Echo der Arbeit

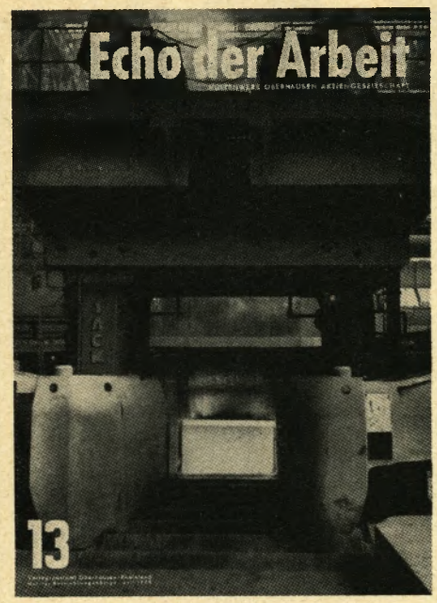
HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



thyssenkrupp Corporate Archives

13

Verlagspostamt Oberhausen / Rheinland
Nur für Betriebsangehörige · Juli 1958



Der in der Kokille erstarrte Stahlblock kann nicht sofort in den Walzprozeß gegeben werden, weil er im Inneren noch flüssig ist, während die Außenhauttemperatur bereits unter der erforderlichen Walztemperatur liegt. Um diese Temperaturunterschiede auszugleichen, kommen die Blöcke und Brammen zunächst in den gasbeheizten Tiefofen oder in die Ausgleichsgruben. Haben sie nach etwa zwei bis drei Stunden eine Walztemperatur von etwa 1200 Grad Celsius erreicht, werden sie über den Kippstuhl auf den Rollgang des Blockwalzwerkes gebracht. Hier (unser Bild) wird der Block mit einem Kantapparat ständig gewendet, um ihn allmählich auf den gewünschten quadratischen oder rechteckigen Querschnitt herunterzudrücken. Dabei erfährt der Block eine entsprechende Verlängerung.

JAHRGANG 9 28. JULI 1958 13

Nur ein paar Minuten
+
Die Lage im letzten Quartal
+
Japan,
Konkurrent im Fernen Osten
+
In Bedrängnis geraten
+
Organvertrag HOAG - Neue Hoffnung
+
Flüssige Schlacke!
Nichts für wilde Fahrer!
+
Gleichberechtigung
Gleichverpflichtung
+
Dr.-Ing. Kurt Bode
+
Wird die Welt zu klein?
+
Dat nennt man Camping!

ECHO DER ARBEIT **Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen Aktiengesellschaft. Verantwortlich: Direktor Karl Strohmenger. Redaktion: Karl-Heinz Sauerland und Rainer Bockhorst, Oberhausen (Rhld.), Essener Str. 66 (Hauptverwaltung). ECHO DER ARBEIT ist eine zweimal monatlich erscheinende Werkzeitschrift für die Mitarbeiter der Hüttenwerk Oberhausen AG. Die Zustellung erfolgt kostenlos. — Herstellung: Vereinigte Verlagsanstalten, Oberhausen (Rhld.). Klischees: Vignold Essen.**

Ärger gehabt? - -

Ein Mann kommt von der Arbeit nach Hause. Schon aus der Art, wie er zur Tür hereintritt, wie er den Hut an den Haken hängt, merkt die Hausfrau, daß er nicht gerade bei bester Laune ist. Sicherlich hat es im Büro — oder im Betrieb — Ärger gegeben. Sie ahnt, was kommt. Auch die Kinder wissen es. Verängstigt folgen sie dem Wink der Mutter und ziehen sich ins Nebenzimmer zurück. Nervös und gereizt wie er ist, ärgert den Vater, wie man es treffend ausdrückt, die Fliege an der Wand. Über das Abendessen meckert er, die Zeitung liegt am falschen Platz, der Kragen des Hemdes, das er am Morgen angezogen hat, ist zu steif gebügelt, und überhaupt ist der ganze Haushalt ein „Sauladen". Sogar Dackel „Lumpi", der sonst Herrchen immer mit freudigem Schwanzwedeln begrüßt, zieht seine Konsequenzen aus der miesen Stimmung und traut sich nicht aus seiner Ecke hervor. Dem Groll, den der Mann am Arbeitsplatz aufgespeichert hat, läßt er zu Hause freien Platz. Als „Herr im Hause" meint er, daheim das Recht zu haben, sich abreagieren zu können, sich gehen zu lassen. So verdirbt er der Familie den Abend.

Nun, die Situation ist keineswegs an den Haaren herbeigezogen, im großen gesehen ist sie geradezu alltäglich. Wir alle haben im Betrieb unseren geregelten Ärger. Sei es, daß wir uns ungerecht behandelt fühlen, daß ein Kollege uns verbitterte oder dies oder jenes uns nicht in den Kram paßt. Gewiß, der Ärger liegt einem oft schwer im Magen, und Mediziner haben herausgefunden, daß häufiger Ärger zu Magengeschwüren führt. „Des Lebens ungemischte Freude" — sagt Schiller — „ward keinem Irdischen zuteil." Und so wird es uns auch niemals gelingen, den Ärger ganz aus der Welt zu schaffen. Denn wo täglich Tausende von Menschen im Wettbewerb untereinander stehen, ist kaum zu vermeiden, daß hier und da Reibereien entstehen. Nur wenn wir alle Engel wären, würde es vielleicht keinen Ärger mehr geben. Da wir diesen paradiesischen Zustand trotz aller wissenschaftlichen Erkenntnisse und allem, was getan wird zur „Verbesserung der zwischenmenschlichen Beziehungen" vermutlich nie erreichen werden, sollten wir wenigstens versuchen, mit unserem Ärger fertig zu werden. Im übrigen sollten wir uns bemühen, oft höchst überflüssigen Ärger nicht dauernd mit uns herumzuschleppen, geschweige denn mit nach Hause zu nehmen.

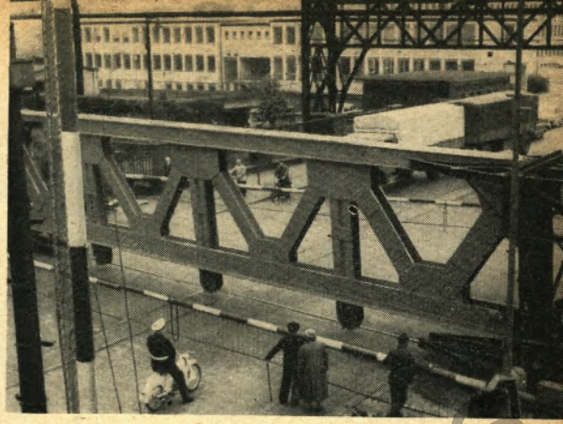
Ein Politiker unseligen Angedenkens hat einmal gesagt, Schimpfen sei Stuhlgang der Seele. Obwohl dieser Pseudo-Propagandist des Dritten Reiches es im allgemeinen mit der Wahrheit nicht so genau nahm, dürfte er sich hier ausnahmsweise einmal nicht geirrt haben. Wieviel inneren Ärger wird man los, wenn man seinen „Kropf" einmal richtig leert. Nur sollte man mit diesem „Abführmittel" etwas wählerisch umgehen, wenn man keinen „Durchfall" riskieren will. Mit anderen Worten, nicht alles ist schlecht, über das man gern schimpft. Es ist immer so, daß der Ungeschickte am liebsten über sein Werkzeug wettert. Und jene, die zu Hause am wenigsten verwöhnt werden, lästern am meisten über den „Kantinenfraß". Als ob man für eine Mark jeden Tag Leibspeisen erhalten könnte. Wer das nicht glaubt, kann das ja mal seiner Frau vorschlagen; die wird bestimmt etwas anderes zu erzählen wissen. — — Also auch mit Schimpfen, Türknallen oder dergleichen, womit manche Menschen ihrem Ärger Luft zu machen glauben, ist es keineswegs getan.

Der Ärger reißt nicht ab. Bald ärgern wir uns über den Hauswirt, den Untermieter oder das Finanzamt, bald ist es der Ärger im Betrieb oder im Büro, von dem hier bisher die Rede ist. Doch gerade dabei sollten wir daran denken, daß, wenn wir den Betrieb verlassen, wir unser privates Leben beginnen. So wenig wie wir unsere persönlichen Sorgen mit in den Arbeitsbereich hineinschleppen sollten, so wenig brauchen wir betrieblichen Ärger mit nach Hause zu nehmen. Bestimmt tun wir uns selbst den schlechtesten Gefallen, wenn wir durch brummiges Benehmen oder gar lautes Fluchen selbst die Familie an unserem Ärger teilhaben lassen. Das belastet und beunruhigt nur das gemeinsame Leben. Nun aber ist das Wesen Mensch nicht aufteilbar. Das Dasein rüttelt und schüttelt uns durcheinander. Es fragt dabei weder nach äußeren Gründen noch nach unserem Wollen und Behagen. Mal sind wir „Kunde", mal „Lieferant", mal „Vorgesetzter", mal „Untergebener", mal „Privatmann". Um jedoch all den Rollen, die wir vielleicht täglich zu spielen haben, gerecht zu werden, müssen wir lernen, stets neu die Mitte zu finden, stets ein ausgeglichener Mensch zu sein. Dann werden wir auch mit unserem täglichen Ärger fertig. „Mensch, ärgere Dich nicht!" — — leicht gesagt, und doch so unendlich schwer. Chronicus.

thyssenkrupp Corporate Archives

Schnappschüsse



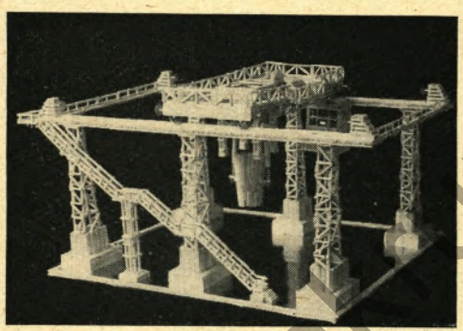


Beim Betrachten des oberen Bildes gewinnt man fast den Eindruck, als sollte die Essener Straße in Höhe des Tores 8 mit einer großen Eisenbarriere geschlossen werden. Was aber geschah in Wirklichkeit? Die Schranke an der Essener Straße wird am Tage sehr oft geschlossen, um einen der vielen Erz- oder Kokszüge hindurchzulassen. Selten aber kreuzt ein Werkstück von solchem Ausmaß die Straße. Unser Fotograf mußte auf das im Bau befindliche Stellwerk steigen, um die 34 t schwere Eisenkonstruktion ganz auf das Bild zu bekommen. Für den Transport des Werkstückes, das die GHH in Sterkrade zusammengenietet hat, ist eine fahrbare Sonderkonstruktion notwendig gewesen. Zwischen zwei voneinander unabhängigen Fahrgestellen wurde das Werkstück aufgehängt und verschraubt. Unser Bild links zeigt das noch einmal deutlicher. Beim Überqueren der Straße wurde der schwere Brocken von allen Wartenden bestaunt. Die mächtige Eisenkonstruktion ist für die Erweiterung des Martinwerks 2 bestimmt.

