ECHO DER ARBEIT

Jahrgang 2 | Juni 1951 | Nummer 11



thyssenkrupp Corporate Archives

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

Liebe Leser!

Vielleicht hast Du die bunten Figuren, die seit kurzem die Außenwände unseres Kindergartens zieren, noch nicht bemerkt. Renate, Fritz und Hans waren da schneller zur Stelle und folgten jedem Pinselstrich, der von kundiger Hand an die Wand gezaubert wurde.

Übrigens Renate, jenes kleine Mädchen, das kürzlich unsere erste Bildpreisaufgabe ausloste, wurde für ihre Mühe recht liebenswürdig belohnt: Zwei der Preisträger gaben für die junge Göttin Fortuna eine Tafel Schokolade und ein Tütchen Bonbons ab. Renate hat sich über diesen süßen Dank sehr gefreut. Unsere zweite Bildpreisaufgabe wurde gestern abgeschlossen. Wir können die Löser also schon aufklären, ob sie richtig geraten haben. Das Bild zeigte (natürlich!) den Eingang zur Bücherei. Und keinen „Nebeneingang des Verwaltungsgebäudes", wie manche wissen wollten. Wer diesmal unter den Preisträgern sein wird, verraten wir in unserer nächsten Ausgabe.

Der große Zuspruch, den die kürzlich veröffentlichte Kinderseite gefunden hat, ermutigte uns, auch heute wieder etwas für die „Hüttenkinder" zu bringen. Die Geschichte von Chi-wee und dem blau-roten Schal wird gewiß unsere Kleinen erfreuen.

Aus allen Kurorten, in denen Hüttenwerker zwei sonnige Wochen verleben, trafen Grüße ein. Wir vermitteln sie pflichtgemäß und gern an unsere Leser, denen wir wünschen, daß auch sie — soweit das noch nicht der Fall war — recht bald in den Genuß eines Kuraufenthaltes kommen. Wir Daheimgebliebenen sind im übrigen sehr böse mit der Himmlischen Wettermacher AG., die uns im Monat Mai arg enttäuscht hat. Hoffen wir, daß es im Juni, der gerade ins Land gezogen kam, weniger regnet und dafür die Sonne um so schöner scheint.

Eine vergnügliche Stunde mit Deiner Zeitung wünscht Dir

Deine Echo-Redaktion

Kleine Fabel für große Leute

Unter den Teilen einer Kälteanlage entstand ein Streit, wer von ihnen am tüchtigsten und unentbehrlichsten sei. — „Ich schaffe mit meiner Leistung erst die Voraussetzung für den rationellen Kältebetrieb", rief der Verdichter selbstbewußt, „und deshalb gebührt mir der Vorrang".

„Gegen Dich kann ich noch an", hauchte das Ammoniak giftig; „ohne mich gäbe es hier überhaupt keinen Wärmeaustausch." — Das Regulierventil widersprach höhnisch: „Wie wollte denn das Ammoniak etwas Nennenswertes leisten, gäbe ich ihm nicht Gelegenheit, sich öfter zu entspannen?"

„Ausgezeichnet!" bemerkte darauf der Verflüssiger beleidigt. „Du wärest aber wirkungslos, verflüssigte ich nicht zuvor den Ammoniakdampf in meinen Rohren."

Da hielt ein Manometer von der Schalttafel herunter folgende Ansprache: „Mit Eurer Tüchtigkeit ist es nicht weit her. Wären wir nicht immer wachsam, gäbe es manch bösen Zwischenfall. Ohne uns geht's einfach nicht." Und die Pumpen und Motoren, die Ventile und Leitungen echoten im Chor: „Ohne uns geht's nicht!"

„Ihr ereifert Euch ganz unnötig", riefen schließlich die Eiszellen im Generator. „Die einzigen nämlich, die hier etwas Greifbares hervorbringen, sind wir. Euch sieht man nie arbeiten, also seid Ihr alle miteinander überflüssig!"

Der Arbeiter, der das Gespräch mit angehört hatte, dachte bei sich: „Ihr wäret alle nur ein Häufchen unnützes Eisen, würdet Ihr nicht zusammenarbeiten, wie es sich gehört!"

Diese launig geschriebene Fabel, die ein sehr ernstes Thema behandelt, lesen wir in der „Linde-Werkzeitschrift" der Gesellschaft für Linde's Eismaschinen AG., Wiesbaden.

15- bis 20 000 besuchten „Schöner Wohnen"

Nach unumgänglicher Verlängerung schloß vor wenigen Tagen die Ausstellung „Schöner Wohnen" im Hause Knappenstraße 32 endgültig ihre Pforten. Über die Schau selbst haben wir bereits in der vorigen Ausgabe ausführlich berichtet. Dennoch sei auf den außergewöhnlichen Erfolg, den diese Ausstellung aufweisen konnte, noch einmal kurz eingegangen. Nach Schätzungen der Aussteller (eine genaue Zählung wurde nicht vorgenommen) haben mit ziemlicher Gewißheit 15000 bis 20000 Besucher die Musterschau gesehen. Die Zahl wurde an Hand der verteilten Werbeschriften errechnet. In dem Abschlußbericht der Fachschaft Möbel des Einzelhandelsverbandes heißt es, daß man wohl sicher annehmen kann, so manch einer sei von dem „Traum einer 220 cm breiten Nußbaumküche mit allen Schikanen" zugunsten der wirklich gediegenen und formschönen Möbel abgekommen.

Die Auslosung des Küchenschrankes, den wir im vorigen Heft abgebildet haben, wird in diesen Tagen stattfinden. Der Preisträger wird in Heft 12 bekanntgegeben werden.

Musikalische Grüße

Die Herzen der Kranken schlugen höher, als die Sänger des Sängerbundes Hüttenwerk Oberhausen am Sonntag, dem 20. 5. d. J., vormittags zur Stelle waren und sie mit frohen Rheinliedern erfreuten. In erster Linie galt dieser Gruß den dort weilenden Belegschaftsmitgliedern Heinrich Mehlmann, NO.; Manfred Adolf, NO.; Walter Hoff WO.; Hermann Backhuis, WO.; Bruno Schopinski, EO.; Jakob Johanns, Abt. Verkehr und Hermann Graeff, Techn. Büro EO.

Der Kollege Hermann Graeff wurde vom 1. Vorsitzenden Bernhard Müller ganz besonders begrüßt, da dieser an dem Tage sein 50jähriges Dienstjubiläum beim Hüttenwerk Oberhausen beging. Wenn auch unser lieber Kollege diesen Tag nicht an seinem Arbeitsplatz verbringen konnte, so waren die ihm ins Krankenhaus überbrachten Glückwünsche und die vorzüglich vorgetragenen frohen Rheinlieder doch um so herzlicher. Zum Abschluß wünschten die Sänger allen Kranken eine recht baldige Genesung.

Wir fahren wieder ins Zeltlager



Schön war's im vorigen Jahr, wie wird's diesmal? Siehe Ankündigung Seite 3

ECHO DER ARBEIT

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen AG. Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 66. Verantwortlich: Dir. Karl Strohmenger. Redaktion: Manfred Ph. Obst / Heinz Stuckmann (Vertreter). Sozialhaus. - Druck: Vereinigte Verlagsanstalten, Oberhausen (Rhld.). Klischees: Vignold, Essen. - Auflage: 12 000. Fotos: 1 Teriet, 2 Privat, 4 WZ

thyssenkrupp Corporate Archives

Warum wir mehr Stahl brauchen

Auf dem inländischen und ausländischen Markt ist in der letzten Zeit die Blechnachfrage (z. B. für den Schiffbau) sehr gestiegen. Wie wir alle in den Zeitungen gelesen haben, ist es sehr erfreulich, daß auch das deutsche Schiffbauprogramm gut angelaufen ist, jedoch bergen die Folgen, die sich daraus für unser Werk ergeben, gewisse Schwierigkeiten in sich, wie aus dem folgenden erkennbar sein wird.

Durch die infolge der Demontage eingetretene Verringerung der Blechkapazität Westdeutschlands müssen die Erzeugungsmöglichkeiten der verbliebenen Blechwalzwerke voll ausgenutzt werden. Durch diesen Umstand ist auch unserem Werk eine beachtliche Verantwortung auferlegt. Es ist bekannt, daß für eine Tonne Bleche mehr Rohstahl erforderlich ist als für die gleiche Tonne Stabeisen, z. B. Winkel und ähnliches; von der anfallenden Rohstahlmenge müssen also große Teile für die Auslastung des Blechwalzwerkes abgezogen werden.

Mit dem Rest muß das Profilwalzwerk seine Walzenstraßen versorgen. Dabei muß die Tatsache berücksichtigt werden, daß auch im Produktionsprogramm der Profilwalzwerke Schwerpunkte hinsichtlich der Nachfrage bestehen. So muß das für uns von den Behörden zur Lieferung vorgesehene Halbzeug für fremde Walzwerke, die nicht an Stahlwerke angeschlossen sind, unbedingt ausgeliefert werden, um diese Walzwerke vor schwerwiegenden Einschränkungen, die zu sozialen Härten führen würden, zu bewahren.

Ebenso muß unsere Drahtkapazität voll ausgeschöpft werden, um die Drahtindustrie, die — auf die Tonne Erzeugung bezogen — sehr viel Leute beschäftigt, zu sichern.

Für Stabeisen, Formeisen, Schienen usw. steht also nur eine kleinere, begrenzte Menge an Rohstahl und damit Halbzeug zur Verfügung.

An diesem Zustand wird sich vorläufig leider nichts ändern lassen. Es dürfte nunmehr aber nach Kenntnis des Vorhergesagten verständlich sein, warum unsere 550er-Straße in der letzten Zeit Feierschichten verfahren und die 750er-Fertigstraße II eingeschränkt arbeiten mußte. Zwischen Werksleitung und Betriebsvertretung ist inzwischen überlegt worden, welche Möglichkeiten zu einer Verbesserung der derzeitigen Arbeitsweise geschaffen werden können.

Es ist zunächst daran gedacht, während des geplanten Stillstandes der 550er-Straße für eine Woche zu Anfang Juni die Belegschaft in artverwandten Betrieben zu beschäftigen bzw. ihr eine Woche Tarifurlaub zu geben; diese Regelung erscheint sinnvoll, weil durch sie verhindert wird, daß — wie in der letzten Zeit — das einzelne Belegschaftsmitglied gezwungen ist, an einzelnen Tagen Urlaub zu nehmen.

