, inmitten riesiger Waldgebiete, die gelegentlich durch einen See oder Sümpfe oder durch einige kahle, über die Baumgrenze hinausragende Berggipfel unterbrochen werden, liegt das



▲ In etwa fünf Jahren wird die gesamte Förderung in Kiruna unter Tage erfolgen. 1953 entfielen auf den Tagebau noch neun Zehntel der gesamten Produktion, während der Rest im Untertagebau gefördert wurde. Leistungsfähige Bohraggregate haben die vor einigen Jahren noch vorherrschenden alten Abbauhämmer ersetzt.



▲ Durch eine typische Polarkreis-Landschaft führte die so bedeutsame Erzbahn von Kiruna nach Narvik: Station Riksgränsen kurz vor der Grenze nach Schweden.

zentrierten Großabbau denken konnte. Der Bahnbau war außerordentlich schwierig; die privaten, zum Teil ausländischen Gesellschaften, die sich zunächst damit befaßten, gerieten über kurz oder lang in Finanzschwierigkeiten. Erst als der Staat die Bahn übernommen hatte, konnte 1894 die Bahnstrecke von Gällivare nach Lulea dem allgemeinen Verkehr übergeben werden. Bis 1902 dauerte es noch, ehe die

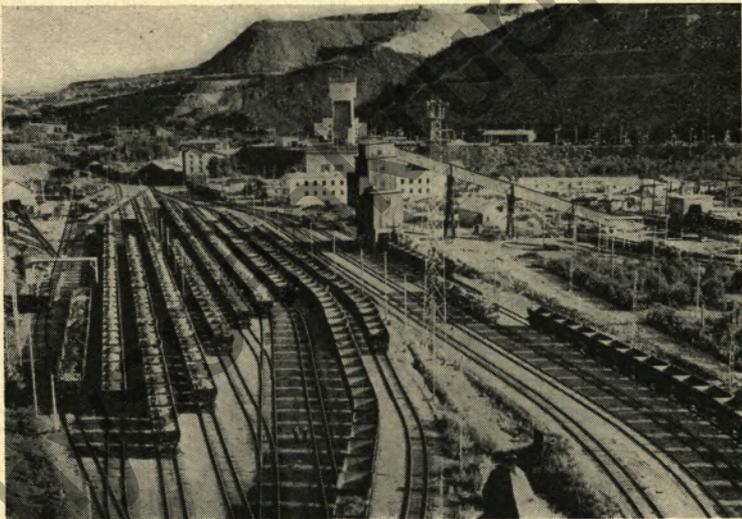
zweitgrößte lappländische Erzvorkommen. Malmberget heißt die nahegelegene Ortschaft, die etwa sieben Kilometer von der Bahnstation Gällivare entfernt ist. Das Erz, das hier mit 60 Prozent Eisengehalt überwiegend im Untertagebau gefördert wird, ist gleichen Ursprungs wie das Kirunderz. Die Vorräte sollen rund 400 Millionen Tonnen betragen, von denen bis 1950 70 Millionen bereits abgebaut waren. —



▲ Reihensprengung im Abbaurevier von Malmberget. Wie eine Reihe von Pappeln steigen die Rauchsäulen von der Terrassenkante auf. Mehrere tausend Tonnen angefallenen Erzes liegen danach bereit und warten auf Verladung.

ich zu den ältesten schwedischen Erzförderstätten gelangte. In Mittelschweden gibt es an die 100 verschiedene kleinere Gruben, in denen das Erz durchweg im Untertagebau gewonnen wird, zum Teil bereits in recht beachtlicher Tiefe; in der Ställberggrube liegt der Hauptabbau zur Zeit zwischen 700 und 850 Meter Tiefe. Die Erzsorten, die in den verschiedenen Gruben gefördert werden, sind sehr unterschiedlich. Bereits im Mittelalter hatte man mit der Erzförderung in mehreren Gruben begonnen. Im 17. und 18. Jahrhundert, als die schwedische Eisenerzeugung zur Deckung von 34 bis 40 Prozent des gesamten Weltbedarfes ausreichte, war auch eine Blütezeit der mittelschwedischen Erzgruben. Die Tatsache, daß die heutige schwedische Eisenproduktion, die die damalige um ein Vielfaches übertrifft, nicht einmal an ein Prozent der heutigen Weltproduktion heranreicht, vermittelt ein anschauliches Bild von der Entwicklung der Eisenindustrie im 19. und 20. Jahrhundert. Die Landschaft in Mittelschweden ist gänzlich anders als in Lappland. Zwar herrschen auch hier die Waldgebiete vor, jedoch wechseln sie häufig ab mit langgestreckten Seen. Hier und da finden sich auch schon Weide- und Ackerland. Nach Süden zu geht das Mittelgebirge in eine nur noch leicht wellige Hügellandschaft über. Grängesberg ist unter den mittelschwedischen Gruben die größte und bekannteste. Die Anfänge der Gesellschaft TGO gehen auf die Eisenbahn-

(Fortsetzung siehe nächste Seite)



▲ Der Erzbahnhof von Svartön bei Lulea. In den letzten Jahren wurden etwa drei Millionen Tonnen — rund 25 Prozent der gesamten Produktion — über Svartön-Lulea verschifft. Die Ostseehäfen gewannen ihre Bedeutung, als 1888 die Eisenbahn Lulea-Gällivare fertiggestellt wurde. Der Bahnbau war außerordentlich schwierig.

Bahn nach der anderen Seite, nach Narvik, fertiggestellt war. Die Strecke von Narvik nach Kiruna ist 170 Kilometer lang; von Kiruna nach Lulea sind 304 Kilometer zurückzulegen. Das Erz wird heute durchweg in Zü-

Von Lappland aus mußte ich eine lange Bahnfahrt machen, um zu den mittelschwedischen Gruben im Raum von Lulea zu gelangen. Die rund 1000 Kilometer bin ich größtenteils durch unendliche Waldgebiete gefahren, bis



▲ Der Ostseehafen Lulea ist der größte Erz-Exporthafen Schwedens, obwohl er fünf Monate im Jahre eisblockiert ist. Im Vordergrund Erztransportwaggons, deren Inhalt durch Laderinnen direkt in die Schiffe geschüttet wird.

# Mit einem Schaufelrad fing es an

„Im letzten Jahr brachten Sie in der Werkzeugzeitung einen Überblick über die Entwicklung der sogenannten ‚Alten Walz‘. Dieser Artikel hat bei vielen alten Oberhausenern großen Anklang gefunden. Gerne würde ich Ihnen dazu noch einige nähere Einzelheiten schildern. Seit meiner frühesten Jugend bin ich dem Werk, insbesondere der ‚Alten Walz‘, verbunden...“ So schreibt uns der Pensionär Wilhelm aus dem Kahmen, 82 Jahre. — Besten Dank für seinen Bericht, den wir als eine wertvolle Ergänzung zu unserer Darstellung nachstehend abgedruckt haben.



▲ Siedlung Eisenheim vor achtzig Jahren. Die Kolonie wurde für die zuziehenden Arbeiter gebaut.

Am Nordrand der Lipperheide, wo unweit des großen Emscherbogens die Heerstraße durch die Niederung führte, wurde vor mehr als hundert Jahren ein Stauwerk gebaut. Ein Schaufelrad dieses Stauwerks setzte eine Blechwalzenstraße in Betrieb. Zur gleichen Zeit wurden auch Puddelöfen, Blockhammer, Schere usw. angelegt. Das war neben der Hochofenanlage das erste Industrieunternehmen in Lippern.