In etwa einem Monat wird im Hafen Walsum eine neue Erzumschlaganlage in Betrieb kommen. In dieser werden die auf dem Wasserwege eingehenden Erze gebrochen und nach verschiedenen Stückgrößen abgesiebt. Unser Bild zeigt die Anlage, die stündlich bis zu 800 t Erz durchsetzen kann. Links sieht man das Gebäude, in dem zwei schwere Kreiselbrecher die groben Erzbrocken, die einen Durchmesser von 300 mm haben können, auf etwa 40—60 mm zerkleinern. Bei manchen Erzsorten ist es erwünscht, die Stückgröße bis auf etwa 25 mm herabzusetzen. Hierfür ist hinter den Kreiselbrechern ein Walzenbrecher aufgestellt. Das gebrochene Erz gelangt über Förderbänder in die Klassieranlage, die auf dem Bild rechts zu sehen ist. Hier wird das Erz nach Stückgrößen getrennt und den unter der Siebanlage befindlichen Bunkertaschen zugeführt. Unter den Bunkern liegen zwei Verladegleise. ▶



Das ist eine Nachbildung der Kranbahn im Thomas-Stahlwerk. Seltsam daran ist, daß sie ganz aus Streichhölzern zusammengebaut wurde. Josef Idziaszek, der selbst im Thomas-Stahlwerk arbeitet, hat für die Holzkonstruktion genau 2758 geköpfte Streichhölzchen benötigt, das sind 125 Dosen. Siebzehn Monate hindurch hat der Kollege Idziaszek seinen Feierabend beim Bau des Holzkrans zugebracht. ▼





◀ Erst in der vergangenen Ausgabe der Werkzeitschrift berichteten wir ausführlich darüber, daß die Carl-Lueg-Straße für den Verkehr gesperrt und zu einer großen Baustelle wurde. Hinter den hohen Bauzäunen, die an den beiden Endpunkten der Straße den Eingang verwehren, hat sich in kürzester Zeit eine Wandlung vollzogen, die in Erstaunen versetzt. Zwei große Bagger waren unermüdlich tätig. Sie haben von der Carl-Lueg-Straße nicht mehr viel übrig gelassen. Ein Rudel großer Lastkraftwagen war notwendig, um die Erde fortzuschaffen. Damit er die ganze Weite des Baggerlochs aufnehmen konnte, mußte unser Fotograf hoch hinaus. Er kletterte deshalb auf den stählernen Hochbehälter EO 2. Von hier hatte er einen imposanten Blick auf die Baustelle. Links im Vordergrund ist noch ein Stück der ehemaligen Carl-Lueg-Straße sichtbar. Die Straße setzt sich rechts oben im Bild fort: Soeben fährt ein Lastwagen mit Anhänger aus dem Baggerloch zur Straße hinauf. Leider mußte auch ein großer Teil des Werksgasthausparkes abgetragen werden. Ein langer Zaun schließt den Rest des Parkes gegen die Baustelle ab. Vorher mußte eine Reihe Bäume gefällt werden, deren Stämme in der Mitte des Bildes rechts neben dem vorbeifahrenden Lastwagen zu erkennen sind. Auch die dicken Wurzelballen, links neben demselben Lastkraftwagen warten noch auf ihren Abtransport.

Nur ein paar Minuten



Kleinigkeiten

im Betrieb, an die man oft nicht denkt, kleine Unachtsamkeiten oder kleine Nachlässigkeiten sind oft von großer Wirkung.

Ein Aggregat wird nicht richtig geölt, und schon kommt es zu einem



schweren Maschinenschaden. Ein Kunde ärgert sich über den überschrittenen Liefertermin oder über einen Qualitätsmangel der Erzeugnisse, und schon kauft er bei der Konkurrenz. Ein Mitarbeiter neckt seinen Kollegen bei der Arbeit, und schon ist ein schwerer Betriebsunfall geschehen.

Zu den vielen „kleinen Sünden" zählt auch die Unpünktlichkeit.

„Auf ein paar Minuten kommt es nicht an" heißt es dann.

Das aber ist ein Irrtum

Rechnen Sie einmal mit: Wenn hundert Mitarbeiter morgens, mittags und abends je fünf Minuten „schinden", so verliert unser Betrieb am Tag 1500 Arbeitsminuten. Das sind 25 volle Stunden am Tag, mindestens 125 Stunden in der Woche und etwa 6000 Stunden im Jahr.

Wenn 500 Mitarbeiter das mitmachen, beläuft sich der jährliche



Verlust auf ca. 30 000 Arbeitsstunden. Verstehen Sie nunmehr, wenn die Betriebsleitung wegen der „paar Minuten" einen Wirbel macht?

Die Verluste, die durch Unpünktlichkeit entstehen, sind aber noch viel größer, als Sie im Augenblick vielleicht vermuten.

Wer täglich eine Viertelstunde bummelt

bekommt den Zeitausfall ja nicht immer vom Lohn abgesetzt — obwohl er tatsächlich weniger arbeitet. Die Leistung sinkt also, während der Lohn gleich bleibt. Die Folge: Steigende Lohnkosten pro Erzeugungseinheit.

Damit ist es aber noch nicht abgetan. Die Verluste, die indirekt durch Zeitverluste entstehen, können noch



viel größer sein: Maschinen laufen leer, Lampen brennen weiter, Werkzeug und Gerät werden durch Unachtsamkeit beschädigt.

Wenn hundert Arbeiter täglich 15 Minuten bummeln, verursachen sie dem Betrieb im Jahr gut 15 000,— Mark Kosten. Und bei 1000 Arbeitern sind es 150 000,— Mark.

Der Produktionsausfall

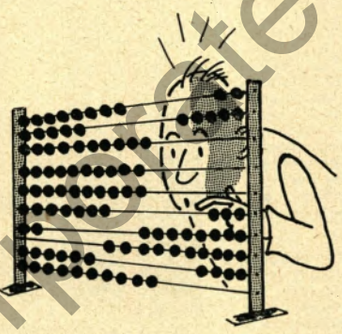
ist eine weitere Folge des Zeitverlustes. Wenn 100 Mitarbeiter täglich eine Viertelstunde „kürztreten", so bedeutet das pro Jahr einen Produktionsausfall im Werte von ca. 50 000,— Mark. In einem Industriezweig wird der Wert höher, in einem anderen niedriger sein.

Das ist also die Jahres-Bilanz, die hundert konstante Nachzügler ziehen können: 6000 verlorene Arbeitsstunden, 15 000,— Mark zusätzliche Kosten, 50 000,— Mark Produktionsausfall. Dieser Verlust trifft nicht nur den Betrieb. Auch alle Mitarbeiter sind die Leidtragenden, denn erhöhte Kosten und Produktionsausfälle gefährden den Arbeitsplatz.

Und wie steht es mit Ihnen?

Kommen Sie nie zu spät? Verlassen Sie nie vorzeitig den Arbeitsplatz? Halten Sie nie zu ausgedehnte Pausen? Plaudern Sie mit Ihren Kollegen nicht zu lange über das letzte Oberligaspiel?





Das soll nicht heißen, daß Sie sich nicht hin und wieder eine Schnaufpause gönnen; man kann nicht acht Stunden angestrengt arbeiten, ohne einmal aufzuatmen.

Ausnahmen sollen aber nicht zur Regel werden! Erinnern Sie auch Ihre Kollegen daran, die es mit der Pünktlichkeit nicht allzu ernst nehmen. Denn konstante Zeitverluste kommen uns teuer zu stehen.

Die 45-Stunden-Woche

und die fortschreitende Technisierung mit erhöhtem Einsatz von Werkzeug und Maschinen lassen in unserem Betrieb die Kosten ständig anwachsen. Die Arbeitszeit wird dadurch immer teurer.

Ist es daher nicht recht und billig, wenn der Betrieb im Zuge der Verkürzung der Arbeitszeit um so mehr darauf besteht, daß Arbeitsbeginn und Arbeitsschluß, daß Frühstücks- und Mittagspausen genau eingehalten werden? Das ist ein faires Verlangen.

Seien wir stets so pünktlich und zuverlässig, wie wir es von anderen Menschen erwarten und wie es unser Betrieb von uns erwarten kann.

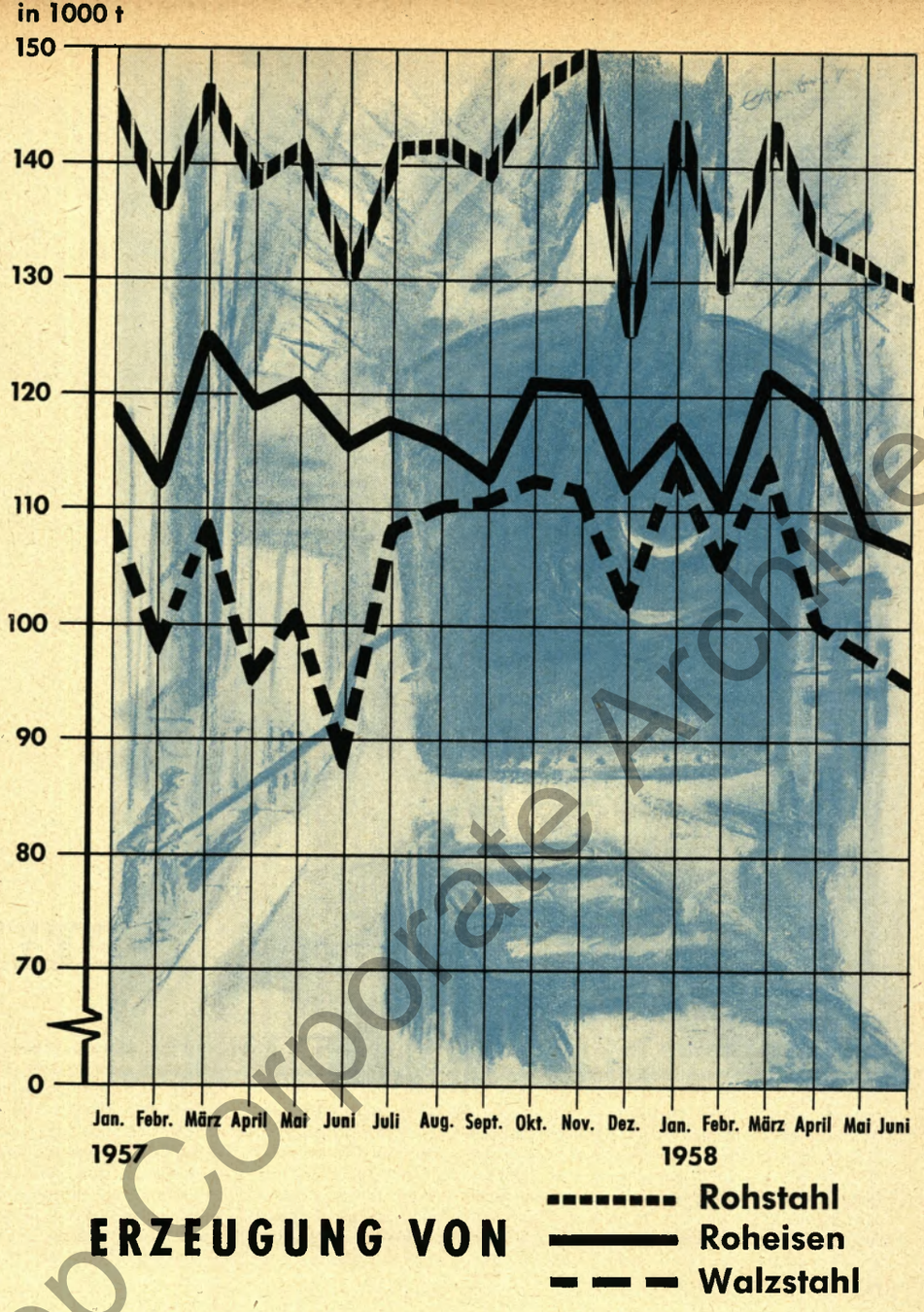
Copyright: Verlag Moderne Industrie München 2 — Zeichnungen: Pielert



thyssenkrupp Corporate Archives

WO STEHEN WIR?