Um auf die Dauer die oben dargestellten Schwierigkeiten zu vermeiden, muß es unser Ziel sein, mit allen Mitteln die Rohstahlproduktion zu erhöhen, was nur möglich ist, wenn zugleich die Roheisenerzeugung gesteigert wird. Es ist bekannt, daß weitere Hochöfen hierzu nicht mehr zur Verfügung stehen und die vorhandenen Öfen an den Werktagen voll ausgelastet sind. Eine Erhöhung der Roheisenerzeugung durch Veränderung des Möllers mit Hilfe geeigneter hocheisenhaltiger Erze erscheint nicht durchführbar, da wir nicht über die entsprechende Menge geeigneter Erze verfügen. Es müssen also andere Wege gesucht werden, um die Roheisenerzeugung der Hochöfen zu erhöhen. Dazu gehört z. B., daß die Öfen an den Sonntagen nicht so stark wie bisher gedrosselt werden.

Bommer

Auf ins Zeltlager!

Der Werksleitung hat beschlossen, auch in diesem Jahre für die männliche Werksjugend ein Zeltlager zu errichten, und zwar vom 21. 6. 51 bis 19. 9. 51 an der Aggertalsperre in der Gemeinde Lieberhausen (Berg. Land).

Die Lage des Lagers bietet allen jugendlichen Werksangehörigen bis 21 Jahre unter Aufsicht eines Jugendleiters Gelegenheit zu Wanderungen, ganz besonders kann Sport (Schwimmen, Rudern, Segeln) betrieben werden.

Der Lageraufenthalt wird als Anerkennungsverschickung gewährt und dauert jeweils 10 Tage, wofür der Tarifurlaub angerechnet wird.

Zeltlagerteilnehmer erhalten neben dem für sie kostenlosen Erholungsaufenthalt bei kostenfreier Hin- und Rückfahrt per Autobus ein Taschengeld von täglich DM 0,50.

Die interessierten Jugendlichen erhalten ab sofort die Werksurlaubsscheine am Schalter der Belegschaftsfürsorge, Frl. Diekmann, die gleichzeitig die einzelnen Lager zusammenstellt.

Für die Bewilligung des Urlaubs sind die Unterschriften des Betriebsleiters bzw. Meisters und eines Betriebsratsmitgliedes notwendig. Die Scheine müssen nach Unterfertigung durch die zuständigen Stellen bis zu dem auf den Scheinen angegebenen Termin wieder in der Belegschaftsfürsorge abgegeben werden, um die Zeltlagerteilnehmer vor Antritt des Aufenthaltes rechtzeitig durch die Sozialabteilung schriftlich benachrichtigen zu können.

Sonntagmorgen mit klingenden Melodien

Am vorletzten Mai-Sonntag verwandelte sich der Garten des Werksgasthauses in eine heitere Kur-Terrasse: Das Werksorchester hatte zu einem ersten Morgenkonzert eingeladen, und da die Sonne dazu ein freundliches Gesicht machte, waren viele Hüttenwerker und deren Angehörige dem Rufe der Musiker gefolgt. Während das Orchester den Florentiner-Marsch als schwung- und klangvollen Eingang intonierte, setzte ein geruhsames Promenieren auf den gepflegten Wegen zwischen den leuchtenden Rabatten und Rasenanlagen ein, das irgendwie an den Besuch eines Kurparkes an einem Ferientage erinnerte. Mit „Gold und Silber", „Fideles Wien", dem „Radetzky-Marsch" und anderen beliebten Melodien musizierte sich das Orchester in die Herzen seiner Zuhörer, und es nimmt daher nicht wunder, daß der Beifall rege gespendet wurde.

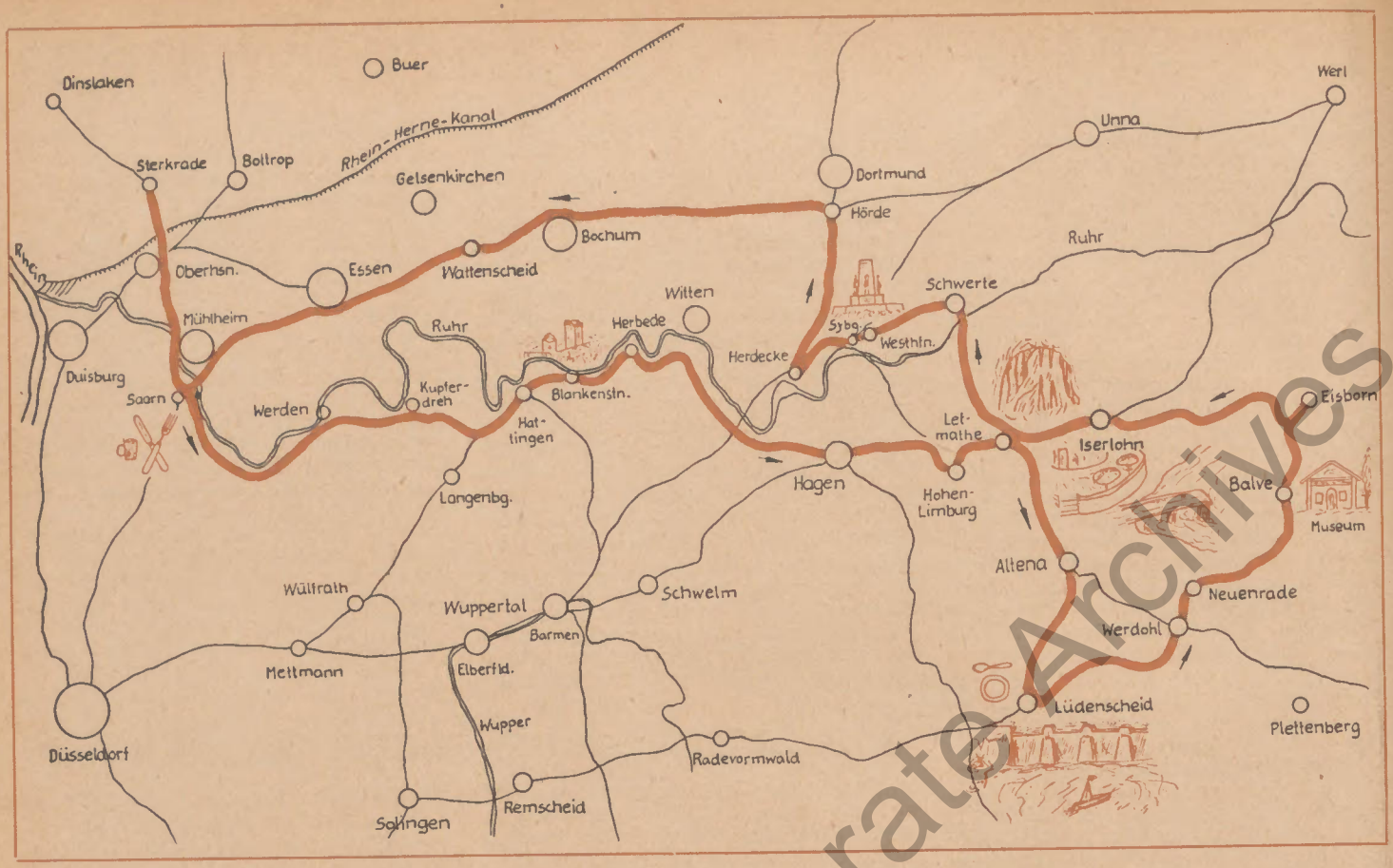
Da die Darbietungen über eine Lautsprecheranlage auch in den entferntesten Gartenwinkel getragen wurden, blieben selbst in akustischer Hinsicht keine Wünsche offen. Das einstimmige Urteil kann in dem Satz zusammengefaßt werden: „Solche Sonntagvormittage wünschen wir uns noch oft." Hoffentlich richten sich Albert Röhring und seine Getreuen danach.

Vorerst werden allerdings zwei andere Konzerte geplant, über deren Durchführung an anderer Stelle berichtet wird.

Wir werden es noch oft erleben: Sonntagmorgen am Werksgasthaus mit Sonne und Musik.



thyssenkrupp Corporate Archives



Fröhliche Fracht durchstreifte das Sauerland . . .

Verlängerte Pfingsten feierten die Jungfacharbeiter und Gehilfen der GHH, Werk Sterkrade, und der Hüttenwerk Oberhausen AG. Diese 143 jungen Damen und Herren kletterten am 15. Mai nämlich nicht auf den Büroschemel oder ins Maschinenhaus, sondern in vier Omnibusse.

Und im gleichen Augenblick vollzog sich eine jener merkwürdigen Seelenwandlungen, die zu erleben nicht alltäglich ist. Aber schließlich ist auch so ein Ausflug nicht alltäglich, und da wird die angedeutete Metamorphose verständlich. Sie bestand darin, daß sich selbst ausgemachte Musterknaben in ebenso ausgemachte kleine Teufel zu verwandeln vermögen, die mit allerlei Schnickschnack und verzeihlichem Unfug vergessen lassen, wie wohlerzogen und fleißig sie sonst zu arbeiten verstehen. Die Fahrt verlief, das muß deshalb um so gründlicher betont werden, in vollster Harmonie und prächtigster Stimmung, auch wenn die Jungen immer gerade dann, wenn die Mädel „Zogen einst fünf wilde Schwäne" sangen, mit verschmitzten Gesichtern das Lied vom Hein, der das sein lassen soll, anstimmten. Daß der Wettergott zu dem Ausflug ein böses Gesicht machte und unablässig Regengüsse ins Sauerland schickte, sei ihm verziehen. Im Omnibus war es dafür um so heimeliger.

Kurz nach neun Uhr wollte man schon die Dechenhöhle zwischen Letmathe und Iserlohn besichtigen. „Mitten in der Nacht" also. Aber man kam dabei mit dem Fahrplan genau so auf Kriegsfuß wie für all die anderen Ziele, die sich die im übrigen außerordentlich gewandten Organisatoren ausgeknobelt hatten.

Der Wirt des Schützenhofes in Lüdenscheid mußte jedenfalls lange mit der traditionellen Erbssuppe mit Würstchen auf seine Gäste warten, wie auch sein Kollege vom Seilersee, der mit prächtigem Kaffee und gutem Kuchen bereitstand.

