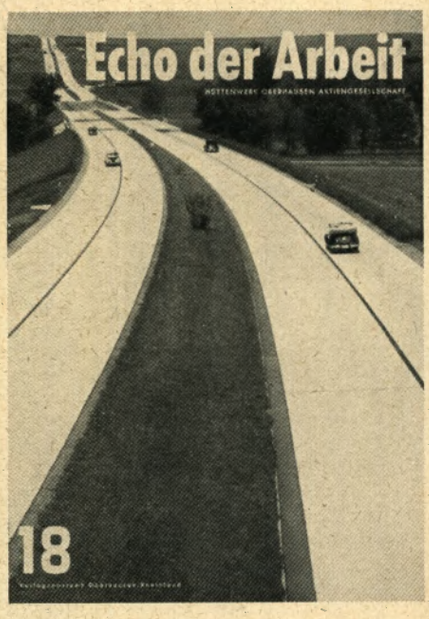
Echo der Arbeit

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



18

Verlagspostamt Oberhausen/Rheinland



Jetzt kommen die sogar schon mit Titelbildern von der Autobahn . . . Denen scheint wohl nichts Besseres mehr einzufallen! — Was hat nur die Autobahn mit unserem Werk oder mit Eisen und Stahl zu tun! — — O ja — sehr viel sogar; denn zur Bewehrung der Fahrbahnen werden gewaltige Mengen Stahl verbraucht. Und zwar in Form von Baustahlgewebematten, wie sie im Werk Gelsenkirchen hergestellt werden. In vielen Millionen Quadratmetern wurde Baustahl in die endlos sich durch Deutschland ziehenden Bänder der Autobahn eingebaut. Der Bericht auf den Mittelseiten erzählt davon.

JAHRGANG 5 30. OKT. 1954 18

AUS DEM INHALT:

75 Jahre Thomasstahl
+
Baustahlgewebe ein revolutionärer Baustoff
+
Meine Tante — Deine Tante
+
Was steht im Veranstaltungskalender?
+
Steuern sparen
+
Gute Lösung
+
Bindet den Helm fest
+
Wo bleibt Dein Vorschlag, Kollege?
+
Bekanntmachungen
+
CERNY

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.

Humor ist, wenn . . .

Trotz der vielen und harten Arbeit sind wir überempfindlich. Nun, es kann sehr wohl vorkommen, daß einem etwas nicht paßt: „Da hat der Chef gesagt, daß . . . da erklärte der Betriebsrat . . . da kicherte meine Kollegin . . . und als August, mein Spindnachbar, sagte . . . das stand im „Echo der Arbeit“ . . .“

Und was paßt ihm nicht? Nun, er fühlt sich durch irgendwas „persönlich angesprochen“ und deshalb irgendwo und irgendwie verletzt. Da also liegt der Knüppel beim Hund. Ich war vor kurzem im Kino. Es wurde eine nette tolle Burleske gezeigt. Die größten Trottel waren zwei „Flics“, zwei französische Polizisten, eingebildet und maßlos unfähig. Es war ein französischer Film. Vor mir saß ein deutscher Polizeibeamter. Er lachte mit. Es ist ja auch schön, herzhaft lachen zu können; es fördert sozusagen die seelische Gesundheit.

Sicherlich waren Sie alle schon in ausländischen Filmen. Es wird Ihnen aufgefallen sein, daß und wie die Franzosen, Engländer, Amerikaner ihre eigenen — auch ihre nationalen — Schwächen und Fehler in ihren Filmen dem Gelächter preisgeben. Heute ist der Polizist dran, morgen der Arzt, der Techniker, der Beamte, der Betriebschef, der Kanalarbeiter, der Direktor. Und ist es nicht so, daß diese Art, seine eigenen Schwächen sich und den anderen einzugestehen, sie herzhaft belachen zu lassen und mitzulachen, von einer Stärke zeugt, die für uns Deutsche zunächst etwas Überraschendes hat, dann aber unwillkürlich sympathisch berührt?

Nun stellen Sie sich einmal zwei trottelhafte deutsche Polizisten — oder Ärzte, Techniker, Beamte, Arbeiter, Direktoren — in einem deutschen Film vor! Da würden die Wogen der Entrüstung derer, die sich „persönlich angesprochen“ fühlen, hochgehen. Da würde es Proteste der Behörden und Eingaben der Berufsverbände nur so hageln. Ach ja: bei uns muß man sich schon sehr in acht nehmen, um niemandem auf die Hühneraugen zu treten. Deshalb ist auch unsere Meinungsäußerung entweder gepfeffert und deshalb giftig und vergiftet oder ohne jedes Salz und deshalb laff und schal.

Kürzlich fand in Dortmund eine Ausstellung des Zeitungswissenschaftlichen Institutes statt. Beim Blättern in den vergilbten Jahrgängen des „Kladderadatsch“ oder „Simplizissimus“ oder der „Jugend“ oder des „Lachen links“ wären Ihnen die Augen übergegangen beim Anblick der monokeltragenden Staatsanwälte, Richter, Korpsstudenten, Direktoren oder der bärbeißigen Polizisten usw., die damals dem Stift des Karikaturisten oder der Tinte des Feuilletonisten standhalten mußten. Sie konnten es sich leisten — aus der selbstbewußten Grundhaltung heraus, daß sie trotz Stift und Tinte und Gelächter doch die Macht besaßen, daß sie „wer“ waren, daß es sich deshalb nicht lohnte, empfindlich zu sein, weil das nur nach Schwäche ausgesehen hätte.

Wir alle stehen heute offenbar nicht mehr fest auf den Beinen, wir sind empfindlich geworden, wir zucken unwillig zusammen, wenn jemand an uns rührt. Das aber ist ein schlechtes Zeichen! Es zeigt nämlich an, daß es mit uns in Wirklichkeit durchaus nicht so bestellt ist, wie wir uns nach außen hin gern geben.

Keine Frage: Man muß schon eine gute Portion Selbstbewußtsein und Selbstvertrauen besitzen, um nicht aus der Haut zu fahren, wenn jemand auf eine unserer verwundbaren Stellen zielt. Zumindest ist es dann unklug, sich brüllend in die Brust zu werfen.

Der Humor ist eine der besten Quellen der Selbsterkenntnis — tierisch ernst ist nur der Dumme oder jemand, der mehr scheinen möchte, als er in Wirklichkeit ist. Halten wir es also wieder einmal mit Goethe: „Wer sich nicht selbst zum besten haben kann, der hört gewiß nicht zu den Besten!“

thyssenkrupp Corporate Archives



Steckenpferd-Wettbewerb

Allen denjenigen, die sich an der für Ende dieses Jahres angekündigten Steckenpferd-Ausstellung beteiligen wollen, müssen wir die Mitteilung machen, daß die Ausstellung auf Mitte Januar verschoben werden muß. Hiermit glauben wir, den an uns herangetragenen Bitten einer großen Anzahl von Belegschaftsmitgliedern entsprochen zu haben, die ihre „Steckenpferde" vorher noch gerne unter dem Weihnachtsbaum gesehen hätten oder Angehörigen eine Weihnachtsfreude damit bereiten möchten. Außerdem möchte manch einer die vor uns liegenden langen Winterabende und die Weihnachtszeit noch dazu nutzen, um für die Ausstellung zu arbeiten. Selbstverständlich waren wir bereit, hierauf Rücksicht zu nehmen.

In der Zeit vom 3. bis 10. Januar bitten wir alle in Frage kommenden Ausstellungsgegenstände bei der Pressestelle, im Werksgasthaus (Eingang vom Parkplatz aus), gegen Quittung abzugeben

Zur Teilnahme rufen wir noch einmal alle Maler, Zeichner, Tischler, Fotografen, Bastler, Bildhauer, Chronisten, Komponisten und Sammler von Briefmarken, Schmetterlingen usw., aber auch die Damen, die stricken, sticken, häkeln — kurz alle, die etwas Greifbares vorzulegen haben, auf. Auf Papier und aus Papier, aus Pappe, Sperrholz, Holz, alle Metallarten, Stein, aus Plastelin, Ton, Gummi, Pappmaché, Stroh, auch Stoff und Wolle, Garn und Zwirn können es sein. Grundsätzlich sind der Phantasie keine Grenzen gesetzt. Nun rauf aufs Steckenpferd. Guten Ritt, viel Vergnügen und guten Erfolg!

Redaktion „Echo der Arbeit"

thyssenkrupp Corporate Archives

Schnappschüsse



AUS SIAM...

kamen 45 dunkelhäutige Gäste. Es waren Offiziere der thailändischen Armee, darunter Generale und hohe Generalstabsoffiziere. In den Zivilanzügen, die sie trugen, hätte man allerdings kaum hohe Militärs vermutet. Wenn nicht Brigadegeneral Khun Senatip von der Militärakademie in Bangkok uns aufgeklärt hätte: „Unser Besuch in der Bundesrepublik ist eine reine Studienfahrt. Wir kennen alle die ausgezeichneten deutschen Erzeugnisse und wollten endlich mal sehen, wo und wie sie hergestellt werden. Was man uns hier in Oberhausen gezeigt hat, haben wir noch nie gesehen. Alle meine Offiziere sind begeistert." Nach einer Besichtigung des Hochofenbetriebes und der Stahlwerke ging es weiter zur GHH Sterkrade. Über London, Brüssel und Madrid wird der Rückflug in den Fernen Osten angetreten. Auf unserem Bild scheint sich einer der Offiziere bei Günter Ammann nach dem nächsten Weg nach Siam zu erkundigen. Wie er es ihm wohl erklärt haben mag. Über Styrum oder Buschhausen? In englisch oder siamesisch?

HOFFNUNGSVOLLER NACHWUCHS



Herbert Sowa (links), 16 Jahre alt, und Willi Pulcher, 17, versprechen einmal zwei ausgezeichnete Walzwerker zu werden. Beide sind Hüttenjungleute und arbeiten in der Feinblech-Zurichterei. Die Lehrabschluß-Prüfung bestanden sie „mit Auszeichnung". In Abendlehrgängen an der Hüttenschule Duisburg wollen sie demnächst etwas für weitere Berufsausbildung tun. Selbstverständlich haben beide ein „Hobby": Herbert spielt begeistert Fußball: Mittelläufer in der A1-Jugend von SC Osterfeld. Willi hat eine Vorliebe für Musik, er... bläst Trompete. In Kürze will er seine „Puste" dem Werksorchester zur Verfügung stellen. Eine Besonderheit noch: Herbert Sowas Vater, der schon seit 41 Jahren im Werk beschäftigt ist, arbeitet mit seinen drei Söhnen, von denen Herbert der Jüngste ist, zusammen im Feinblech. Sogar in derselben Schicht. Daß Herbert Blechwalzwerker wurde, gehört gewissermaßen zur Familientradition. Willi Pulchers Vater ist gleichfalls Werksangehöriger, er arbeitet seit langen Jahren in Mötterung EO I. Selbstverständlich ist auch er berechtigt stolz auf seinen Sprößling.