DIE LAGE IM LETZTEN QUARTAL



ERZEUGUNG VON

Betriebslage: Schon in dem Bericht über das erste Quartal des Jahres 1958 ist festgestellt worden, daß sich die Auftragslage bei der eisenschaffenden Industrie rückläufig bewegte und daß die Auslieferungen an Walzstahlerzeugnissen über den Eingängen an neuen Aufträgen lagen. In den vergangenen drei Monaten hat sich diese Entwicklung fortgesetzt. Während jedoch im ersten Quartal dieses Jahres, zumindest im Hüttenwerk Oberhausen, noch keine wesentlichen Auswirkungen dieses Rückgangs der Auftragsbestände auf die Produktionslage zu verzeichnen waren, mußten in der Zeit vom 1. 4. bis 30. 6. auch bei uns in den Produktionsbetrieben verschiedene Maßnahmen durchgeführt werden, um die Produktion so an die veränderte Auftragslage anzupassen. So wurde die Gesamtstahlerzeugung, die schon seit März um einige 1000 t monatlich durch verstärkten Einsatz von Thomasvormetall im Martinwerk II vermindert worden war, Anfang Juni durch das Absetzen eines zusätzlichen SM-Ofens weiter eingeschränkt, so daß jetzt nur noch acht statt normalerweise neun bzw. zehn SM-Öfen in Betrieb sind. Im Hochofenbetrieb wurde am 5. 5. der kleine Ofen V abgesetzt, der bis dahin rund 2500—3000 t Ferromangan monatlich erzeugte. In den Walzwerken kam es besonders an der 550er-Straße, der Drahtstraße und der Grobblech-Duo-Straße zu Betriebseinschränkungen durch Reduzierung der Schichtenzahl bzw. durch Stillsetzen der Straßen für kurze Zeiträume. Dagegen war die Lage an anderen Straßen, so an der 750er-Straße, der Fein- und Mittelblech-Straße bisher noch zufriedenstellend.

Die Roheisenerzeugung betrug im zweiten Quartal des Jahres 1958 334 120 t, im Monatsdurchschnitt wurden also 111 373 t erzeugt, das sind rund 7 500 t monatlich weniger als in den gleichen Monaten des Vorjahres, in denen eine Gesamtroheisenproduktion von 357 131 t hergestellt werden konnte.

Die Erzeugung der Stahlwerke betrug im vergangenen Quartal 394 412 t gegenüber 420 312 t im 1. Quartal d. J. und 411 650 t im zweiten Quartal des vergangenen Jahres.

Die Walzstahlproduktion senkte sich entsprechend der Auftragslage im letzten Quartal auf 292 953 t, im Monatsmittel also auf 97 651 t. Demgegenüber konnten im vorhergegangenen Quartal noch 334 721 t (Monatsdurchschnitt 111 574 t) erzeugt werden.

Der Versand an Walzstahlerzeugnissen betrug 294 833 t.

Das Zementwerk konnte im April seine volle Beschäftigung wieder aufnehmen, nachdem bis dahin der Versand wegen der Witterungslage relativ ungünstig war. Es konnten im zweiten Quartal 1958 87 823 t Zement und rund 20,3 Mill. Schlackensteine ausgeliefert werden. Dabei war der Zementversand im Mai mit 30 965 t der höchste, der bisher in einem Monat erreicht werden konnte.

Die Thomasschlackenmühle konnte auch in diesem Quartal bei zweischichtigem Betrieb die gesamte anfallende Rohschlacke verarbeiten und verschicken.

Absatzlage: Der Auftragseingang an Walzstahl-Fertigerzeugnissen war auch im zweiten Quartal 1958 rückläufig. Diese Entwicklung wurde durch den verringerten Auftragseingang aus dem Inland und aus Montanunionsländern verursacht. Der Rückgang der inländischen Stahlnachfrage ist auf den Abbau der Lagervorräte bei Händlern und Verbrauchern, den nahezu stagnierenden Stahlverbrauch sowie die Zunahme der Stahlimporte zurückzuführen. Der geringere Auftragseingang aus Montanunionsländern erklärt sich aus der konjunkturellen Abschwächung. Der Nachfrageausfall aus dem Inland und dem Bereich der Montanunion konnte — bei nicht befriedigenden Preisen — nur in gewissem Umfang durch die Hereinnahme von Aufträgen aus dritten Ländern kompensiert werden.

Bei über den Auftragseingängen liegenden Lieferungen sowie durch Auftragsannullierungen hat sich der Abbau des Auftragsbestandes an Walzstahl-Fertigerzeugnissen weiter fortgesetzt. Der Auftragsbestand per Ende Juni 1958 reicht bei Unterschieden in den einzelnen Erzeugnissen auf Grund der derzeitigen Erzeugung — vorausgesetzt, daß der Umfang der Annullierungen und Sistierungen nicht zunimmt — für eine Beschäftigung von mehreren Monaten.

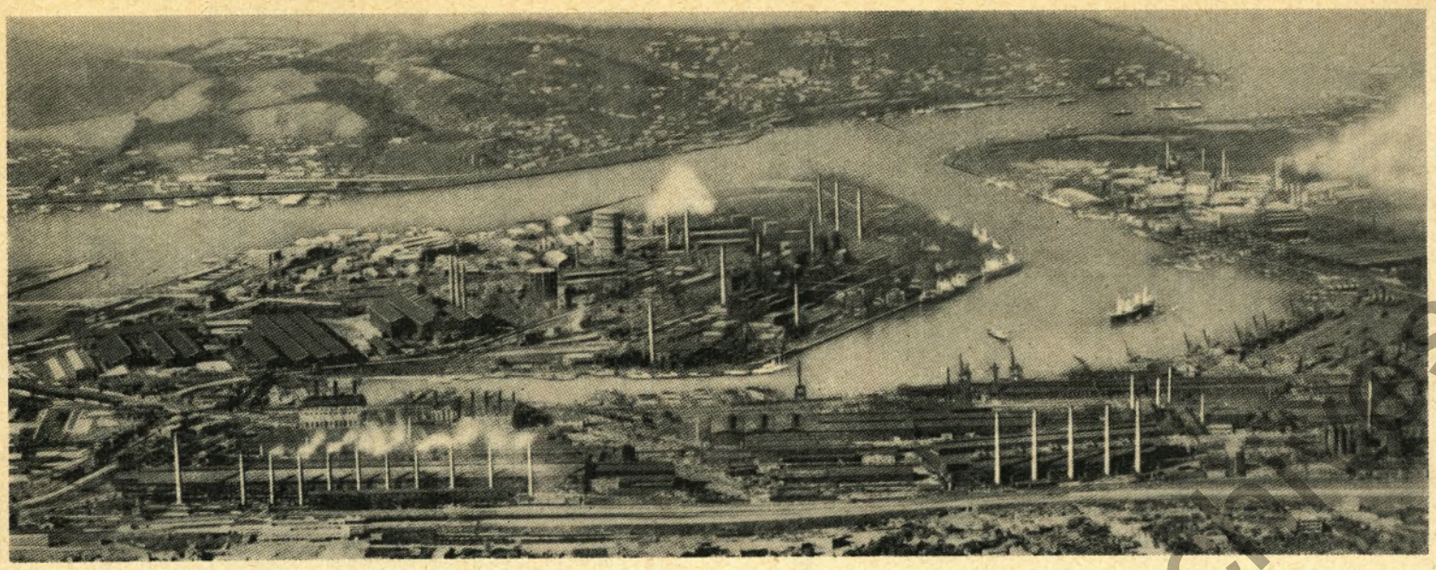
In den nächsten drei Monaten dürfte auf Grund der Auftragslage bei den Investitionsgüterindustrien und der Bauwirtschaft mit einer Zunahme des inländischen Stahlverbrauchs zu rechnen sein. Der inländische Auftragseingang wird wahrscheinlich auch in den nächsten Monaten noch durch den Lagerabbau bei Händlern und Verbrauchern beeinflußt werden. Eine Belebung der Stahlnachfrage aus Montanunionsländern ist kaum zu erwarten. Eine preisliche Erholung des Exportmarktes für dritte Länder ist wenig wahrscheinlich.

Beim Werk Gelsenkirchen war der Auftragseingang in Drähten und Drahtfertigerzeugnissen im zweiten Quartal 1958 gegenüber dem gleichen Vorjahreszeitraum rückläufig; bei Walzdraht war dagegen eine Zunahme zu verzeichnen. Der Versand an Draht und Drahtfertigerzeugnissen unterschritt im zweiten Quartal 1958 das Ergebnis des zweiten Vierteljahres 1957, während der Versand an Walzdraht erhöht werden konnte. Der Ende Juni vorliegende Auftragsbestand reicht für eine durchschnittliche Beschäftigung von etwa vier Wochen.

Versorgungslage: Dem Wandel auf dem Stahlmarkt entspricht der Wandel auf den Versorgungsmärkten. Erz, Schrott und Koks sind reichlich verfügbar. Bei über dem Verbrauch liegenden Zugängen haben sich die Bestände an Erz, Koks und Schrott erhöht. Hierdurch sowie durch die Erhöhung der Bestände an Roheisen und Walzstahl-Fertigerzeugnissen gegenüber der gleichen Vorjahreszeit wird der Liquiditätsspielraum eingeengt.

Umsatz: Das Wachstum des Brutto-Fremdumsatzes, das im ersten Vierteljahr des Geschäftsjahres 1957/58 gegenüber dem gleichen Vorjahreszeitraum noch zu verzeichnen war, ist im dritten Vierteljahr nahezu zum Stillstand gekommen.

thyssenkrupp Corporate Archives



JAPAN --

Konkurrent im Fernen Osten

Mit 12,6 Mill. t Rohstahl stand Japan 1957 an sechster Stelle in der Weltrangfolge der Eisen und Stahl erzeugenden Länder. Die Entwicklung, die die japanische Eisen- und Stahlindustrie seit Beginn dieses Jahrhunderts genommen hat, ist in der Tat erstaunlich. Aus einer in weltwirtschaftlicher Hinsicht vollkommen belanglosen Position heraus errang die japanische eisenschaffende Industrie im Laufe der vergangenen Jahrzehnte eine Bedeutung, mit der sie heute über einen Erzeugungsanteil von mehr als 60 Prozent der asiatischen Stahlproduktion verfügt. In immer stärkerem Maße sind die Japaner in letzter Zeit auf dem Weltmarkt als Konkurrenten der USA und der europäischen Stahlländer aufgetreten. Es kann daher nicht schaden, einiges Wissenswerte über die japanische Eisen- und Stahlindustrie zu erfahren. Uns mit dem fernöstlichen Konkurrenten bekanntzumachen, bezweckt der nachfolgende Artikel, dessen Einzelheiten sich stützen auf den in diesen Tagen in englischer Sprache veröffentlichten Jahresbericht der „Japan Iron and Steel Federation". Nicht allein über die Entwicklung, die Rohstofffrage, die Produktion und die besonderen Verhältnisse der japanischen Eisen- und Stahlindustrie auf dem Exportsektor wird hier gesprochen, sondern auch von den sozialwirtschaftlichen Gegebenheiten ist die Rede, von Löhnen, Unfallzahlen, dem Pensionssystem und dem Werkswohnungsbau in der japanischen Eisen- und Stahlindustrie.