Dazwischen lag die Besichtigung der Luisenhütte. „Fachsimpeln muß sein", wird man sich gedacht haben, als man den Hüttennachwuchs mit diesem Veteranen der Eisen- und Stahlindustrie, der jetzt ein geruhsames Leben als Museum in Balve führt, bekanntmachte.

Während dieser Besichtigung regnete es in Strömen. Vorher, als man der Versetalsperre, die mit ihren 33 Millionen Kubikmetern die Wasserversorgung der umliegenden Städte sichert, einen Besuch abstattete, hatte es ebenfalls geregnet. Und auf der Rückfahrt in Richtung Mülheim goß es eimerweise.

Es war also kein Wunder, daß die Karawane, die auf dieser Strecke immerhin rund 250 Kilometer zurückgelegt hat, auch das Haus Kron an der Ruhr mit erheblicher Verspätung anlief. Dort hatten schon einige leitende Herren händeringend auf ihre Schützlinge gewartet. Die Freude über die endliche Heimkehr der schon verlorengeglaubten Schäflein war dementsprechend groß. War es darum verwunderlich, daß nach einem kräftigen Abendbrot auch die letzte Rubrik des Zeitplans, auf der stand: „21.30 Uhr Heimfahrt nach Oberhausen und Sterkrade", umgeworfen wurde? Statt heimzufahren, drehte man sich um diese Zeit nach den Klängen eines wackeren Trios, bis schließlich kurz nach 23 Uhr die Motore der vier Omnibusse zum letzten Male aufheulten und ihre fröhliche Fracht endgültig nach Hause schunkelten.

Die aber, die so übermütig „ihren" Tag zu feiern verstanden, sind längst wieder zu ihrer Arbeit zurückgekehrt.

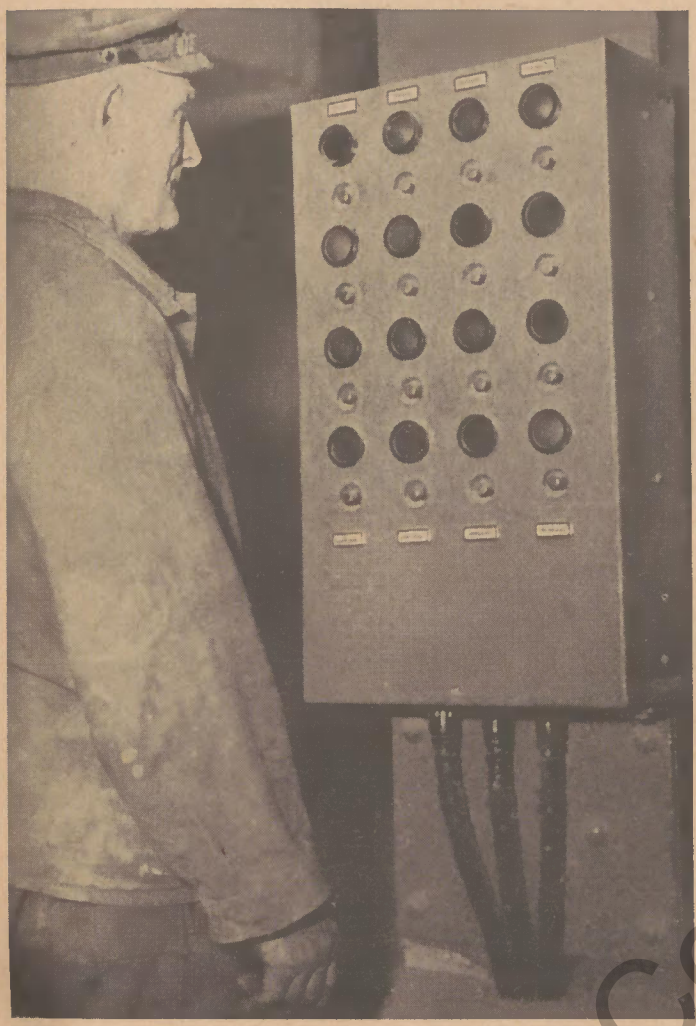
Summa summarum: Trotz Regen und Zeitnot ein erlebnisreicher Tag, der für den Naturfreund (Dechenhöhle), den Hüttenmann (Museum in Balve), den angehenden Techniker (Talsperre) manche Anregung vermittelte und darüber hinaus, das kann wohl ohne Einschränkung gesagt werden, allen Beteiligten viel Freude schenkte.

. . . und den Hafen Walsum

Am Freitag, dem 18. Mai 1951, fand im Rahmen der Nachwuchsausbildung eine Besichtigungsfahrt zum Hafen Walsum für alle in diesem Frühjahr eingetretenen Anlernlinge statt. Morgens begann die Fahrt mit der Werksbahn durch die ausgedehnten Werksanlagen, während der die Anlernlinge aufmerksam den Erklärungen des Herrn Lambert (Vk) lauschten. In Walsum angekommen, scharten sich die Mädchen nach einer kurzen einführenden Ansprache des Hafenleiters, Herrn Hegemann, um einen erfahrenen „Hafenbewohner", der ihnen die Sehenswürdigkeiten des Hafens zeigte. Mit der Hafenbesichtigung war der „offizielle Teil" der Fahrt abgeschlossen, und nun ging's unter den Klängen eines Schifferklaviers mit dem Hafenboot „Barbara" über den Rhein nach Orsoy, wo man sich in einer Gaststätte häuslich niederließ. Nach dem Genuß einer Tasse Kaffee verging die Zeit bei Tanz und Kegeln — das übrigens überraschenden Anklang fand — wie im Fluge. Um die Mittagszeit wurde bei fröhlichem Gesang die Heimfahrt angetreten.

thyssenkrupp Corporate Archives

Ein Mann und 7200 Sack Zement



Das ist die Arbeitsleistung unserer neuen Zementmühle: 7200 Sack pro Arbeitstag. Und ein einziger Mann genügt, um diesen großen, vollautomatischen Apparat in Bewegung zu halten. Einfacher — und moderner — geht es nicht.

Es handelt sich hier um eine Dreikammermühle. Die Unterteilung der Mühle in drei Kammern ist insofern sehr zweckmäßig, als die Größe der Mahlkörper auf die Korngröße des Mahlgutes abgestimmt werden kann. Für die Feinmahlung des Zementes werden Kugeln von 30—100 mm ⌀ verwandt.

Das Mahlgut wird ohne besondere Vorbereitung aufgegeben, der Zerkleinerungs- und Feinmahlprozeß geschieht also in einem Aggregat. Entsprechend der großen Mahlkörperfülle hat die Mühle auch einen besonders großen Kraftbedarf. Die Mahlkörperfüllung beträgt rund 60 to, die Umdrehungszahl 21/min. und der Kraftbedarf beläuft sich auf 550 kWh, was etwa 700 PS entspricht.

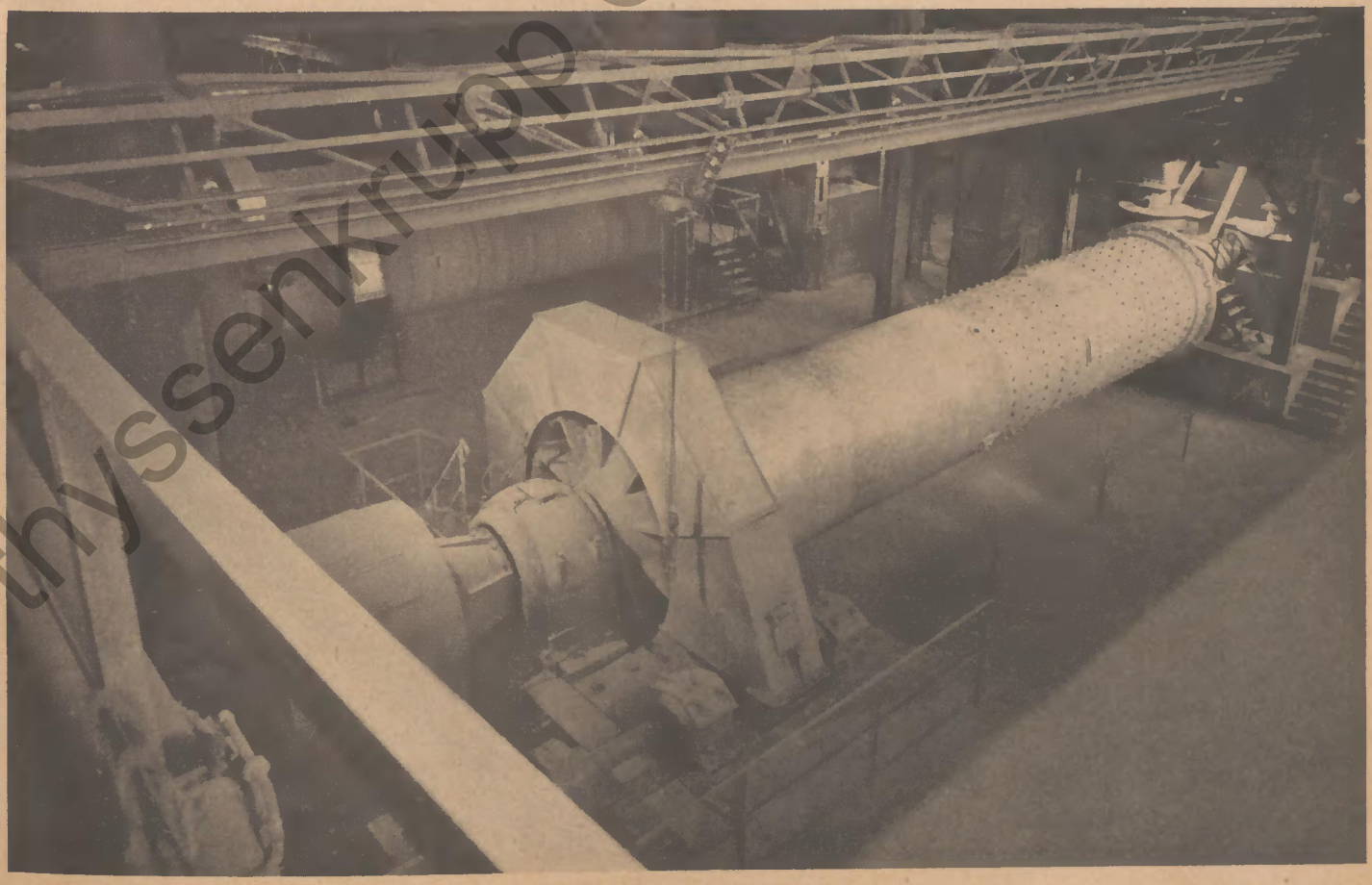
Wenn man die neue Anlage betritt, fällt einem besonders die Sauberkeit der Halle auf. Nirgends ist etwas von dem berüchtigten Zementstaub zu sehen. Am Anfang und Ende der Mühle sind nämlich Entstaubungsanlagen aufgestellt, die ein vollkommen staubfreies Arbeiten ermöglichen.