Nach einigen Jahren wurde die Turbine durch die Dampfkraft abgelöst. Ein vollkommen neuer Betrieb mit neuen Walzenstraßen war das Ergebnis des Umbaus. Das Schaufelrad, das nun nicht mehr benutzt wurde, war noch jahrzehntelang am Stauwerk zu sehen, bis es in sich selbst zerfiel.

Die wachsende Industrie machte einen Zuzug von Arbeitern notwendig. Diese wurden aus der näheren und weiteren Umgebung angeworben und herangeholt. Natürlich war schon damals die Wohnungsnot groß. So entstand die Siedlung Eisenheim, die jetzige Essener Straße wurde bebaut. Nicht nur Arbeiter aus den umliegenden Dörfern siedelten sich an der Essener Straße — der damaligen Meiderich-Steeler Provinzialstraße — an; auch Kaufleute, Handwerker und Wirte ließen sich dort nieder. Sie sprachen nur plattdeutsch. Später, beim Aufbau der Hochöfen und des Walzwerkes Neu-Oberhausen, gab es in der ganzen Umgebung

keine Arbeitslosen mehr. Arbeitskräfte kamen jetzt aus dem Hunsrück, der Eifel, dem Oberland, sogar aus Italien, Polen und der Slowakei. Diese Arbeiter sprachen natürlich kein niederrheinisches Platt. Von der plattdeutsch sprechenden Belegschaft aber stammt der Name „die olle Walz“.

Die Arbeiter vom ersten Walzwerk waren eine Klasse für sich. „Die von der olle Walz“ hatten ihren Stolz. Es gab einmal eine Zeit in den siebzigerachtziger Jahren des vorigen Jahrhunderts, da wurde auf der „ollen Walz“ ein neuer Direktor eingestellt, ein Belgier namens Lebacqz. Mit ihm kamen ein belgischer Ingenieur und eine Anzahl belgischer Arbeiter. Diese Wallonen waren nicht gern gesehen. Sie brachten teilweise ihre Familien mit, und es ging oft sehr lebhaft zu. So erinnere ich mich, daß wallonische Arbeiter ihren Meister (auch ein Wallone) auf der Straße fürchtbar verprügelten. Die Frau des Meisters stürzte herbei und befreite ihren Mann mit Hammer und Kohlen-schaufel, die sie als Schlagwerkzeuge benutzte. Die Arbeiter holten sich tatsächlich blutige Köpfe und mußten abziehen. Die Wallonen konnten in Oberhausen nie warm werden. Nachdem der Vertrag abgelaufen war, zog die ganze Gesellschaft wieder von Oberhausen weg.

Die GHH hat damals vielleicht zum erstenmal erfahren, daß ein fester, ansässiger Arbeiterstamm von großem Wert ist. Die hiesigen Arbeiter von der „ollen Walz“ atmeten auf. Sie waren friedliche Leute und hielten sich von den ständigen Streitigkeiten und Schlägereien fern. Wenn man sich erinnert, daß die Arbeitszeit damals noch zwölf Stunden betrug, dann ermißt man erst richtig, welche sozialen Fortschritte bis zum heutigen Tag erkämpft worden sind.

Wir Kinder lernten den Betrieb schon sehr früh kennen, da wir unseren Vätern das Essen bis an den Arbeitsplatz brachten. Es war für uns hochinteressant, an den Walzenstraßen und am Schmelzofen zuzusehen oder das Stauwerk der Emscher zu bestaunen. Damals konnte man sich noch überall frei bewegen. Die größeren Jungen schritten in den Walzenstraßen schon mal über glühende Stabeisen hinweg, so daß der Walzmeister sie drohend vertreiben mußte. Alles hatte damals noch einen familiären Anstrich.

Zur „ollen Walz“ gehörten auch Pferdeställe. Sie befanden sich in den Überresten des alten Bauernhofes Schulte-Lippern. Schwere belgische Kaltblüter wurden hier gehalten. Da der Eisenbahngleisanschluß fehlte, mußten Fertigfabrikate wie Bleche, Winkel- oder Stabeisen usw. auf Lastwagen mit Pferden zum Ruhrorter Hafen gezogen werden.

Im Vergleich zu heute war alles noch idyllisch, obwohl auch damals schon die Maschinen dröhnten. Idyllisch war es auch, wenn zum Schichtwechsel oder zum Mittag auf der „ollen Walz“ gefüttert wurde. Das besorgte damals der Wärter Menk aus Osterfeld. Nach dem Läuten ging Menk gewöhnlich über die Straße zum Kassen's Dirk (Wirtschaft und Bauernhof, genau dort gelegen, wo jetzt die Essener und Sterkrader Straße sich kreuzen), um sich ein Fläschchen füllen zu lassen. Kinder, die ihn sahen, ahmten das Läuten nach und riefen: „De-dol-le-Menk-de-dol-le-Menk“.

Wärter Menk bediente auch den Bierkeller unter dem Werksbüro. Gezapft wurde in der Mittagspause und abends direkt vom Faß. Ein halbes Liter Bier kostete nur sieben Pfennig. Sitzgelegenheit boten Kisten und Bierfässer. Trotzdem war es sehr gemütlich. So waren damals die Verhältnisse.

Geraucht wurde ständig bei der Arbeit, sei es im Betrieb oder in den Büros. Sogar lange Pfeifen wurden mitgebracht. Man stelle sich das z. B. in einem modernen Büro von heute vor.

Früher, bevor die Industrieabwässer sich in die Emscher ergossen, war die Emscher fischreich, so daß man neben dem Stauwerk eine Reuse eingebaut hatte. Wer auf der „ollen Walz“ immer auf Fischfang ausging, ist mir nicht bekannt, aber ich habe als Kind einmal gesehen, wie unser Nachbar, der Klempner Ziebertz von der „ollen Walz“, nach Hause kam und einen lebenden Aal im Eimer hatte.

Die Leute — auch Kinder — die von der Essener Straße nach Eisenheim oder Sterkrade gehen wollten, kürzten den Weg ab, indem sie, anstatt an Schloß Oberhausen vorbei, durch die „olle Walz“ gingen. So ist es zu verstehen, daß selbst Kindern alle Vorkommnisse auf der „ollen Walz“ bekannt waren. In diesem Zusammenhang sei noch eine Unsitte erwähnt, die der Jugend zum Zeitvertreib diente. Sonntagsarbeit kannte man in der damaligen Zeit auf der „ollen Walz“ nicht. So sagte an einem Sonntagmorgen Karl R., der Sohn eines Pfeifendrehers, beispielsweise einmal zu mir: „Willem, in der ‚ollen Walz‘ steht ein Leerzug nach Osterfeld, komm mit!“ Wir schlichen dann den Bahndamm entlang, koppelten den letzten Wagen ab und setzten ihn in Bewegung. Der Schienenstrang hatte Gefälle bis zur Emscherbrücke. Sodann setzten wir uns auf die Puffer und hatte freie Fahrt durch die Wiesen von Schulte-Lippern und Röttgen über die Emscherbrücke bis zum Eschenbruchshof (Osterfeld). Hinter der Emscherbrücke ging es aufwärts. Der Wagen verlor seinen Schwung und lief schließlich vom Eschenbruch wieder zurück. Auf der Emscherbrücke blieb er stehen.

Diese sonntäglichen Spazierfahrten waren aber nur möglich, wenn der Wärter von der „ollen Walz“ ganz außer Sicht war. Sonst hätte es was gegeben... Das Gleis ist jetzt noch da. Der Leerzug stand gewöhnlich mit dem Kopfende an der Essener Straße neben dem Pfortnerhaus.