Wie die Japan Iron and Steel Federation kürzlich in einer Veröffentlichung feststellte, ist in Japan schon vor mehr als 2000 Jahren Eisen erzeugt worden. Bis zur Meiji-Zeit (1868), als das Stadium der grundlegenden Reformen begann, haben die altertümlichen Verfahren ausgereicht, um den inländischen Stahlbedarf zu decken. Mit der Beseitigung des Feudalsystems wurden auch internationale Handelsbeziehungen angeknüpft und damit die Industrialisierung des Landes eingeleitet. 1887 wurde der erste Hochofen angeblasen und 1890 der erste SM-Ofen in Betrieb genommen. Durch entsprechende Maßnahmen der kaiserlichen Regierung entwickelte sich die eisenschaffende Industrie in einem Maße, daß bis zum Beginn des ersten Weltkrieges nach und nach der mit der Industrialisierung stetig wachsende Stahlbedarf im Lande selbst erzeugt werden konnte. In den dreißiger Jahren konnte dann erstmalig der Einfuhrüberschuß an Stahl in einen Ausfuhrüberschuß umgewandelt werden. Das war der Anfang einer Ära, in der die Japaner, insbesondere auf dem asiatischen Markt, immer mehr als Konkurrenten der traditionellen Stahlherstellungs-Länder in Erscheinung traten. Auch der Schiffbau Japans erlangte zunehmende Bedeutung. In diese Zeit fällt auch der Zusammenschluß einer Reihe von privaten Stahlgesellschaften zu staatlich gelenkten Unternehmen. Dies war auch die Geburtsstunde der Japan Iron and Steel Co., eines halbstaatlichen Konzerns, der mehr als die Hälfte der nationalen Erzeugungskapazität an



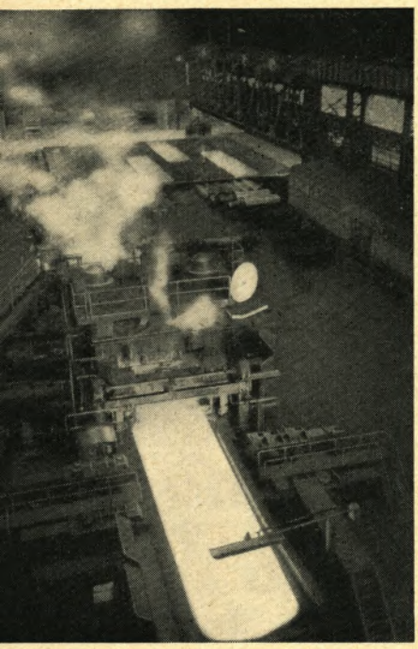
◀ **80 Prozent der japanischen Stahlproduktion werden im Siemens-Martin-Verfahren hergestellt. Aber auch das Thomasverfahren hat in Japan während der vergangenen Jahre immer mehr Bedeutung erlangt. Hier ein Blick auf die Konverterbühne des Thomasstahlwerkes der „Nippon Kokan Kabushiki Kaishai" in Kawasaki bei Tokio. Mit diesem Werk ist übrigens der Name Kurt Heinrich, unseres im vergangenen Jahr verstorbenen Stahlwerks-Chefs, eng verbunden. Direktor Heinrich setzte dieses erste Thomaswerk Japans 1939 in Betrieb.**

Krupp Corporate Archives

Die meisten der japanischen Hüttenwerke liegen unmittelbar an den Küsten des volkreichen Inselstaates und verfügen sämtlich über eigene Hafenanlagen. Wenn auch nicht wie in anderen Industrierevieren traditionell auf den Rohstoffen — oder einem der beiden Rohstoffe Kohle und Erz gewachsen — so sind bei dem großen Bedarf an Einfuhrrohstoffen die Küstenstandorte der japanischen Werke von nicht zu verkennendem Vorteil. Allein im Jahre 1957 führte Japan 9,4 Millionen t ausländische Kokskohle, in erster Linie Amerika-Kohle, ein.

Rohstahl umfaßte. Bis zum Ende des zweiten Weltkrieges hatte diese Gesellschaft die Vorherrschaft in der japanischen Eisen- und Stahlindustrie, bis sie 1950 durch das Entflechtungsgesetz der Alliierten dezentralisiert wurde.

Japan kämpfte im ersten Weltkrieg auf der Seite der Entente. Mit seinem Anteil an der Siegesbeute unzufrieden, schloß es sich im zweiten Weltkrieg an Deutschland und Italien an und wurde so in den Zusammenbruch hineingerissen. Damit wurde zunächst jede industrielle Betätigung auf dem Eisen- und Stahlsektor verboten. Erst der Korea-Konflikt ließ die Produktionsverbote fallen. Von der Flaute, die nach der Korea-Krise einsetzte, blieb die japanische Eisen- und Stahlindustrie verschont; vielmehr



Die modernen Walzenstraßen der japanischen Hüttenwerke sind zumeist amerikanischen Ursprungs. Unser Bild zeigt die von der Firma „Mesta Machine Company", Pittsburgh, erbaute neue Grobblechstraße der „Yawata Iron and Steel Company". Dieses Werk, mit einer Jahreserzeugung von 3 Mill. t Rohstahl, ist eines der größten Japans. Das Grobblechwalzwerk ist unserem Oberhausener vergleichbar: Auf einer noch in Betrieb befindlichen Straße älterer Bauart und der neuen Straße zusammen werden monatlich rund 50000 t Grobbleche gewalzt.

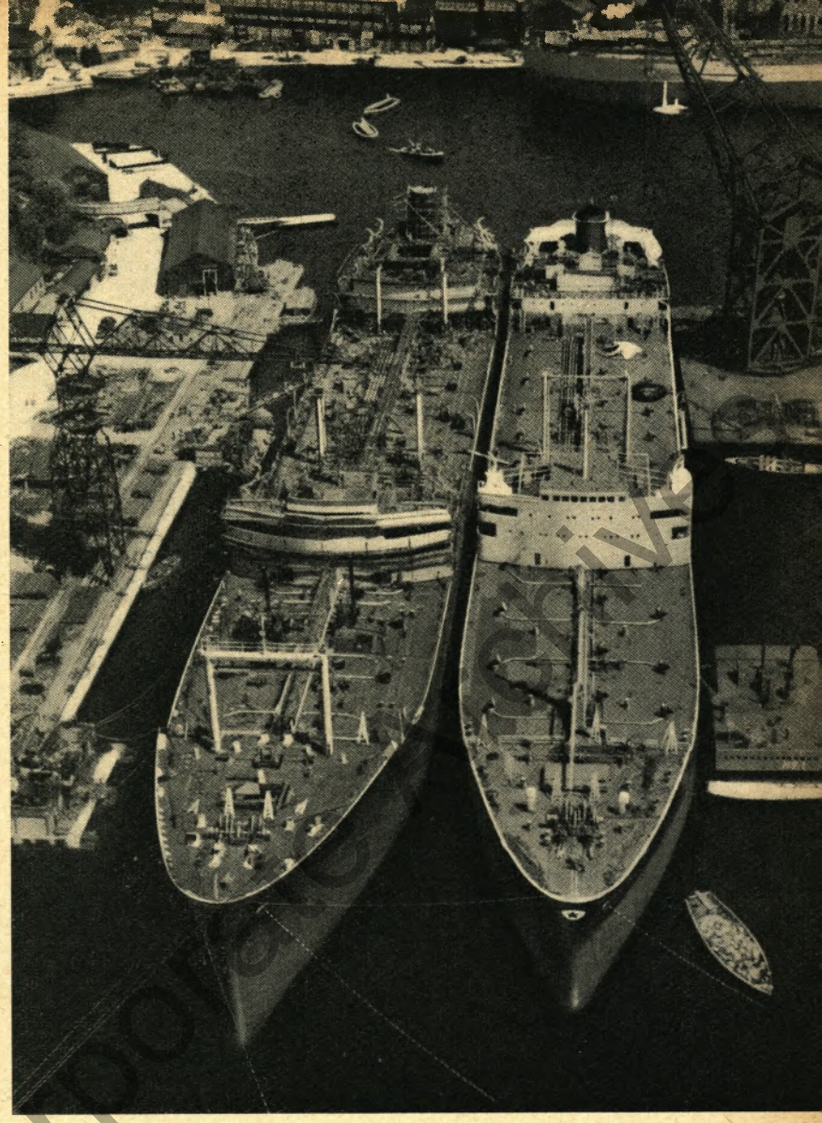
ergab sich ein ausgesprochener Investitions-Boom. 355 Mill. US-Dollar wurden in die Neuplanung sowie in die Modernisierung und Rationalisierung der Werke gesteckt. 1953 wurde mit einer Rohstahlerzeugung von 7,6 Mill. t erstmalig die Vorkriegsleistung überschritten. Gleichzeitig stieg auch der Anteil der Roheisenerzeugung auf 60 Prozent der Stahlerzeugung; eine Folge des wachsenden Schrottmangels nach Verbrauch des Trümmerschrotts. Eine zweite Investitionswelle ist 1956 angelaufen. Nach einem von der Regierung entworfenen 5-Jahres-Plan stehen für den Ausbau der Werke bis 1962 insgesamt 1,5 Milliarden Dollar zur Verfügung. Bis dahin soll die jährliche Rohstahlerzeugung auf 20 Mill. t angestiegen sein. Zehn neue Hochöfen sowie 18 Konverter befinden sich zur Zeit im Bau bzw. in der Planung.

Schon in den Jahren vor 1940 gingen 10 bis 15 Prozent der japanischen Stahlerzeugung in den Export. Neben der Textil-Ausfuhr hat besonders der Stahl-Export dazu beigetragen, die japanische Wirtschaft autark zu machen. Heute exportiert die japanische Stahlindustrie 15 bis 25 Prozent ihrer Produktion. Jedoch hat sich nach dem zweiten Weltkrieg ein großer Wechsel der Exportmärkte der japanischen Eisen- und Stahlindustrie vollzogen. Während vor dem Kriege in der Hauptsache japanischer Stahl nach China, Korea und Formosa exportiert wurde, stehen heute die südamerikanischen Staaten und der südostasiatische Markt, vor allem Indien, an der Spitze der japanischen Ausfuhr-Tabelle. Selbst die USA, Kanada und der europäische Stahlmarkt wurden während der letzten Jahre je nach Konjunkturlage in den Absatz einbezogen. Die Ausfuhr, so wird in einem Bericht des japanischen Wirtschaftsministeriums vermerkt, soll soviel einbringen, daß die Rohstoffeinfuhren bezahlt werden können. Bei einem Einfuhrwert der Rohstoffe von 350 Mill. Dollar sind 1957 Ausfuhren im Werte von 370 Mill. Dollar getätigt worden. Bezeichnend für die Bedeutung, die die Eisen- und Stahlausfuhr für die japanische Devisenbilanz hat, ist die Tatsache, daß 1957 rund 17 Prozent des Bruttoausfuhrwertes der japanischen Volkswirtschaft auf Eisen- und Stahlerzeugnisse entfielen.

Wie einleitend erwähnt, nahm Japan im vorigen Jahr mit 12,6 Mill. t Rohstahl den sechsten Platz in der Welt-Stahlerzeugung ein. Dies ist um so bemerkenswerter, da die japanische Stahlindustrie keineswegs über ausreichende Roh- und Brennstoffvorkommen im Inland selbst verfügt.

Die Erzgruben sind klein und über das ganze Inselreich verstreut. Auch ist die Beschaffenheit der Erze, deren Vorrat mit 55 Mill. t angegeben wird, denkbar schlecht. Lange Zeit hindurch wurde der Abbau für kaum lohnend gehalten. 1 Mill. t jährlich beträgt die inländische Erzförderung. Um die steigende Stahl-Nachfrage der letzten Jahre zu befriedigen, waren die japanischen Werke in zunehmendem Maße auf Auslandserze angewiesen. 1957 erreichten die Eisenerz-Importe die Rekordhöhe von 9,4 Mill. t. In erster Linie kommen die Erze aus dem südostasiatischen Raum, insbesondere aus Malaya und von den Philippinen sowie aus Indien, wo mit amerikanischen Krediten die Japaner gegenwärtig an der Erschließung großer Erzvorkommen beteiligt sind, die eine Einfuhr von jährlich 3 bis 5 Mill. t indischer Erze zum Ziel haben. Aber auch aus Nord- und Südamerika führte Japan während der letzten Jahre große Erzmengen ein. Auf dem Seeweg können die Erze bis zu den Aufbereitungsanlagen der meist unmittelbar an der Küste gelegenen Hüttenwerke gebracht werden.

Der frachtgünstige Standort der japanischen Werke am Meer wirkt sich heute ebenso vorteilhaft aus



Im Weltschiffbau stand Japan 1957 an erster Stelle. Von der von allen Werften der Welt (außer UdSSR und China) im letzten Jahr abgelieferten Gesamttonnage von 8,1 Mill. BRT entfielen 2,3 Mill. BRT auf japanische Werften. An zweiter und dritter Stelle folgen Großbritannien mit 1,4 Mill. und die Bundesrepublik mit 1,3 Mill. BRT. Die großen Anstrengungen der Japaner im Schiffbau blieben nicht ohne Auswirkung auf die Eisen- und Stahlindustrie des Landes, insbesondere auf den Grobblechsektor.

bei der Versorgung mit Kohle. Zwar verfügt das japanische Inselreich über beträchtliche Kohlevorkommen, doch bedarf es der Mischung mit ausländischen Sorten, wenn Hüttenkoks erzeugt werden soll. 40 Prozent des Kohlebedarfs der Eisen- und Stahlindustrie müssen durch Importe, fast ausschließlich durch Amerika-Kohle, gedeckt werden. Die Kohlenbezüge aus China und der Mandschurei haben seit 1945 vollständig aufgehört.