Durch diese neue Anlage konnte die Leistung des Zementwerkes um etwa 6- bis 7000 to monatlich gesteigert werden, so daß die Leistungsfähigkeit der Gesamtanlage nunmehr etwa 25 000 to Zement = 500 000 Sack beträgt. Diese Leistungssteigerung ist bei dem heutigen Mangel an Zement von großem Vorteil für die gesamte Bauwirtschaft. Mußgnug

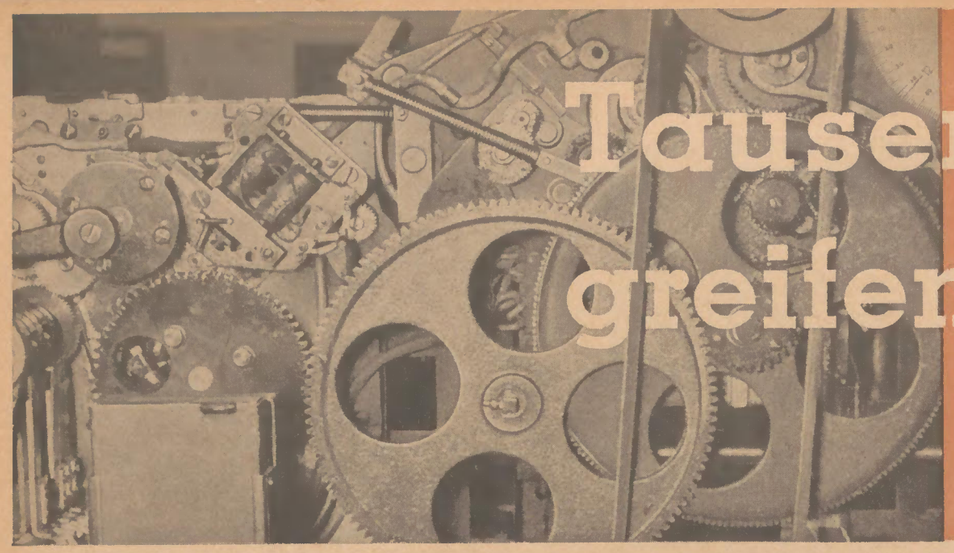
Unsere Bilder:

Links: Die Schaltanlage der neuen Zementmühle. Der Bedienungsmann braucht nur auf den Knopf zu drücken, um die gesamte Mühlenapparatur in Gang zu bringen oder zu stoppen.

Unten: Die Gesamtanlage. Die Mühle hat einen Durchmesser von 2,4 m und eine Länge von 16 m. Sie macht 21 Umdrehungen in der Minute. Ihr Gesamtgewicht beträgt rund 180 to.

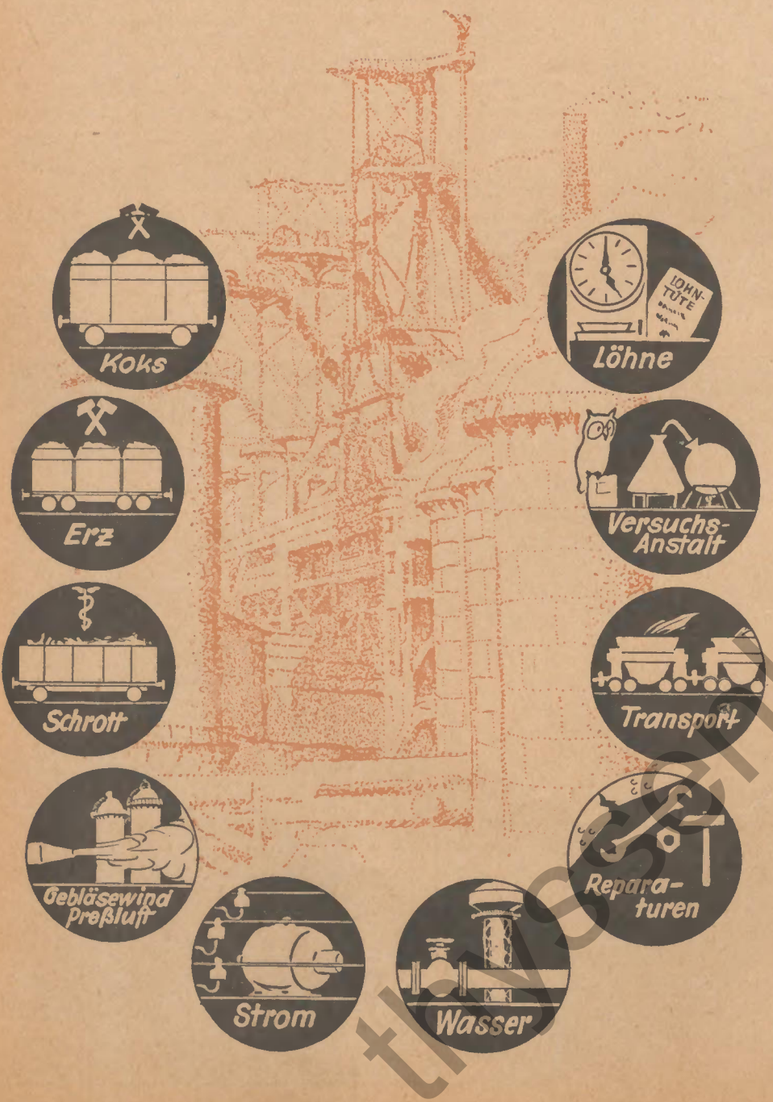


thyssenkrupp Corporate Archives



Tausend Räder greifen ineinander

Tausend Räder greifen ineinander. Jedes hat seine Aufgabe. Wenn eines nur nicht richtig arbeitet, stört der ganze Apparat. Und das kommt bei jeder Maschine vor. Dann steht man da und schaut hilflos in den verwirrenden Mechanismus. Nur der Fachmann kann wieder Ordnung schaffen. Auch im Finanz-Apparat Hüttenwerk können Fehler auftreten. Deshalb sitzen in der Verwaltung die Angestellten der Abt. Betriebsabrechnung und beobachten dauernd den ganzen Werks-Mechanismus, damit evtl. die Fachleute schnell eingreifen können, wenn das einmal notwendig sein sollte.



Rund 70 000 Tonnen Walzeisen verlassen z. Z. monatlich unser Werk. Es ist schier unvorstellbar, wieviel Arbeit in einer solchen Monatsproduktion steckt; kann man sich doch schwer vorstellen, wieviel Arbeitsleistungen z. B. für ein einziges Stück Blech nötig sind, wenn man seinen Werdegang vom Erz über das Roheisen, den Stahl, den Block und die Platine zum fertigen Produkt verfolgt.

Wieviel Aufwendung und Leistung sind doch beispielsweise allein notwendig, um im Hochofen das Roheisen zu erzeugen: Die Arbeitskraft vieler Kollegen, riesige Mengen Material (vom Erz und Koks bis zum Schaufelstiel) und nicht zuletzt die Energie, wie die Darstellung links zeigt. Reparaturen sind auszuführen, Umbauten vorzunehmen. Tausend Räder greifen ineinander, damit die „Maschine Hochofen" laufen kann, und dabei ist der Hochofenbetrieb auch nur ein Rad in der großen „Maschine Hüttenwerk".

Jeder erlebt es in seinem eigenen Betrieb täglich, wie all diese verschiedenen Aufwendungen aufgeschrieben und weitergeleitet werden. Sie fließen in der Abt. Betriebsabrechnung zusammen und ergeben ein Gesamtbild aller Aufwendungen, aus dem wir ersehen können, wie teuer dem Werk die Herstellung eines jeden einzelnen Artikels kommt.

Zugleich kann man an diesen Aufschreibungen sehen, ob sich alle Aufwendungen gelohnt haben, ob sie sinnvoll waren. Denn aus jeder dieser Aufwendungen soll ja ein Ertrag kommen. Wir arbeiten doch auch nicht der Langweile wegen, sondern eben wegen dieses Ertrags, unserem Lohn. Und wie bei uns dem Aufwand (unserer Arbeitskraft) ein entsprechender Ertrag (unser Lohn) gegenüberstehen muß, so muß auch den Aufwendungen des Betriebes, sowohl jedes einzelnen Betriebes wie des Betriebes insgesamt, der Ertrag gegenüberstehen.

Ob das Werk insgesamt rentabel arbeitet, sieht man aus den monatlichen oder jährlichen Abrechnungen. Wenn mehr Geld ausgegeben wurde als einkam, dann ist etwas faul. Auch wenn einem großen Aufwand ein geringer Ertrag gegenübersteht, stimmt etwas nicht. Die Werksleitung hat sich dann zu fragen: Wo liegt der Fehler?

Es kann sich dann z. B. herausstellen, daß die Herstellung des Stabeisens mehr Geld verschlingt als nachher damit verdient wird. Die nächste Frage ist: Wieso ist die Herstellung des Stabeisens so teuer? Es bleibt nichts anderes übrig, als Pfennig für Pfennig jeden Betrag durchzugehen, der irgendwie für die Herstellung des Stabeisens direkt oder indirekt ausgegeben wurde.