## Skandinaviens „Goldgruben“ liefern Erz für Oberhausener Hochöfen Fortsetzung von Seite 187

gesellschaften in Mittelschweden zurück, und zwar handelt es sich um die Eigentümer der Oxelösund/Flen/Westmanlands-, Frövi/Ludvika- sowie Örebro/Köping-Bahnen. Diese Gesellschaften hatten Anteile an den Hüttenwerken in Bergslagen und außerdem an dem Grubenfeld in Grängesberg erworben. 1883 wurde von diesen Gesellschaften das Unternehmen Grängesberg Grufve AB gebildet, 1895 kamen die drei Eisenbahnunternehmen in gemeinsamen Besitz, und 1896 war das Geburtsjahr der heutigen TGO, die endgültig den Eisenbahn- und Grubenbetrieb zusammenfaßte. Nach Erwerb der Gesellschaft LKAB im Jahre 1903 geht die Entwicklung dieser beiden Gesellschaften eng zusammen. Als Besonderheit ist lediglich noch der Ausbau des Reedereigeschäftes zu erwähnen, den die TGO besonders forcierte. Als Fernziel schwebt der Konzernleitung eine Gesamttonnage von 550- bis 600 000 Tonnen vor.

Sehr wesentlich war der Anteil ausländischer Firmen an den sonstigen mittelschwedischen Eisenerzgruben. Vor dem Erlaß von 1916, der den Erwerb von Bergwerksbesitz durch nichtschwedische Unternehmen sperrte, bestand bereits eine ganze Reihe von Grubengesellschaften, in denen deutsche Interessen vorherrschten (Krupp, Hoesch, GHH). Da sich die schwedische Eisenindustrie vornehmlich in Mittelschweden ausbreitete und auf den mittelschwedischen Erzvorkommen basierte, legte die schwedische Regierung besonderen Wert auf die Streckung der Erzvorräte und die Verhinderung einer mehr und mehr drohenden Überfremdung.

Sie setzte maximale Förder- und Exportquoten für die Gruben fest, die jedoch kurz nach dem zweiten Weltkrieg etwas erhöht wurden, um einem augenblicklichen Mangel an „harten“ Devisen abzuhelfen. U. a. wurde auch schon vor dem zweiten Weltkrieg teilweise der Erzexport in bestimmte Länder an die Einfuhrquote von Kohle bzw. Koks gebunden.

Haupteigentümer der mittelschwedischen Gruben sind die schwedische Eisenindustrie sowie Privatunternehmer und in einigen Fällen auch der Staat (z. B. bei dem enteigneten früheren deutschen Besitz).

Es ist im Rahmen dieses kurzen Berichtes nicht möglich, alle wesentlichen Einzelheiten über die Modernisierung der Gruben und der Aufbereitungsanlagen anzuführen und über die sozialen Verhältnisse der Arbeiter und Angestellten dieser Betriebe zu sprechen. Ich war aber zutiefst beeindruckt von dem, was ich gerade auf diesen beiden Gebieten sah. Wie wesentlich das Schwedenerz auch für unsere Roheisenproduktion ist, geht daraus hervor, daß wir vor dem Kriege 55 bis 60 Prozent des Eisenbedarfes für unsere Thomasroheisenerzeugung mit Schwedenerzen deckten. Die heutige Einfuhr reicht leider nur zur Deckung von etwa 40 Prozent aus. Das ist darauf zurückzuführen, daß die Schweden nach dem Kriege an England, Belgien und die USA, gemessen an den Vorkriegsverhältnissen, wesentlich größere Mengen exportierten. Für Deutschland stehen im Verhältnis nicht mehr die Mengen zur Verfügung, die wir früher einmal bezogen.

## „Durchgang verboten“

Wer hat sich über diese zwei Worte nicht schon einmal geärgert, obwohl sie hier und dort nur auf Gefahrenquellen aufmerksam machen sollen? Man streift die Verbotsschilder mit einem kurzen Blick — und denkt sich nichts dabei, wenn man sie übertrifft. An der Feinstraße war es für einige Mitmenschen



etwas Selbstverständliches, die Grünanlagen, über die das Titelbild der Ausg. 14 des „Echo der Arbeit“ u. a. berichtete, auf dem Weg zum Umkleideraum kaltflächelnd niederzutreten. Zwar hatte man schon damit gerechnet und vorsorglich einen Schutz an der Ecke angebracht, aber dessen ungeachtet war dennoch bald ein häßlicher Trampelpfad entstanden. Man kannte wohl einige Sünder, aber ein persönliches Ansprechen stieß auf taube Ohren.

Was hätte hier nun ein gutes deutsches Verbotsschild geändert? — Eines Nachts kam dann einem Kollegen die Erleuchtung. Es wurde ein Schild angefertigt, auf dem, in Kreide geschrieben, gut lesbar stand: „Durchgang für Kamele“.

Dieses „Verbotsschild“ fand auf dem Trampelpfad seinen Platz, und es hat sich seitdem kein „Kamel“ gefunden, das den Weg benutzt. Die Aufschrift des Schildes wurde von jedem mit einem Schmunzeln zur Kenntnis genommen. Als sich das Schild an einem windigen Tag etwas gedreht hatte, konnte man sogar einen Meister beobachten, der es liebevoll wieder zurechtsetzte.

Franz J. Hartmann  
Feineisenstraße

## Nicht so pessimistisch!

Des öfteren wurden in der Werkzeitschrift Berichte veröffentlicht, die sich mit der Technik, ihrem Wesen und ihren Gefahren auseinandersetzen. Die Frage war: gereichen die Errungenschaften der Technik dem Menschen zum Fluch oder Segen? Erlauben Sie mir, zu diesem Problem einmal Stellung zu nehmen:

Es ist offensichtlich, daß wir das Ziel einer sozialen Befriedung, einer größeren Aufgeschlossenheit für die echten, also nicht materiellen Werte des Daseins nur auf dem Wege einer mit allen Mitteln betriebenen Hebung des allgemeinen Lebensstandards erreichen können. Und nur auf diesem Weg können wir zu dem Gefühl durchstoßen, daß die Technik nicht mehr der Tyrann unseres Lebens, sondern das willfährige Instrument unseres freien Willens ist.

Es fällt uns kein Stein aus der Krone, wenn wir bei solchen Überlegungen einen Blick auf die Vereinigten Staaten werfen, die schon viel von dem hinter sich gebracht haben, was zu tun uns noch bevorsteht. Hätten die Kulturpessimisten nämlich recht, so müßte dem Mehr an Technik, das hinter dieser Entwicklung in den USA steht, ein abgrundtiefer Verfall der kulturellen Werte entsprechen. Wenn schon bei uns nach der Meinung dieser Untergangspropheten die Technik an allem schuld ist, wie müßte es dann in einem technisch ungleich stärker durchsetzten Lande aussehen?

Ich habe noch von keinem Besucher der Vereinigten Staaten gehört, der solche Vermutungen nicht als baren Unfug bezeichnet hätte. Aber jeder berichtet von einer auffälligen Änderung des Lebensstils; von Museen jeglicher Art, die von Besuchern wimmeln; von einer wachsenden Inanspruchnahme aller erreichbaren Bildungsstätten; von Verkaufsrekorden an Schallplatten erster Musik; von rasch wachsenden Buchauflagen der guten Literatur; von Orchesterneugründungen in bald jeder besseren Stadt; und vor allem davon, daß diese neue Lebensform nicht von einer schmalen Oberschicht, sondern von den sogenannten breiten Massen getragen wird. Das wird ergänzt durch neue Formen der Freizeitgestaltung, die durch aktives Tätigwerden des einzelnen gekennzeichnet sind.