VOLKSWAGEN GLATT AUFGESPIESST



In letzter Zeit mehren sich die Fälle, in denen Kraftfahrer unliebsame Bekanntschaft mit den Schranken der Werksbahn machen. Was aber in der Nacht zum 14. Oktober passierte, ist noch nicht dagewesen. Ein aus Sterkrade kommender Volkswagenfahrer bemerkte aus irgendeinem Grunde die niedergelassene Schranke am Tor 6 nicht. Er fuhr durch den ersten Schrankenbaum, kam ins Schleudern, drehte sich um 90 Grad und wurde von der zweiten Schranke regelrecht aufgespießt. Dabei drang die Schranke durch die Windschutzscheibe bis gegen die Rückwand des Wagens. Ein Glück, daß der Fahrer allein im Wagen war.



BRÜCKE FEIERTE RICHTFEST

Mit Riesenschritten ist in den letzten Wochen der Bau der Duisburg-Homberger Rheinbrücke, über den wir schon verschiedentlich berichteten, vorangegangen. Vor knapp acht Tagen konnte Richtfest gefeiert werden. Wenn weiterhin alles planmäßig verläuft, wird die Brücke noch in diesem Jahr, spätestens aber zu Beginn des kommenden Jahres, dem Verkehr übergeben werden können. Wie bekannt sein dürfte, wurde die Brücke in Arbeitsgemeinschaft verschiedener Firmen erbaut, wobei unser Gelsenkirchener Werk die Lieferung der Trag- und Hängeseile übernommen hatte. Bei einer Hängebrücke, wie es die neue Straßenbrücke ist, sind die Seile sozusagen wichtigster Bestandteil. Die Gesamtlänge des Brückenwerkes beträgt 625,9 Meter. Die Fahrbahnbreite macht 13 Meter und die Gesamtbreite zwischen den Geländern 24 Meter aus. Die Hauptöffnung, worunter die Durchfahrt zwischen den beiden Pfeilern zu verstehen ist, beträgt 285,52 m.



thyssenkrupp Corporate Archives



75 Jahre Thomasstahl

Von der Erfindung Henry Bessemers bis zum Ozwei-Stahl

Was wäre die Welt ohne Eisen und Stahl? Eine Frage, auf die es keine Antwort gibt. Denn die Welt wäre nicht unsere Welt, wenn es kein Eisen und keinen Stahl gäbe. Aber es war ein weiter und oft beschwerlicher Weg, den der Werkstoff Stahl bis zu seiner unbedingten Weltgeltung zu gehen hatte. Und wir alle verdanken dem Stahl so viel, daß wir mehr von ihm wissen sollten, als es gemeinhin der Fall ist. Drei Erzeugnisse liefern unsere Hochöfen: Roheisen, Schlacke und Gichtgas. Das Roheisen ist natürlich das wichtigste Produkt, die beiden anderen fallen zwangsläufig an. Will man aber Stahl daraus machen, so muß man dem Roheisen den Kohlenstoff entziehen, wenigstens bis zu einem gewissen Grade, muß man es von den störenden Elementen befreien, die in ihm sitzen und es ungeeignet zum Schmieden und Walzen machen. Zur Zeit werden zur Umwandlung von Eisen in Stahl folgende Verfahren angewendet: das Bessemer- oder Thomasverfahren, das Siemens-Martin-Verfahren, das Elektrostahlverfahren sowie einige neuere Abarten wie z. B. das LD-Verfahren. Blicken wir auf die Geschichte des Stahls, so müssen wir feststellen, daß gerade in diesen Tagen das Thomas-Verfahren seinen 75. Geburtstag feierte. Das soll uns Anlaß genug sein, hier einmal aufzuzeigen, wie es zur Erfindung des Thomasstahls kam, obwohl die „SM"-Stahl-Gewinnung, wie man das andere Verfahren abgekürzt nennt, keineswegs weniger wichtig und interessant ist. Da taucht wie von selbst die Frage auf: Wer waren die Männer, denen wir den Thomasstahl zu verdanken haben. Große Namen begegnen uns: Bessemer, Thomas, Gilchrist. Ihr Leben ist, wie wir im folgenden sehen werden, so etwas wie ein Kapitel in der Geschichte des Eisens und des Stahls.

Ein „Allround"-Erfinder

Beginnen wir mit Henry Bessemer. 1813, im Jahre der Völkerschlacht bei Leipzig, erblickte er das Licht der Welt. Er war Sohn eines Ingenieurs, dessen Vorfahren aus Holland stammten, der aber in Paris in der Münze gearbeitet hatte und während der Wirren der großen französischen Revolution nach England übergesiedelt war. In Charlton gründete er eine Schriftgießerei, in die mit 14 Jahren auch Henry eintrat. So wurde er schon in seiner Jugend mit dem Umgang flüssiger Metalle vertraut. Als er 20 Jahre alt war, hatte er schon eine ganze Reihe von interessanten Erfindungen gemacht, an denen er freilich wenig oder nichts verdiente, weil er von gerissenen Leuten mit Erfolg geprellt wurde. Desto vorsichtiger wurde er später, als seine große Zeit begann, die er mit dem Bau einer geheizten Samtpreßwalze einleitete, die ihn dann über eine Letterngießmaschine zum Bau von Brikettpresse, Glasschmelzöfen, zu einer hydraulischen Bremse für Eisenbahnen und anderen nützlichen Dingen führte.

Die Artillerie war schuld

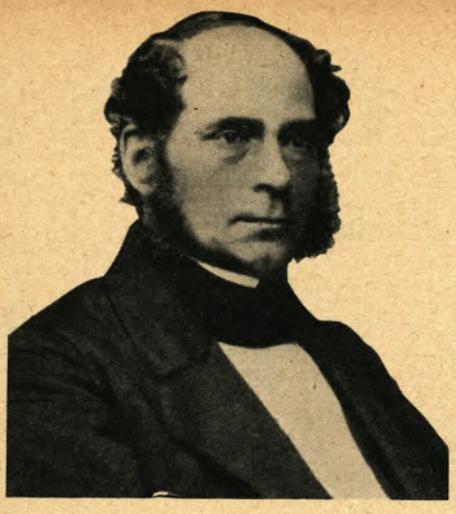
Die Veranlassung dafür, daß er sich dem Stahl zuwandte, war seine Beschäftigung mit der Ballistik, der Schießlehre. Bessemer hatte ein Verfahren erfunden, das die Geschosse beim Verlassen des Geschützrohres in eine drehende Bewegung versetzen sollte, ohne daß das Rohr innen mit Zügen, mit den bekannten Windungen, ausgestattet war; er wollte also den Geschoß-„Drall" durch einfachere Methoden herbeiführen. Die englische Regierung vermochte er für seine Versuche nicht zu interessieren, also wandte er sich nach Frankreich, wo ihm der Schießplatz von Vincennes zur Verfügung gestellt wurde. Bei dieser Gelegenheit kam Bessemer viel mit Artillerieoffizieren zusammen, und einer von diesen vertraute dem Engländer an, daß die wichtigste Sorge der Franzosen in eine ganz andere Richtung gehe: ob nämlich ein Eisen vorhanden sei, aus dem man Kanonen machen könne, die die immer stärker werdende Beanspruchung aushalten würden, zu der man bei der fortlaufenden Vergrößerung der Geschosse und der Pulverladungen käme. Es war das erstemal, daß Henry Bessemer etwas von der Qualität und der Widerstandskraft von Eisen und Stahl hörte, von Dingen, an die er bis dahin überhaupt nicht gedacht hatte. Aber im selben Augenblick durchzuckte ihn der Gedanke, daß es eine entscheidende technische Tat sein würde, einen Stahl zu erzeugen, der besser sei als Puddel-Stahl, und den man in größeren Mengen gewinnen könne.

Das Ei des Columbus: Luft

Nach knapp drei Wochen glaubte Bessemer diese Frage gelöst zu haben. Er hatte Tag und Nacht experimentiert, zunächst mit einem Flammofen wie alle Stahlerzeuger vor ihm, dann aber, als er damit nicht weiter kam, mit — — Luft: er blies Luft in den Flammofen hinein, und er stellte fest, daß das der Luft ausgesetzte Eisen sich anders verhielt als das bloß erhitzte Material. Das hatten vor ihm schon Hunderte von anderen Stahlwerkern gesehen, aber noch keiner war auf den Gedanken gekommen, daß man es mit der Luft allein versuchen könne. Vielleicht kam es Bessemer zustatten, daß er in den Dingen des Eisens ein Laie war. Er hat es selbst einmal ausgesprochen: „... ich hatte nichts zu verlernen; mein Kopf war offen und frei für jeden neuen Gedanken, ohne daß ich es nötig hatte, gegen Vorurteile, wie sie auf Grund lebenslänglicher Erfahrungen und Arbeitsgewohnheiten entstehen, anzukämpfen..."

Diese Vorurteilsfreiheit gab ihm also den Gedanken ein, das glühende Roheisen, die flüssige Masse, lediglich mit Luft zu behandeln und jede andere Wärmeanwendung beiseite zu lassen. Der Erfolg war verblüffend. Nachdem es gelungen war, die Birne, den „Konverter", zu bauen, wie wir sie in ähnlicher Form noch in unseren heutigen Stahlwerken haben, konnte der Erfolg, nämlich die Verwandlung von Roheisen in Stahl, nicht ausbleiben. Die Birne wurde mit flüssigem Roheisen gefüllt. Nun wurde der Wind angestellt und die Birne aufgerichtet. Der durch die Bodenlöcher eingeblasene Wind verhinderte, daß das flüssige Metall nach unten auslief und versetzte es gleichzeitig in einen schaumartigen Zustand, in dem sich die Frischreaktionen mit bisher ungekannter Geschwindigkeit abspielen konnten. Bessemer sah zu, wie mit ruhiger Flamme die „Unreinheiten" des Eisens verbrannten, wie das Silizium sich entfernte. Dann aber hob ein Donnergetöse an: nun kam der Kohlenstoff dran, und das war das Neue, daß dieser Prozeß sich nun im Sturme vollzog — wobei seltsamerweise die Temperatur des flüssigen Metalls sogar noch stieg! Das mußte und sollte sie auch, denn der Stahl verflüssigt sich erst bei höheren

thyssenkrupp corporate archive



Henry Bessemers Erfindung legte den Grundstein



Sidney Gilchrist Thomas vervollkommnete das Verfahren

Temperaturen als das kohlenstoffhaltige Roheisen. Vorher, als der Eisenschmelzer, der Bessemer bei seinen Versuchen half, den Abstich des Roheisens vorbereitete, hatte er seinen Chef gefragt: „Wohin sollen wir das Eisen ablassen?" Bessemer antwortete, indem er auf den Konverter zeigte: „Lassen Sie es in dieses Gefäß laufen, ich werde dann kalte Luft durchblasen, um es heiß zu machen." Der alte Fachmann schüttelte den Kopf und meinte: „Dann wird ja bald alles ein Klumpen sein . ." Aber es wurde kein Klumpen, sondern es wurde flüssiger Stahl — besser als aller jemals vorher in England oder sonst in der Welt gewonnene Stahl, besser und billiger!