Mit einer beispielhaften Exaktheit tragen die Angestellten der Betriebsabrechnung unter Leitung ihres Chefs, Hermann Henze, dort Pfennig zu Pfennig und Mark zu Mark, um die Selbstkosten aller Artikel (150 insgesamt) zu ermitteln. Der Kostenvordruck, der rechts abgebildet ist, soll in etwa eine kleine Vorstellung von der dortigen Arbeit geben. Die dort verzeichneten Kostenarten werden natürlich weiter aufgeschlüsselt. Beispiel: Wie setzt sich der Betrag DM 8 438,19 (Spalte 29, Hüttenbahn) zusammen? Andererseits ist die hier abgebildete Spalte 3 „Hochofen und Rohgasleitung" nur eine unter vielen der sogenannten Kostenstellen, deren es 556 im ganzen gibt: 64 auf EO, 86 auf NO, 67 auf WO, 211 in den Hilfs- und Nebenbetrieben, 43 bei der Abteilung Verkehr und 85 im Bereich des kaufmännischen und des Arbeitsdirektors. Sowohl sämtliche Rohstoffkosten wie die Verarbeitungskosten werden erfaßt. An Hand dieser Kostenstellen kann man alle Zwischenstufen der Fertigung verfolgen. So rundet sich das Bild vom Wert unseres Schaffens ab. Im kleinsten wie im größten lassen sich Aufwand und Ertrag gegenüberstellen und geben Antwort auf viele Fragen: Wo ist ein zu hoher Verbrauch? Wieso liegen die Kosten in einem Monat höher als in einem anderen? Wo muß gespart werden? Was kosten Neuanlagen usw? Da wir über die Stahltreuhänder-Vereinigung in Düsseldorf die Zahlen der anderen Hüttenwerke erhalten, sind auch Vergleiche möglich in der Art: Wie kommt es, daß da und dort billiger bzw. teurer gearbeitet wird?

All diese für jedes Werk lebenswichtigen Überlegungen werden durch die Arbeit der Abt. Betriebsabrechnung ermöglicht. Ja, bei unserem heutigen modernen, äußerst komplizierten Werksmechanismus ist diese Abteilung einfach unentbehrlich. Werte von über 20 Mill. DM durchlaufen bei uns sechs bis sieben Hauptfertigungsstufen. Da ist es unmöglich, finanzielle Dispositionen aus dem Gefühl heraus zu treffen. Sie können nur auf der sicheren Grundlage der Aufschreibungen erfolgen.

Diese ganze Arbeit hat natürlich nur ihren Sinn, wenn im kleinsten Bereich, am einzelnen Arbeitsplatz, die Aufschreibungen ganz korrekt erfolgen. Falsche Zahlen führen bei den oberen Instanzen zu einem falschen Bild und damit zu falschen Maßnahmen. Die wiederum ergeben Verluste, die im letzten auch unseren Lohn schmälern.

hst.

Verarbeitungskosten Hochofenwerk Gesamt

Zeile	Kostenstelle → / Kostenart ↓		Einheit	Preis je Einheit	3) Hochofen und Rohgasleitung 3115 Blasestunden Monatskosten	Kosten je Blasestd.
	a		b	c	o	p
1	Fertigungslöhne		Std.		36 870,00	11,84
2	Sonstige Personalkosten	Eigene Hilfslöhne	Std.		15 178,93	4,87
3		Soziallöhne und Mehrarbeitszuschlag	Std.		5 310,80	1,71
4		Urlaubs- und Feiertagsrate			3 607,07	1,16
5		Gesetzliche Sozialaufwendungen			7 916,79	2,54
6		Gehälter und Prämien			7 110,10	2,28
9		Sonstige Personalkosten insgesamt			39 123,60	12,56
10	Brennstoffe	Kohlen	t			
11		Koks	t			
12		Gas	1000 cbm			
13		Leuchtgas	1000 cbm			
15		Brennstoffe insgesamt				
16	Gebläsewind	Gebläsewind	1000 cbm	1,20		
17		Dampfwind	1000 cbm			
18		Gebläsewind insgesamt				
19	Energie	Strom	1000 kWh	53,00	694,79	0,22
20		Dampf	t			
21		Preßluft	1000 cbm	7,00	15 119,76	4,85
22		Frischwasser	1000 cbm			
23		Rücklaufwasser	1000 cbm	10,00	56 116,60	18,02
24		Ruhrwasser	1000 cbm	50,00		
25		Emscherwasser	1000 cbm	16,00	3 100,00	1,00
26		Energie insgesamt			75 036,15	24,09
27	Betriebsstoffe				6 798,20	2,18
28	Blasformen etc.					
29	Sonstige Betriebskosten	Hüttenbahn			8 438,19	2,71
30						
31		Versuchsanstalt			13 178,90	4,23
32		Allgem. Betriebskosten				
33		Betriebssammelkosten			12 717,18	4,09
34						
35		Sonstige Betriebskosten insgesamt			34 334,27	11,02
36	Rate für Ofenzustellung				112 123,60	35,99
37	Instandhaltung und Reparatur	Eigene Löhne	Std.		1 179,40	0,38
38		Werkstattlöhne einschl. Zuschlag	Std.		47 996,00	15,41
39		Betriebsstoffe und Ersatzteile			9 175,00	2,95
40		Reparaturen durch Fremde			32,00	0,10
41						
42		Rate für Großreparatur			100 779,50	32,35
43		(Abschr.)				
44		Instandhaltung und Rep. insgesamt			159 449,90	51,19
45	Werksgemeinkosten	Allgemeiner Werksdienst			8 834,75	2,84
46		Verwaltungskosten			4 210,20	1,35
47		Werksgemeinkosten insgesamt			13 044,95	4,19
48	Lastschriften insgesamt				476 780,67	153,06
49						
50	Gutschriften					
51		Gutschriften insgesamt				
52	Verarbeitungskosten (Zeile 48 ./. Zeile 51)				476 780,67	153,06
53	Anteil der Kostenstellen an den Gemeinsam. Betriebsk.				64 430,80	20,68
54	Summe der Kostenstellen				541 211,47	173,74
55	Aufteilung der Kostenstellenkosten auf die Kostenträger:					
57	Thomas-Roheisen				397 716,32	
58	Stahleisen				97 342,30	
59	Hämatit				23 780,79	
60	Spiegeleisen	6/14 %			3 117,10	
61	"	14/30 %			3 050,60	
62	Ferromangan	30/50 %			13 847,90	
63	"	über 50 %			2 351,16	
68	Gas-Erzeugung					0,70
69						
70	Koks					7,59

thyssenkrupp Corporate Archives



Chi-wee und der blau-rote Schal

Es war ein wunderschöner Schal; Chi-wee, das kleine Indianermädchen, konnte die Augen gar nicht von ihm wenden: dunkelblau auf der einen Seite, und feuerrot auf der anderen, mit langen, feinen Fransen. Und so warm sah er aus, daß man sich am liebsten gleich hineingekuschelt hätte.

Chi-wee sah, mit welch sehnsüchtigem Blick ihn auch ihre Mutter betrachtete, und eine Stimme sagte ihr dabei: „Meine Mutter soll diesen Schal haben. Der große Geist hat ihn sicher nur für meine Mutter machen lassen!"

Es war ein großer Einkaufstag für Chi-wee und ihre Mutter. Sie waren schon früh am Morgen mit dem Wagen Mahpee-tis, des Schafhirten, in die Stadt gefahren, um die Töpfe und Krüge, die Chi-wees Mutter gemacht hatte, gegen Lebensmittel einzutauschen.

Chi-wee wagte sich etwas näher heran und befühlte den Schal mit den Fingern. Ganz weich und warm fühlte er sich an. „Willst du ihn kaufen, Mutter?" fragte sie und rieb sich leicht die Wange daran. Die Mutter aber schüttelte traurig den Kopf. „Nein, mein Kleines", sagte sie, „wir haben kein Geld für solche Dinge. Es reicht gerade nur zum Essen."

„Aber du brauchst doch den Schal, Mutter, du brauchst gerade diesen!" „Wir wollen nicht mehr davon sprechen", sagte die Mutter und drehte sich hastig um.

Chi-wee wartete, bis ihre Mutter die eingehandelten Lebensmittel in den Wagen trug, dann faßte sie sich ein Herz und ging selbst zu dem Händler.

„Wieviel kostet der schöne blau-rote Schal?" fragte sie schüchtern. „Sechs Dollar", antwortete der Händler und lächelte Chi-wee freundlich an. „Er ist aus reiner Wolle und sehr warm."

Ein Hoffnungsschimmer glomm in Chi-wees dunklen Augen auf, und mit zitternden Händen knöpfte sie ihre Jacke am Hals auf.

„Sieh her", bat sie den Händler, „ich habe hier ein wunderschönes Halsband. Es hat kleine Glöckchen von der Farbe des Himmels, wenn die Sonne am Morgen aufgeht. Ich — ich — glaube, es ist sehr schön."

„Gewiß" antwortete der Händler, „ich würde dir 2 Dollar dafür geben, wenn du es verkaufen willst."

Große Enttäuschung malte sich nach diesen Worten auf Chi-wees Gesicht. „Zwei Dollar? — Ich — ich dachte — ich wollte den Schal dafür —"

„Es tut mir leid", sagte der Händler mitleidig, „aber der Schal ist viel mehr wert, mein kleines Mädchen. Ich kann auf den Tausch nicht eingehen."

Schweren Herzens folgte Chi-wee der Mutter. Aber während des ganzen Heimwegs hatte sie keine Freude an den Tieren, die ihren Weg kreuzten, an den Blumen, deren prächtige Farben weit über die Wiesen leuchteten — ihre Gedanken gingen immer wieder zur Stadt zurück, und sie überlegte, wie sie Geld verdienen könnte, um den Schal für die Mutter zu kaufen. Aber wie?

In dem kleinen Indianerdorf, in dem sie lebte, gab es nur sehr wenige Möglichkeiten des Geldverdienens.

Als sie das nächstemal wieder zum Händler kam, suchte Chi-wee sofort nach dem Schal, und das Herz blieb ihr fast vor Schreck stehen, als sie ihn im Schaufenster nicht mehr liegen sah. Sicher hatte ihn schon ein anderer gekauft, einer der nicht erst lange Geld verdienen mußte. Aber der Händler konnte sie beruhigen. „Ich habe ihn nur aus dem Schaufenster herausgenommen", sagte er. „Willst du ihn heute kaufen?"

Blitzartig kam Chi-wee ein Gedanke, der sie fast zittern ließ vor Erregung. „Ja", sagte sie schnell und blickte sich ängstlich um, ob ihre Mutter auch nicht hörte, was sie sagte. „Ich möchte ihn kaufen, aber ich habe im Augenblick noch nicht das Geld dafür. Hier ist mein Halsband, nächstens bringe ich mehr. Kannst du ihn mir aufheben?"

Solch ein Drängen war in Chi-wees Stimme, und sie blickte den Mann so flehend an, daß er nicht nein sagen konnte. „Schön", sagte er, „ich werde den Schal so lange aufheben, bis du mir den Rest des Geldes gebracht hast."

Chi-wee fühlte sich wie im Himmel, als sie das Geschäft verließ. Der Schal gehörte nun also ihr — beinahe! Aber dieses „beinahe" war ein so kleines, unbedeutendes Wort, daß sie es fast völlig vergaß.