Es kann uns gleichgültig sein, ob solch eine Wendung aus besserer Einsicht oder der Not gehorchend gekommen ist, der Not nämlich, daß man zwei volle Tage auf die Dauer unmöglich vor dem Fernsehschirm, im Kino oder in der Kneipe totschlagen kann. Wichtig ist nur, daß so viel freie Zeit durch die Technik verfügbar gemacht worden ist.

H. O. Wesemann  
Westdeutscher Rundfunk, Köln

## Kohlen vors Haus?

Für die Siedlungen Bermensfeld und Dümpten ist das Einkellern der Kohlen mit großen Schwierigkeiten verbunden. Die Grünstreifenanlage um die Häuser läßt es nicht zu, die Kohlen kurz vor die Kellerfenster oder Hauseingänge abzukippen. Dadurch sind die Mieter gezwungen, in vielen Fällen einen Weg von 30 Meter und mehr zu gehen, um durch das Treppenhaus in den Keller zu gelangen. Die Kohlen müssen in Eimern transportiert werden, wobei der Weg — bei 20 Zentner Kohlen — etwa fünfzigmal zurückgelegt werden muß. Hierbei sind Alter, Gesundheitszustand und Schichtturnus der Kollegen zu bedenken. Ich bitte die zuständigen Stellen, folgenden Vorschlag zu erwägen:

Händler aus der nächsten Umgebung liefern die Kohlen für die benannten Siedlungen in Säcken bis in den Keller. Mehrkosten müssen vom Käufer getragen werden. Die notwendige Kohlenmenge für Werksangehörige wird dem Händler zugesichert, indem die Bestellungen wie bisher erfolgen und die Kohlen vom Bunker an den Händler geliefert werden. Umlade- und weitere Lieferungskosten müssen mit dem Händler vereinbart werden. Die Kosten für die Kohlen werden vom Lohn eingehalten.

Heinz Teuwen  
Abteilung Hochofen E.O.II

Anmerkung der Redaktion: Es ist technisch nicht möglich, Kohlen vom Bunker in Säcken zu liefern. Wer eine Lieferung in Säcken wünscht, muß sich direkt an einen privaten Händler wenden. Der Preis für die bei einem Privathändler bestellten Kohlen kann nicht vom Lohn abgehalten werden. Kohlenkauf bei einem Einzelhändler ist eine Privatangelegenheit, mit der das Werk nichts zu tun hat. Jeder Kohlenhändler wird sich ohne Umstände bereit erklären, die Kohle in Säcken ins Haus zu liefern. Mehrkosten entstehen kaum, da die Lieferungskosten bei kürzerem Lieferweg entsprechend geringer sind.

## Abdrucken und aushängen!

Zweimal im Monat kommen die Betriebsräte unseres Werkes mit den Vertrauensleuten der einzelnen Betriebe zusammen. In den Sitzungen werden betriebsinterne Angelegenheiten besprochen. Es ist eine feststehende Tatsache, daß die meisten Kollegen an den Gesprächen, die dort geführt werden, interessiert sind. Leider können aber viele, bedingt durch den Schichtwechsel, den Vertrauensmann nicht anhören. Ich schlage vor, die wesentlichen Auszüge aus den in diesen Sitzungen geführten Gesprächen abzudrucken und auszuhängen. Aushängekästen sind in jedem Betrieb aufgestellt. Mit dieser Lösung wäre vielen Kollegen geholfen.

Waldemar Schulz  
Grobblech-Zurichterei

Anmerkung der Redaktion: Da es sich um eine Angelegenheit des Betriebsrates handelt, haben wir den Leserbrief des Kollegen Schulz an den Betriebsrat weitergeleitet. Von dort wird Kollege Schulz in den nächsten Tagen nähere Auskunft erhalten.

Im heutigen Verkehrstrübel zurechtzukommen, ist keineswegs Glücksache, sondern einzig und allein abhängig von der Beherrschung der Verkehrsregeln. Immer wieder stößt man hierbei auf erschreckende Unkenntnis. Insbesondere das Einordnen und Abbiegen scheint nicht wenigen Verkehrsteilnehmern, Kraftfahrern wie Radfahrern, Schwierigkeiten zu bereiten. Deshalb noch einmal eine genaue bildliche Erläuterung:

### Einordnen

- Ordne Dich rechtzeitig ein.
- Nimm dabei Rücksicht auf den rückwärtigen Verkehr und zeige die Absicht Deiner Richtungsänderung rechtzeitig und deutlich an.
- Willst Du nach rechts abbiegen, bleibe rechts.
- Willst Du nach links abbiegen, ordne Dich links möglichst bis zur Mitte der Straße ein.
- Wenn Du Dich eingeordnet hast, mußt Du in dieser Position weiterfahren, auch wenn Du Dich geirrt hast.
- Auch als Radfahrer mußt Du Dich einordnen. Gelingt Dir das Einordnen nicht, so darfst Du auf keinen Fall den fließenden Verkehr schneiden.

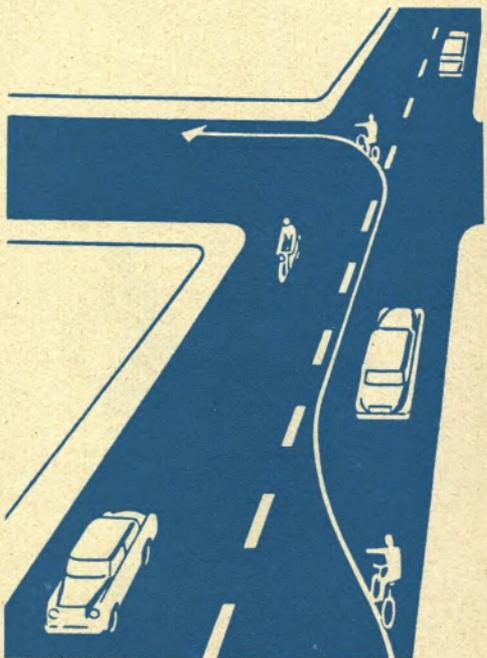
### Rechtsabbiegen

- Biegst Du nach rechts ab, nimm einen engen Bogen und nimm Rücksicht auf Fußgänger und Radfahrer



### Linksabbiegen

- Biegst Du nach links ab, ziehe bis zur Kreuzungsmitte vor, laß den Gegenverkehr vorbei, räume die Kreuzung so rasch wie möglich und mache einen weiten Bogen, damit Du auf die rechte Seite der anderen Straßekommt.