Katzenjammer durch Phosphor

Viele Werke führten sofort das Bessemer-Verfahren ein, und Sir Henry vereinnahmte ganz schöne Lizenzgebühren. Aber als die Anlagen in Betrieb gesetzt wurden, da kam der große Katzenjammer. Der Stahl, den man erhielt, war vollkommen unbrauchbar. Brüchig und spröde, strafte er alle Vorschußlorbeeren, die Bessemer eingeheimst hatte. Bessemer wurde nicht mehr ernst genommen, später sogar als Schwindler bezeichnet. Prozesse drohten, der Erfinder sah sich verflucht und geächtet, aber er gab seine Sache nicht auf, sondern in verhältnismäßig kurzer Zeit gelang es ihm, den scheinbaren Mißerfolg aufzuklären: zu seinen Versuchen hatte er ein Roheisen aus phosphorfreien oder wenigstens phosphorarmen Erzen verwendet, während die Lizenznehmer phosphorhaltiges Roheisen, wie es in England gewöhnlich hergestellt wurde, einsetzten. Der Phosphor aber, den das Bessemer-Verfahren nicht entfernte, verursachte die Brüchigkeit und Unbrauchbarkeit des Stahls. So war das Rätsel gelöst, Bessemers Ehre wiederhergestellt, und sein Verfahren konnte, sofern man nur phosphorarmes Roheisen einsetzte, doch zu Ehren kommen.

Ein Gerichtsschreiber hilft weiter

1 Pfund Sterling Lizenzgebühren ließ er sich für jede Tonne Stahl zahlen — was die Stahlwerke ohne weiteres konnten, da sie ja im übrigen mit der Bessemer-Birne viel billiger arbeiteten als mit dem Puddel-Verfahren —, wobei die Einnahmen Henry Bessemers rasch in die Hunderttausende, später in die Millionen stiegen, wobei sein eigenes Stahlwerk, das er unmittelbar nach seiner großen Erfindung errichtet und dann ständig erweitert hatte, sich auch sehr gut rentierte. Eigentlich aber ist es verwunderlich, warum Bessemer sich nicht um die Weiterentwicklung seines Verfahrens kümmerte. Denn schließlich bedurfte das Bessemer-Verfahren noch einer wesentlichen Ergänzung, weil es auf der Welt nun einmal mehr phosphorreiche als phosphorarme Eisenerze gibt. Es blieb also dies Problem noch offen, und erst ein anderer Außenseiter der Eisenindustrie mußte kommen, um auch noch diese Seite der Sache zu bewältigen, und zwar war es wiederum ein Engländer: Sidney Gilchrist Thomas.

Dieser war als Bürogehilfe bei einem Anwalt und gelegentlich als Gerichtsschreiber tätig.

Aber in seinen Mußestunden beschäftigte sich der junge Thomas viel mit physikalischen und chemischen Problemen. Als er nun eines Tages an der Londoner Universität den berühmten Metallurgen, George Chaloner, sagen hörte, es gäbe eine Möglichkeit, im Handumdrehen reich und berühmt zu werden: für denjenigen nämlich, dem es gelänge, den Phosphor aus der Bessemer-Birne zu entfernen — da setzte sich diese Idee so in seinen Kopf, daß er von Stund an keinen anderen Gedanken mehr hatte als den, das Bessemer-Verfahren zu reformieren. Das war im Jahre 1870. Thomas war damals 20 Jahre alt. Er setzte sich hin und dachte sieben Jahre lang nach, experimentierte sieben Jahre lang zusammen mit seinem Vetter Percey J. Gilchrist, der Chemiker in einem Hüttenwerk war und anfänglich nicht gerne daranwollte, dann aber Feuer fing, alles Praktisch-Technische an der Sache bearbeitete und für Thomas eine so wertvolle Hilfe war, daß dieser ohne seinen Vetter wohl niemals zum Erfolge gekommen wäre. Deshalb muß der Name Gilchrist der Vergessenheit entrissen werden — aber der Grundgedanke der Neuheit beim Thomasverfahren stammt trotzdem von dem Manne, dessen Namen es noch heute trägt.

Konverter wurden „ausgefüttert"

Dieser Grundgedanke war, daß dem Konverter, der Bessemer-Birne, eine Fütterung, sozusagen eine Ausmauerung aus basischem Gestein gegeben werden mußte: diese Ausmauerung bewirkte eine Abscheidung des Phosphors aus dem Roheisen, wobei der Phosphor in die Schlacke überging. Er ist dort übrigens sehr willkommen, denn aus der Thomasschlacke gewinnt man ein wertvolles Düngemittel, das sogenannte Thomasmehl, das an die Stelle von natürlichen Phosphaten treten kann. Darauf aber kam es den Erfindern Thomas und Gilchrist zunächst gar nicht an, sondern sie interessierten sich hauptsächlich für den Stahl, den sie mit ihrer neu gefütterten Bessemer-Birne erzeugten. Das Futter wurde mehrfach geändert; schließlich kam Thomas zu der Überzeugung, daß eine Ausmauerung mit magnesiahaltigem Kalkstein aus gebranntem Dolomit am besten zu verwenden sei. Damit hatte Thomas den Nagel auf den Kopf getroffen.

Die Fachwelt staunte

Es war am 4. April 1879, als das Thomas-Verfahren in einer Fabrikhalle der Firma Vaugham & Co. in Middlesborough erstmals als betriebsreif vor einem Gremium von englischen Metallurgen vorgeführt wurde. Die Gäste konnten den Abstich eines Hochofens, der mit Cleveland-Erzen beschickt worden war und von dem 1,5 t Roheisen mit rund 1,4 Prozent Phosphor in einen Gießwagen abgestochen wurde, beobachten. Mit einem Dampfkran wurde die Pfanne vom Wagen abgehoben und in den Konverter gekippt. Nachdem der Konverter angeblasen worden war, bemerkten die Gäste, daß die Abgase laufend heißer wurden und die Flamme leuchtender war als beim Verblasen von Bessemer-Roheisen. Mit Recht wurde die Erscheinung auf die Phosphorverbrennung zurückgeführt. Nach dem Zusatz von Kalk und Eisenoxyd wurde nochmals geblasen, schließlich eine kleine Menge Spiegeleisen in den Konverter geworfen, dann der Konverter gekippt und der erzeugte Stahl in Gießbetten ablaufen gelassen, wo er erstarren konnte. Während des Abgießens wurden kleine Mengen entnommen, abgekühlt, geschmiedet, in Stücke gebrochen und kalt verformt. Der Phosphorgehalt war auf weit weniger als 0,1 Prozent im Fertigstahl verringert worden.

„Pour le mérite" der Hüttenleute

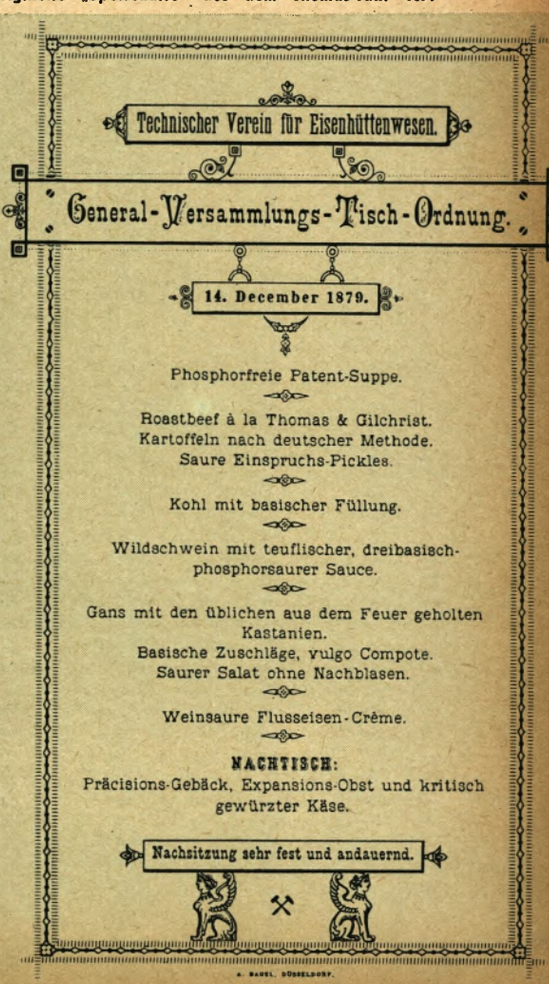
Das war die Geburtsstunde des Thomasstahls. Selten hat ein neues industrielles Verfahren so schnell allgemeine Anwendung gefunden wie das von Thomas und Gilchrist entwickelte.

Vielleicht aber war der schönste Lohn für den jungen Thomas, daß der alte Henry Bessemer ihm selbst die Bessemer-Medaille verlieh, die höchste Auszeichnung, die das Iron and Steel Institute zu vergeben hatte, den Pour le mérite der englischen Hüttenleute. Selten aber auch hat es zwei große Erfinder gegeben, bei denen der Nachwelt die Entscheidung so schwerfällt: Wer war der Wichtigere, wessen Tat war die entscheidende? Das Bessemer-Verfahren mußte da sein, ehe Thomas es erweitern konnte, also war Bessemer der Wichtigere? Aber ohne Thomas' Weiterentwicklung hätte das Bessemer-Verfahren niemals und nirgends die Bedeutung erlangen können, die ihm dann wirklich zugefallen ist. Also war doch Thomas der Wichtigere. — Wir lassen die Frage offen und wenden uns den beiden Erfindern noch einmal unmittelbar zu: Bessemer erlebte seinen ganzen Ruhm, er wurde reich und sechsundachtzig Jahre alt. Thomas starb mit fünfunddreißig Jahren an der Schwindsucht, geehrt und hochangesehen, wohlhabend und erfolgreich — er hatte auch noch die Verwertung der Thomasschlacke einleiten können — aber zu jung, um noch den vollen Triumph seiner Erfindung sehen zu können.

In Deutschland fand das Thomas-Verfahren lebhaftes Interesse. Im Herbst 1879, nur wenige Monate, nachdem Thomas sein Verfahren in Middlesborough der Öffentlichkeit preisgegeben hatte, wurden bei den Rheinischen Stahlwerken in Meiderich und zufällig am gleichen

(Fortsetzung auf Seite 213)

Originelle „Speisekarte" aus dem Thomas-Jahr 1879



Technischer Verein für Eisenhüttenwesen.

General-Versammlungs-Tisch-Ordnung.

14. December 1879.

Phosphorfreie Patent-Suppe.

Roastbeef à la Thomas & Gilchrist.
Kartoffeln nach deutscher Methode.
Saure Einspruchs-Pickles.

Kohl mit basischer Füllung.

Wildschwein mit teuflischer, dreibasisch-phosphorsaurer Sauce.

Gans mit den üblichen aus dem Feuer geholten Kastanien.
Basische Zuschläge, vulgo Compote.
Saurer Salat ohne Nachblasen.

Weinsaure Flusseisen-Crême.

NACHTISCH:
Präcisions-Gebäck, Expansions-Obst und kritisch gewürzter Käse.

Nachsitzung sehr fest und andauernd.