Da in Japan zu 80 Prozent Siemens-Martin-Stahl erzeugt wird, ist die Versorgung mit Schrott für die eisenschaffende Industrie von lebenswichtiger Bedeutung. Von den insgesamt 7,8 Mill. t Schrott, die 1957 von den Werken verbraucht wurden, mußten 3,3 Mill. t aus Übersee eingeführt werden. Amerikanischer Schrott machte rund 75 Prozent der Importe aus. Zur Zeit werden erste Schritte eingeleitet, um durch Einführung neuer Verfahren, in erster Linie durch vermehrten Einsatz von Roheisen in den SM-Öfen, die Werke schrottunabhängiger zu machen.

Die japanische Eisen- und Stahlindustrie beschäftigte 1957 annähernd 189 000 Beschäftigte, und zwar 153 000 Arbeiter und 36 000 technische und kaufmännische Angestellte. Gewerkschaften wie in Deutschland kennt man in Japan nicht. Die japanischen Stahlarbeiter sind in nicht weniger als 177 Arbeitnehmervereinigungen zumeist betriebsweise organisiert. Immerhin zeigt sich auch in Japan die Tendenz zur Einheitsgewerkschaft. Der „Japanischen Föderation der Eisen- und Stahlarbeiter-Vereinigungen (Tekko Roren)", die

37,5 Prozent der Arbeitnehmer der japanischen Eisen- und Stahlindustrie wohnen in Werkswohnungen. Unser Bild zeigt Stahlarbeiterwohnungen in Osaka. Obwohl die Regierung den Wohnungsbau stark fördert, bleibt das Wohnungsproblem in Japan nach wie vor ein ungelöstes Problem. In den ersten Jahren des Wiederaufbaus mußten die Werke, ähnlich wie in der Bundesrepublik, Wohnungen bauen, um Arbeitskräfte anzusiedeln. Um zugewanderte Arbeiter ortsansässig zu machen, wird von der Industrie auch der Eigenheimbau gefördert.



In Bedrängnis geraten

Bei dem Gespräch, das bei Eingang einer beachtlichen Lohnpfändung werksseitig mit dem betreffenden Belegschaftsmitglied geführt wurde, ergab sich ein Sachverhalt, der wegen seiner beachtlichen Folgen geeignet erscheint, als mahnendes Beispiel an dieser Stelle veröffentlicht zu werden.

Ein Werksangehöriger befuhr spätabends mit seinem Personenwagen eine verhältnismäßig wenig beleuchtete Straße. Hierbei fuhr er zwei Fußgänger an, die auf der rechten Straßenseite in seiner Fahrtrichtung gingen. Beide wurden verletzt.

Leider muß nun zuungunsten unseres Werksangehörigen gesagt werden, daß er, vielleicht durch die mit dem Unfall verbundene Schockwirkung, die klare Überlegung verloren und Fahrerflucht begangen hat. Obwohl er sich am nächsten Morgen der Polizei stellte und bei den beiden Verletzten ein Prozentsatz Alkohol im Blut festgestellt worden war, änderte sich hierdurch nichts an dem Tatbestand der Fahrerflucht.

Eine Gefängnisstrafe für unseren Werksangehörigen war nicht zu umgehen. In bezug auf die Haftpflicht ergab sich aber folgendes: Die Versicherungsgesellschaft ist zwar den Geschädigten gegenüber zur Zahlung verpflichtet. Aber die ihr entstandenen Kosten kann sie mit Rücksicht auf die begangene Fahrerflucht von dem Versicherungsnehmer (hier Werksangehörigen) zurückverlangen.

Da der eine der beiden Verletzten erhebliche und zum Teil zunächst andauernde Schäden davontrug, ergab sich nach der Berechnung der Versicherungsgesellschaft eine vorläufige Schadenssumme von rund DM 50 000,—. Hinzu kommt noch mit Sicherheit neben einer beachtlichen Rechnung der Krankenkasse des Verletzten ein Anspruch der Landesversicherungsanstalt, die dem noch jungen Verletzten eine monatliche Invalidenrente zahlen wird.

Wenn auch die Versicherungsgesellschaft großzügigerweise in einem Vergleich auf einen Teil der Schadenssumme verzichtet hat, bleibt für den betreffenden Werksangehörigen auf absehbare Zeit eine erhebliche finanzielle Belastung bestehen. Bisher sind bereits durch die Krankenkasse und durch die Kraftfahrzeugversicherung Forderungen von rund DM 9500,— erhoben worden, die vom pfändbaren Arbeitseinkommen einzubehalten sind. Wir wollen im Interesse unseres Werksangehörigen hoffen, daß sich die Verletzung im Laufe der Zeit weiter abschwächt und er somit von der Belastung frei wird.

Es wäre zu wünschen, daß die vorstehende Schilderung demjenigen Teil der Belegschaft, der ein Kraftfahrzeug besitzt oder beabsichtigt anzuschaffen, eine bleibende Warnung sein wird.

Wenn man an einem Verkehrsunfall beteiligt ist, müssen folgende Punkte auf jeden Fall berücksichtigt werden:

1. Erste Hilfeleistung an dem oder den Verletzten
2. Benachrichtigung der Polizei
3. Keine Veränderung der Fahrzeuglage vornehmen
4. Zeugenadressen sowie Anschriften und Wagennummern der Unfallbeteiligten notieren
5. Möglichst unverzüglich ersatzpflichtige Versicherungsgesellschaft benachrichtigen.

Organvertrag HOAG - Neue Hoffnung

Am 10. Juli hat die Hauptversammlung unserer Tochtergesellschaft, der Bergbau AG Neue Hoffnung, stattgefunden. Ein wesentlicher Punkt der Tagesordnung war neben der Neuwahl des Aufsichtsrats die Beschlußfassung über einen Organschaftsvertrag zwischen der Hüttenwerk Oberhausen AG und der Bergbau AG Neue Hoffnung. Bekanntlich verfügt unsere Gesellschaft über mehr als 99% des 104 Mill. DM betragenden Grundkapitals der Neuen Hoffnung. Durch den Organschaftsvertrag dürfte nunmehr der Schlußstrich unter die Zusammenführung von Kohle und Stahl im Bereich der alten Gutehoffnungshütte gezogen sein. Ein Organschaftsvertrag bewirkt die finanzielle, wirtschaftliche und organisatorische Eingliederung eines Unternehmens in die Muttergesellschaft.

Neuer Aufsichtsratsvorsitzender der Neuen Hoffnung ist Generaldirektor Dr. Hermann Reusch, der zusammen mit den HOAG-Vorstandsmitgliedern Dr. Rudolf Graef und Otto-August Siering neu in den Aufsichtsrat der Bergbau AG gewählt wurde. Als Nachfolger von Bergassessor a. D. Wilhelm Nebelung, der in den Ruhestand getreten ist, wurde Bergassessor a. D. Klaus Haniel Vorstandsvorsitzender der Bergbau AG Neue Hoffnung.

1951 gegründet wurde, haben sich mittlerweile 53 der Stahlarbeiter-Vereinigungen mit insgesamt 119 000 Mitgliedern angeschlossen. Die Tarif-Autonomie liegt jedoch bei den Einzelgewerkschaften, die ihre Lohnabkommen oder Rahmentarifverträge getrennt mit ihren jeweiligen Werksleitungen abschließen. Man muß allerdings berücksichtigen, daß zu den 53 im Tekko Roren zusammengeschlossenen Vereinigungen auch die der fünf größten Stahlgesellschaften gehören, wodurch ein immer stärkerer Zug zur Vereinheitlichung des Tarifwesens spürbar wird. Insgesamt sind von den 189 000 Arbeitnehmern der japanischen Eisen- und Stahlindustrie 181 000 organisiert.

Die Löhne, die in der eisenschaffenden Industrie 1957 gezahlt wurden, betrügen durchschnittlich 29 360 Yen monatlich, was in etwa 320 DM entspricht. Seit 1951 sind die Löhne der Stahlarbeiter jährlich um 8,5 Prozent gestiegen, so daß 1957 die Lohnhöhe um 63 Prozent über der von 1951 lag. Während der gleichen Zeit stieg der Preisindex bei Konsumgütern um 22 Prozent. Im Vergleich zu anderen Industriearbeiter-Löhnen sind die Löhne der japanischen Hüttenwerker immer sehr hoch gewesen. Wie ein Bericht der „Japan Iron and Steel Federation" feststellt, lag das durchschnittliche Jahres-Einkommen der Arbeiter der eisenschaffenden Industrie um 77 Prozent höher als das der Lohnempfänger in den verarbeitenden Industriezweigen. Vor kurzem ist vom japanischen Reichstag das „Mindestlohn-Gesetz" verabschiedet worden, wodurch viele Löhne auf eine Mindesthöhe angehoben werden müssen.

Da die Löhne in der Hüttenindustrie relativ recht hoch sind, bleiben sie hierdurch unberücksichtigt.

Die wöchentliche Arbeitszeit in den japanischen Hüttenwerken betrug 1957 durchschnittlich 46,6 Stunden. Zusätzlich zu regelmäßig einem freien Tag je Woche kommen jährlich neun arbeitsfreie Nationalfeiertage und sechs andere bezahlte Feiertage, einschließlich dem „Geburtstag" der Gesellschaft. Der bezahlte jährliche Urlaub der japanischen Stahlarbeiter schwankt zwischen 6 und 20 Tagen und hängt von den Dienstjahren ab.

Ein Pensions-Schema wie in der westdeutschen Hüttenindustrie kennt man in Japan nicht. Dafür gibt es in der Eisen- und Stahlindustrie ein Pensionsgeld-System, durch das die Arbeitnehmer, wenn sie wegen Erreichung der Altersgrenze oder Arbeitsunfähigkeit ausscheiden, eine Gesamtsumme ausgezahlt bekommen. Prinzipiell ist es so: je länger die Werkszugehörigkeit eines Arbeitnehmers, desto größer die Summe der Pension. Beispielsweise erhält ein Arbeiter, der 30 Jahre in dem betreffenden Werk gearbeitet hat, eine Summe, die sich auf das Zweieinhalbfache seines Jahreseinkommens, das er zur Zeit der Pensionierung hatte, beläuft.

Die Unfallzahl in der Hüttenindustrie ist während der letzten Zeit merklich zurückgegangen. Besonders in den großen Werken wurde ein Unfallstand erreicht, der etwa zehnmal so niedrig ist wie der der deutschen Hüttenwerke. Während bis vor einigen Jahren die Unfallzahl dauernd stieg, schuf die Regierung eine gesetzliche Grundlage, wodurch sie die Arbeitssicherheit in den Betrieben entscheidend beeinflußte. Daneben ist der Rückgang der Unfallhäufigkeit nicht zuletzt auf die Tatsache zurückzuführen, daß ein System angewandt wird, das auf der Sicherheits-Leistung des jeweiligen Werkes basiert. Werke mit geringer Unfallzahl haben den Vorteil, auch nur wenig Versicherungsprämie an den Staat abführen zu müssen. Das hat zu einem Wetteifern der Werke untereinander und letzten Endes dazu geführt, daß 1957 in den fünf größten Stahlgesellschaften mit einer Gesamtunfallzahl von 6,97 auf 1 Mill. verfahrene Arbeitsstunden ein neuer Sicherheits-Rekord aufgestellt wurde. In jedem Werk gibt es ein sogenanntes Sicherheits-Komitee, das sich aus Vertretern der Werksleitung und des Betriebsrates zusammensetzt. Aufgabe dieses Gremiums ist es, alles nur mögliche zu tun, was dem Gedanken der Arbeitssicherheit dient.

