ECHO DER ARBEIT

WERKSZEITUNG

Jahrgang 1 | August 1950 | Nummer 13





Sommerfreuden

IM WERKSKINDERGARTEN

Sonnige Wiesen, leuchtende Blumenbeete und schattenspendende Bäume sind das Paradies unserer Kleinsten

Foto: SoL

thyssenkrupp Corporate Archives

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



Zügiger Wiederaufbau und soziale Gerechtigkeit sind Grundforderungen unserer Zeit.

Frischer Wind im Hafen Walsum

Unmittelbar nach Einstellung der Feindseligkeiten 1945 ging man im Südhafen Walsum zunächst daran, die Zerstörungen und Beschädigungen an den Verladeeinrichtungen zu beseitigen. Es galt ja, beim Anlaufen der Wirtschaft wieder bereit zu sein. Dank des selbstlosen Einsatzes der noch verbliebenen Arbeitskräfte, von denen keiner bei der Gestaltung einer neuen Ordnung zurückstehen wollte, wurde diese Aufgabe in kurzer Zeit erfüllt. Es ist bezeichnend, daß dies trotz mangelhafter Ernährung geschehen ist. — Im September 1945 wurden schon wieder 27 687 t umgeschlagen.

Nachdem die wichtigsten Instandsetzungsarbeiten an den betriebsnotwendigen Anlagen durchgeführt waren, ging man auch allmählich dazu über, die Sozialfrage zu lösen. Hier galt in erster Linie, für die Wiederherstellung der durch Kriegseinwirkung mangelhaften Unterkunftsräume zu sorgen. Durch die großzügige Unterstützung der Werksleitung war es uns möglich, wieder ein Unterkunftshaus, bestehend aus Aufenthalt-, Umkleideraum, Wasch- und Duschanlage, in kurzer Zeit herzurichten. Ohne überheblich zu sein kann gesagt werden, daß diese Anlage mustergültig ist.

Bei steigendem Umschlag machte sich in der RM-Zeit besonders auch der Mangel an Arbeits- und Schutzkleidung bemerkbar. Für ihre fühlbare Hilfe müssen wir der Sozialabteilung an dieser Stelle unseren Dank sagen. Wir vom Südhafen haben manchmal den Kollegen Nowak in Anspruch nehmen müssen, um die Arbeitskollegen in etwa zufriedenzustellen. Heute ist die Sozialabteilung in der Lage, uns für die Verladung von Stacheldraht, Zement, Naphthalin, Teeröl sowie für Reparatur-, Schweißarbeiten usw. die erforderliche Kleidung jederzeit zur Verfügung zu stellen.

Der Wunsch nach einer Zweigstelle der Werksbücherei ist uns auch erfüllt worden. Die große Nachfrage beweist die Beliebtheit dieser Einrichtung. Das Interesse an guten Büchern steht dabei obenan.

Die Einführung eines Sprechtages der Werksfürsorge in Walsum hat sich erfreulicherweise gut eingespielt. Fräulein Raffauf wird hier von den unverschuldet in Not geratenen Kollegen immer sehnlichst erwartet und sehr in Anspruch genommen.

Noch zu erwähnen wäre die Wohnungsfrage, welche in Walsum, wie überall, einer dringenden Förderung bedarf. Auch für diese Schwierigkeiten wollen wir uns, wie schon bei vielen, tatkräftig einsetzen, denn gesunde und gute Wohnverhältnisse dienen zum großen Teil der Erhaltung unserer Arbeitskraft, und diese wollen wir uns doch bewahren.

Peters, Betriebsratsvors. des Hafen Walsum

Vorsicht und Rücksicht

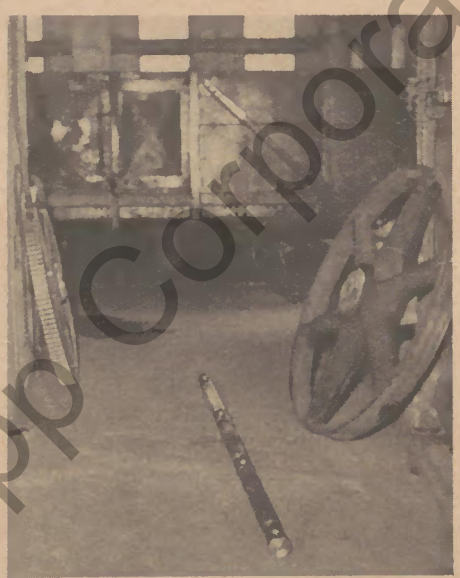
In diesen beiden Worten liegt das Geheimnis der Unfallverhütung. Vorsicht und Rücksicht ergänzen und verbinden sich zur Umsicht. Und alle diese Worte hängen mit Sehen zusammen. Wer mit offenen Augen an seine Arbeit geht, sieht manche Gefahren, denen er leicht vorbeugen kann.



Stahlwerkkollege, siehst Du nicht die Unordnung auf Deinem Arbeitsplatz? Ist es so schwer, einen Längsweg frei zu halten?

Baukollege, siehst Du nicht, daß aus diesen Brettern Nägel herausstehen, in die jemand treten oder hineingreifen kann? Und siehst Du nicht, daß die Befestigung mehr als mangelhaft ist! Wenn Du im Nebenberuf Akrobat bist, so haben wir im Betrieb für eine solche Arbeit wenig Verständnis.