BAUSTAHLGEWEBE EIN REVOLUTIONÄRER BAUSTOFF



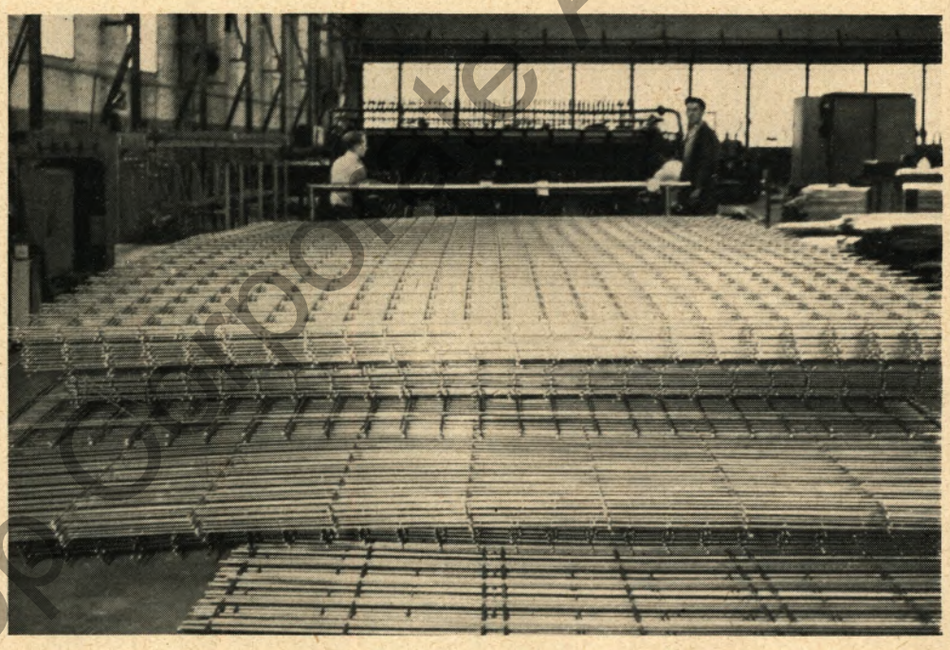
Die Firma Baustahlgewebe GmbH kann in diesem Jahr auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken. Sieben bedeutende Drahtwerke, unter anderem auch unser Drahtwerk Gelsenkirchen, gehören ihr als Gesellschafter an. Mit den übrigen Gründern zählt es zu dem Kreis, der innerhalb dieser 25 Jahre den Artikel Baustahlgewebe mit zu einer Weltberühmtheit entwickelt hat. Es war allerdings ein oft dornenvoller Weg, bis sich die vielfache Verwendung durchsetzen konnte. Heute kennt fast jeder die Matten, die aus punktgeschweißten Stahldrähten in mit modernsten Maschinen ausgestatteten Werksanlagen hergestellt werden. Nicht nur auf den Autobahnen, sondern auch im Wohnungsbau, beim Deckenbau, bei Silos, Brücken, Rollfeldern und ähnlichen Gebieten finden sie Verwendung.

Gerade die jüngsten Erfahrungen mit dem Baustahlgewebe sprechen für die Bedeutung und Entwicklungsfähigkeit, die den Drahtherstellern bereits bei Gründung der Gesellschaft vorschwebten. Zur Durchführung der weitgefaßten Pläne kam es, als zunächst in einer Studiengesellschaft der Beweis für die Dringlichkeit dieses neuen und für die Bauwirtschaft revolutionären Baustoffes erprobt wurde. Revolutionär, weil in den zwanziger Jahren die Stahlbetonbauweise noch in den Kinderschuhen steckte. Unter den Betonstählen nimmt das Baustahlgewebe nunmehr wegen seiner Eigenschaften und seiner hohen Streckgrenze eine Sonderstellung ein. Das Erzeugnis hat auf Grund vieler Versuchsreihen die allgemeine baupolizeiliche Zulassung für Sonderbetonstahl IV erhalten und gehört somit zu den hochwertigen Betonstählen.

Für das Baustahlgewebe werden 22 verschiedene Drahtstärken verwandt; der geringste Drahtdurchmesser beträgt 2,0 mm und der stärkste 12 mm. Es hat nur rechtwinkelige Maschen, wobei die kleinste zur Zeit schweißbare 50 × 50 mm beträgt. Mit Rücksicht auf die Stetigkeit der gesamten Matten sollen die Maschen möglichst 150 × 300 mm bzw. 200 × 200 mm nicht überschreiten. Deren Größe sowie die Stärke des Drahtes richtet sich nach den statischen und konstruktiven Erfordernissen oder wirtschaftlichen Erwägungen.

Die unter dem Namen „Baustahl-Gewebe" bekannt gewordenen geschweißten Matten haben eine amtlich zugelassene Zuteilungsziffer von 2 600 kg. Dieses allein war schon ein großer Fortschritt und ausschlaggebend für die schnelle Einführung und Verbreitung. Weitere Vorteile waren aber auch die leichte und schnelle Verlegbarkeit.

Wurden bisher die Bewehrungseisen, z. B. für eine Betondecke auf der Holzschalung, von den Eisenflechtern einzeln nach Berechnung und Eisenplan nebeneinandergelegt und rechtwinklig dazu in vorgeschriebenen Abständen die Quer- oder Verteilereisen verlegt und mit



Unser oberes Bild zeigt Baustahlgewebe in der mechanischen Fertigung. Im Hintergrund ist die Maschine sichtbar.



Verladen von Baustahlgewebe-Matten im Werk Gelsenkirchen. Per Bahn oder Lastwagen geht es zu den Bauplätzen.

thyssenkrupp Corporate Archives

den unteren Tragdrähten verknüpft, so brauchte man nun nur noch einige Stahlmatten nebeneinander auf der Schalung in einem Bruchteil der Zeit abzulegen, und der Grundriß ist zum Auftragen des Betons bereit. Die Zeitersparnis beträgt bis zu 90 Prozent.

Nach der Berechnung des Statikers werden die für eine Decke notwendigen wenigen Matten — selbstverständlich unter Berücksichtigung der höheren Beanspruchung — bei der Baustahlgewebe-Gesellschaft in Düsseldorf bestellt. Von hier aus erfolgt je nach dem Beschäftigungsgrad der einzelnen Schweißmaschinen die Aufteilung der Aufträge an die Betriebsabteilungen, von welchen sich eine auch in unserem Gelsenkirchener Werk befindet.

Die Längen und Breiten der Matten richten sich nach dem jeweiligen Verwendungszweck und den Transportmöglichkeiten. Bei Decken z. B. werden die Matten von Auflager zu Auflager über den ganzen Raum gehend hergestellt. Die durchweg 2,00 bis 2,65 m breiten Matten, die mit nur einer Masche seitlicher Überdeckung durch einfaches Nebeneinanderlegen den ganzen Grundriß bedecken, sind so schnell verlegt, daß meistens noch am selben Tage betoniert werden kann. Rund 5000 Knüpfstellen können bei einem Doppelgrundriß von 170 m² eingespart werden. Die mühsame Arbeit des Eisenflechters in gebückter Stellung wird also mit einem Höchstmaß an Sicherheit und Genauigkeit von elektrischen Schweißmaschinen im Werk übernommen.

Die gleichmäßig verteilte feste Verbindung der aufgeschweißten Querstäbe gibt den Matten auch eine kontinuierliche Verankerung im Beton, so daß das Anbiegen von Haken überflüssig wird.

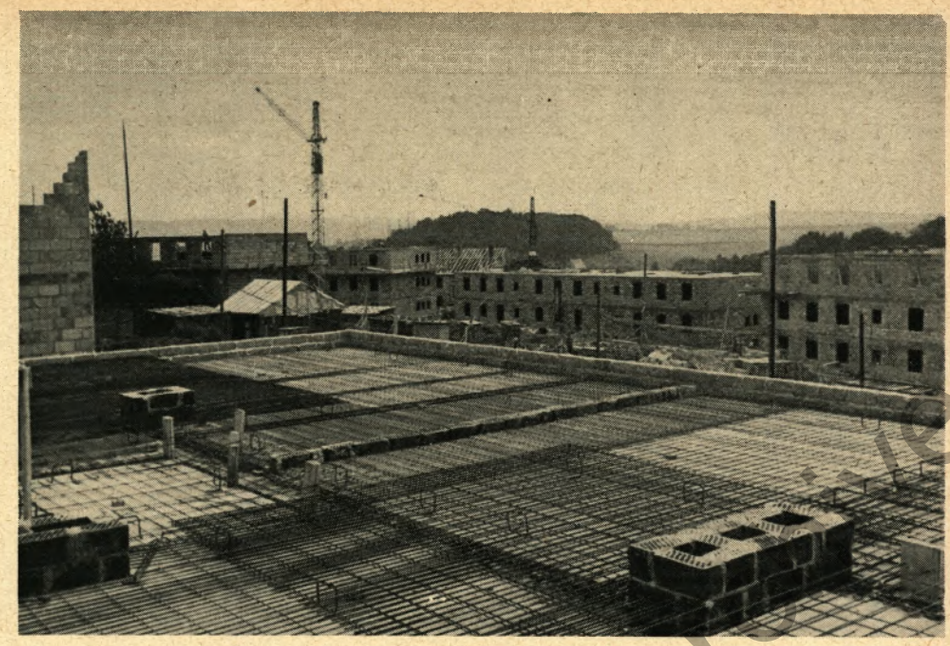
Die arbeitstechnischen Vorteile sowie die Forderung nach rationellen Baumethoden ließen die Baustahlgewebematten in Millionen Quadratmetern bei der Durchführung der Wohnungs- und Siedlungsbauprogramme zum Einsatz kommen. Während jedoch für den Wohnungsbau mit geringen Nutzlasten von nur 150 kg/m² relativ schwache Gewebesorten mit etwa 4 bis 5 kg/m² Gewicht in Frage kommen, kann Baustahlgewebe natürlich auch in schwersten Abmessungen für den Industriebau in Decken mit 5000 kg Nutzlast oder in Fundamenten verwendet werden. Drahtstärken von 2 bis 12 mm und Maschenweiten von 50 bis 300 mm ermöglichen tausendfache Gewebekombinationen, die sich im Gewicht von 3 bis 35 kg für einen Quadratmeter bewegen.

In der vielfältigen Anwendung der Baustahlmatten wird zwischen der rein „statischen" und nur „gefühlsweisen" Bewehrungsart unterschieden. Zur ersten Art gehören neben den Decken vor allem Wasserbehälter, Schwimmbecken, Getreidespeicher, Schalendächer usw. Im Gegensatz zu diesen Bauten mit rechnerisch ermitteltem Stahlbedarf stehen die vielen Verwendungsfälle, bei denen man auf Grund langjähriger Beobachtungen und Erfahrungen aus Sicherheitsgründen Bewehrungen einlegt. Hierzu gehören große, im Freien liegende Betonflächen, Fabrik- und Lagerböden, Kunsteis- und Rollschuhbahnen, Flugzeugrollfelder und nicht zuletzt die Betonstraßen.