Die großen Werke besitzen eigene Krankenhäuser. Daneben werden in den Betrieben selbstverständlich Verbandsstuben unterhalten, denen bei Arbeitsunfällen die Erste-Hilfe-Leistung obliegt. Auf Grund einer gesetzlichen Bestimmung sind alle Angehörigen der Eisen- und Stahlindustrie verpflichtet, einmal jährlich zu einer außerhalb der Arbeitszeit durchgeführten Röntgenuntersuchung zu erscheinen.

Obwohl die Regierung während der letzten Jahre den Wohnungsbau stark gefördert hat, ist die Wohnungsfrage in Japan noch nicht gelöst. Ähnlich wie in Deutschland mußten daher die Werke, um überhaupt Arbeitskräfte zu bekommen, aus eigener Initiative Wohnungen bauen. Heute wohnen mehr als 37,5 Prozent der japanischen Hüttenarbeiter in Werkswohnungen. Um Arbeiter, die in der Vergangenheit zugewandert sind, ortsansässig zu machen, fördert die Industrie den Eigenheim-Bau.

Lehrlingsausbilder gesucht

Für die Ausbildungswerkstatt wird ein Lehrlingsausbilder gesucht. Bewerber, welche die Industrie-Facharbeiterprüfung als Elektriker abgelegt und eine zusätzliche theoretische Schulung erhalten haben, so daß sie in der Lage sind, theoretischen Unterricht zu erteilen, werden gebeten, ihre Bewerbungen mit ausführlichem Lebenslauf und Zeugnisabschriften umgehend bei der Personalabteilung für Arbeiter, Oberhausen, Essener Straße 66, einzureichen.

thyssenkrupp Corporate Archives

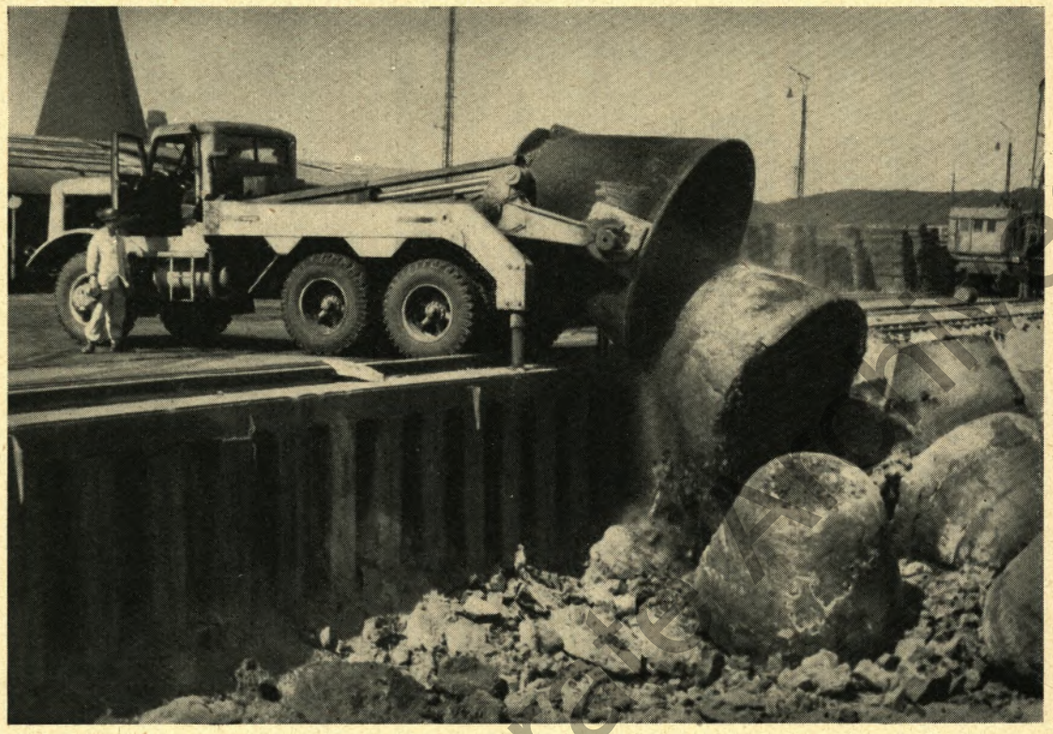
Flüssige Schlacke! Nichts für wilde Fahrer!

Meiler-Absetz-Kipper? Was ist das? — Ja, das ist eigentlich leicht zu sagen: ein Schlackenauto! — Trotzdem muß man dieses Ungetüm bei der Arbeit beobachtet haben, wenn man wissen will, was der Meiler-Absetz-Kipper ist.

Wer ihn zum erstenmal ohne Belastung durchs Werk fahren sah, wunderte sich über die eigenartige Konstruktion des Wagens. Genau wie die „Känguruhs", die ebenfalls anfangs von fragenden Blicken gestreift wurden, ist der Meiler-Absetz-Kipper vorbehaltlos für eine Spezialaufgabe gebaut worden. Das ging nicht von heute auf morgen. Viele Einzelüberlegungen waren vorerst nötig, den Absetz-Kipper so auf die Räder zu stellen, daß er nicht nur fahren, sondern auch mit schweren Lasten fertig werden konnte. Es sollte nämlich seine Aufgabe sein, die Siemens-Martin-Schlacke zum Schlackenloch zu fahren und dort auszukippen. Ein paar Kinderkrankheiten mußte der Wagen anfangs überwinden. Heute ist es ein Vergnügen, ihm zuzusehen:

Der Wagen ist sehr wendig. Trotzdem müssen seine Fahrer Künstler am Steuer sein! Sie fahren rückwärts an die Schlackentöpfe heran und bekommen mit den Greifern mit unwahrscheinlichster Sicherheit die Aufhängenocken zu fassen. „Halb so schlimm", sagen sie lächelnd. Mit zwei öldruckbetätigten Abstützpfeilern wird der Wagen blockiert, bevor er mit 200 atü den Schlackentopf „hochstemmt".

Wilde Fahrer haben hinter dem Steuer dieses Wagens nichts zu suchen, denn die Schlacke ist noch flüssig, wenn sie vom SM-Werk kommt. Für 24 Stunden werden die Töpfe zum Erkalten „an die frische Luft" gesetzt. In dieser Zeit soll die Schlacke fest werden und sich zusammenziehen, damit sie leichter aus den Töpfen herausfallen kann. Zum Kippen werden die Töpfe genau so „hochgestemmt" wie zum Transport. Der Wagen setzt sich die schwere Last selbst auf den Nacken. Erst bei der Absetzbewegung geht es anders zu: Während der Topf sonst ausgeschwenkt wird, schiebt sich jetzt ein Riegel vor seine Bodenplatte. Dadurch wird der Topf unten zurückgehalten und so zum Kippen gebracht. Mit einem Plumps, der die Erde zum Zittern bringt, fällt der 15 bis 18 t schwere Schlackenklotz herab, während der 8 t schwere Topf zurückgeschwenkt wird.



Soll der Topf gekippt werden — wie auf unserem Bild —, wird er vom Wagen genauso hochgehoben, als sollte er nur abgesetzt werden. Ein Riegel aber, der sich gegen den Topfboden schiebt, hält den Topf unten zurück und bringt ihn so zur Neige. Mit einem dumpfen Knall stürzt der Schlackenballen heraus. Für die sichere Abstützung des Wagens mußte eine Spundwand gerammt werden.

Bevor der Wagen zum Einsatz kam, mußte entlang des Schlackenloches auf Neu-Oberhausen eine Spundwand gerammt werden. Die frühere Einfassung des Schlackenloches hätte der Belastung durch den Absetz-Kipper nicht standhalten können, denn neben dem Gewicht von 25 t, das sich aus dem Schlackentopf und seinem Inhalt zusammensetzt, wird das Eigengewicht des Wagens von 14 t durch die Sicherheitsstützen des Absetz-Kippers auf die Spundwand übertragen. Der Wagen hebt sich vorne aus den Federn, wenn er einen vollen Topf hochhebt. Das Gesamtgewicht verlagert sich also auf die Stützen.

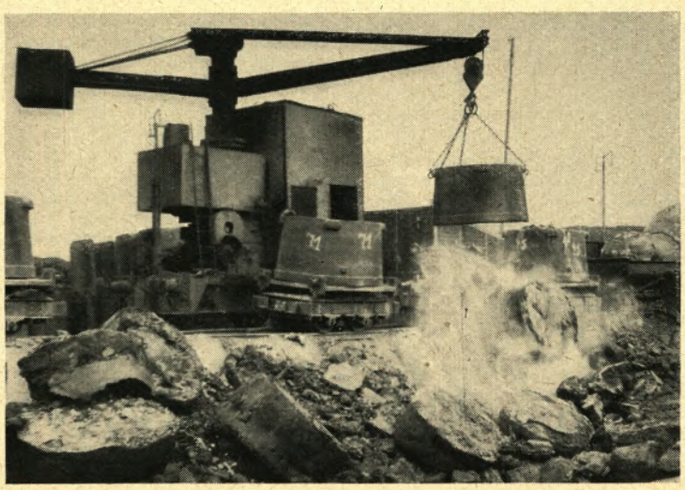
Der mächtige Wagen, der seine Arbeit scheinbar wie ein Kinderspiel versieht, ist angeschafft worden, weil durch ihn der Transport der Schlacke einfacher und auch unfallsicherer vonstatten geht. Darüber hinaus wird er vielleicht einmal den alten asthmatischen Schlackenkran ablösen, der schon seit 50 Jahren treu und brav seinen Dienst tut.



Die Schlacke wird mit Wasser besprengt, damit sie sich zersetzt und in kleine Brocken zerfällt. Von einem Bagger wird sie in Waggons verladen. Die Ballen, die nicht auseinanderbrechen, machen dem Bagger eine Heidenarbeit.



Der Dampfkran entlädt die Schlackenwagen, indem er zunächst die Wandung des Schlackentopfes anhebt. Sobald der Schlackenballen freiliegt, hebt der Kran an einer Seite die Bodenplatte an: Die Schlacke poltert herab.



Auf dem Kühler des Absetzkippers steht: 200 PS. Und die sind auch erforderlich, um den Topf hochzustemmen, der mit seinem Inhalt 25 t wiegt. Trotz der Abstützung des Gestells hebt sich der Wagen vorn aus den Federn.

thyssenkrupp Corporate Archives

Gleichberechtigung - Gleichverpflichtung

Jetzt ist es ernst mit der Gleichberechtigung von Mann und Frau

Ab 1. Juli 1958 gilt das neue „Gesetz über die Gleichberechtigung von Mann und Frau". Damit ist endlich gesetzlich festgelegt, was es mit der vielzitierten „Gleichberechtigung" eigentlich auf sich hat. Man erinnert sich: 1949 formulierten die Väter des Grundgesetzes in Art. 3 unserer Verfassung: „Männer und Frauen sind gleichberechtigt".

Das war zwar nicht neu, schon in der Weimarer Verfassung stand ein ähnlicher Satz, nur war es damals ein bloßes Lippenbekenntnis. Diesmal aber wollte man ernst machen und dem Mann seine bevorzugte Stellung in unserem Familienrecht nehmen. Bis zum 1. April 1953 gab das Grundgesetz dem Bundestag Zeit, die bestehenden Gesetze dem Gleichberechtigungssatz anzupassen. Regierung und Volksvertretung ließen die Frist jedoch ungenützt verstreichen und erst jetzt — nach 9 Jahren — wird das Gesetz in Kraft treten, das die mittlerweile eingetretene Rechtsunsicherheit beseitigen soll.

Freilich muß man dem Gesetzgeber zugute halten, daß ihm eine alles andere als einfache und auch eine delikate Aufgabe gestellt war. Galt es doch immerhin, eine jahrtausendealte Familienordnung umzukrempeln. Das Patriarchat sollte durch die „Mitbestimmungsehe" ersetzt werden. Die Frauenemanzipation, die sich heute auf allen Gebieten des öffentlichen Lebens durchgesetzt hat, sollte auch im bürgerlichen Recht verankert werden. Im Bereich von Haus und Herd hat das neue Gesetz keine allzu großen praktischen Veränderungen gebracht. Nach wie vor wird es als das Normale angesehen, wenn die Ehefrau den Haushalt führt und das Geldverdienen dem Mann überläßt. Um dem Gerede von der „Minderwertigkeit" hausfraulicher Arbeit vorzubeugen, sagt das Gesetz nunmehr ausdrücklich: „Die Frau erfüllt ihre Verpflichtung, durch Arbeit zum Unterhalt der Familie beizutragen, in der Regel durch die Führung des Haushalts."

Dies ist wichtig, weil ab 1. Juli die Ehegatten gesetzlich verpflichtet sind, gemeinsam einen angemessenen Familienunterhalt aufzubringen.

Gerade in der Frage des Unterhaltes — wie auch an manchen anderen Stellen — zeigt sich, daß die Gleichberechtigung für die Frau auch die unangenehme Folge der Gleichverpflichtung mit sich bringt. Ist der Mann nämlich arbeitsunfähig und reicht das Vermögen der Ehegatten für den Lebensunterhalt der Familie nicht aus, dann ist die Frau jetzt gesetzlich verpflichtet, sich eine Erwerbstätigkeit zu suchen. Möchte die Frau jedoch freiwillig unbedingt beruflich tätig sein, so kann sie der Mann nicht hindern. Allerdings läßt das Gesetz eine Berufstätigkeit der Frau nur zu, soweit sie mit den Pflichten der Frau in Ehe und Familie vereinbar ist.

Im Haushalt ist die Frau weiterhin unumschränkte Herrscherin. Sie besitzt allein die „Schlüsselgewalt"; d. h. sie darf innerhalb des häuslichen Wirkungsbereiches selbständig alle Geschäfte besorgen — haften muß dafür jedoch der Mann. Reicht die Frau mit dem Wirtschaftsgeld nicht aus und muß sie beim Metzger „anschreiben" lassen, so muß der Mann einspringen; nur wenn ihr Gatte zahlungsunfähig ist, kann die unbezahlte Kohlenrechnung auch der Frau präsentiert werden.

Der häusliche Wirkungsbereich, in dem die Frau schalten und walten kann, ist ein sehr dehnbarer Begriff, dessen Umfang von den Lebensverhältnissen der Eheleute abhängt. Das Besorgen von Milch, Brot, Fleisch usw. gehört in jedem Falle dazu; ebenso der Kohlenkauf und das Bezahlen der Gas- und Stromrechnungen. Aber auch das Anschaffen von Möbeln und Kleidungsstücken kann darunter fallen, das Vermieten von Zimmern oder etwa auch das Einstellen eines Dienstmädchens.

Wenn die Frau die Ausgaben für den Haushalt nicht aus ihrem eigenen Vermögen bezahlen muß, kann sie vom Mann „für einen angemessenen Zeitraum im voraus" Wirtschaftsgeld verlangen. Damit soll ihr ein Disponieren und das Errichten eines regelrechten „Haushaltsplanes" ermöglichtwerden. Eine gesetzliche Pflicht des Mannes zum Kohlentragen und Geschirrabtrocknen sieht die „Gleichberechtigung" nicht vor, so daß die Mithilfe des Mannes im Haushalt weiterhin „nur" Kavalierspflicht bleibt. Lediglich zur Mitarbeit im Beruf oder Geschäft des anderen Ehegatten sind Mann und Frau nunmehr verpflichtet; bisher traf diese Pflicht lediglich die Frau.

Die Schwierigkeiten für die Ehe und auch für das neue Gesetz beginnen, wenn die gleichberechtigten Ehegatten Meinungsverschiedenheiten bekommen. Bisher stand dem Mann in allen ehelichen Fragen das alleinige Entscheidungsrecht zu. Jetzt ist die Frau gleichberechtigt, der Mann kann daher über ihren Kopf hinweg nicht mehr allein entscheiden. Solange die Eheleute eines Sinnes sind, ist dies kein Problem; sind sich Mann und Frau jedoch uneins, dann ist guter Rat teuer. Das Gleichberechtigungsgesetz schweigt sich über diese naheliegende Folge der Gleichberechtigung aus.

Die Kehrseite der Gleichberechtigung wird gerade an diesem Beispiel besonders deutlich. „Gleichberechtigung um jeden Preis" führt nämlich leicht zu einer Lähmung des ehelichen Lebens. Jede Gemeinschaft bedarf in gewissen Situationen einer „starken Hand".

Dies hat der Bundestag selbst eingesehen und bei der Erziehung der Kinder dem Vater einen „Stichentscheid" zugebilligt. Dort ergab sich das gleiche Problem: Entsprechend der Gleichberechtigung wird die elterliche Gewalt künftig von Vater und Mutter gemeinsam ausgeübt. Was aber ist, wenn die Mutter den hoffnungsvollen Sprößling aufs Gymnasium schicken will, der Vater ihn dagegen ein Handwerk lernen lassen möchte und beide Eltern von ihrem Standpunkt nicht abgehen? Schlagen alle Versuche einer gütlichen Einigung fehl, so darf der Vater nach der neuen Regelung allein entscheiden; er hat dabei allerdings, wie es im Gesetz heißt, „auf die Auffassung der Mutter Rücksicht zu nehmen".

Nur schweren Herzens hat sich der Bundestag zu dieser klaren — wenn auch vernünftigen — Durchbrechung des Gleichberechtigungsgrundsatzes herbeigelassen; dafür zeugt die knappe Mehrheit bei der Abstimmung über das Gesetz (185:166 Stimmen). — Um diese Vorrangstellung des Vaters wieder etwas abzuschwächen, hat der Gesetzgeber der Mutter die Möglichkeit eingeräumt, „in einer Angelegenheit von besonderer Bedeutung" zum Vormundschaftsgericht zu gehen und sich die Entscheidungsbefugnis übertragen zu lassen. Gegen diese Einmischungsmöglichkeit eines staatlichen Organs in das Familienleben wurden schon jetzt heftige Bedenken geltend gemacht. Mit guten Gründen hat ja der Bundestag selbst diese Möglichkeit bei sonstigen Auseinandersetzungen der Eheleute nicht vorgesehen.

Die größte Veränderung bringt das Gleichberechtigungsgesetz für das eheliche Güterrecht. Ab 1. Juli gilt für alle Ehen, in denen nichts besonders vereinbart ist, die sogenannte Zugewinngemeinschaft als gesetzlicher Güterstand. Im wesentlichen ist dies eine Art Gütertrennung, denn während der Ehe verwalten beide Ehegatten ihr Vermögen völlig unabhängig voneinander; sie sind dabei nur einigen Beschränkungen unterworfen, die das eheliche Zusammenleben vor unliebsamen finanziellen Überraschungen sichern sollen. So darf über das Vermögen als ganzes nur mit Einwilligung des anderen Ehegatten verfügt werden; das Verschenken von Haushaltsgegenständen bedarf ebenfalls der Zustimmung beider Eheleute.

Bei Beendigung des Güterstandes erfolgt dann ein Ausgleich zwischen dem beiderseits erzielten Zugewinn.

Hatten die Ehegatten bisher schon ihre finanziellen Angelegenheiten in einem Ehevertrag in besonderer Weise geordnet, so gilt diese Regelung auch in Zukunft. Der neue gesetzliche Güterstand kann aber auch jetzt jederzeit in einem vor dem Notar geschlossenen Ehevertrag ausgeschlossen werden, indem die Eheleute etwas Besonderes vereinbaren. Freilich wird von dieser Möglichkeit erfahrungsgemäß nur selten Gebrauch gemacht. Im ersten Überschwang des jungen Glücks hält man derlei „prosaische" Überlegungen für überflüssig, und später läßt man es meist aus Bequemlichkeit bei der gesetzlich vorgeschlagenen Regelung.

Gewinn ohne Geldeinsatz

Die Chance, ohne Geldeinsatz zu einem Gewinn zu kommen, sollte jeder Mitarbeiter nutzen. Wieviel Geld wird in jeder Woche für Toto und Lotto ausgegeben, ohne wirklich eine berechtigte Aussicht auf einen Gewinn zu besitzen.

Wie anders ist es, wenn sich der Mitarbeiter seinen Arbeitsplatz näher ansieht. Haben nicht gerade Sie schon einmal festgestellt, daß Schrott anfällt, der sich vermeiden ließe, wenn der Arbeitsablauf korrigiert oder eine kleine Vorrichtung angebracht würde? Gewiß läßt sich noch manche Arbeit erleichtern, vereinfachen, wirtschaftlicher machen. Dabei sollte auch die Unfallsicherheit nicht zu kurz kommen. Auch sie ist im Interesse von Leben und Gesundheit Gedanken wert. Viele könnten sich durch ein wenig Nachdenken einen Gewinn sichern, der weiter nichts kostet, als die Gedanken zu Papier zu bringen oder mündlich an ein Mitglied des Bewertungsausschusses heranzutreten.

Gehört wirklich viel Mut dazu? Wenn das der Fall ist, dann hat es sich gezeigt, daß die Mutigen die meisten Gewinne einheimsen.

Im Monat Juni haben wieder folgende Kollegen für ihre Mitarbeit im betrieblichen Vorschlagswesen Prämien bekommen:

Gustav Entrop und Wolfgang Sense, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerk: Feststellvorrichtung für drehbaren Kranhaken; Franz Heitfeld und Jürgen Nietzky, Sozialbetriebe: Vereinfachung beim Umschlagen von Blechkanten; Heinrich Lucas, Dampfkraftwerk: Verbesserung am Dosierungsbehälter der Wasserreinigung; Alfred Heland, Hochöfen: Kontrolllampen an den Erzklappen; Paul Hennes, Hochöfen, und Karl Furtmann, Maschinenbetrieb Hochöfen – Reparaturbetrieb: Verbesserung der Krätzer für die Abschlackbühne; Wilhelm Klusmann, Maschinenbetrieb Hochöfen – Reparaturbetrieb: Verbesserung der Gießtrichter im Hochofenbetrieb; Karl Kort, Versuchsanstalt: Beseitigung einer Unfallgefahr an Krangehängen im Blechwalzwerk; Matthias Peukert, Maschinen- und Reparaturbetrieb Blechwalzwerk: Vereinfachung an der Saumschere; Hans Schäfer, Elektrischer Betrieb Stahl- und Walzwerk: Umbau der Wickelmaschine für Motore und Schweißmaschinen; Helmut Siempelkamp, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk: Verbesserung an Stahlpfannen.

Im Werk Gelsenkirchen erhielten weitere fünf Kollegen Prämien zugesprochen. Ihre Namen sind:

Leo Borgholte und Hans Kruggel: Verbesserung am Verzinkungsapparat in der Verzinkerei; Emil Büttner: Verbesserung der Säureabflußrinne; Hans Landewee: Vorrichtung für Spulentransport in der Seilerei; Gustav Kuklak: Beseitigung einer Unfallgefahr im Stahldrahtlager.

Für die prämiierten Vorschläge sind im vergangenen Monat 1235,— DM ausgezahlt worden.

Wie man sieht, lohnt es sich doch wohl. Deshalb sollte jeder Kollege in seinem Bereich mitwirken am ständigen Aufbau des Werkes. Fort mit den alten Argumenten, daß der Mitarbeiter, der Meister oder der Betriebsleiter mißgünstig zusehen würde. Nein, stolz sollten alle sein, wenn der eigene Betriebsbereich aus Mitarbeitern besteht, die gewillt sind, alle an einem Strang zu ziehen, ohne Mißgunst, Neid oder Angst zu zeigen. Fort mit den Hemmungen! Füllt die Kästen mit Verbesserungsvorschlägen!