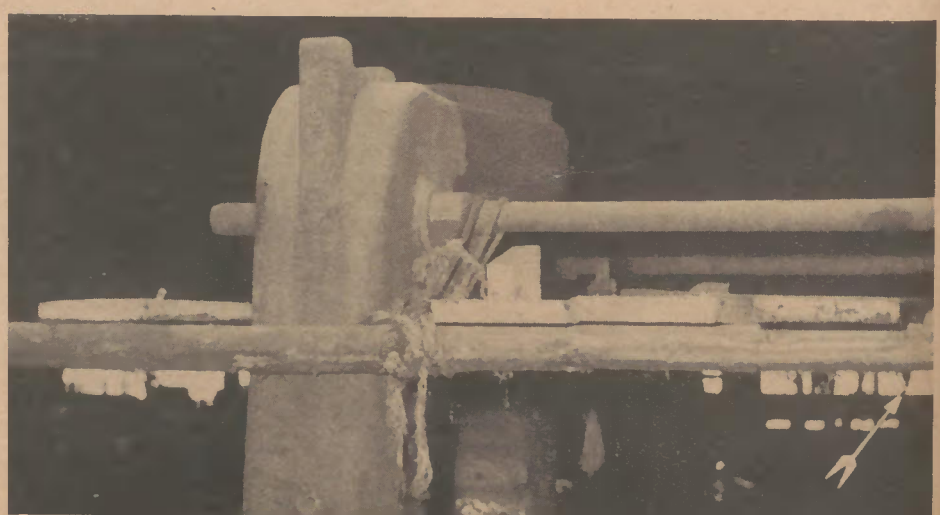
Werkstattkollege, siehst Du nicht, daß die Welle so hingelegt worden ist, daß Dein Arbeitskamerad über diese stolpern und stürzen kann? Siehst Du



nicht, Meister oder Unfallvertrauensmann, daß diese beiden angelehnten schweren Räder leicht kippen können?

Wir könnten diese Serie noch mit sehr vielen Beispielen fortsetzen. Das Ergebnis wäre das gleiche. Ist das nicht eine traurige Tatsache, an der Eure Vorgesetzten auch wenig ändern können, denn sie können Euch nicht auf Schritt und Tritt eine Aufsicht zur Seite stellen, die Euch zur Vorsicht, Rücksicht und Umsicht ermahnt.

Powischill



thyssenkrupp Corporate Archives

Hoffnungsthal

Ein neues Ferienziel unserer Belegschaft

Zum zweitenmal konnten 10 erholungsbedürftige Mitarbeiter unseres Werkes zu einem Kuraufenthalt nach Hoffnungsthal geschickt werden. 14 Tage lang haben sie Zeit, die Wälder zu durchstreifen, sich zu entspannen und sich, jeder nach seiner Art, Freude zu suchen.

Freudvoll und herzlich war dann auch die Begrüßung, als Dir. Strohmenger am ersten Sonntag nach Kurbeginn zu Besuch kam, um sich selber zu überzeugen, ob unsere Betriebskollegen dort auch in einer zufriedenstellenden Weise aufgenommen worden waren. Das Frühstück war gerade vorüber und die Kollegen versicherten uns, daß sie ein so gutes und reichliches Essen gar nicht erwartet hätten. Ein Blick auf den Küchenzettel bestätigte ihre Worte: Zweimal am Tage Fleisch und auch zum Frühstück Wurst oder Käse. An Gemüse und Kartoffeln kann man sich selbstverständlich sattessen. Ja, wir hatten Glück, denn zur Feier des Tages gab es sogar ein Hühnchen, das wir verspeisen helfen durften.

„Womit beschäftigen sich unsere Oberhausener denn nun den ganzen Tag," wird man fragen:

Nach dem Frühstück macht man im allgemeinen einen Spaziergang, dem sich diesmal auch Dir. Strohmenger anschloß. Bald war ein lebhaftes Gespräch im Gange, und jeder versuchte auf Fragen, die ihn beschäftigten, Antwort zu bekommen. — Nach dem Mittagessen ruht man gewöhnlich ein wenig, spielt auch Skat oder Schach. Für körperliche Tätigkeit ist durch eine Tischtennisplatte gesorgt, und es gelang den Kollegen schon, eine Vertretung des Dorfes zu schlagen.

Am Nachmittag kann man das moderne Schwimmbad besuchen oder auch die Schönheit und Stille der Natur und die herrlichen Ausblicke bis Köln und zum Siebengebirge genießen.

Einige hatten eine Kraftprobe mit den Karpfen im Fischteich gemacht, mußten aber das Feld räumen, da eine Bohnenstange und eine verbogene Sicherheitsnadel wohl nicht die richtigen Waffen waren. Wie man es richtig macht, zeigte der uns begleitende Kraftfahrer, eine Kapazität des Angelsports. Fünf fette Karpfen zog er in zwei Stunden heraus.

So ist für Unterhaltung reichlich gesorgt, und bei der Abfahrt hatten wir den Eindruck, daß diese 10 Kollegen am nächsten Montag, mit frischen Kräften, für ein Jahr versorgt, an ihre Arbeit zu „ihrer Hütt'" gehen werden. P. Str.



Versteckt am Waldesrand, ganz in die herrliche Natur eingebettet, liegt der Adelenhof, ein schmuckes Gasthaus bei Hoffnungsthal, 20 km von Köln entfernt.



Ein Skat im Freien mit Kontra, Re und Bock schafft die rechte Ferienstimmung



Spaziergänge in der herrlichen Umgebung gehören zum täglichen Programm unserer Erholungsuchenden



Für Denker und andere Geistesgrößen ist Schach der richtige Ausgleich



Und zum Andenken schnell noch die unvermeidliche Gruppenaufnahme.



Der Meisterangler sucht Würmer für die Fische.