Der folgende Monat brachte für Chi-wee viel Arbeit, aber auch viel Freude. Und wenn ihre Mutter nicht selbst so viel zu tun gehabt hätte, dann wäre ihr wohl sicher aufgefallen, daß mit Chi-wee etwas nicht stimmte. Oftmals verschwand sie für mehrere Stunden am Tage, ohne nachher zu erklären, wo sie gewesen war. Und als endlich wieder der Tag des Einkaufens kam, da trug Chi-wee in ihren Schal ein Paket eingewickelt, das sie ängstlich vor den Blicken ihrer Mutter verbarg. Ganz schüchtern reichte sie nachher dem Händler einen großen Krug voll wilden Honigs. „Ich habe ihn dir gebracht, um wieder etwas für den Schal zu bezahlen", sagte sie, „nächstens bringe ich etwas anderes."

Von der vielen Arbeit, die das Sammeln des Honigs bereitet hatte, und von den schmerzenden Bienenstichen, die sie sich dabei zugezogen hatte, erzählte sie freilich nichts.

Mit eigentümlichem Lächeln nahm der Händler ihr den Honig ab und wandte sich dann an einen fremden weißen Mann, der gerade in den Laden kam. Chi-wee konnte nicht hören, was die beiden miteinander sprachen, als der Händler sich jedoch zu ihr umdrehte, hatte er noch jenes schwer zu deutende Lächeln auf seinen Zügen.

„Ich habe hier eine ganze Menge anderer Schals", sagte er zu ihr, „ich hoffe, es macht dir nichts aus, daß dieser weiße Mann eben den Schal gekauft hat, den ich für dich zurückgelegt hatte."

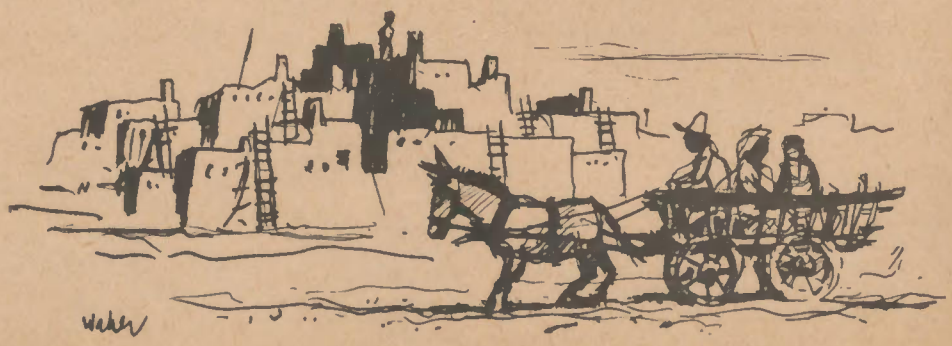
Für Chi-wee schien eine Welt zusammenzustürzen. Ihr Schal, ihr kostbarer Schal, sollte nun einem Fremden gehören! Sie konnte nicht antworten, die Tränen erstickten ihre Stimme. Sie sah den fremden Mann mit einem Paket unter dem Arm aus dem Laden gehen, und auch der Händler drehte sich um und bediente andere Kunden.

Traurig verließ Chi-wee das Geschäft, und traurig bestieg sie den Wagen, der sie zurück in ihr Heimatdorf brachte. Aber sie weinte nicht. Ganz still saß sie da und dachte darüber nach, warum wohl die weißen Menschen Dinge taten, die Indianer niemals getan hätten. Als sie zu Hause angekommen waren, mußte Chi-wee auf Geheiß der Mutter abladen. „Nimm erst dieses große Paket herunter, das mir der weiße Fremde gegeben hat, bevor wir zurückfuhren", gebot die Mutter. „Er sagte mir, es sei etwas darin, was du gekauft habest. Aber womit konntest du denn überhaupt einkaufen, Chi-wee?"

Sie konnte nicht lange überlegen, sondern riß es gleich hastig auf, um zu sehen, was das Paket enthielt. Und als sie das Papier entfernt hatte, da hielt sie — ihren blau-roten Schal in der Hand. Es war kaum zu fassen. Ihr Schal! Und an einer Ecke war eine kleine Karte befestigt, auf die jemand mit Tinte geschrieben hatte:

„Durch die Liebe zu deiner Mutter wurde dieser Schal bezahlt, kleines Indianermädchen. Und da auch ich ein anderes kleines Mädchen sehr lieb habe, gab ich dir deinen kostbaren Schatz zurück. Denke stets daran, daß die Herzen der Weißen genau so schlagen wie die der Indianer!"

Und neben dem Schal lag, fein säuberlich in ein Papier eingepackt, das Halskettchen Chi-wees. Chi-wee hatte später niemals erfahren, ob es der Händler selbst oder der Fremde gewesen war, der ihr den Schal geschenkt hatte. Eines aber hatte sie dabei gelernt, daß die Herzen der Weißen genau so schlagen wie die der Indianer.



thirteen Communications

DAS HAUPTBUCH wird aufgeschlagen

Wie wurde dein Sozialversicherungsbeitrag im Jahre 1950 verwandt?

Von dem Gesamtbetrag erhielten

die Betriebskrankenkasse	30%
die Arbeitslosenversicherung	20%
die Rentenversicherung	50%

Auf die Betriebskrankenkasse entfiel die namhafte Beitragssumme von 3 251 396,42 DM

(In dieser Summe ist der Anteil des Arbeitgebers, der 50% beträgt, enthalten)

Hierzu kommen noch Zinsen aus Sparguthaben und sonstige Gewinne in Höhe von 34 923,36 DM

Dieser Gesamteinnahme von 3 286 319,78 DM standen folgende Ausgaben gegenüber:

	je Mitglied DM	Gesamtbetrag DM
Arztkosten	35,57	593 293,27
Zahnbehandlung	4,76	79 381,29
Arznei- und Heilmittel		
a) Mitglieder	9,14	152 396,13
b) Familienangehörige	9,34	155 806,33
Bandagen, Brillen, Zahnersatz		
a) Mitglieder	11,71	195 345,01
b) Familienangehörige	8,89	148 259,68
Krankengeld	46,89	782 060,72
Hausgeld	7,76	129 453,89
Taschengeld	0,56	9 381,18
Krankenhauskosten		
a) Mitglieder	19,86	331 333,62
b) Familienangehörige	19,35	322 795,28
Krankheitsverhütung, Gesundheitsfürsorge und sonstige Auslagen für Krankenpflege	3,64	60 695,99
Wochenhilfe		
a) Mitglieder	1,96	32 683,95
b) Familienangehörige	4,78	79 717,56
Übertrag:	184,21	3 072 603,90
Sterbegeld		
a) Mitglieder	0,87	14 411,90
b) Familienangehörige	0,77	12 905,33
Verwaltungskosten (Abschreibungen, Vordrucke, Verbandsbeiträge, Literatur usw.)	0,13	2 234,36
	185,98	3 102 155,49

Gesamteinnahme 3 286 319,78 DM

Gesamtausgaben 3 102 155,49 DM

Zuführung an das Vermögen = 184 164,29 DM

Im Berichtsjahr wurden von der Krankenkasse bei einer durchschnittlichen Mitgliederzahl von 16 680

50 381 Krankenscheine an Mitglieder und
57 179 Krankenscheine an Familienangehörige

ausgegeben.

8 673 Versicherte waren im Berichtsjahr arbeitsunfähig, und zwar an insgesamt 244 296 Tagen, wovon 50 137 Tage in Krankenhäusern verbracht wurden.

In der Familienhilfe wurden die Krankenhauspflegekosten in 2 120 Fällen mit 53 170 Tagen übernommen.

In der Wochenhilfe sind

74 Leistungsfälle für Mitglieder und
667 Leistungsfälle für Angehörige

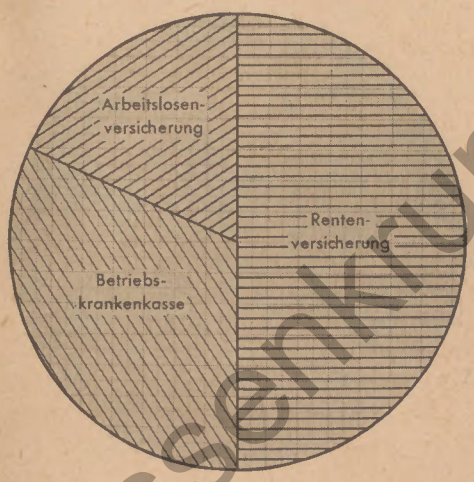
zu verzeichnen.

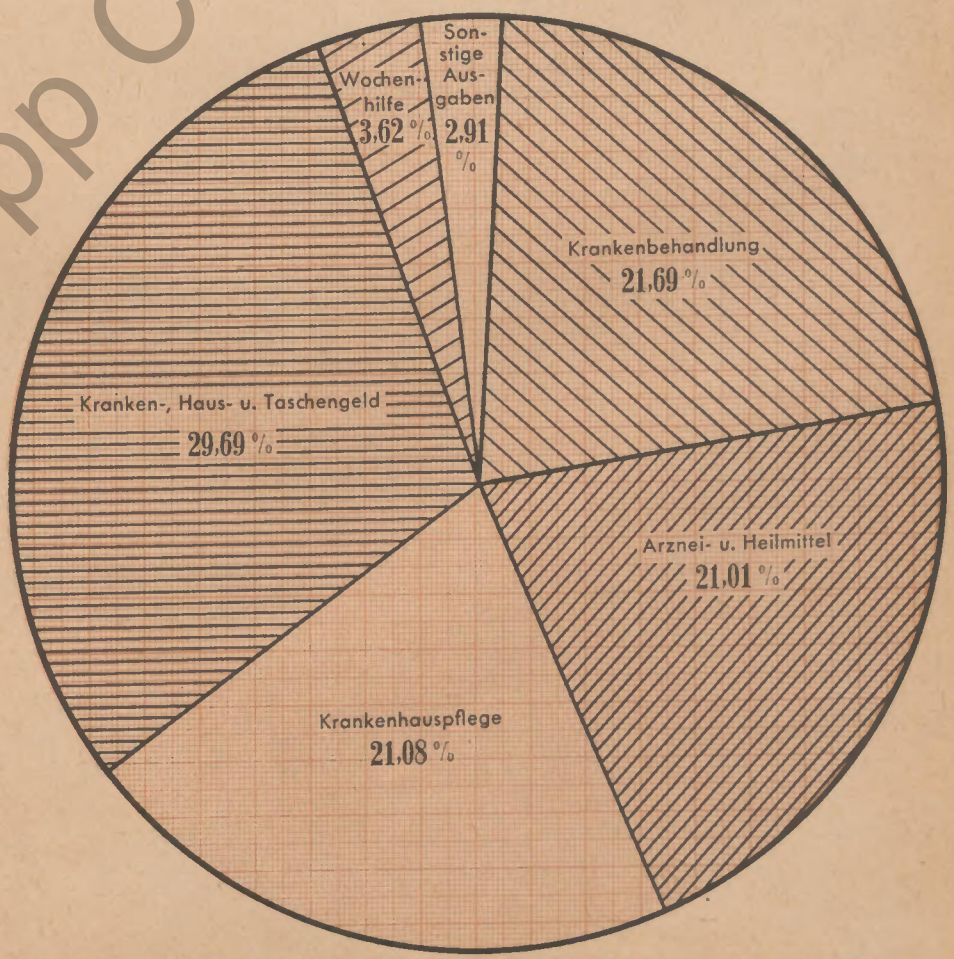
An Todesfällen weist die Statistik

110 Fälle von Mitgliedern und
109 Fälle von Familienangehörigen

auf.

Vowinkel.





Die beiden Darstellungen oben und rechts zeigen sehr anschaulich, was mit unserem Sozial-Beitrag geschah. Während der obere Kreis die Verwendung der gesamten Sozialversicherungs-Gelder zeigt, sehen wir rechts, wie sich der Anteil aufteilt, den die BKK erhielt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Ein Riese legte sich zur Seite

An einer der Geburtsstätten der Oberhausener Eisenindustrie krachte es am Donnerstag, dem 10. Mai, ganz vernehmlich: Der letzte Schornstein auf dem Gelände des früheren „Hammer Neu-Essen" wurde umgelegt. Man kann sich an fünf Fingern ausrechnen, wann nun auch der letzte Stein, der von der wechselvollen Geschichte dieser alten Anlage erzählen könnte, verschwunden sein wird. Diese Anlagen „hätten es verdient gehabt, unter Denkmalschutz gestellt zu werden", schreibt die Westdeutsche Allgemeine Zeitung, und fährt dann fort, daß sich das schlecht hätte machen lassen, da die Concordia-Bergbau-AG., in deren Besitz das Gelände übergegangen ist, dieses dringend für eigene Anlagen benötigt. Über die Entwicklung des Hammers Neu-Essen, dessen Abschied bei vielen alten Hüttenwerkern und auch bei vielen Oberhausenern ein wehmütiges Gefühl weckte, haben wir bereits ausführlich in den Heften Nr. 22, Jahrgang 1, Dezember 1950, und Nr. 2, Jahrgang 2, Januar 1951, berichtet.





Ganz langsam zuerst, dann immer schneller, neigt sich der letzte Schornstein des „Hammer Neu-Essen", bis er schließlich am Boden in tausend Steine zerschellt (oben).

Übrig blieb nur eine dichte graue Wolke und ein Haufen Steine. Aber auch davon wird bald nichts mehr zu sehen sein. So endete ein Stück Geschichte, das vor 180 Jahren begann.

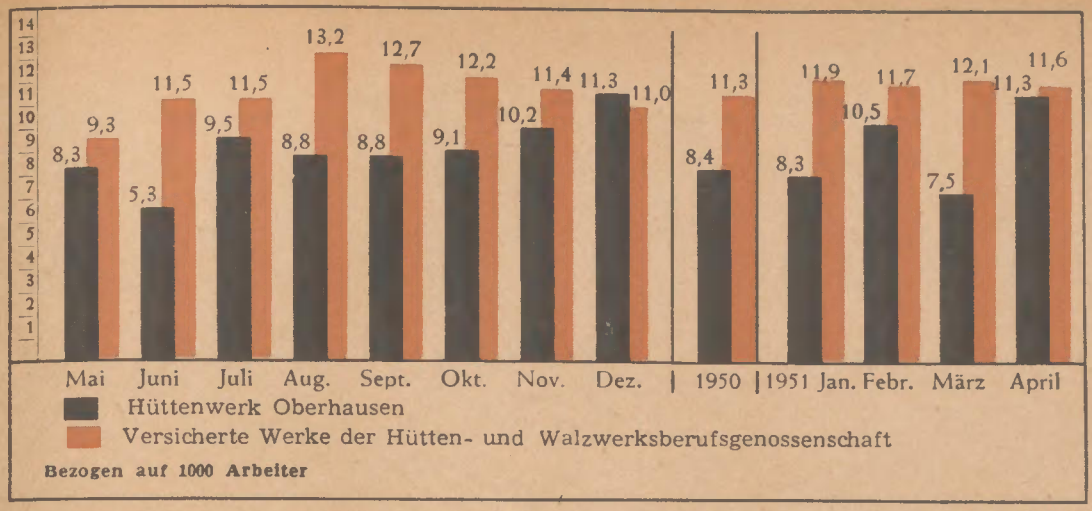
Gemeinschaftskonzert
am Werksgasthaus

Am Sonntag, dem 10. Juni 1951, um 11 Uhr, veranstaltet das Werksorchester der Hüttenwerk Oberhausen AG, Leitung Albert Röhring, und der Sängerbund Hüttenwerk Oberhausen AG, Leitung Hugo Grüter, ein Gemeinschaftskonzert in den Anlagen des Werksgasthauses. Hierzu wird die Belegschaft herzlich eingeladen. Der Eintritt ist frei.

Tanzabend für die Belegschaft

Am Sonnabend, dem 16. Juni 1951, findet im Werksgasthaus ein Tanzabend für die Belegschaft statt. Näheres finden Sie in der nächsten Ausgabe von „Echo der Arbeit".

thyssenkrupp Corporate Archives





Im Berichtsmonat ist eine auffällige Zunahme der leichten Unfälle festzustellen, die mittleren und schweren Unfälle sind weiter zurückgegangen. Bei einem Großteil der leichten Unfälle wird die Heilungsdauer unter einer Woche liegen. — Bei Durchsicht der Unfallanzeigen bzw. bei der Erhebung der Unfälle am Unfallort bekommt man den Eindruck, daß ein sehr hoher Prozentsatz der Verletzungen nicht durch technische Einrichtungen verursacht wurde, sondern vorwiegend in der Natur der Verletzten liegt. Besonders hoch liegen die Wegeunfälle mit 14% der Gesamtunfälle. 7 Verletzte waren weniger als ein Jahr im Werk beschäftigt.

Eine besondere Zunahme der Unfälle zeigen nachstehende Betriebe:

Hochofen (von 4 auf 6), Thomaswerk (von 3 auf 8), Martinwerk (von 7 auf 15), Drahtstraße (von 3 auf 5), Grobblechwalzwerk (von 0 auf 5), WO-Zurichterei und Verladeplätze (von 4 auf 15), Werkstätten Stahl- und Walzwerke (von 2 auf 7), Eisenbahnbetrieb (von 6 auf 10). Infolge Nichtbenutzung von Schutzmitteln waren wiederum 2 Unfälle gemeldet worden.

In Nr. 9 der Werkszeitung wurden die Augenunfälle des letzten Halbjahres untersucht. — Diesmal haben wir die Unfälle des letzten Vierteljahres nach Stolperunfällen untersucht und dabei nachstehendes festgestellt:

12 Unfälle entfallen beim Gehen ohne Belastung auf ebener Erde,

3 Unfälle entfallen beim Gehen ohne Belastung auf Aufstiegen,

14 Unfälle entfallen beim Gehen mit Geräten und dgl. auf ebener Erde.

Von 263 Unfällen, die sich in dieser Zeitspanne ereigneten, entfielen über 10% = 29 Unfälle auf Stürze. Man sollte sich vor Augen halten, daß in den Betrieben und im täglichen Leben durch Stürze etwa doppelt soviel Menschen getötet werden oder schwer verletzt werden wie im Straßenverkehr durch Kraftfahrzeuge. Für die vorbeugenden Maßnahmen zur Vermeidung von Sturzunfällen ist die Kenntnis der Häufigkeit der Unfälle von größerer Bedeutung als die Unfallschwere, da fast jeder glimpflich abgelaufene Sturz auch schwerere Folgen nach sich ziehen konnte.

Es kann bewiesen werden, daß technische Maßnahmen der Unfallverhütung zur Beseitigung der Ursachen der Sturzunfälle erfolgreich herangezogen werden können. Derartige Maßnahmen sind z. B.:

1. übersichtliche Anordnung und besondere Kennzeichnung der Verkehrswege und Vorsorge, daß sie von umherliegenden Gegenständen frei und in gutem Zustande erhalten bleiben,
2. zweckmäßige blendungsfreie Beleuchtung aller Durchgänge, Aufzugsvorplätze, Treppen und insbesondere der Baustellen,
3. Verlegung eines den besonderen Betriebsverhältnissen entsprechenden sicheren Fußbodenbelages und dessen regelmäßige Pflege und Säuberung,
4. Verhinderung von Beschädigungen des Fußbodenbelages durch Transportgeräte vermittels Ausrüstung derselben mit Gummi- oder Hartholzrädern an Stelle von gußeisernen Rollen, und
5. Bereitstellung geeigneten Schuhwerks und Vorsorge für rechtzeitige Ausbesserung schadhafter Fußbekleidung.

Auf Grund von Untersuchungen muß festgestellt werden, daß die Sturz-Unfälle weniger im Verhalten der Gestürzten als in den vorher aufgezeichneten Punkten zu suchen sind. Pll.

Praktische Winke für den Kleingärtner

Im Juni lacht des Gärtners Herz

Der Juni ist ein Hauptmonat der Ernte. Außer Spargel, Rhabarber, Radies, Rettich, Spinat und Salat ernten wir Kohlrabi und Blumenkohl, Möhren, Erbsen, Dicke Bohnen und Frühkartoffeln.

Gesät werden: Buschbohnen, Erbsen, Salat, Endivien, Möhren, Kohlrabi, Frühwirsing und Grünkohl.

Gepflanzt werden: Wirsing, Rosenkohl, sämtliche anderen Kohlarten für den Herbst- und Winterbedarf, rote Rüben, Porree und Sellerie.