Wagner, Gelsenkirchen

thyssenkrupp Corporate Archives



Dr.-Ing. Kurt Bode

Der frühere technische Leiter unseres Werkes Gelsenkirchen, Betriebsdirektor Dr.-Ing. Kurt Bode, den unser Bild hier bei der letzten Besichtigung des Gelsenkirchener Werkes durch den Aufsichtsrat an der Seite von Generaldirektor Dr. Hermann Reusch zeigt, feierte am 3. August seinen 65. Geburtstag. Seiner Neigung und Laufbahn nach ist Dr. Bode ein Mann des Eisens und des Stahls, insbesondere des Drahts. Es würde zu weit führen, an dieser Stelle seine vielen Ehrenämter und Mitgliedschaften in technischen Fachgremien aufzuführen; erwähnt seien nur seine Mitarbeit in der Fachvereinigung Draht, wo er sich als Vorsitzer des Unterausschusses „Zinko" einen guten Namen machte; ferner war er Vorsitzer des Technischen Ausschusses der Eisendrahtvereinigung sowie des Technischen Ausschusses Baustahlgewebe, gleichzeitig war er u. a. zweiter Vorsitzer der Technischen Kommission der Walzdrahtvereinigung, Vorstandsmitglied des Gemeinschaftsausschusses Verzinken und Mitglied des Fachausschusses für Drahtverarbeitung im Verein Deutscher Eisenhüttenleute.

Der gebürtige Arolsener begann 1913 mit dem Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Aachen seine berufliche Ausbildung, die jedoch durch den Ausbruch des ersten Weltkrieges alsbald ein vorläufiges Ende fand. Erst 1919, nach Rückkehr aus dem Feld, konnte er das Studium fortsetzen und bestand 1921 das Diplom-Examen mit „Sehr gut". Bevor er 1924 „mit Auszeichnung" zum Dr.-Ing. promovierte, war er zunächst Assistent bei Prof. Oberhoffer am Eisenhüttenmännischen Institut der TH Aachen und danach, ebenfalls in Aachen, ein weiteres Jahr Assistent am Institut für theoretische Hüttenkunde und physikalische Chemie (Prof. Ruer), wo er sich insbesondere mit wissenschaftlichen Untersuchungen und Metallographie beschäftigte.

1925 kam Dr. Bode als Betriebsassistent in unser Drahtwerk nach Gelsenkirchen. Vier Jahre später wurde er Oberingenieur und am 1. Juli 1945 technischer Leiter des Gelsenkirchener Werkes. Er machte sich verdient beim Wiederaufbau des durch den Krieg zu 75 Prozent zerstörten Werkes und hatte wesentlichen Anteil daran, daß die Fabrikation sämtlicher Artikel bald wieder aufgenommen werden konnte. Am 30. April dieses Jahres ist Dr.-Ing. Kurt Bode nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit in den Ruhestand getreten, mit der Maßgabe, daß er einstweilen noch beratende Funktionen für den Werksausbau ausübt. Sein Nachfolger als techn. Leiter des Werkes Gelsenkirchen ist Dipl.-Ing. Hans Haug.

Wird die Welt zu klein?

UNO schätzt die Weltbevölkerung auf 2,7 Milliarden Menschen

In jeder Minute werden in der Welt 90 Menschen geboren, heißt es im jetzt veröffentlichten bevölkerungsstatistischen Jahrbuch der Vereinten Nationen für 1957. Bei dieser Geburtengeschwindigkeit wird sich die Weltbevölkerung, die heute auf 2 737 000 000 Menschen geschätzt wird, innerhalb 40 Jahren verdoppeln.

Die Sterbehäufigkeit beträgt nach den Schätzungen der Statistiker zur Zeit 18 auf 1000, die Geburtenhäufigkeit 34 auf 1000.

Holländer haben mit 71 Jahren für Männer und 74 Jahren für Frauen die größte, Inder mit 32 Jahren die niedrigste durchschnittliche Lebenserwartung.

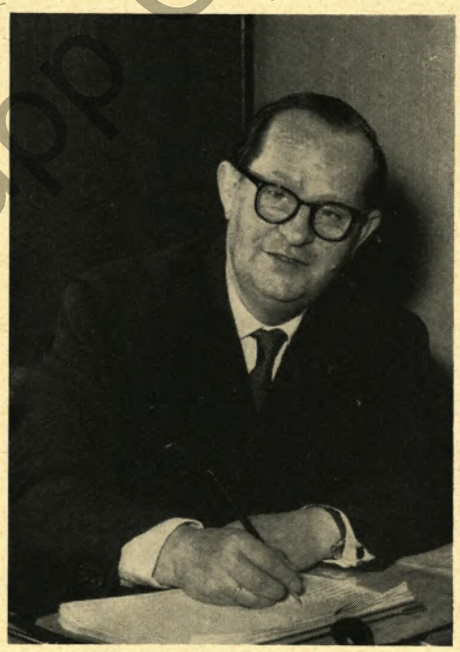
Die Bevölkerung Asiens weist mit einem Zuwachs von über 24 Millionen im Jahr das absolut stärkste Wachstum auf, aber relativ gesehen vermehrt sich die Bevölkerung Südamerikas mit einer jährlichen Wachstumsquote von 2,5 Prozent im Vergleich zum Weltdurchschnitt von 1,6 Prozent am stärksten.

Am schnellsten sterben die Menschen in Afrika und Südasien, während ihnen in Nordamerika, Ozeanien und Europa das längere Leben bevorsteht. Sofern sie allerdings Kraftfahrzeuge besitzen, vermindern sich ihre Lebenschancen:

Nach Feststellungen der UNO sind Verkehrsunfälle eine der Haupttodesursache für Männer über 45 Jahre. Die relativ meisten tödlichen Verkehrsunfälle hat dabei Luxemburg zu verzeichnen.

Der „Feind Nummer 1" der Menschen ist nach Feststellungen der Vereinten Nationen der Krebs. In 55 von 66 untersuchten Ländern hat sich die Zahl der tödlichen Krebserkrankungen 1956 gegenüber den Vorjahren beträchtlich erhöht, und in 31 Ländern ist er die Haupttodesursache für Männer und Frauen zwischen 25 und 44.

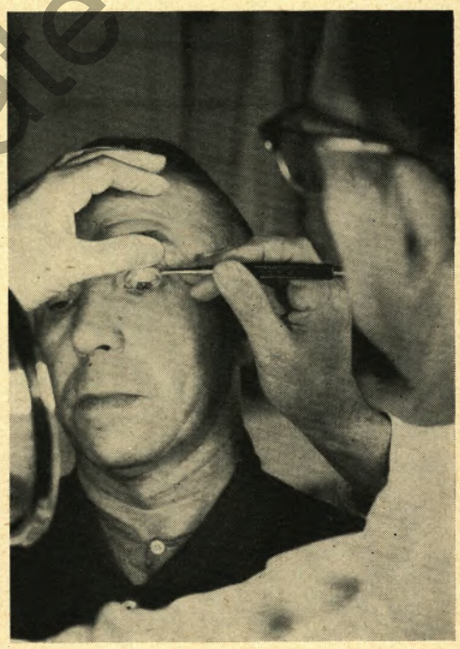
Werksangehöriger wurde Landtagsabgeordneter



Bei der Wahl zum Landtag von Nordrhein-Westfalen hat auch ein Angehöriger unseres Werkes mit Erfolg kandidiert. Es ist der Angestellte bei der Abteilung Verkehr Fritz Alles. Die Wähler des Wahlkreises Oberhausen-Nord schenkten dem 52jährigen ihr Vertrauen. Fritz Alles, der seit 1920 bei der Hütte tätig ist, ist ein Oberhausener Kind. Seine Wiege stand in Osterfeld. In diesem Jahr stellte er sich zum erstenmal als Kandidat zur Verfügung. Da er bisher noch kein parlamentarisches Amt innegehabt hat, ist die Wahl von Fritz Alles ein nicht von der Hand zu weisender Erfolg. Er möchte sich im neuen Parlament unseres Landes vor allen Dingen der Schulpolitik widmen. In Oberhausen ist Alles stimmberechtigtes Bürgerschaftsmitglied des Schulausschusses.

Kam ein Körnchen geflogen...

Es vergeht kaum ein Tag, an dem der Heilgehilfe nicht ein Staubkörnchen aus den Augen eines Arbeitskollegen entfernen muß. In den letzten drei Monaten waren es 111. Einige dieser Körnchen waren so hartnäckig, daß die Kunst des Heilgehilfen nicht ausreichte und die Betroffenen zum Augenarzt geschickt werden mußten. Wer aber nur einen Tag eine



Ein Bild, wie es in einer unserer Verbandsstuben jeden Tag aufgenommen werden kann: der Heilgehilfe entfernt ein Staubkörnchen aus dem Auge eines Kollegen.

schwarze Augenklappe getragen hat, weiß, wie wertvoll seine Augen sind. Eine solche Augenklappe genügt bereits, um unser räumliches Sehen auszuschalten. Entfernungsschätzen mit einem Auge ist nahezu unmöglich.

Es gibt viele Berufe, die nur ausgeübt werden dürfen, wenn man auf beiden Augen sehen kann. Jeder von uns weiß, daß sich Staub in einem Hüttenwerk nicht vermeiden läßt. Aber viele von uns schenken den Staubkörnchen immer noch nicht die erforderliche Beachtung. Warum sollten die Staubkörnchen gerade meine Augen treffen, denkt wohl mancher Arbeitskollege.

Wenn man einmal erfahren hat, wie unangenehm solch ein Staubkörnchen sein kann, ist man geneigter, Vorsorge zu treffen. Diese Vorsorge ist nicht schwer. Es genügt, eine Schutzbrille zu tragen. Eine Brille mit Seitenschutz sichert unsere Augen gegen einfliegende Staubkörnchen. Man sollte dies nie vergessen, besonders aber dann nicht, wenn man Arbeiten verrichtet, bei denen Staub anfällt.

Wenn jeder stets an den Schutz seiner Augen denkt, wird die Unfallursache „Staubkörnchen" nicht mehr erscheinen. Ho.

thyssenkrupp Corporate Archives

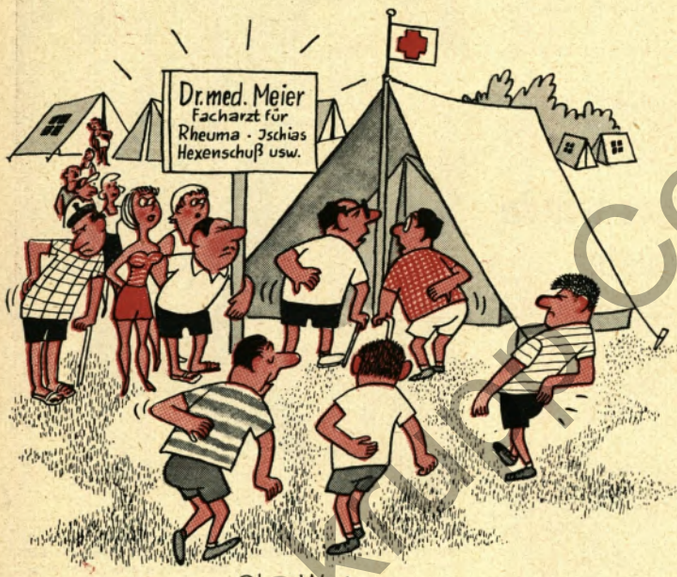
Dat nennt man Camping!



„Wir verduften Paule, seitdem das Campieren salonfähig geworden ist, ist der Busen der Natur entweiht!"



„Als gestern die Sonne schien, beklagtest Du Dich über die Mücken."



Ohne Worte



„Sieh Dich gut um, Paula, ob wir auch nichts liegen gelassen haben!"



„Scheinbar werden die Zeltplätze zu eng. Jetzt gibt es schon mitten auf dem Bürgersteig Camping."



„Ich kriege keinen Tropfen raus, wollen Sie es mal versuchen?"
„Noi!"
„Warum nicht?"
„Weils halt moi Kua iß!"

thyssenkrupp Corporate Archives