# Serenissimus besichtigt ein Hüttenwerk

„Wir sind am Eisenhüttenwerk! — Befehlen Durchlaucht, daß ich die Erlaubnis zur Besichtigung einhole?“

„Beileibe nicht, Kindermann! läuft dann immer — äh — sogenannter Sachverständiger mit — der — hem — alles besser weiß — genügt, wenn wir langsam vorbeiwandern, können ja hineinschauen — heller Kopf wird schon ergründen! — übrigens — äh recht ansehnlich für Hütte! — schon mehr Kral! — und — äh — komische Zierbauten — aufdringlich groß!“

„Zierbauten? — wie meinen Durchlaucht?“

„Nun ja — äh — wozu die grotesken Vasen?“

„Das sind Hochöfen, Durchlaucht!“

„Potz Blitz! Veritable Öfen mit Feuer drin?“

„Ganz recht, Durchlaucht, mit Koksfeuerung!“

„Überheblich, Kindermann! Weshalb wollen Hüttenleute — äh — Klima ändern?“

„Ich begreife nicht, Durchlaucht — — —“

„Nun ja doch — warum heizt man sonst — äh — Atmosphäre?“

„Durchlaucht irren — man will nicht die Atmosphäre heizen, sondern in den Öfen Eisenerz zu Roheisen schmelzen!“

„Was Sie sagen, Kindermann! — Eisenerz zu Roheisen machen? — ist Eisenerz — äh — nicht roh genug?“

„Halten zu Gnaden, Durchlaucht! — ich habe mich wohl nicht klar genug ausgedrückt — wir sehen hier die erste Stufe der Eisengewinnung — das Erz wird geschmolzen, um den Eisengehalt anzureichern — um die Schlacke zu entfernen — um...“

„Schon gut, Kindermann! Keine Einzelheiten bitte — verstehe deutlich — Hüttenmenschen wollen — äh — blankes Eisen haben für Geräte und so weiter.“

„Gewiß, Durchlaucht! — zunächst jedoch gewinnt der Hüttenmann im Hochofen nur Roheisen — ist der Möller soweit, dann wird er abgestochen — und — —“

„Grauenhaft, Kindermann! — warum? was hat der arme Möller — äh — verbrochen — oh — kann doch nicht sein! — vermute Mißverständnis!“

„Verzeihung, Durchlaucht! — die Beschickung des Hochofens nennt der Hüttenmann Möller — und das glühend flüssige Roheisen wird dann weiterverarbeitet zu — —“

„Äh — hem — so also ist das! — schön — Weiterverarbeitung — völlig in Ordnung! — Leute müssen immer was zu verarbeiten haben — hem — sind dazu da — und kommen dann auch nicht auf — äh — dumme Gedanken! — weiter, Kindermann! „Was für — äh — eigentümlicher Gulaschbottich dort? — da, wo Funken fliegen?“

„Das ist eine Birne, in der Eisen zu Stahl verblasen wird.“

„Oha — Birne sagen Sie? — gibt's Birnen, die das aushalten?“

„Jawohl, Durchlaucht! — Bessemerbirnen zum Beispiel.“

„Heiliger Stammbaum! — müssen schon bessere Birnen sein! — werden nicht weich?“

„Nicht im geringsten, Durchlaucht! — sind jeder Beanspruchung gewachsen.“

„Nicht auszudenken, Kindermann! — phänomenale Birnen! — sprühen direkt Funken — äh — peinlich — bekomme Kopfschmerzen — sehr peinlich! — zur nächsten Halle, Kindermann!“

„In dieser Halle walzt man — —“

„Ah — begreife — durchaus einverstanden! — geht mir auch Licht auf — äh — hähähähä — wird auch foxgetrottelt!“

„Hoheit belieben zu scherzen — hier werden Eisenblöcke zu Schienen — Trägern — Blechen gewalzt. — Durchlaucht sehen drüben mehrere Walzenstraßen, auf denen — —“

„Genügt, Kindermann — Verarbeitung sonnenklar — Blöcke werden auf Straße gelegt — einer hinter den anderen — Walze fährt drüber — Blech fertig! — Aber da — links — was hat Kerl dort? — der mit äh — Warmwasserbereiter und Strippe — der lange Ephraim mit Glotzbrille!“

„Der arbeitet mit einem Schweißapparat, Hoheit!“

„Unglaubliches Theater! — will künstlich Schweiß erzeugen?“

„Verzeihung, Durchlaucht, er schweißt mit Hilfe — —“

„Das ist's ja gerade! — soll ohne Hilfe schwitzen! — Schweiß — Samowar grober Unfug! — bin ernstlich indigniert — weiter!“

„Wir kommen jetzt zu dem Aufenthaltsraum der Belegschaft, in dem die Leute ihre Pausen verbringen und frühstücken.“

„Gefällt mir — was ich aber fragen möchte — hem — wenn Hüttenleute geschwitzt haben — mit oder ohne Schweißkessel — können sie sich in der kalten Halle doch — hem — Pips holen!? —“

„Bewahre, Durchlaucht! — die Halle wird in der kalten Jahreszeit geheizt — und rundherum laufen zahlreiche Heizschlangen, die genügend Wärme ausstrahlen!“

„Tatsächlich, Kindermann? — Heizschlangen? — genialer Gedanke! — jedenfalls tropische Schlangen — natürlich — könnten sonst nicht Wärme ausstrahlen!“

„Hoheit kombinieren nicht ganz zutreffend — es handelt sich nicht um lebende Schlangen, sondern — — —“

„Hähähä — um tote vielleicht — he — können Kadaver rundumlaufen? — haben tote Schlangen warmes Blut? — äh — absurd, Kindermann! — doch jetzt kommt letztes Gebäude — was ist?“

„Die Werkstätten, Durchlaucht — Schmiede — Schlosserei — Montagebau und — — —“

„Klar — Werkstätten nötig! — leuchtet ein — übrigens — hem — auffallend viel Räder in Werkstätten — äh — sind das alles Maschinen?“

„Gewiß, Hoheit! alles, was hier läuft, wird mit Riemen angetrieben.“

„Unglaubliche Barbarei, Kindermann! — ist rohe

Behandlung — äh — vielleicht besonderes Kennzeichen von Hütten?“

„Wie meinen Durchlaucht das?“

„Nun — siehe auch — hem — Onkel Toms Hütte?“

„Heiliger Bimbam! — entschuldigen, Hoheit! — ist mir entfahren.“

„Kann mir denken, Kindermann — haben sich verplappert — sollte Grausamkeiten nicht merken — äh — fleißige Leute mit Riemen antreiben — pfui! — verbitte mir übrigens Verschleierungsmanöver — will alles wissen! — fällt mir ferner noch eins auf — äh — laufen in allen Werkstätten unten Räder — und laufen oben unter Decke auch Räder — schleierhaft, wozu oben Räder!?!“

„Das ist die Transmission, Durchlaucht, welche — — —“

„Ahaaa — habe nie gewußt, wozu Leute eigentlich da — danke, Kindermann, kleine Wissenslücke nun ausgefüllt!“

„Ich bin unglücklich, Durchlaucht! — ich verstehe nicht, wo Hoheit hinauswollen!“

„Glaube ich, Kindermann — hähähä — paßt nicht zu Ihrem Tempo — hihi — Momentaufnahme!“

„Ich begreife immer noch nichts — — —“

„Wird schon kommen, Kindermann! — also — hem — wie nennt man Arbeiter an Werksmaschinen?“

„Maschinisten, Durchlaucht!“

„Schön! — und wie Leute in Baumontage?“

„Monteure, Hoheit!“

„Na also! und Leute an Transmission?“

„Nun, wahrscheinlich Transmissionswärter!“

„Kappes, Kindermann! — wo bleibt Logik? — das sind selbstredend — die — äh — Missionare!“

O. K. Lehmann

(Entnommen mit freundlicher Genehmigung dem Buch „Humor in der Technik“, I. Band, Vulkan-Verlag Dr. W. Classen, Essen)

## Der Meister hat nie wieder genickt

Der Hannes war mit fünfzehn Jahren schon der anerkannt stärkste Bursche im ganzen Ort, aber der anerkannt dümmste leider auch. Deswegen wollte ihn keiner in die Lehre nehmen, als er aus der Schule kam. Schließlich brachte seine Mutter den Schmied dazu, es mit dem Hannes zu versuchen; der Schmied konnte es sich auch wohl von allen Handwerkern am ehesten zutrauen, einen so starken Lehrjungen anzunehmen, ohne sich von ihm bei handgreiflichen Belehrungen lebensgefährlichen Widerstands versehen zu müssen.