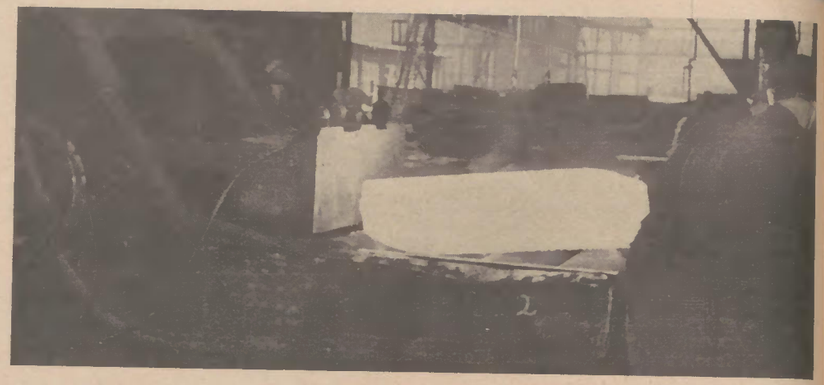
thyssenkrupp Corporate Archives

GROB BLECHWALZWERK MITTEL

Innerhalb der modernen Stahlverwertung hat die Blechherstellung eine sich steigernde Bedeutung erlangt. So werden 60% der amerikanischen Rohstahlerzeugung von rund 100 Millionen Tonnen im Jahr für Bleche und Bänder verarbeitet. Bauwerke, wie Brücken und Hallen, die vor 20 Jahren je zur Hälfte aus Blechen und aus Profilen errichtet wurden, bestehen heute zu 80% aus Blechen und zu 20% aus Profilen. Der Siegeszug des Schweißens, die Entwicklung des Pressens und Abkantens haben dem Blech neue, große Absatzgebiete eröffnet. Aus Blech geschweißte Rahmen für Maschinen aller Art sind an die Stelle von Stahl- und Grauguß getreten. Diese neuen Verarbeitungsverfahren und Verwendungszwecke geben dem Blech einen immer größeren Absatzmarkt, und die Entwicklung in Amerika und anderen Industrieländern zeigt den Weg an, den auch der deutsche Eisenverbrauch gehen wird.

Das Ausgangsmaterial für die Blechherstellung ist die Bramme, die im Martinwerk in besonderen Kokillen, die keinen quadratischen, sondern einen rechteckigen Querschnitt haben, gegossen werden. Von 600 bis 20 000 kg können sämtliche Gewichte gegossen werden. Es ist eine Besonderheit unserer heutigen Blecherzeugung, daß nicht wie beim Block- und Profilwalzwerk von einem Einheitsblock mit ständig gleichem Gewicht ausgegangen wird, sondern mit einer Vielfalt von Kokillen und Gewichten gerechnet werden muß. Jedes Blech, das der Kunde in festen Maßen bestellt, wird im Blechwalzwerk ausgerechnet, und für das Gewicht wird eine entsprechende Bramme im Stahlwerk bestellt. Für ein Schiff zum Beispiel bestellt der Schiffsbauer die verschiedenen einzelnen Bleche, die je nach ihrer Lage im Schiffsrumpf verschiedene Größen haben und sogar am Bug und Heck spitz zulaufen. Für ein Schiff mit 6000 Bruttoregistertonnen werden etwa 3500 t Bleche benötigt. Über 50 große Schreibmaschinenseiten umfaßt die Blechkommission dafür, wobei nur stets wenige Bleche die gleichen Abmessungen haben.

Wir haben in Oberhausen zwei Grobblechstraßen, eine Duo- und eine Triostraße. Bei der Duo-Straße wird der Block zwischen den beiden gleichen Walzen hin- und hergeführt. Die Walzen müssen deshalb ihre Umlaufrichtung zwischen jedem Stich ändern. Demgegenüber hat die Trio-Straße mit ihren 3 Walzen den Vorteil, daß der Motor nicht reversiert zu werden braucht. Die 3 Walzen laufen stets in der gleichen Richtung; das Walzgut wird zuerst zwischen Unter- und Mittelwalze und dann auf dem Rückweg zwischen Mittel- und Oberwalze durchgeführt. Entsprechend der Stärkeabnahme werden die Walzenabstände mit Hilfe eines Elektromotors eingestellt. Es ist eine besondere Kunst des Schraubers, nach der Temperatur und Brammendicke die Stärkenabnahme einzustellen. Die Walze für die Duostraße wird angetrieben von einer Dampfmaschine von 6500 PS; für die Trio-Straße reicht eine kleine Dampfmaschine von 2000 PS aus. Die Brammen, welche vom Stahlwerk im allgemeinen kalt angeliefert werden, werden für die Duo-Straße in 2 verschiedenen Öfen angewärmt. Für die schweren



Die im Stoßofen vorgewärmte Bramme wird zum Rollgang transportiert.



Die ausgewalzte Bramme geht zum letzten Male durch die Walze, welche mit Wasser gekühlt wird.

Fotos: Teriet

Brammen von 5 bis 20 Tonnen steht ein Herdofen zur Verfügung, der ähnlich wie ein Siemens-Martin-Ofen gebaut ist und in den die Brammen mit einem Chargierkran eingesetzt bzw. herausgezogen werden. Das Erwärmen der kleineren Brammen von 2—4 t erfolgt dagegen in einem 29 m langen Stoßofen, während die Brammen für das Triowalzwerk im Ofen 1 gewärmt werden, der eine Länge von 25 m hat. Da sich beim Walzen die Walzen durchbiegen, nutzen sie sich in der Mitte am stärksten ab. Deshalb müssen die Walzen von Zeit zu Zeit nachgedreht werden. Bei der Duo-Straße geschieht das nach einer Erzeugung von etwa 2500 t. Von dem Zustand der Walze ist das Walzprogramm abhängig. Auf den frisch abgedrehten Walzen werden breite Bleche gewalzt; und wird dann die Walze durch den Verschleiß hohl, so geht man zu schmaleren Blechen über. Die heiße Bramme darf niemals flach in die Walze eingeführt werden, da dann der Druck zu groß wird und die Gefahr besteht, daß die Walze abbricht oder der Antrieb beschädigt wird. So muß bei den ersten Stichen, wo der größte Druck auftritt, über Eck gewalzt werden, bis das Blech seine Breite erreicht hat und auf Länge gewalzt werden kann. Der Walzmeister muß gut aufpassen, daß er das Blech zuerst in der Breite genau walzt. Für die Stärke des Bleches gibt es genaue Vorschriften, die in den DIN-



Die Uebergabevorrichtung transportiert die Mittelbleche vom Vor- zum Fertiggerüst.