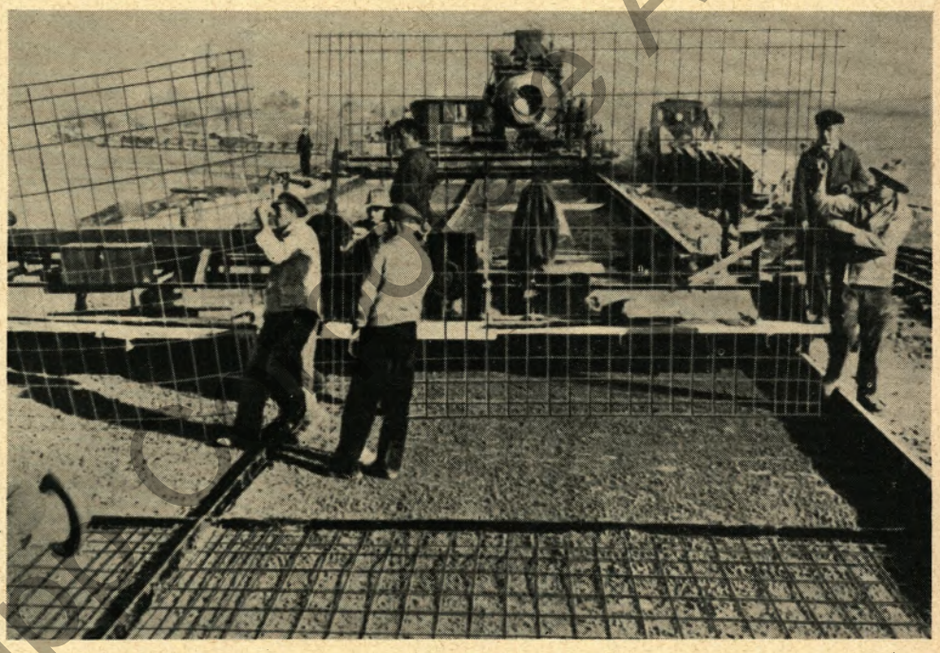
Da diese Flächen — im Gegensatz z. B. zu einer Wohnhausdecke mit bekannten Nutzlasten — verschiedenen statischen, dynamischen Lasten und Temperatureinflüssen ausgesetzt sind, die man rechnerisch nicht erfassen kann, werden sie mit Matten bewehrt, um Risse und Brüche in den Flächen auszuschließen.

Viele hundert Kilometer der Autobahnen sind mit sogenannten BStG-Einheitsmatten bewehrt worden, die an den Mattenrändern durch doppelte Lage der Bewehrungsstäbe verstärkt waren. Nach heute fast 15- bis 20jähriger härtester Beanspruchung der Betonfahrstraßen kann man wohl sagen, daß die geringen Mehrkosten der Bewehrung durch die Dauerhaftigkeit der Straßen, Fortfall der Unterhalts- und Pflegekosten und erhöhte Fahrsicherheit sich längst mehrfach bezahlt gemacht haben.

Die Entwicklung im formbaren Stahlbetonbau mit zunehmenden Lasten und Spannweiten geht weiter. Noch ist auch das Ende der Entwicklung und der Anwendungsmöglichkeiten für Baustahlgewebe nicht abzusehen. — Ein Baustoff, der seiner Zeit weit voraus ist! — —



Fertig zum Betonieren verlegte Baustahlgewebe-Decken. Beim Wohnungsbau spielt Baustahlgewebe eine große Rolle.



In vielen Millionen Quadratmetern wurden Baustahlgewebe-Matten auf der Autobahn zur Fahrbahnsicherung eingebaut.



Hier sieht man besonders engmaschige Baustahlgewebe als Spritzbetonbewehrung beim Bau einer Brückenfahrbahn.

Industriegewerkschaft Bau-Steine-Erden



Meine Tante - Deine Tante

Viel Verwirrung um „das Tante Lolott aus Amerika"

An drei Abenden Georg Mielkes Operette „Lolott" im Werksgasthaus — und jedesmal der große Saal bis auf den letzten Platz gefüllt. Ganz Unentwegte begnügten sich sogar mit Stehplätzen ... So groß ist das Interesse, das die Belegschaft der Bühnengruppe entgegenbringt. Wie schon in der vorigen Saison hatte man sich auch diesmal wieder an eine Operette herangetraut. Für eine Laienspielschar gehört dazu nicht allein eine ganze Portion Mut, sondern in gleichem Maße eine gesanglich-schauspielerische Grundlage, die nicht zuletzt in vielen Proben erarbeitet und ausgefeilt werden muß. Gewiß, es war keine klassische Operette à la Strauß oder Lehár; trotz dreieinhalb Stunden Spieldauer mehr ein Operettchen.

Aber es wurde mit so einer bezaubernden Natürlichkeit gespielt, getanzt und gesungen, daß das Publikum selbst mit Beifall auf offener Szene nicht sparte. Und dabei war die Handlung so himbeersoßen-triefend und durchsichtig-simpel, daß mit Beginn des ersten Aktes man schon zu ahnen schien, wie das „Happy End" sich einstellen würde. Trotz allem aber war es eine ziemlich verfahrene Situation um „das Tante Lolott aus Amerika". Es gab groteske Verwechslungen am laufenden Band: Meine Tante — Deine Tante! Deine Tante — Meine Tante . . . Nachher wußte keiner der Beteiligten mehr, wer überhaupt wer war. Schließlich aber war die Tante Lolott aus der Neuen Welt ein höchst ansehnliches fesches, junges Ding. Weil er eine „alte Mumie" vermutete und kein „Altertumsforscher" sein wollte, hatte sich der Neffe, „der adelige Herr von Anger", ihrem Besuch durch eine Flucht ins Kabarett „Nachtfalter" entziehen wollen. Szenenwechsel: die „Nachtfalter"-Bar (hinter der auch die exquisite Bardame nicht fehlt), cocktail-schlürfende Herrenwelt im Smoking, Damen „in Lang", ein richtiges Ballett, und dazu die „Hohe Obrigkeit", verkörpert durch einen ulkig-kauzigen Schutzmann, und last not least die gestrenge Frau Pensionsvorsteherin (hohe Schnürschuhe und überdimensionale Spekuliermaschine), die zu allem Überdruß noch ins Spritzhaus eingesperrt wird. Immer verwickelter werden die Situationen, das Publikum quittiert mit Lachsalven, bis sich — wie bereits angedeutet — alles in Wohlgefallen auflöst.

S.

Was steht im Veranstaltungs-Kalender?

Programm der Werksvereine im Winterhalbjahr 1954-1955 - Für jeden etwas

Nachdem bereits Anfang Oktober zum zwanzigjährigen Bestehen des Werksorchesters ein Festkonzert stattfand (vgl. „Echo der Arbeit" Nr. 17/54), sowie ebenfalls im Oktober/November drei Aufführungen des Singspiels „Lolott" durch die Bühnengruppe im Werksgasthaussaal über die Bühne gingen (Bericht „Meine Tante — Deine Tante"), ist es interessant, einen weiteren Blick in den Veranstaltungskalender der Werksvereine im Winterhalbjahr 1954/55 zu tun.

Am 30. November: Opernabend des Werksorchesters unter Mitwirkung eines Solisten.

Am 7. Dezember: Konzert des „Sängerbundes Hüttenwerk".

Im Monat Dezember 1954 finden sonst keine besonderen Veranstaltungen statt, da der Weihnachtsmonat ausgefüllt ist mit der Jubilarfeier, Kinderweihnachtsfeier und einem Weihnachtskonzert.

Am 12., 26. Januar und 9. Februar: Lustspielabende unserer Werksbühnengruppe.

Am 1., 8. und 15. Februar: In der Karnevalszeit bringt das Werksorchester drei Wunschkonzerte. Zu diesen Konzertabenden können schon jetzt aus den Reihen der Belegschaft Musikwünsche eingereicht werden. Diese sind zu richten an die Redaktion „Echo der Arbeit".

Am 9. und 23. März wird uns die Bühnengruppe wieder mit einem Operettenabend erfreuen.

Am 20. April führt die Werksbühnengruppe das gern gesehene Lustspiel „Krach um Jolanthe" auf.

Am 26. April veranstaltet der „Sängerbund Hüttenwerk" unter Mitwirkung eines Solisten einen Frühlings- und Volksliederabend.

Am 10. Mai: Die Kulturveranstaltungen des Winterhalbjahres wird das Werksorchester mit einem großen Orchesterkonzert beschließen.

Für sämtliche Veranstaltungen werden Eintrittskarten verkauft zum Preise von DM 0,50. Alle Veranstaltungen finden im großen Saal des Werksgasthauses statt.

Am 17. April gibt außerdem das ev. Blasorchester ein Konzert für unsere Invaliden.

Auch ein Ahrweiler



Vorigen Sonntag war ich mit einigen Kollegen und unseren Frauen zur Ahr.

Die Ahr ist ein Nebenfluß des Rheins. Sie ist es nicht gerne, denn durch große Umwege und viele Windungen sucht sie die Zusammenkunft möglichst lange zu verzögern. Die Leute, die hier weilen, suchen es der Ahr gleich zu tun. Sie machen ebenfalls Windungen und gehen teils zickzackig über die Straßen.

Um es vorwegzunehmen: wir waren zur Ahr gefahren, um Wein zu trinken. Zu diesem Zwecke suchten wir die nächste Wirtschaft heim. Es war schon eine vergnügte Gesellschaft vorhanden und wir hockten uns dazwischen. Ein Mann stand auf. Vielleicht wollte er eine Rede halten oder einen Witz erzählen. Zuvor nahm er noch einen kräftigen Schluck Wein. Nun mußte er lachen. Anstatt das Zeug hinunterzuschlucken, schluckte er es heraus und bespritzte uns damit. Der Wein tropfte uns vom Gesicht in sämtliche Ausschnitte. Ich war sehr verwundert und erstaunt. Eine solche Art, Wein zu trinken, war mir vollkommen neu.

Diese Art gefiel uns nicht, und deshalb gingen wir weiter zur nächsten Straußwirtschaft. Vorsichtshalber bestellten wir gleich den Wein in Pokalen, wie draußen laut Plakat angeboten. Nun kenne ich Pokale nur von Bildern her, z. B. wie man dem Sieger eines Fußballspiels einen Pokal überreicht. Die man uns hier vorsetzte, hatten aber nicht solche Maße. Die hatten eine radikale Verjüngungskur durchgemacht, und wir mußten durch die Menge ersetzen, was an Raumgehalt fehlte.

Wir wollten aber noch mehr von der Ahr sehen und so besuchten wir u. a. auch Ahrweiler. Wir lustwandelten etwas schlagseitig durch die Straßen. Ein anderer Trupp kam uns entgegen. Hieraus löste sich ein Mann und kam auf mich zu.

„Bist Du ein Hiesiger?" fragte er mich.

„Nein", sagte ich, „ich bin ein Ahrweiler."

„Du Döskopp", meinte er, „das wollte ich doch gerade wissen. Dann sage mir mal, wo hier der Bahnhof ist."

„Das weiß ich nicht", erwiderte ich, „wir sind nicht mit dem Zuge gekommen."

Nun brüllte er mich an: „Was, Du willst ein Ahrweiler sein und weißt nicht, wo der Bahnhof ist?"

Ich wollte mich rechtfertigen, aber der Kerl sah so aus, als wollte er mit seiner Hand in meinem Gesicht parken, und deshalb machte ich mich lieber schleunigst davon.

Nachher sagte meine Frau zu mir: „Wie konntest Du nur solchen Quatsch machen? Hast Du schon soviel Wein getrunken, daß Du nicht mehr weißt, daß Du ein Oberhausener bist und kein Ahrweiler?"

„Natürlich weiß ich, daß ich ein Oberhausener bin", verteidigte ich mich, „und dennoch bin ich ein Ahrweiler; denn jeder, der an der Ahr weilt, ist ein Ahrweiler."

Das stimmt doch, oder sollte ich mich da irren? — Man kann ja auch sagen: Ahrschwärmer.

Aber nächstens werde ich mein Maul halten. Ich werde keine Auskunft mehr geben. Man hat Unannehmlichkeiten davon und bezieht noch Prügel obendrein.

Jupp Ziemes, Zementwerk

Im Sept.-Okt. besuchten uns:

Zwei Herren aus Paris — 26 Personen des Helmholtz-Gymnasiums aus Frankfurt a. M. — 15 Lehrlinge der Essener Straßenbahn — 25 Lehrlinge der Firma Maihak aus Hamburg — 24 italienische Stahlwerker — eine Heimatschriftstellerin — 7 portugiesische Regierungsbeamte — 36 Schüler der Bergschule Bochum — 30 Lehrer und Lehrerinnen aus Bremen — 22 Primaner vom Gymnasium Recklinghausen — 20 Schüler der Höheren Handelsschule Weidenstieg (Hamburg) — 29 Studierende der Ing.-Schule Hamburg — 25 Schüler der Berufsschule Rheydt — 70 Schüler der Industrieberufsschule Wuppertal — Prof. Dr. Guido Fischer und 46 Studenten der Universität München — 20 Schüler der Scharnhorstschule Hildesheim — 50 belgische Arbeitersekretäre — 12 Bundestagsabgeordnete — 40 Schüler der Berufsschule Soest — 35 Personen der IG Bergbau Hamborn — 46 Personen der Abendschule für Technik, Kassel — 42 Praktikanten der AEG Berlin — 40 Berufsschüler aus Kassel — 35 Personen der Ruhrkohlenberatungsstelle Essen — 42 ausländische Jugendleiter — ein Herr der Firma Hansa, Düsseldorf — 35 jugoslawische Studenten — 22 Schüler des Städtischen Gymnasiums Dinslaken — 34 Personen des Köln-Wesselinger Eisenbaues — 35 Schüler der Berufsschule Wesel — 12 Lehrlinge der Bergbau AG Neue Hoffnung — 25 Schüler der Gewerblichen Berufsschule Oberhausen — 25 Studenten des Staatstechnikums Karlsruhe — 30 Betriebsrats-Vorsitzende aus Bayreuth (Soziales Seminar) — 20 Personen der Realschule Wülfrath — 20 Maschinenschlosserlehrlinge aus Wetter (Ruhr) — 25 Personen der Polizeischule Hiltrop — 20 Personen vom Bauamt Oberhausen — 25 Personen der Berufsschule Opladen — 35 Steueramtsleiter — 24 Beamte der Polizeischule Oberhausen — 24 Studierende der Ingenieurschule Darmstadt — 25 Schüler der Berufsschule Porz — 17 Schüler der Berufsschule Oberhausen.

thyssenkrupp Corporate Archive

Daran ist jeder interessiert:

Steuern sparen!

Durch die Diskussion um die „kleine Steuerreform" ab 1. 1. 1955 ist hier und dort der Eindruck entstanden, daß steuerbegünstigtes Sparen von diesem Zeitpunkt an nicht mehr möglich sei. Das ist ein Irrtum! Lediglich in der Dauer der Laufzeit wird eine Änderung insoweit erfolgen, daß (statt bisher drei Jahre) jetzt zehn Jahre für die unter 50jährigen und sieben Jahre für die über 50jährigen gelten.

Da die neue Steuerreform aber vorsieht, die am 31. 12. 1954 bestehenden Verträge für die Dauer der Laufzeit noch anzuerkennen, ist jedem, der sich an dieser Sparart beteiligen will, die Möglichkeit gegeben, spätestens im Dezember dieses Jahres noch einen Sparvertrag mit monatlichen Sparraten abzuschließen, um für weitere drei Jahre den nicht unbedeutenden Steuervorteil zu genießen.

Allgemeine Sparverträge (Verträge mit einmaliger Einzahlung) können ab 1955 nicht mehr abgeschlossen werden. Auch hier besteht die Möglichkeit bis zum 31. Dezember 1954, durch Zahlung eines einmaligen Betrages noch eine Steuerermäßigung zu erzielen. Die Aufwendungen für das steuerbegünstigte Sparen rechnen zu den Sonderausgaben für steuerbegünstigte Zwecke. Solche Sonderausgaben sind ferner:

- Beiträge zur Kranken-, Unfall-, Haftpflicht-, Angestellten-, Invaliden- und Erwerbslosenversicherung, sowie Lebens- und Sterbeversicherungen.
- Beiträge an Bausparkassen zur Erlangung von Bardarlehen.
- Aufwendungen für den ersten Erwerb von Anteilen bei Bau- und Wohnungsgenossenschaften.
- Leistungen auf Grund anderer Kapitalansammlungsverträge, die auf Grund einer besonderen Anordnung der Bundesregierung als steuerbegünstigt anerkannt sind.

Die Aufwendungen für Sonderausgaben sind begrenzt nach dem Familienstand und betragen nach den bisher vorliegenden Entwürfen zur großen Steuerreform ab 1. 1. 1955:

Für den Steuerpflichtigen	DM	800,—
für die Ehefrau	DM	800,—
für jedes Kind, für das Steuerermäßigung gewährt wird,	DM	500,—

Ist der Steuerpflichtige oder seine Ehefrau 50 Jahre alt, so verdoppeln sich die festen Höchstbeträge.

Beispiel: Ein Verheirateter mit 1 Kind würde

für sich	DM	800,—
für die Ehefrau	DM	800,—
für das Kind	DM	500,—
insgesamt	DM	2 100,—, Höchstbetrag,

bei einem Alter über 50 Jahren die doppelte Summe, also DM 4 200,— frei haben.

Konnten nach der bestehenden Steuerreform bisher 30 Prozent des Bruttoeinkommens als zusätzlicher Höchstbetrag außerdem steuerfrei gemacht werden, welche mit 50 Prozent anerkannt wurden, so tritt in der neuen Steuerverordnung eine wesentliche Änderung ein. Jetzt werden nur noch 15 Prozent der Jahreseinkünfte zusätzlich zugelassen, welche aber die Hälfte des festen Höchstbetrages nicht überschreiten dürfen. Dies würde bedeuten, daß nach dem vorerwähnten Beispiel der unter 50jährige mit einem festen Höchstbetrag von DM 2 100,—, höchstens DM 1 050,—, und der über 50jährige DM 2 100,— zusätzlich steuerbegünstigt freimachen kann. Die steigenden Höchstbeträge werden also durch zusätzliche Höchstbeträge ersetzt.

Es stehen für die Zukunft nur noch zwei Möglichkeiten, um steuerbegünstigt zu sparen, offen; vorausgesetzt, daß die Verträge noch im Monat Dezember abgeschlossen und der erste Betrag darauf gezahlt wird: Einmal

das Sparen mit festgelegten Sparraten, das steuerbegünstigte Sparen mit Versicherungsschutz.

Bei der ersten Art verpflichtet sich der Sparer, für drei Jahre einen gleichmäßigen Betrag monatlich zu sparen. Dieser Betrag würde ein weiteres Jahr stehen bleiben und dann voll zur Auszahlung gelangen. Der Steuervorteil ist beachtlich, er ist allerdings abhängig vom Familienstand, der Einkommenshöhe und der Höhe der steuerbegünstigten Aufwendungen und beträgt im Höchstfalle bis zu 50 Prozent, unter Hinzurechnung der Ermäßigung des Notopfers Berlin und der Kirchensteuer.

Spart jemand bereits steuerbegünstigt, ohne daß die vereinbarten drei Jahre abgelaufen sind, so hat er dennoch die Möglichkeit, für die nächsten drei Jahre Steuern einzusparen. Seinen zur Zeit laufenden Sparvertrag kann er Ende des Monats Dezember beenden und im gleichen Monat einen neuen Vertrag abschließen, ohne daß ihm steuerliche Nachteile daraus erwachsen würden.

Die zweite steuerbegünstigte Sparart, das Sparen mit Versicherungsschutz, dürfte für Belegschaftsmitglieder, welche in den Betrieben mehr oder weniger Gefahren ausgesetzt sind und die Versorgung ihrer Angehörigen für den Todesfall sicherzustellen wünschen, ohne daß verlorene Versicherungsprämien gezahlt werden, besonders interessant sein. Der Sparvertrag kann abgeschlossen werden über DM 500,—, DM 1 000,—, DM 1 500,— und DM 2 000,—. Die monatlichen Einzahlungen würden sich auf 1/50 der Vertragssumme belaufen, mithin

bei DM	500,—	Vertragssumme	DM 10,—,
bei DM	1 000,—	„	DM 20,—,
bei DM	1 500,—	„	DM 30,—,
bei DM	2 000,—	„	DM 40,—,

und nach diesem Zeitpunkt voll ausgezahlt werden, unter Hinzurechnung der anfallenden Zinsen, welche nach Abzug der an die Versicherungsanstalt zu zahlenden Prämien im Durchschnitt noch 2½ bis 3 Prozent betragen dürften. Bei Tod durch Unfall verdoppelt sich die Vertragssumme. Steuerermäßigung wird wie bei allen steuerbegünstigten Verträgen für drei Jahre gewährt.

Über weitere Einzelheiten des steuerbegünstigten Sparens geben nachstehende Stellen gern Auskunft:

Für Angestellte die PA (Gehaltsabrechnung), für Arbeiter die Lohnabrechnung (Oberländer) und die Städt. Sparkasse, Zweigstelle Essener Straße.

Sauerstoff hebt Stahlqualität!

(Fortsetzung von Seite 209)

Tage beim Hörder Hüttenverein die ersten Thomaschargen erblasen. 1881 erwarb auch die GHH von den englischen Lizenzträgern das Ausübungsrecht für das Thomas-Gilchrist-Verfahren; im folgenden Jahr konnten im Bessemer-Werk auf Neu-Oberhausen die ersten beiden Thomas-Birnen in Betrieb genommen werden.

Seit das Thomas-Verfahren zur Anwendung gelangte, ist die deutsche Stahlerzeugung sprunghaft gestiegen. Immer weiter wurde im Laufe von Jahrzehnten das Verfahren entwickelt, immer neuere Verbesserungen des Thomasstahls wurden von Technikern und Wissenschaftlern erdacht. So kann beispielsweise die Hüttenwerk Oberhausen AG für sich in Anspruch nehmen, in ihrem Stahlwerk die ersten und wichtigsten Arbeiten auf einem Spezialgebiet geleistet zu haben, das heute in der deutschen Stahlindustrie zu ständig steigender Bedeutung gelangt: Mitte 1949 wurde im Oberhausener Thomasstahlwerk eine in ihren Auswirkungen bedeutsame Umstellung vollzogen. Bis dahin wurde das Roheisen im Thomaskonverter mit normaler Luft gefrischt oder geblasen, wie der Stahlwerker sagt. 1949 ging man dann dazu über, Sauerstoff beim Erblasen zu verwenden. Die Metallurgen erwarteten davon wesentliche Vorteile; und wie sich schon bald zeigte: zu Recht. Der Zusatz von Sauerstoff kürzt nicht nur den Frischprozeß ab, sondern unterdrückt vor allem die Aufnahme von Stickstoff, wie sie beim Durchblasen von atmosphärischer Luft unvermeidlich ist. Ein höherer Gehalt von Stickstoff (es sind zwar nur 10 bis 20 Tausendstel Prozent, aber damit immerhin die dreifache Menge wie beim Siemens-Martin-Verfahren) ist nämlich kennzeichnend für eine meist unerwünschte Eigenschaft des Thomasstahls. Dem mit Sauerstoffanreicherung erblasenen Stahl wurde die Phantasiebezeichnung „Ozwei-Stahl" gegeben, weil unser Zeitalter der Markenartikel eine Vorliebe für solche Kurzbezeichnungen hat. Sprachlich genauer müßte es „Stahl nach dem Ozwei-Verfahren" heißen. Da das Ozwei-Verfahren auch gleichzeitig die Einhaltung eines niedrigen Phosphorgehaltes ermöglicht, unterscheidet sich der auf diese Weise mit Sauerstoff erblasene Stahl und weist daher auch die gleichen technologischen Eigenschaften auf. Damit hat das Ozwei-Verfahren den alten Thomasstahl auf ein Qualitätsniveau gehoben, das bisher der SM-Stahl allein behauptete. Geläufige Eigenschaftsbegriffe, wie Zähigkeit, Sprödbruchsicherheit, Kaltverformbarkeit, Schweißbarkeit, Tiefziehfähigkeit, Ziehfähigkeit, ganz zu schweigen von Walzbarkeit, Schmiedbarkeit usw. lassen sich heute im selben Ausmaß auf Ozwei-Stahl anwenden, wie auf die entsprechenden SM-Güter. — Das ist in groben Zügen der Weg des Thomasstahls, angefangen von den Erfindungen Bessemers und Thomas' bis zum sauerstoffgefrischten Konverterstahl. S.

Gute Lösung

Um alle Einsender nicht länger auf die Folter zu spannen, wollen wir nachstehend das Ergebnis unseres Ferien-Preisausschreibens aus „Echo der Arbeit" Heft 16 veröffentlichen. Vorweg aber gestatten Sie uns bitte eine kleine Richtigstellung: So einfach, wie es auf den ersten Blick ausgesehen haben mag, war nämlich die Lösung gar nicht. Es war nicht ganz so, wie eine junge Büroangestellte zu ihrer Kollegin meinte: „Nichts einfacher als das, man schlägt im Großen Brockhaus nach und hat das Rätsel gelöst!" — Nun, wer noch nie etwas von der Schwebebahn gehört hatte und unter den vier aufgeführten Städtenamen nachblätterte, der hatte bald heraus, daß diese in der Welt einzigartige Hochbahn sich in Wuppertal befindet. Das Lexikon gab weiterhin darüber Auskunft, daß Freudenstadt (Schwarzwald) die Stadt ist, die im Grundriß eines Mühlespiels erbaut ist, daß der Walchensee mit 196 m der tiefste See Deutschlands ist und Garmisch-Partenkirchen am Zusammenfluß von Loisach und Partnach liegt . . . Stop! — Hier war, um die Lösung nicht allein dem Lexikon zu überlassen, ein Fallstrick gelegt. Tatsächlich sind darüber dann auch die meisten gestolpert. Nicht allein die Fragen sollten beantwortet werden, sondern auch zu einer Betrachtung der Bilder angeregt werden. Die wenigsten aber haben gemerkt, daß es sich hier überhaupt nicht um ein Bild aus Garmisch-Partenkirchen handelte, sondern um Mittenwald. Abgedruckt war das für Mittenwald typische „Gries" mit Blick auf die Vererspitze. Auf die Schliche gekommen sind uns hierbei nur drei Einsender, und zwar:

J. Schleger, Mittelblech-Zurichterei,

Wilhelm Schmitz, Baubetriebe,

Inge-Marie Scholz, Werkschule.

Ein Hoch den drei „Richtigen", sie haben bewiesen daß sie überaus gut in der deutschen Geographie Bescheid wissen und sogar einen für Mittenwald typischen Winkel von Garmisch-Partenkirchen unterscheiden können. Allein auf den „Brockhaus" war also diesmal kein Verlaß. Das mag ein Trost sein für alle diejenigen, die danebengetippt haben.

Im großen und ganzen kann man nämlich sonst wohl sagen, daß der Allgemeinbildung mehr als Genüge getan ist, wenn man ein Lexikon auswendig kennt. Die Einsender der drei richtigen Lösungen aber können bei der Pressestelle (Essener Straße 64) ihren Buchpreis in Empfang nehmen.

Erwähnt sei noch, daß die auf der Rätselseite wiedergegebenen vier Fotos Kartengrüße sind, die uns Werksurlauber schickten.

Herzlichst! Ihre

Redaktion „Echo der Arbeit"

Krupp Concrete Pages



BINDET DEN HELM FEST!

Die vielgeschmähte Statistik hat auch ihre nützlichen Seiten. Sie zeigt zum Beispiel, daß bei Motorradunfällen unter allen möglichen Verletzungen die Verletzungen am Kopf an erster Stelle stehen, und daß sie vier Fünftel aller tödlichen Verletzungen ausmachen. Anders ausgedrückt: wenn ein Motorradfahrer tödlich verunglückte, kann man mit 80 % Sicherheit sagen, daß er an einer Kopfverletzung gestorben ist.

Wenn der Kopf so sehr gefährdet ist, sagte man sich, muß man ihn besser schützen. Viele Instanzen haben zusammengearbeitet und Schutzhelme für Motorradfahrer entworfen, die es nun zu kaufen gibt. Sie bestehen in der Regel aus Kunststoff oder Aluminium und sind daher leicht, trotz ihrer Widerstandsfähigkeit; sie werden in allen möglichen Farben zwischen weiß und kaffeebraun geliefert und kosten je nach Ausführung 30 bis 40 Mark. Ein guter Schutzhelm muß eine hohe Festigkeit besitzen, er muß feuchtigkeitsbeständig und temperaturfest sein. In allen zum Werk gehörenden Fahrrad- und Motorrad-Unterstellhallen werden augenblicklich drei von Fachleuten erprobte Modelle solcher Motorrad-Schutzhelme ausgestellt.

Es bleibt nur noch die Frage des Bezahlens: 30 Mark! Nun, wenn jemand 1 400 bis 3 000 Mark für ein Motorrad und damit für die Möglichkeit ausgibt, sich den Kopf an- oder einzurennen, sollte man meinen, er habe auch 40 Mark übrig, um sich einen solchen Kopfschützer zu kaufen. Aber: leichtsinnig ist die Jugend mit dem Kopf! (Keinen Protest bitte! Die meisten Motorrad-Unfälle haben die Dreiundzwanzigjährigen!)

Damit auch die letzte Ausrede entfällt, die daran hindern könnte, sich selber zu schützen, nämlich die: „Die Dinger sind zu teuer!" hat die Werksleitung mit dem einschlägigen Oberhausener Handel einen Vorzugspreis von 29,50 Mark für Belegschaftsmitglieder vereinbart. Derartige Verbilligungsscheine werden von den Pförtnern der Fahrradhallen an alle diejenigen Werksangehörigen ausgegeben, die ein führerscheinpflichtiges Kraftrad besitzen. — Also, ran an den Helm!

Nur um Irrtümer zu vermeiden — sie kommen häufiger vor, als man annehmen sollte —, sei noch hinzugefügt: das Tragen eines Sturzhelmes bedeutet nicht, daß man nun mit 100 Sachen in eine Kurve fahren kann, in die man bisher „nur" mit 60 fuhr. Er ersetzt in keinem Fall Rücksicht und Vorsicht. Mit dem, was man auf dem Kopf hat, mildert man nur den Unfall; mit dem, was man im Kopf hat, vermeidet man ihn. S.

In Frankreich ist das Tragen von Schutzhelmen gesetzlich vorgeschrieben

Vor bald zwei Jahrzehnten war rings um Paris das Bild der Sonntagsausflügler auf Fahrrädern durchaus zeitgemäß. Das junge Volk — meistens zu Paaren vereint — zog hinaus ins Freie. Das I-Pünktchen auf dem Kopf war ein lustiges, kleines Käppi. Natürlich ein leuchtender Farbklex. Die schon beinahe gute alte Zeit ist auch in Frankreich überholt. Heute sausen an Sonntagen die jungen Paare auf Motorrädern und Rollern hinaus ins Grüne. Zu dieser verwegenen Fahrt gehört das bunte Käppi ebensowenig wie der Traum von einem beschaulichen Sonntag in der Natur. Winddicht und wasserdicht angezogen ist die Parole. Auf dem Kopf hat — laut polizeilicher Vorschrift in Frankreich! — ein Schutzhelm zu sitzen.

Der Schutzhelm, früher einmal den Rennfahrern vorbehalten, gehört im modernen Frankreich zum üblichen Straßenbild. Niemand stört sich mehr an seiner etwas unkleidsamen Form. Doch die Mode hat sich inzwischen auch seiner angenommen und ihn mit knalligen bunten Farben bemalt. Wieder können sich nun die einander zugehörigen Paare auch äußerlich durch den gleichen Farbton ihrer Schutzhelme ausweisen. So ist die Romantik vergangener Zeiten in einem moderneren Gewande listig zurückgekehrt.

In Deutschland, wie auch in vielen anderen europäischen Ländern noch, ist das Tragen von Schutzhelmen eine Privatangelegenheit. Allerdings, wem sein Kopf etwas wert ist, der beginnt bereits mit diesem praktischen Kopfschutz zu liebäugeln. Schon wittern einige Fabrikanten ein großartiges Geschäft, kann es doch eines Tages gelten, Millionen Köpfe zu behelmen.

Nicht zu übersehen bleibt auch die Forderung der Chirurgen, durch Schutzhelme den tödlichen Ausgang vieler Stürze auf Rollern und Motorrädern zu vermindern.

Schon zeigt die Industrie Variationen von Schutzhelmen.

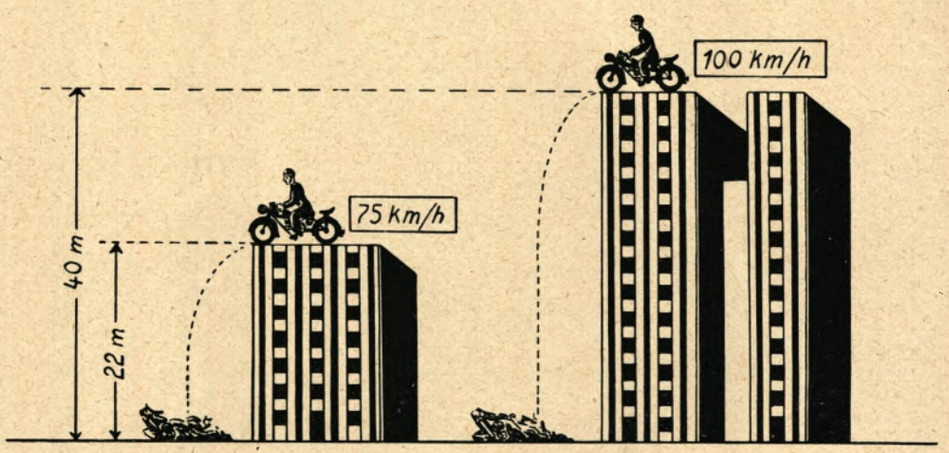
Es scheint so, als würde es nicht mehr lange dauern, bis auch in Deutschland das Millionenheer der Roller- und Motorradfahrer seine wehenden Haare statt unter bunten Tüchern und Zipfelmützen unter den schützenden Helmen verstecken wird.

So mancher mag das unbeliebte Stück daheim schon vor dem Spiegel ausprobiert haben. Vielleicht aber hat mancher auch schon mit dem Gedanken gespielt, lieber wieder den Roller zu verkaufen, als sich mit einem so „gefährlich" wirkenden Attribut des Motorsportes vertraut zu machen.

Drüben bei „Marianne" fällt er nicht mehr auf. Höchstens noch positiv! M. F.

MIT 75 SACHEN VOM HOCHHAUS!

Es ist immerhin für einen Motorradfahrer interessant, zu wissen, daß es kein Unterschied ist, ob man mit 75 Sachen gegen einen Baum knallt oder ob man mit seiner Maschine aus dem 7. Stockwerk eines Hochhauses fällt. Die Wucht des Aufschlages ist die gleiche. Bei einer Geschwindigkeit von 100 km entspricht der Sturz sogar einem Fall aus dem zwölften Stock eines Hochhauses. Will man eine Maschine, die mit 75 Sachen fährt, auf nasser Asphaltstraße plötzlich abbremsen, so braucht man hierfür einen Bremsweg von fast der Länge eines Fußballplatzes. Wie rapide die Bremswege und die Wucht bei höheren Geschwindigkeiten ansteigen, sagen nachstehende Zahlen. Jeder Motorradfahrer sollte sich daher diese Zahlen merken, damit er seine Maschine so fährt, daß er nicht den Fall aus dem Hochhaus am eigenen Leibe erproben muß. Ho.



Geschwindigkeit v	Bremsweg für nasse Straßen a	Bremsweg für trockene Straßen b	Bremsdauer bei nasser Straße a	Bremsdauer bei trockener Straße b	Kinet. Energie (Wucht)	Fallhöhe
km·h	m	m	sec	sec	mkg	m
25	9,6	4,8	2,7	1,4	738	2 43
50	38,7	19.3	5,6	2,8	2960	9,86
75	86,5	43,3	8,3	4,2	6610	22,00
100	154,0	76,8	11,1	5,6	11920	39,40
125	242,5	121.0	13,9	6,9	18550	61,90

thecorkupconnection.com

Wo bleibt Dein Vorschlag, Kollege?

Brauchbare Verbesserungsvorschläge kommen allen zugute

Seit einigen Jahren ist die Werksleitung aus wirtschaftlichen und technisch-fortschrittlichen Überlegungen im Sinne der Mitbestimmung und Mitverantwortung bemüht, den Gedanken des betrieblichen Vorschlagswesens der Belegschaft in allen Betrieben unseres Werkes näherzubringen. Die Notwendigkeit, dies zu tun, liegt in der Auswertung von Verbesserungsvorschlägen aus den vergangenen Jahren, wobei besonders herausgestellt werden soll, daß jeder dritte, vierte oder fünfte Vorschlag als Unfallverhütungsvorschlag einging. Ist dies doch schon bedingt durch die Struktur unseres Werkes, geht es doch darum, im Verein mit dem Arbeitsschutz die Unfälle in den Betrieben so herabzudrücken, daß unser Werk in bezug auf die Unfallziffer weiterhin am günstigsten aller eisenschaffenden Werke steht. Solche Verbesserungsvorschläge haben daher den Zweck, die schwer arbeitenden Kollegen vor wirtschaftlichen Schäden und Verletzungen zu schützen. Es ist wichtig, gerade in diesem Sinne mit Nachdruck darauf hinzuweisen, daß die Werksleitung im Falle Arbeitsschutz keine Kosten scheut, den Ernährer oder Familienvater mit Hand-, Augen-, Körperschutz und gutem Arbeitsgerät zu versehen.

Um die übrigen Verbesserungsvorschläge zu kennzeichnen, sei gesagt, daß diese zum größten Teil Arbeitserleichterungen darstellen, die dem arbeitenden Kollegen zugute kommen. Nur ein geringer Prozentsatz der eingehenden Verbesserungsvorschläge ist dem Werk unmittelbar nutzbringend. Sie lagen bis jetzt bei Einsparungen von Ölen, Fetten, Platin, Verbesserung des Transports im Werk usw.

Erfreulich ist, daß die Mitarbeit am Vorschlagswesen in den Betrieben einen immer größer werdenden Personenkreis umfaßt. Aus allen Betrieben, vom Hilfsarbeiter bis zum Diplom-Ingenieur, vom Werkmeister bis zum kaufm. Angestellten, ist eine Steigerung des Interesses an der Verbesserung unserer Arbeitsplätze — Verbesserung maschineller Anlagen, Einsparen von Materialien und Anregungen für Planungen neuer Werksanlagen — spürbar.

Aber nicht jeder bringt den Mut auf, einen Verbesserungsvorschlag einzureichen. Wer aber irgendeinen brauchbaren Gedanken hat, soll ihn zu Papier bringen. Jeder Vorschlag wird geprüft und als eine persönliche Angelegenheit behandelt. Der Vertrauensmann, der Betriebsrat, der Meister oder Betriebsleiter und selbstverständlich jedes Mitglied des Bewertungsausschusses sind gern bereit, bei Erläuterungen und Skizzen behilflich zu sein. Grundsätzlich soll man beim Ausfüllen eines Vorschlagformulares so reden, wie man es von zu Hause gewöhnt ist. Der Bewertungsausschuß wird es schon verstehen und ist nach Eingang des Vorschlages bestimmt behilflich.

Hast Du einen Vorschlag, reiche ihn ein. Die Werkspost befördert ihn zur Personalabteilung für Arbeiter. Die PAr bestätigt den Empfang an Deine persönliche Adresse mit den Dich interessierenden Hinweisen. Der Bewertungsausschuß lehnt ab oder prämiiert. Die Kasse zahlt aus. Einen Bescheid bekommt der Einsender auf jeden Fall.

K. Lange

Bekanntmachung!

Zu Ostern 1955 stellen wir ein:

für die **Oberhausener Betriebe**
10 Anlernlinge für den Beruf der Bürogehilfin
6 kaufmännische Lehrlinge
für das **Werk Gelsenkirchen**
1 Anlernling für den Beruf der Bürogehilfin
1 kaufmännischen Lehrling

Bei Anlernlingen beträgt die Ausbildungszeit nach Maßgabe der Schulbildung bis zu 2, bei kaufmännischen Lehrlingen 3 Jahre. Die Einstellung wird von einer Eignungsprüfung abhängig gemacht. Schriftliche Bewerbungen mit handgeschriebenem Lebenslauf und Abschrift des letzten Schulzeugnisses sind möglichst bald, spätestens jedoch bis zum 30. November 1954 einzureichen

für das **Werk Oberhausen**
bei der Personalabteilung für Angestellte, Verwaltungsgebäude, Oberhausen, Essener Str.
für das **Werk Gelsenkirchen**
bei der Personalabteilung, Verwaltungsgebäude, Gelsenkirchen, König-Wilhelm-Str.

Bekanntmachung!

Es ist beabsichtigt, zum 1. April 1955 wieder eine Anzahl Facharbeiterlehrlinge einzustellen, und zwar:

für die **Oberhausener Betriebe:**
25 Maschinenschlosser oder Betriebsschlosser
20 Betriebselektriker
5 Walzendreher

für das **Werk Gelsenkirchen:**
3 Schlosser
2 Elektriker
1 Dreher

Schriftliche Bewerbungen von Jugendlichen, die bis zum 31. März 1955 aus der Schule entlassen werden, können bis zum 15. Dezember 1954 unter Beifügung **eines Lebenslaufes und einer Abschrift des letzten Schulzeugnisses** an unsere Personalabteilung für Arbeiter, **Oberhausen,** Essener Straße 66, eingereicht werden, oder für das **Werk Gelsenkirchen** an die Personalabteilung, Verwaltungsgebäude, Gelsenkirchen, König-Wilhelm-Straße.

Die Einstellung wird von einer Eignungsprüfung abhängig gemacht, die Ende Dezember dieses Jahres stattfindet. Der genaue Zeitpunkt der Eignungsprüfung wird jedem Bewerber rechtzeitig mitgeteilt.

Bewerbungen, die nach dem 15. Dezember 1954 eingehen, können nicht mehr berücksichtigt werden.

thyssenkrupp Corporate Archives

Echo der Arbeit



„Erstaunlich, trotz des verregneten Sommers wieder eine Pfundsbirne."



„. . . und die leeren Pullen verwende ich dann als Einfassung."

Wochenend im Kleingarten

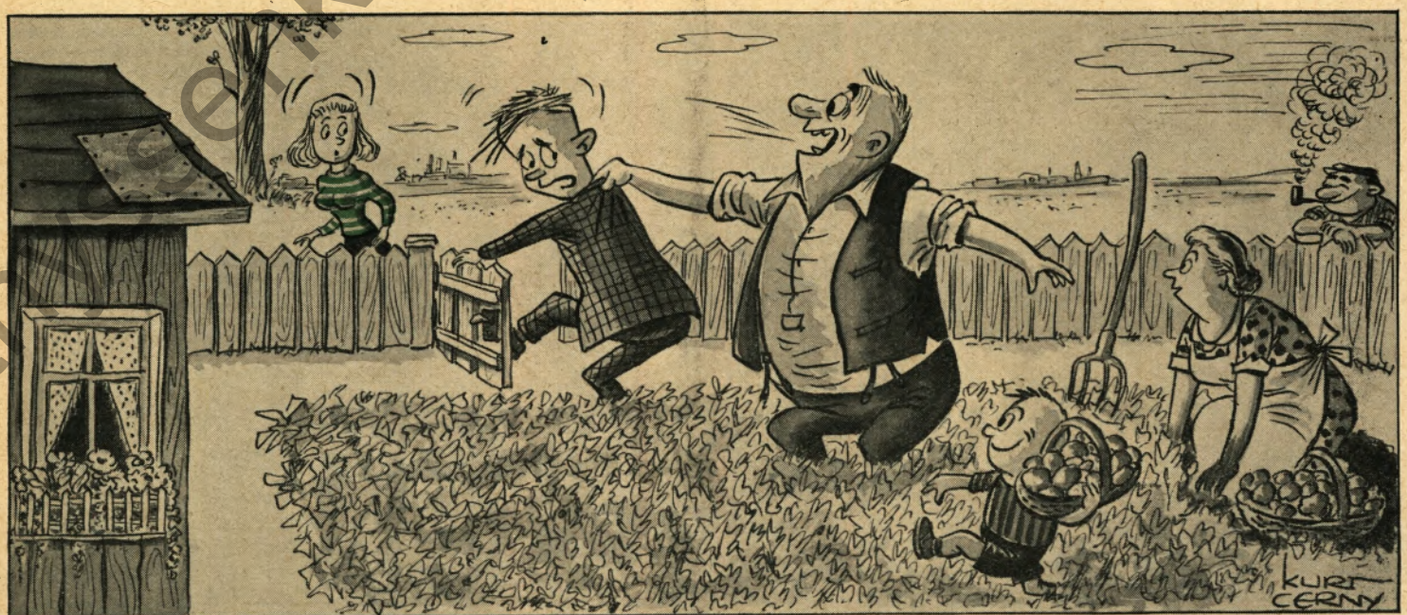
aufgezeichnet von
KURT CERNY



„Ein Glück, daß ich heute nicht gießen brauche."



„Tag Frau Pielepatt, Sie haben ja den ganzen Kleingarten auf dem Koppe."



„Nicht dünne machen mein Junge, hol deine kühle Blonde ruhig mit rein zum Kartoffel buddeln."

thüringer industrie Archives