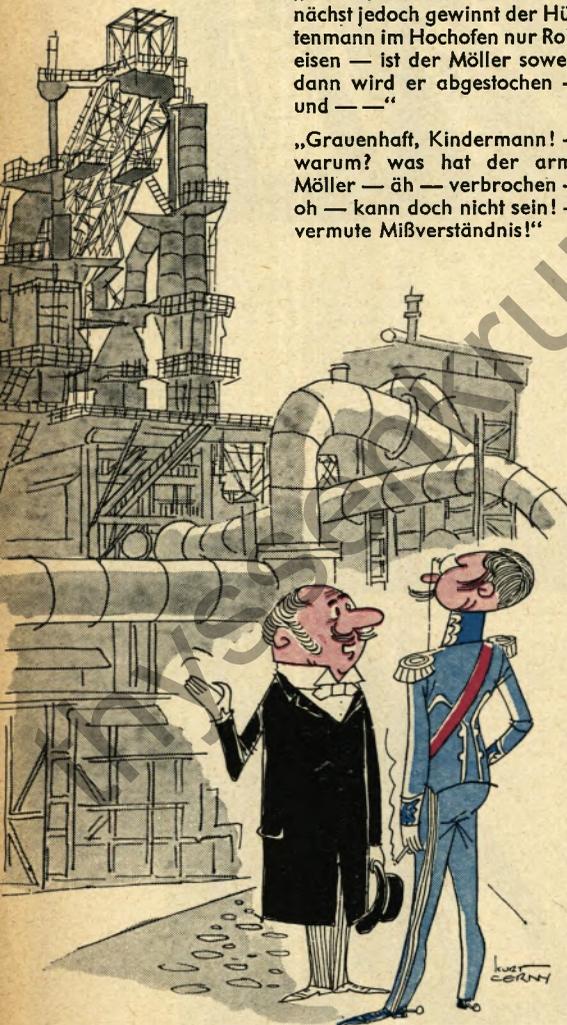
Der Hannes kam also in die Schmiede und begann, das Handwerk zu lernen. Es ging ihm schwer ein, denn auch das Draufschlagen mit dem Hammer will erst gelernt sein und hat seine Wissenschaft, und die ging dem Hannes nur sehr, sehr langsam in den Kopf. Schließlich dachte der Meister, wortreiche und lichte Erklärungen allein vermöchten bei einem so düsteren Schädel nicht genug und es sei angebracht, Zeichen und Winke zu Hilfe zu nehmen.

„Hör mal her, Hannes“, sagte er. „Nimm hier den Zuschlaghammer; ich lege das heiße Eisen auf und halte es dir. Wenn ich mit dem Kopf nicke, haust du drauf!“

„Ha?“ machte der starke Hannes fragend und sah seinen Meister überrascht und mißtrauisch an.

Dem Meister riß die Geduld: „Also ich sag's noch einmal: wenn ich mit dem Kopf nicke, dann haust du drauf! Kapiert?“

Der starke Hannes blickte den Meister noch einmal zweifelnd an; da er jedoch die Zornfalte auf dessen Stirn sah, hob er den Zuschlaghammer und... Der Meister hat nie wieder genickt.



## WERK OBERHAUSEN

### Geburten:

7. 7.: Paul Huhn, Tochter Felizitas  
 12. 7.: Aloysius Moszka, Sohn Aloysius  
 26. 7.: Theodor Mathuis, Sohn Jürgen  
 28. 7.: Alfred Knöbel, Sohn Rainer  
 30. 7.: Werner Lewe, Sohn Benno  
 31. 7.: Günter Maida, Tochter Inge  
 1. 8.: Waldemar Stankewitz, Sohn Peter  
 3. 8.: Hubert Kohnen, Tochter Elisabeth  
 5. 8.: Rolf Wierich, Sohn Klaus  
 6. 8.: Johannes Kösters, Tochter Petra;  
 Franz Mandrysch, Sohn Dieter  
 7. 8.: Georg Witt, Tochter Gabriele  
 8. 8.: Herbert Diepenbrock, Tochter Sigried;  
 Hubert Stratmann, Sohn Alfons  
 9. 8.: Konrad Bracun, Sohn Helmut;  
 Fritz Landers, Tochter Mechthild  
 10. 8.: Rudolf Pommerening, Sohn Dagobert;  
 August Vavrovec, Tochter Erna  
 12. 8.: Karl-Heinz Becks, Tochter Freia;  
 Friedrich Haake, Tochter Dorothea;  
 Gustav Hack, Tochter Gisela;  
 Bruno Scheffler, Sohn Norbert  
 13. 8.: Bruno Syberg, Sohn Heinz  
 14. 8.: Karl-Heinz Grage, Sohn Willi;  
 Heinrich Jäger, Tochter Dagmar;  
 Günter Kösling, Tochter Roswitha;  
 Güter Schwanke, Sohn Heinz-Günter  
 15. 8.: Günter Giebkes, Sohn Manfred;  
 Anton Peelen, Sohn Wolfgang-Johannes;  
 Karl-Heinz Strothotte, Sohn Detlev  
 16. 8.: Ferdinand Markert, Sohn Harald;  
 Karl-Heinz Otten, Tochter Ruth;  
 Johann Terhardt, Sohn Franz-Josef  
 17. 8.: Manfred Boddenberg, Tochter Ursula;  
 Heinz Losch, Tochter Elvira;  
 Matthias Messerschmidt, Sohn Renaldo;  
 Johannes Versteegen, Tochter Heidi  
 19. 8.: Erich Tamkus, Tochter Andrea;  
 Kurt Wiese, Tochter Ulrike  
 20. 8.: Karl Stuber, Tochter Doris  
 21. 8.: Jakob Balzereit, Tochter Angelika;  
 Alfons Nowak, Sohn Alfons  
 22. 8.: Heinrich Hesselmann, Sohn Uwe;  
 Robert Scholz, Sohn Norbert  
 23. 8.: Hermann Börsch, Sohn Hermann

25. 8.: Heinz Macek, Sohn Ralf  
 26. 8.: Helmut Schweda, Tochter Ute  
 27. 8.: Hans-Werner Reick, Sohn Dieter  
 und Tochter Angelika  
 28. 8.: Johann Lindenbeck, Sohn Rainer;  
 Helmut Tollkötter, Sohn Wolfgang;  
 Wilfried Wierig, Sohn Ralf;  
 Heinrich Zillich, Tochter Anke  
 30. 8.: Helmut Dreher, Tochter Angelika  
 31. 8.: Heinrich Drießen, Sohn Hans-Jürgen;  
 Fritz Ennigkeit, Tochter Marion  
 1. 9.: Hans-Leo Grohmann, Tochter Gabriele;  
 Wilhelm Hennig, Sohn Bernd;  
 Franz Komorowski, Sohn Horst;  
 Willi Nieske, Tochter Angelika  
 3. 9.: Johann Würde, Tochter Ulrike