Beim Anbau von Sellerie, der neben Porree eines unserer gesuchtesten und gesündesten Küchenkräuter ist, beachte man, daß man bestes Pflanzenmaterial aussetzt. Des weiteren ist nach dem Pflanzen für die günstige und natürliche Wachstumsbedingung zu sorgen. Hohe Wärme, Trockenheit, einseitige Ernährung (Stickstoffüberschuß) oder zu starke Düngung bringen uns um den erwarteten Erfolg, während Nährstoffmangel sowie fester Boden das Wachstum stören und sich ungünstig auf die Knollenbildung und auf den Geschmack auswirken.

Sellerie liebt gutes, altgedüngtes Land, dem vor dem Pflanzen reichlich Kali und Thomasmehl zugeführt werden muß. Auf je 100 m² gibt man je 5 kg der genannten Düngersorten. Sofern Stickstoff im Boden fehlt, kann dieser im Laufe des Sommers bei feuchtem Wetter als Kopfdünger oder in mehrmaliger Lösung gegeben werden. So oft als möglich ist Sellerie zu harken und zu lockern. Hierbei wird das Unkraut vernichtet und der Boden durchlüftet. Das Hauptwachstum des Selleries findet jedoch erst ab September statt. Je länger die Knollen im Treiben bleiben, desto haltbarer bleiben sie im Winter.

Selten wird man mit dem nötigen Harken und Jäten fertig werden, während die freigewordenen Flächen wieder zu bepflanzen uns viel Mühe machen. Nun beginnt es auch im Blumengarten zu blühen. Laufend können noch Sommerblumen und Herbstblütler gesät oder gepflanzt werden.

Alle abgeblühten Blumen an Rosen, Stauden und Gehölzen müssen sofort entfernt werden, dadurch erzielt man ein andauerndes Blühen.

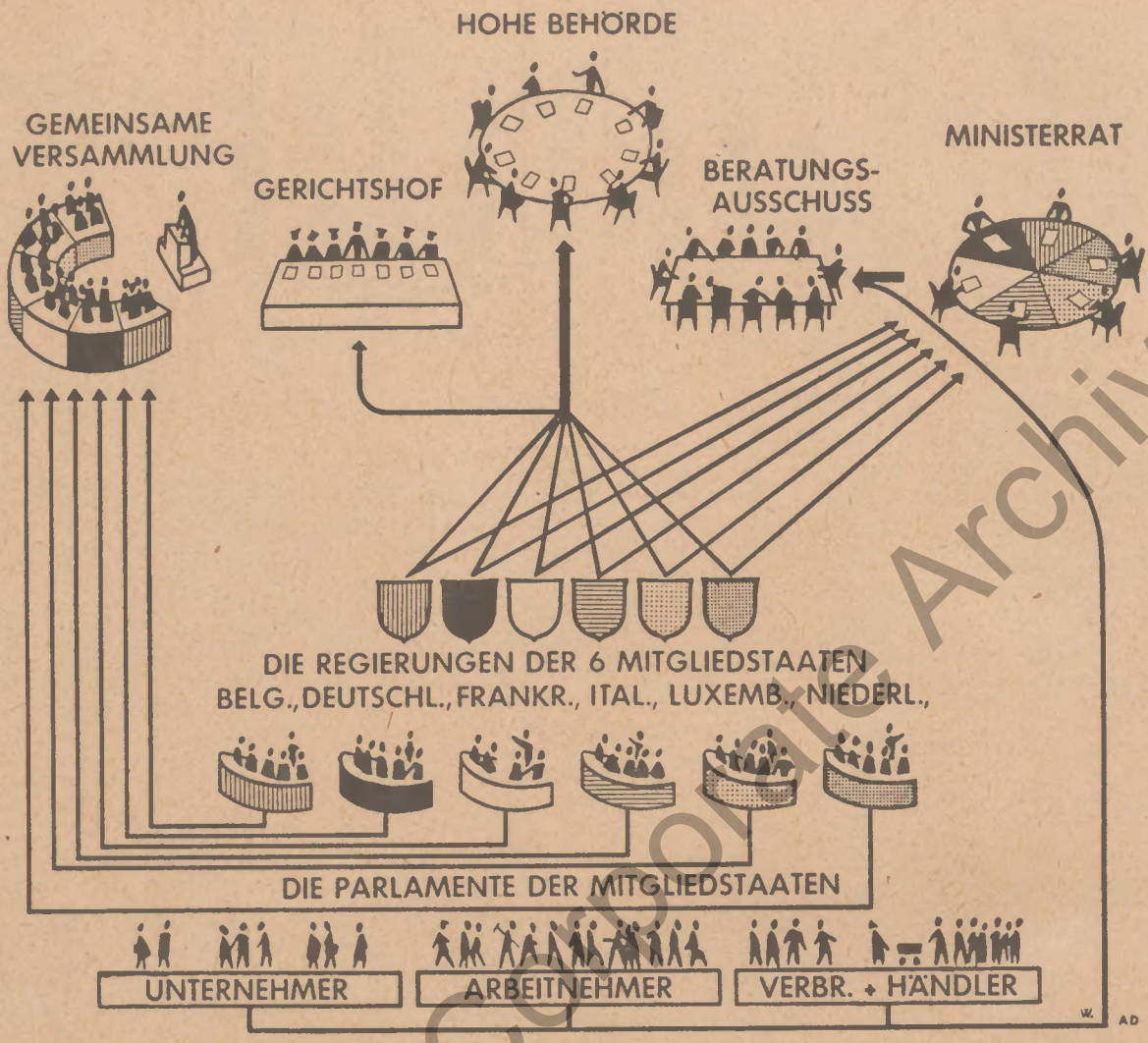
Alle hochgewachsenen Stauden und Dahlien erhalten einen kleinen Pfahl, damit sie vom Winde nicht umgeweht werden. An Dahlien mit vielen Trieben belasse man jeder Knolle höchstens drei der stärksten Austriebe. Pflanzen in Balkon und Blumenkästen benötigen anfänglich nur wenig Wasser. Man gieße diese jeweils nach Bedarf. Baldigst sind sie regelmäßig flüssig zu düngen.

Den in den Frühbeeten stehenden Gurken ist alle Pflege zuzuwenden. Man entspitze jeden Trieb nach dem fünften Blatt. Wird regelmäßig gespritzt, so ernten wir lange und haben eine beträchtliche Ernte. In leere Frühbeete werden jetzt Tausendschön, Glockenblumen, Goldlack, Fingerhut und andere Blütenstauden gesät.

Trotz guter Düngung, Bodenbearbeitung und Pflege treten an fast allen Gartengewächsen oftmals unbekannte Schädlinge und Krankheiten auf. Wir empfehlen in derartigen Fällen, sich in der Gärtnerei oder an anderer erfahrener Stelle Rat zu holen, damit früh genug jeglicher Schaden vermieden werden kann. Schenz

thyssenkrupp Corporate Archives

EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT FÜR KOHLE UND STAHL





DIE HOHE BEHÖRDE (9 Mitglieder) ist das von den Regierungen der Mitgliedstaaten auf 6 Jahre gewählte Verwaltungsorgan der Gemeinschaft. Ihre Beschlüsse werden mit Stimmenmehrheit gefaßt und ergehen in Form von Entscheidungen, Empfehlungen oder Stellungnahmen.



DER BERATUNGSAUSSCHUSS (30 bis 50 Mitglieder). Besteht zu gleichen Teilen aus Vertretern der Erzeuger, Arbeitnehmer, Verbraucher und Händler, die auf Vorschlag der Verbände vom Ministerrat ernannt werden. Die Hohe Behörde muß seinen Rat in allen wichtigen im Vertrag vorgesehenen Fällen einholen.



DER MINISTERRAT besteht aus je einem Vertreter der sechs Mitgliedstaaten. Er soll die Tätigkeit der Hohen Behörde mit der Wirtschaftspolitik der einzelnen Teilnehmerländer in Einklang bringen.



DER GERICHTSHOF besteht aus 7 Richtern, die von den Regierungen ohne Rücksicht auf die Nationalität für 6 Jahre ernannt werden. Er entscheidet u. a. über Nichtigkeitsklagen und Auslegungsstreitigkeiten. Unter bestimmten Bedingungen kann er Beschlüsse der gemeinsamen Versammlung oder des Ministerrates aufheben.



DIE GEMEINSAME VERSAMMLUNG ist ein parlamentähnliches Kontrollorgan, das sich aus den Vertretern der Mitgliedstaaten zusammensetzt, die jährlich aus den Länderparlamenten gewählt werden. Deutschland, Frankreich und Italien entsenden je 18, die Beneluxstaaten zusammen 18 Mitglieder in diese Behörde.

Der DGB zum Schumanplan

„Der Bundesausschuß des Deutschen Gewerkschaftsbundes hat sich in seiner Sitzung in Frankfurt (Main) am 7. Mai eingehend mit dem Schumanplan und seiner Bedeutung für die deutsche und europäische Wirtschaft befaßt. Der Bundesausschuß des Deutschen Gewerkschaftsbundes ist der Auffassung, daß vor Ratifizierung alle noch bestehenden Bestimmungen der Besatzungsmächte, die eine Gleichberechtigung in der Wirtschaft bisher verhinderten, ohne Einschränkung aufgehoben werden müssen. Hierzu gehört vor allen Dingen, daß nach den in Paris getroffenen Absprachen sofort eine Kommission eingesetzt wird, die unverzüglich eine Regelung des Kohlenabsatzes vorschlägt, wie er den deutschen wirtschaftlichen Notwendigkeiten entspricht. Ferner muß auf dem Gebiete der Stahlerzeugung jede Beschränkung fallen und die Gewähr für eine gesunde Fortentwicklung unter Berücksichtigung des deutschen Nachholbedarfs gegeben werden. Die Neuordnung nach dem alliierten Gesetz Nr. 27 muß ferner in dem Geiste erfolgen, der in der Präambel und den grundlegenden Artikeln des Schumanplanes zum Ausdruck kommt.

Der Deutsche Gewerkschaftsbund hat die Idee des Schumanplanes bejaht und an seiner Gestaltung mitgearbeitet. Er wird sich weiterhin dafür einsetzen, daß vor Ratifizierung des Vertrages die obenerwähnten Punkte einer befriedigenden Regelung zugeführt werden, um dadurch auch für Deutschland die Voraussetzung für eine Steigerung der Produktion und einen höheren Lebensstandard zu schaffen."

thyssenkrupp Corporate Archives