Durch die Kreismesser-Saumschere werden die Mittelbleche gleichzeitig an beiden Seiten beschnitten.



Der Rollgang führt die Bramme in die Walze des Duogerüstes.



Auf dem Warmbett werden die Maße eingezeichnet und die Bleche numeriert.

Normen über Bleche festgelegt sind. Obere und untere Abweichungen und die zulässige Stärke in der Mitte des Bleches, wo es infolge der Durchbiegung der Walze am dicksten ist, sind für alle Stärken und Breiten eindeutig festgelegt. Es ist Aufgabe des Walzmeisters, so zu walzen, daß sein Blech innerhalb dieser Tolleranzen liegt. Jedes Blech, das diesen Vorschriften nicht entspricht, wird hinterher vom Abnahmebeamten verworfen. Nach dem Walzen kommt das Blech auf das Warmbett, wo es langsam abkühlt, um eine gute Gefügeausbildung zu bekommen, und gestreckt liegt, damit das Blech eben und ohne Spannungen ist.

Der Herstellungsvorgang im Mittelblechwalzwerk unterscheidet sich nur in einigen wesentlichen Punkten vom bisher geschilderten Vorgang in den beiden Grobblechstraßen. Es werden hier nicht nur Rohbrammen, sondern auch bereits vorgewalzte Brammen verarbeitet. Zwar sind die Rohbrammen billiger, doch können die hier benötigten kleinen Brammen von 400 bis 1000 kg nicht in ausreichendem Maße von den Stahlwerken gegossen werden. Man verwendet daher auch vorgeblockte Brammen, die nur bis zu einem Gewicht von 660 kg vom Blockwalzwerk geliefert werden können. Beide Sorten von Brammen werden im Mittelblech-Stoßofen, der eine Länge von 25,6 m hat, gewärmt. Vom Stoßofen gelangen sie mittels eines Brammenwagens zu der zweigerüstigen Mittelblechstraße, deren Fertiggerüst ein Schlepptrio ist und vor und hinter der Straße angetriebene Rollgänge hat. Die Brammen werden auf dem Vorgerüst je nach der Endstärke auf 8 bis 12 mm vorgewalzt, dann durch eine Übergabevorrichtung zum Fertiggerüst gegeben. Vom Fertiggerüst laufen die Bleche in einen Normalisierofen. Dieser Normalisierofen ist notwendig, da Mittelbleche bei dieser Arbeitsweise meistens unter 900° fertiggewalzt werden — d. h., sie erhalten eine Kaltverformung — wodurch die Dehnung und Tiefziehfähigkeit herabgesetzt wird und die Bleche hart und spröde werden. Um dieses für die Weiterverarbeitung zu beseitigen, werden sie normalisiert, d. h. über den Umwandlungspunkt, der bei 906° liegt, erhitzt. Dieses Normalisieren wird auch bei Grobblechen durchgeführt, die z. B. zu Rohren gebogen werden. Qualitätsbleche in den Stärken bis 8 mm werden möglichst auf der Mittelblechstraße gewalzt, da in den kontinuierlichen Arbeitsgang ein Normalisierofen eingebaut ist, durch den alle Bleche laufen. Die Temperatur im Normalisierofen wird dauernd durch ein anzeigendes und aufschreibendes Wärmemeß-Instrument angezeigt, so daß die Einhaltung der vorgeschriebenen Temperatur möglich ist. Nach dem Austritt aus dem Normalisierofen, der 24 m lang ist, laufen die Bleche durch eine Richtmaschine und kommen dann auf das Warmbett, wo sie bei ruhiger Luft gleichmäßig erkalten und außerdem eben bleiben.

Vom Warmbett aus kommen die Bleche zum Beschneiden; die Mittelbleche werden durch die Kreismesser-Saumschere auf beiden Seiten gleichzeitig besäumt. Entsprechend der Breite der Bleche können die Messer auseinandergefahren werden. Hinter der Kreismesser-Saumschere, steht eine zweite Schere, die das gesäumte lange Blech in einzelne Stücke unterteilt und das Blech ist fertig zum Versand.

So vielfältig wie die Verwendungszwecke des Bleches sind auch die Qualitäten. Schiffs- und Kesselbleche verlangen ein anderes Material und eine andere Behandlung. Kesselbleche werden geglüht und jedes einzelne Kesselblech wird einer eingehenden Prüfung unterzogen. Wenn in einer Fabrik ein Dampfkessel steht, so wird er auf seine Betriebssicherheit laufend kontrolliert vom Technischen Überwachungsverein, der früher den Namen Dampfkesselüberwachungsverein trug. Schon bei der Herstellung eines Dampfkessels prüft der Verein die Bleche auf Zerreißfähigkeit und Kerbschlagzähigkeit. Bei den Schiffen werden die Bleche durch die großen internationalen Versicherungsgesellschaften, die später die Versicherung des Schiffes übernehmen, geprüft. Hier wird nicht jedes Blech geprüft, sondern jeweils ein Blech aus einem Los von etwa 30 Tonnen.

20 000 t haben das Grob- und Mittelblechwalzwerk als Höchstleistung in einem Monat dieses Jahres erzeugt. Die Nachfrage kann selbst mit dieser Erzeugung nicht gedeckt werden, so daß das Problem einer Steigerung der Blechproduktion im Vordergrund steht. Der geplante Ausbau des Grob- und Mittelblechwalzwerkes, der eine höhere Produktion und bessere Qualität der Erzeugnisse bringen soll, wird Aufgabe der nächsten Jahre sein. Diestel

Thyssenkrupp Corporate Archives



WERKSORCHESTER AUF GASTSPIELREISE

Sonntag, 23. Juli 1950, 5,30 Uhr. Die ersten Musiker unseres Werksorchesters treffen am Start und Ziel (Ecke Mülheimer- und Schwartzstraße), wo bereits der große Bus mit Anhänger wartet, ein. Es geht nach Bad Waldliesborn, um den dort weilenden Kurgästen der Hüttenwerk Oberhausen AG Musik und Freude zu bringen. Mit nur wenigen Minuten Verspätung setzt sich der Bus in Richtung Ledigenheim in Bewegung, um die dort zusteigenden Musiker aufzunehmen. Schnell sind die großen Instrumente, wie Bässe, Cellis, Pauken usw. verstaut, und schon geht's los über Sterkrade auf die Autobahn in Richtung Hannover. Das Wetter ist trübe, das Orchester aber in Hochstimmung. Auch der einsetzende Regen kann hieran nichts ändern. Um 9.30 Uhr war der Bestimmungsort erreicht! Zahlreiche Gäste, an der Spitze geschlossen die in Bad Waldliesborn zur Kur weilenden Belegschaftsmitglieder des Hüttenwerkes, nehmen das Orchester freudig in Empfang, erwartet man doch für das sonst ruhige Bad Waldliesborn mal etwas ganz Besonderes. Das im Kursaal bereitgestellte, reichhaltige Frühstück ist schnell eingenommen, und gegen 11 Uhr erklingt im schön gepflegten Kurpark (das Wetter ist inzwischen besser geworden) vor ca. 600 Zuhörern das erste Musikstück. Die Freude und Dankbarkeit der Zuhörer, teils sogar aus Lippstadt kommend, ist groß, und immer wieder muß Zugabe auf Zugabe erfolgen. Die hohen alten Bäume mit ihrem dichten Blätterdach wirken wie eine natürliche Muschel und lassen das Musizieren und Zuhören zu einer Freude werden. Um 13 Uhr wird gemeinsam zu Mittag gegessen und das gestiftete Faß Bier (man hatte sich bereits eine große Zahl von Freunden erspielt) mit Genuß und dem bei Musikanten üblichen großen Durst geleert. Dann war es soweit. Es regnete in Strömen! Das Nachmittagskonzert wird in den Kursaal, der um 16 Uhr bis auf den letzten Platz gefüllt ist, verlegt. Von nah und fern ist man gekommen, um sich etwas von einem so stark besetzten Orchester, wie es das Werksorchester mit seinen 45 Musikern ist, vorspielen zu lassen. Es sei nur am Rande vermerkt, daß das Orchester mit einer „Platte musikalischer Delikatessen" aufwartete, galt es doch, Freude zu spenden und darüber hinaus eine gute Visitenkarte zu hinterlassen.

Während der Pause ergreift der das Orchester begleitende Betriebsratsvorsitzende Vosskühler das Wort und begrüßt in herzlich gehaltenen Worten seine Arbeitskollegen und überbringt die Grüße der Werksleitung.

Am Abend geht es zum 3. Konzert nach dem ebenfalls vom Hüttenwerk belegten Kurort Bad Westernkotten. Das Werksorchester unter seinem wendigen Leiter Albert Röhring erspielt sich auch hier einen großen Erfolg. Das Beifallklatschen und -trampeln will kein Ende nehmen. Man bedauert es allenthalben, als um 21.00 Uhr die letzte Weise verklingen muß. Kurdirektor Klinkhammer spricht dem Orchester und der Werksleitung, die diese Fahrt ermöglichte, seinen Dank aus und verbindet damit gleichzeitig eine neue Einladung nach Bad Waldliesborn und Westernkotten. Der Abschied fällt allen schwer.

Für Zuhörer und Orchester war dieser Tag ein Tag echter Freude und Verbundenheit, konnte man doch beobachten, wie die Musik, so dargeboten, allen Beteiligten Entspannung und Erholung brachte.

In früher Morgenstunde trennten sich die Orchestermitglieder am Start- und Zielplatz. Die vordem übermütige Stimmung war einer melancholischen Ruhe gewichen, und jeder ging, still und leise immer an der Wand lang, seinen Weg nach Hause.



Kapellmeister Albert Röhring, der langjährige musikalische Leiter unseres Werksorchesters, führt mit Schwung und viel Musikalität das Orchester von Erfolg zu Erfolg.

Fotos: SoL

Im Kurpark von Bad Waldliesborn erklingen die ersten musikalischen Grüße aus Oberhausen.



thyssenkrupp Corporate Archives

Ihr fragt — wir antworten

Frage: Ich habe eine 3-Zimmerwohnung, die mir zu teuer ist und die ich darum seit längerem schon tauschen will. Aber jedesmal, wenn ich einen Tauschpartner gefunden habe, verweigert mein Hauswirt seine Zustimmung. Kann ich einen Tausch nicht auch ohne seine Zustimmung durchführen?
E. L.

Antwort: Leider können wir Dir, lieber Kollege, hier nicht helfen. Seit der Lockerung der Wohnraumbewirtschaftung ist eine Einweisung in einen Wohnraum oder in eine ganze Wohnung gegen den Willen des Hauseigentümers — sieht man von dem Fall eines sog. polizeilichen Notstandes, der bei Dir nicht vorliegt, ab — nicht mehr möglich. Auch ein sog. Zwangstausch, an den Du vielleicht denken könntest, kommt für Dich nicht in Betracht. Denn hierbei handelt es sich nicht um einen Tausch gegen den Willen des Hauseigentümers, wie Du ihn durchführen willst, sondern um einen Tausch, der auf Antrag des Hauseigentümers oder des Wohnungsamtes gegen den Willen des Mieters durchgeführt wird. Aber auch ein solcher Tausch ist heute nur noch entweder auf Grund eines gerichtl. Räumungsurteils möglich oder, wenn es zur besseren Wohnraumausnutzung vom Wohnungsamt durchgeführt wird, nur mit Genehmigung des Präsidenten unseres Landes Nordrhein-Westfalen. Wir werden Dir also raten, mit Deinem Hauswirt gütlich zu verhandeln und ihn zu bitten, Dir den Grund zu nennen, warum er alle Deine bisherigen Tauschpartner abgelehnt hat. *SoL*

Frage: Warum wird von der Stadt und nun auch seit einiger Zeit schon von unserem Werk so viel Geld ausgegeben, um Blumenbeete und Grünanlagen zu machen? W. D.

Antwort: Lieber Kollege, Du hast doch sicher schon einmal gehört, daß man die Parkanlagen oder auch nahgelegene Waldungen einer Stadt als ihre „Lungen" bezeichnet. Vielleicht weißt Du aber nicht, welch einen ernsthaften Hintergrund diese Bezeichnung hat. Zu den vielen wunderbaren Zusammenklängen zwischen den einzelnen Naturreichen gehört auch der zwischen dem Atmungsprozeß vom Mensch und Tier mit dem der Pflanzen. Bekanntlich braucht ja der Mensch bei der Atmung den in der Luft enthaltenen Sauerstoff, er atmet Kohlenstoff aus. Bei der Pflanze ist es nun gerade umgekehrt. Die Pflanze, welche ja die sog. Kohlehydrate (Fette, Stärke etc.) aufbaut, verbraucht dazu den in der Luft enthaltenen Kohlenstoff und gibt an dessen Stelle — ein der Verbrennung entgegengesetzter Vorgang — den Sauerstoff frei. Dir wird nun selber verständlich sein, warum z. B. im Wald immer so gute und frische Luft ist. Also vielleicht verstehst Du nun auch, warum man dafür Sorge tragen muß, daß gerade dort, wo viele Menschen zusammenleben, auch Grünanlagen vorhanden sind. Sie sollen helfen, das durch die Anhäufung von Menschen gestörte natürliche Gleichgewicht wieder etwas herzustellen. Das ist die „gesundheitliche" Bedeutung solcher Grünanlagen. Sie ist aber nicht ihr einziger Sinn. Sie sollen auch, und hier auch in besonderer Weise der Blumenschmuck im Werksgelände und in den Büroräumen, dazu dienen, die in der Arbeit ermüdeten Seelenkräfte wieder zu beleben. Bekannt ist ja die beruhigende und erholende Wirkung der grünen Farbe, nicht nur für das ermüdete Auge, sondern auch für den ganzen Menschen (man geht ja darum zur Erholung „ins Grüne"). Sicher wirst Du, Arbeitskollege, selber verspüren, wie wohltuend es ist, wenn Du in einer Arbeitspause oder am Sonntag einmal auf etwas Lebendig-wachsendes blicken kannst, statt immer nur auf die maschinenluft-tote Umwelt Deines Arbeitsplatzes. Und wenn Du schließlich noch bedenkst, daß alle diese nützlichen Anlagen zugleich auch noch vielen Kollegen Arbeit und Brot geben, so wirst bestimmt auch Du die dafür gemachten Ausgaben billigen. *SoL*

Frage: Man spricht immer davon, daß die deutsche Sozialversicherung so vorbildlich sei. Mich würde interessieren, ob diese Behauptung richtig ist und worin sich die Sozialversicherungen anderer Länder unterscheiden. — Außerdem wüßte ich gerne, wann man von einem Betriebsunfall sprechen kann.
E. F.

Antwort: Lieber Kollege! Wir begrüßen Deine beiden Fragen sehr, möchten sie aber gerne ausführlicher beantworten, als es innerhalb dieses Fragekastens möglich wäre. Gedulde Dich darum bitte bis zur nächsten Nummer, die Dir Antwort bringen wird. *SoL*

Tiernamen in der Technik

Gegenstände des täglichen Lebens werden oft mit Namen der Tierwelt belegt. Besonders oft kommen sie in der Technik vor. Worauf ist nun diese Namensgebung zurückzuführen? Meistens handelt es sich um die gleiche Gestaltung, bisweilen auch um die Eigenschaften des betreffenden Tieres. Allgemein bekannt sein dürfte der Hahn, der verschiedenartig geformte Maschinenteil zum Abschließen einer Rohrleitung für Flüssigkeiten oder Gase oder zum Regeln des Durchflusses; sowie das Küken, der durchbohrte Hahnekamm. Hier soll auch die Rohrschlange und das Isolierei Erwähnung finden. Durch die Wuchtigkeit seiner Gestalt hat der Bär, der Fallbock des Dampfhammers oder der Ramme seinen Namen. Wie das Raubtier mit seinem Gebiß die Nahrung zerkleinert, so dient der Wolf in der Textilindustrie zur Lockerung und Reinigung der Wolle, Lumpen und Haare vom Staub durch Auseinanderreißen der Fasern mit eisernen Zähnen (Reißwolf) oder durch Klopfen mit Stäben (Schlagwolf). Der Fleischwolf fehlt in keinem Haushalt zum Zerkleinern des Fleisches.

Auch unsere Haustiere treffen wir vielfach an. Der Hund, auch Hunt, ein vierrädiger Förderwagen mit oben offenem Kasten, erleichtert dem Bergmann seine schwere Arbeit. Auf den Kranbahnen bewegt sich die Katze zur Bewegung der Last. Die Hüttenkatze dagegen ist eine durch Bleirauch entstandene Vergiftung in den Hüttenwerken. Von der Rückseite des Fahrzeuges leuchtet uns das Katzenauge entgegen wie das Auge des Haustieres in der Dunkelheit. Ein größerer Bruder ist die Schildkröte, das beleuchtete Verkehrszeichen an belebten Straßenkreuzungen. Mit Bock bezeichnet man ein kreuzförmiges Holzgestell, wovon auch die Bockleiter ihren Namen hat. Die Schnecke ist nicht nur ein Fahrradantrieb, sondern auch der oberste Teil des Halses bei Streichinstrumenten. Transportschnekken dagegen sind die in einem Trog rotierenden Schraubenflächen, die bei ihrer Bewegung das Material von einem Ende zum anderen schieben. Die Raupe gab nicht nur einer Vergnügungsattraktion ihren Namen, sondern auch dem Antrieb von schweren Pflügen, Wagen und fahrbaren Dampfklauen. Die mit Drahtspitzen besetzten Walzen in der Baumwoll-, Kammgarn- und Flachsspinnerei heißen wie ein landwirtschaftliches Gerät Igel.

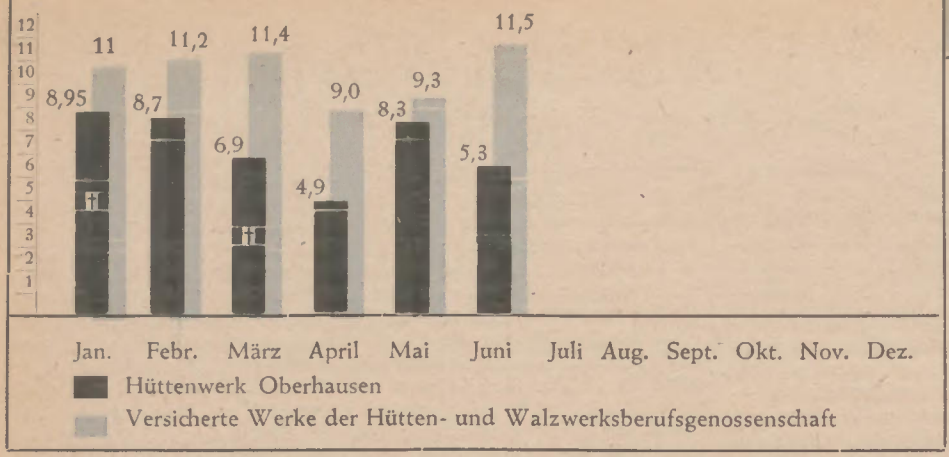
Der Rattenschwanz ist eine Feile, während eine Säge den Namen Fuchsschwanz trägt. Mit Schwalbenschwanz wird ein Maschinenteil von trapezförmigem Querschnitt, welches genau in einen entsprechend geformten Ausschnitt hineinpaßt, bezeichnet. Den gleichen Namen führt im Holzbau die Gestaltung eines Balkenendes zur unverschieblichen Verbindung zweier Hölzer. Der Frosch gab seinen Namen nicht nur einem kleinen Karren für Kisten und Säcke, sondern auch den Fässern hervorragenden Rand der Dauben, sowie einem die hüpfende Bewegung des Frosches nachahmenden Feuerwerkskörper und schließlich in der Musik dem Griffende des Bogens des Streichinstrumentes. Dem Techniker hilft der Storchschnabel beim Vergrößern und Verkleinern von Zeichnungen nach Art der Pantographen. Wenden wir uns jetzt dem Baugewerbe und der Architektur zu. Der Biberschwanz ist nicht nur eine Handsäge, sondern auch ein flacher Dachziegel. Nach der Höhle des Raubtieres hat der Fuchs, der Abzugkanal bei Feuerungsanlagen, der zum Schornstein vom Heizraum führt, seinen Namen. Die Libelle, die Wasserwaage, zeigt uns die waagerechte Richtung an, in der auch das Insekt schwebt. In der Architektur ist der Eselrücken ein Spitzbogen mit schlank ausgezogener Spitze, die Schnecke ein spiralig aufgerolltes Stück am Gesims, das Froschmaul ein halbkreisförmiges Dachfenster und der Schwalbengang ein offener oder geschlossener Umgang, ähnlich einer Veranda.

Die nun beendete Wanderung durch Tiernamen in der Technik hat sicher manchen Arbeitskollegen über bisher unbekannte Begriffe aufgeklärt. Es steht aber auch fest, daß es noch manchen nicht aufgeführten Namen geben wird. Darum ergeht an die Leser die Aufforderung, solche Ergänzungen der Schriftleitung unserer Zeitschrift zu melden.

Reg.-Gewerberat Zweiling

Thyssenkrupp Corporate Archives

Sprechende Unfallzahlen





Um alle Belegschaftsmitglieder laufend über den Stand der Betriebsunfälle zu unterrichten, erscheint monatlich unter der Rubrik „Sprechende Unfallzahlen" eine leichtverständliche statistische Darstellung.

Aus absoluten Zahlen läßt sich kein einwandfreies Bild über die Unfallhäufigkeit darstellen. Es müssen Unfälle z. B. den geleisteten Arbeitsstunden gegenübergestellt oder auf 1000 Arbeiter bezogen werden.

Als geeigneten Maßstab wollen wir die Unfallzahlen anführen, die besagen, wieviel von 1000 Arbeitern in dem betreffenden Monat Unfälle erlitten haben. Bei dieser relativen Zahl kommt die Unfallschwere jedoch nicht zum Ausdruck, es werden nur die tödlichen Unfälle besonders gekennzeichnet. Um einen Vergleich mit ähnlich gelagerten Werken zu ermöglichen, wird die Zahl der bei der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft versicherten Betriebe in das Diagramm eingetragen.

Aus vorstehender Übersicht ist zu ersehen, daß im Januar 1950 von 1000 Arbeitern 8,95 Männer Unfälle erlitten, während der Durchschnitt der bei der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft versicherten Betriebe bei 11 liegt, d. h. mit anderen Worten, daß jeder Arbeiter bei uns durchschnittlich alle 11½ Jahre einen Unfall erleidet, im Vergleich zu anderen Werken, wo jeder Arbeiter alle 8 Jahre unfallkrank ist. Bezogen auf Halbjahresdurchschnitt 1950. In den mit + gekennzeichneten Monaten hat sich ein tödlicher Unfall ereignet.

Wie aus den weiteren Monaten zu ersehen ist, liegen wir immer unter dem Durchschnitt der übrigen Werke.

An dieser Stelle werden wir auch im Anschluß an die Monatsstatistik alle lehrreichen Unfälle besprechen und die daraus abzuleitenden Maßnahmen bekanntgeben.

Powischill

2 215 612,89 DM Aufwendungen

Die Gesamtausgaben der Betriebskrankenkasse beliefen sich im Jahre 1949 auf

DM 2 215 612,89.

Eine Ausgabensteigerung gegenüber dem Jahre 1948 ist überwiegend auf die Einführung der Leistungsverbesserungen, über die wir in Nr. 1 dieser Zeitschrift ausführlich berichteten, zurückzuführen.

Im einzelnen wandte die Kasse folgende Summen auf:

1. Für ärztliche Behandlung und Zahnbehandlung:
   DM 544 244,01
2. Für Kranken-, Haus- und Taschengeld:
   DM 617 944,63
3. Für Arzneien und Heilmittel aus Apotheken sowie für sonstige Heilmittel, Hilfsmittel, Bäder, Brillen, Bruchbänder, Leibbinden, Zahnersatz usw.:
   DM 423 617,92
4. Für Krankenhauspflegekosten:
   DM 471 664,11
5. Für Wochenhilfe und Familienwochenhilfe:
   DM 88 673,08
6. Für Sterbegeld:
   DM 22 331,63
7. Verwaltungskosten:
   DM 7 553,11
8. An Ausgaben für Krankheitsverhütung, Gesundheitsfürsorge und sonstigen Ausgaben für Krankenpflege usw.:
   DM 39 584,40

Sie sehen aus diesen Zahlen, wie gewaltig die Leistungen unserer Kasse sind. Ihre Aufgabe ist es, sicherzustellen, daß diese Leistungen auch in Zukunft erhalten werden können. Wir denken dabei an die Übernahme der vollen Krankenhauspflegekosten für Angehörige, an die Verschickung der Versicherten in Landkrankenhäuser und Erholungsheime, an die hohen Zuschüsse zu Heil-, Hilfsmitteln und Zahnersatz sowohl für Mitglieder als auch für Angehörige. Die Leistungen auf dem Gebiete der vorbeugenden Gesundheitsfürsorge, die im Voranschlag für 1950 mit DM 26 250,— veranschlagt sind und die Kurkostenbeteiligungen bei den Kinderkuren sind auch in Zukunft nur möglich, indem jede unnötige Ausgabe erspart wird und jede unberechtigte Inanspruchnahme der Kassenleistungen unterbleibt.

Wer leichtfertig die Mittel der Kasse in Anspruch nimmt, schädigt nicht nur die Kasse, sondern auch seine Mitarbeiter, die gezwungen sind, den Gegenwert der Leistungen gemeinsam mit dem Arbeitgeber an Beiträgen aufzubringen.

Vohwinkel

Sterbefälle

Elberskirch, Michael, kaufm Angestellter, Wareneingang, 25. 6. 50.

Moldenhauer, Richard, Obermaschinist, Masch.-Betrieb, 14. 6. 50.

Lorgick, Wilhelm, Bahnhofsvorsteher, Abt. Verkehr, 6. 6. 50.

Krengel, Franz, Obermonteur, Elektr. Betrieb, 28. 6. 50.

EHRE IHREM ANDENKEN

Unsere Jubilare des Monats Juni

50 Dienstjahre

Joosten, Anton, Bürovorsteher
Karbach, Johann, techn. Zeichner
Laaks, Theodor, Bürovorsteher

25 Dienstjahre

Betzen, Aloysius, Möllerbereiter
Böhm, Theodor, Handlanger
Dörnemann, Hermann, Schlosser
Dudziak, Joh., 1. Temperaturmesser
Dycks, Wilhelm, Gußprüfer
Dziersan, Franz, Schlackenlader
Grzenkowitz, Franz, Scherengehilfe
Herschbach, Alfred, Abstichmann
Hützen, Heinrich, Schlosser
Kakucsi, Gottlieb, Schmierer
Kintzen, Konrad, Gruppenführer
Kreuzner, Siegmund, Vorarbeiter
Maubach, Hermann, Müller
Monix, Peter, Maschinist
Nowak, Franz, Ankerwickler
Semmelrath, Arnold, Kranführer
Scherer, Wilhelm, 1. Locher
Schmidt, Jakob, Maschinist
Schneider, Friedrich, Elektriker
Szymczak, Georg, Gruppenleiter
Wichmann, Johann, Wagenrevisor

Ein herzliches Glückauf!

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen AG, Oberhausen (Rhld.), Essener Str. 66. Verantwortlich: Dir. Karl Strohmenger. Zusammenstellung und Bearbeitung: SoL.

Druck: Vereinigte Verlagsanstalten G.m.b.H., Oberhausen (Rhld.). Auflage: 12 000.

thyssenkrupp Corporate Archives