### Eheschließungen:

13. 7.: Lothar Hengst mit Gerta Hausmann;  
 Heinz Nowak mit Marianne Bleser  
 14. 7.: Wilhelm Jacobs mit Elisabeth Gusset;  
 Horst Toplarski mit Hildegard Grabowski  
 20. 7.: Hermann Bergendahl mit Hannelore  
 Hallemeier; Heinz Scheiffert mit Inge-  
 borg Mönig  
 21. 7.: Alfred Simmes mit Luise Schep  
 24. 7.: Karl Gertzmann mit Wilma Gronau  
 25. 7.: Friedhelm Wolter mit Doris Grosch  
 27. 7.: Bernhard Pieczka mit Margrit Papzock  
 28. 7.: Alfred Berger mit Agnes Hoerer  
 30. 7.: Hermann Mommert mit Elisabeth van  
 Holt  
 31. 7.: Alfred Klomberg mit Hildegard Nowak;  
 1. 8.: Franz-Josef Kubitzka mit Johanna  
 Rudewski  
 2. 8.: Helmut Becker mit Elisabeth Schwarze;  
 Werner Bona mit Selma Dehne;  
 Friedrich Schleuter mit Erika Klein  
 3. 8.: Gerhard Nadolski mit Hannelore Banning  
 4. 8.: Alfred Fassbender mit Maria Mühlenbeck;  
 Heinz Kuenkamp mit Renate Maesen;  
 Heinrich Schroer mit Edith Knuth;  
 Klaus Wingert mit Gisela Tapp  
 6. 8.: Erich Fastrich mit Helga Thau  
 7. 8.: Johannes Möllmann mit Inge Wüfing;

Wilhelm Hülsken mit Maria Euwens;  
 Heinrich Overbeck mit Gertrud Hart  
 8. 8.: Johann Stratmann mit Agnes Altenweg  
 10. 8.: Egon Gnoß mit Waltraud Kunz;  
 Rudolf Windhüs mit Gertrud Dluhosch  
 11. 8.: Horst-Wilhelm Brandt mit Ilse Black;  
 Paul König mit Christine Arndts;  
 Willy Kramer mit Gisela Hausmann;  
 Bernard Kubeneck mit Edith Dönges;  
 Heinz Thiel mit Margot Wolff;  
 Horst Vogt mit Hannelore Ingenkamp  
 12. 8.: Kurt Christians mit Rosa Barth  
 13. 8.: Ernst Hinrichs mit Clementine Weber;  
 Johannes Tenbusch mit Cäcilie Mendler  
 14. 8.: Paul Czernecki mit Ursula Panster;  
 Alfons Krein mit Marianne Verhofen  
 15. 8.: Ewald Löker mit Hildegard Selbach;  
 Franz Volkmann mit Renate Leibholz  
 16. 8.: Karl-Heinz Gerhards mit Hildegard Gegen-  
 ner; Martin Jaudzims mit Paula Heim-  
 sath; Hermann Kalveram mit Ilse Peters  
 17. 8.: Wilhelm Buschhorn mit Elisabeth Liese;  
 Erwin Lorenz mit Eleonore Scheppmann;  
 Peter Pantke mit Erna Brandstaedt; Bern-  
 hard Schemann mit Waltraud Betz; Egon  
 Schünke mit Gertrud Rabensteiner; Hein-  
 rich Sulzbacher mit Johanna Kubczak;  
 Herbert Szukat mit Inge Rütten; Erich  
 Wolf mit Elisabeth Keller  
 18. 8.: Matthias Brandenburg mit Sieglinde Schif-  
 fer; Bruno Clevn mit Katharina Bürger;  
 Friedhelm Fischdick mit Klara Kohnen;  
 Albert Hoffmann mit Helga Theiss; Lo-  
 thar Peskes mit Dorothea Grüter; Fried-  
 rich Podzus mit Lieselotte Moses; Helmut  
 Schlüter mit Waltraud Lüdike; Werner  
 Weiss mit Christel Pionack; Helmut  
 Wilps mit Doris Gattwinkel  
 20. 8.: Martin Stanislawski mit Waltraud Vogt  
 21. 8.: Herbert Jäck mit Ursula Dorilat  
 22. 8.: Hans Donkers mit Gisela Berkenbusch;  
 Rolf Kraus mit Helga Langhaus;  
 Herbert Vogel mit Emma Wierl  
 23. 8.: Herbert Janke mit Lore Hupfeld  
 24. 8.: Horst Bastian mit Ingrid Baeslack;  
 Edgar Bongartz mit Ingrid Hans;  
 Heinz Kalthoff mit Johanna Lüning;  
 Reinhold Lachner mit Ingrid Hüben;  
 Hermann Paternoga mit Brigitte Ehlert;  
 Werner Saubke mit Luise Grosse-  
 Hüsewiesche  
 25. 8.: Franz Cohsmann mit Margaritha Ger-  
 hartz; Theodor Kerz mit Gisela Ham-

mann; Günter Nowatzki mit Maria Lu-  
 lewski; Paul Oelrich mit Elisabeth Klein;  
 Hermann Schäfer mit Anna Gnoshka;  
 Heinrich Schürig mit Margot Macpohl;  
 Karl-Heinz Vogt mit Sieglinde Gosemann;  
 Alfred Sons mit Auguste Halstein; Horst  
 Teichmann mit Waltraud Scholl  
 27. 8.: Günter Hess mit Ingeborg Bockau  
 28. 8.: Friedhelm Schulz mit Waltraud Heiduk  
 29. 8.: Marianne Hutzel mit Hans Bovens  
 30. 8.: Karl-Heinz Dörr mit Ursula Vollmer;  
 Hans Norkus mit Brigitte Steinke  
 31. 8.: Werner Pfennig mit Helga Sayk;  
 Robert Ziaja mit Käthe Steeg

12. 9.: Ihre diamantene Hochzeit feierten:  
 Heinrich Bongartz und Frau

Berichtigung: Eheschließungen  
 25. 7.: Josef Patrzykowski mit Ursula Stachowiak  
 (nicht Stachowski)

## WERK GELSENKIRCHEN

### Geburten:

25. 7.: Robert Thiesbürger, Sohn Robert  
 30. 7.: Horst Weiter, Sohn Detlev  
 1. 8.: Walter Heymann, Tochter Gabriele  
 3. 8.: Manfred Bialek, Tochter Regina  
 11. 8.: Heinz Niehaus, Sohn Ralf  
 28. 8.: Hermann Köppen, Tochter Gudrun

### Eheschließungen:

24. 7.: Karl Lucas mit Helga Reßler  
 2. 8.: Hermann Hoffmann mit Katharina  
 Hölter  
 3. 8.: Kurt Baumgardt mit Christel Heinz;  
 Manfred Hödtke mit Fernandine Drees  
 8. 8.: Clemens Schmidtman mit Ursel Skupski  
 9. 8.: Heinz Gede mit Marianne Dombrowski;  
 Alfons Schneider mit Hedwig Thornagel  
 10. 8.: Heinz Nader mit Ingrid Amuß  
 16. 8.: Heinrich Hagemeister mit Käthe Richter  
 17. 8.: Helmut Marks mit Anna Wiemann;  
 Friedhelm Pabst mit Hildegard Krämer  
 24. 8.: Hans Hoffmann mit Ursula Morawski;  
 Werner Holz mit Therese Fertig

## UNSERE JUBILARE IM AUGUST / SEPTEMBER

### 40jähriges Dienstjubiläum

Leo Ballermann, Fernsprechzentrale  
 Wilhelm Dehne, Abt. Verkehr  
 Jakob Esser, Blechwalzwerke  
 Friedrich Kalveram, Radsatzwerk  
 Peter Maaßen, Abt. Verkehr  
 Rudolf Nowak, Maschinenbetrieb

### Stahl- und Walzwerke

Matthias Wermann, Martinwerke

### 25jähriges Dienstjubiläum:

August Bednarzik, Werk Gelsenkirchen  
 Eugen Blum, Werk Gelsenkirchen  
 August Gradler, Maschinenbetrieb  
 Stahl- und Walzwerke

### Heinrich Hessbrüggen, Thomaswerk

Fritz Jurkuhn, Werk Gelsenkirchen

Johann Kunar, Werk Gelsenkirchen

Karl Leichtweis, Reparaturwerkstätten

Stahl- und Walzwerke

August Nehrenheim, Martinwerke

Wilhelm Schroer, Maschinenbetrieb

Blechwalzwerke

### Leopold Spiegelhoff, Abt. Verkehr

Wilhelm Urban, Werk Gelsenkirchen

Anton Wawrzyniak, Schwachstrom-

betrieb

Rudolf Weissfuss, Sozialbetriebe

Eduard Wolf, Maschinen- und Werk-

stättenbetrieb Stahl- und Walzwerke

## † SIE GINGEN VON UNS

2. 7.: Siegfried Sass, Maschinenbetrieb  
 Stahl- und Walzwerke  
 30. 7.: Karl Semmelrath, Radsatzwerk  
 1. 8.: Johann Schäfer, Pensionär  
 2. 8.: Willibald Bitter, Pensionär

5. 8.: Friedrich Lamers, Maschinen- und Werk-  
 stättenbetrieb Stahl- und  
 Walzwerke  
 Johannes Wierich, Pensionär  
 7. 8.: Hermann Meinhardt, Pensionär

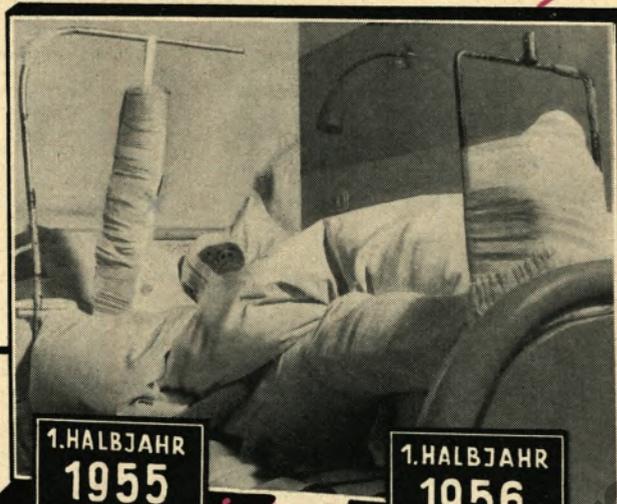
13. 8.: Karl Hoenke, Pensionär  
 15. 8.: Wladislaus Mikolajczyk, Pensionär  
 16. 8.: Richard Ginko, Pensionär  
 Heinrich Maas, Pensionär

17. 8.: Wilhelm Merten, Pensionär  
 18. 8.: Ewald Kocijahn, Thomaswerk  
 26. 8.: Heinrich Lennartz, Pensionär  
 29. 8.: Bernhard Marschalkowski, Pensionär

## Und das ist noch zu viel . . .

Unfälle und Schäden zu verhüten, ist nicht nur eine ethische Aufgabe, sondern wirtschaftlich gesehen sowohl materiell wie betriebspsychologisch ein Beitrag zur Produktivität. Auch in dieser Hinsicht ist das Ergebnis unserer Bemühungen auf dem Gebiete der Unfallverhütung durchaus meßbar; Zahlen beweisen klar und eindeutig den Erfolg unserer Arbeit. Nicht nur, daß wir stolz darauf sind, in den letzten Jahren mit der niedrigsten Unfallziffer an der Spitze aller vergleichbaren Werke der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie gestanden zu haben. Ebenso schwer wiegt die Tatsache, daß durch unsere Arbeitsschutzmaßnahmen mannigfaches Elend und Leid von nicht wenigen Werksangehörigen und ihren Familien ferngehalten werden konnte. Das ist keineswegs eine fiktive Mutmaßung, sondern wird durch Zahlen präzise zum Ausdruck gebracht.

111 Belegschaftsmitglieder, die sonst womöglich die Krankenhäuser gefüllt hätten, gingen im Zeitraum eines Monats tagtäglich mehr durch die Pfortnerhäuser zu ihren Arbeitsplätzen oder kehrten nach verfallener Schicht gesund zu ihren Familien zurück. Hier der Beweis für die Richtigkeit unserer Rechnung: Im ersten Halbjahr 1955 ergab sich infolge meldepflichtiger Betriebsunfälle ein Arbeitsausfall von insgesamt 81 200 Stunden. Umgerechnet bedeutet das — wenn man diese 81 200 Stunden durch 200 monatliche Arbeitsstunden dividiert — die Arbeitsleistung von 406 Arbeitern für einen Monat. - -



1. HALBJAHR  
1955

1. HALBJAHR  
1956



In der ersten Hälfte dieses Jahres dagegen konnte der Arbeitsausfall durch Betriebsunfälle dank der Mitarbeit aller Belegschaftsangehörigen um 27 % verringert werden. Dies ist gleichzusetzen mit 59 000 Stunden Arbeitsausfall oder — wiederum dividiert durch 200 monatliche Arbeitsstunden — 295 Arbeitern. Aber auch das ist noch zuviel! Rechnet man in der gleichen Weise weiter um auf Arbeitskräfte, so ergibt die Differenz zwischen 406 und 295 — wenn man den effektiven Gewinn an Arbeitsstunden auf einen Monat umrechnet — die zusätzliche Arbeitsleistung von 111 Arbeitern für die Zeitdauer eines Monats.

Von Januar bis zum 30. Juni 1956 blieben gegenüber den Ergebnissen des Vorjahres also für einen Monat 111 Arbeitskollegen von Unfällen verschont. 111 Mitarbeiter, die gesund durch die Werkstore schritten. Hätten wir diesen Rückgang von 27 Prozent nicht erreicht, dann hätte diese Anzahl von Arbeitskräften sicherlich zusätzlich eingestellt werden müssen. — Diese Rechnung ist nicht konstruiert oder einer zweckdienlichen Kalkulation entsprungen. Die Zahlen sind in jeder Beziehung hieb- und stichfest.

Das Ergebnis spricht für sich: 111 Menschen für einen Monat mehr in den Betrieben! — Das ist eine Zahl, mit der sich etwas anfangen läßt, eine Zahl, die das Resultat unserer Bemühungen um den Menschen sichtbar macht. Eine ermutigende Zahl in einer Statistik ansonsten erschütternden Inhalts. Denken wir doch immer daran, es geht um Menschen wie du und ich, um Glück und Unglück, um Hoffnungen und Enttäuschungen. — —

Diese nüchternen Zahlen sollten jedem von uns klarmachen, daß Unfallverhütung Angelegenheit aller ist, daß Unfallverhütung sich bezahlt macht. Und zwar nicht allein für das Werk oder für die Volkswirtschaft in ihrer Gesamtheit, sondern für jeden einzelnen, denn Unfälle verhüten heißt Not und Qual abwehren. Hier gilt der Leitspruch: „Unfälle ereignen sich nicht, sie werden verursacht!“, was besagen will, daß ein Unfall kein unvorhergesehenes, unabwendbares Schicksal ist, sondern durch gemeinsame Anstrengungen vermieden werden kann. Hier sollte für jeden oberstes Gesetz sein: Hier kann, hier muß und will ich helfen:

