ECHO DER ARBEIT

WERKSZEITUNG

Jahrgang 1 | Juni 1950 | Nummer 10

Jugendlager der Hüttenwerk Oberhausen AG am Hengstey-See



Bei Vollmilch und gutbelegten Broten läßt es sich leben ....

Foto: SoL

thyssenkrupp Corporate Archives

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

Unsere Produktion im April 1950

Gegenüber dem letzten Monat des I. Quartals blieb die Roheisen- und Rohstahlerzeugung im April nicht unwesentlich zurück. Der Grund ist in den 24 Arbeitstagen (Osterfeiertage und 1. Mai), die der April gegenüber dem März mit 27 Arbeitstagen hatte, zu finden.

Feste Brennstoffe standen ausreichend zur Verfügung. Es wurde nicht für zweckmäßig gehalten, die Kokseingänge, die ausschließlich von den GHH-Kokereien kamen, entsprechend der abgesunkenen Erzeugung zu drosseln, so daß die Bestände an Koks bis Monatsende zunahmen. Die Kohlenversorgung verlief reibungslos. Der Bedarf der Generatoren konnte praktisch voll durch Gasflammkohle gedeckt werden, wovon wieder der weitaus überwiegende Teil in erstklassiger Qualität von einer in der Nähe liegenden Gasflammkohlenzeche bezogen werden konnte.

Trotzdem die Hochöfen tageweise nicht ganz regelmäßig arbeiteten, traten hierdurch in der Energieversorgung nur vorübergehend Schwierigkeiten auf. Die Ausfälle durch Energiemangel konnten mit 1,27 % der Betriebsstunden noch niedriger gehalten werden als es im Vormonat der Fall war. Die Gichtgaslieferungen an die Kokereien waren kalendertäglich etwas geringer als im Vormonat, hielten sich jedoch arbeitstäglich etwa auf der Höhe des Monats März, so daß eine ausreichende Belieferung der Zechen mit Gichtgas festgestellt werden kann. Dies war allerdings nur dadurch möglich, daß die Eigenstromerzeugung eingeschränkt wurde. Es gelang trotzdem, den Fremdstrombezug etwa auf der gleichen Höhe wie im Monat März zu halten. Im letzten Bericht wurde die Tatsache einer Drosselung der Gichtgasverluste als Erfolg einer umsichtigen Betriebsführung bezeichnet. Um so erfreulicher ist es, daß jetzt ein weiteres Absinken der Gichtgasverluste bis auf einen günstigen Wert mitgeteilt werden kann.

Die Roheisenerzeugung, außer der noch eine gewisse Menge an Umschmelzeisen zum Einsatz kam, wurde in fünf Hochöfen durchgeführt.

Der Koksverbrauch je t erzeugtes Roheisen hat sich gegenüber dem Vormonat nicht wesentlich verändert.

Entsprechend der geringen Roheisenerzeugung wurde auch die Erzeugung von Sinter verringert.

Wenn auch die ersten Kähne mit Schwedenerz im Monat April wieder im Hafen Walsum ankamen, konnte trotzdem ein weiterer Abbau der Erzbestände erreicht werden.

Im Thomasstahlwerk wurde in 75 Schichten gearbeitet, jedoch die Kapazität des Thomaswerkes nicht voll beaufschlagt. Die Schlackenmühle arbeitete an 27 Tagen einschichtig und erzeugte 13 364 t Thomasmehl.

Auch die Erzeugung an Martinstahl lag etwa 8 % niedriger als im Vormonat. Während die Schmelzleistung, gerechnet in t pro Std., im Martinwerk I geringfügig absank, konnte in den großen Öfen des Martinwerks II eine weitere Verbesserung der Schmelzleistung erzielt werden. Nicht zuletzt ist dies auf eine verbesserte Chargierleistung zurückzuführen. Der Wiederaufbau des Ofens I, Martinwerk II, der nach vollständigem Verschleiß dieses Ofens notwendig geworden war, wurde vor kurzer Zeit vollendet und es zeigte sich im Monat April, daß dieser Ofen wärmetechnisch der alten Ausführung überlegen ist.

Die Erzeugung der Walzwerksbetriebe lag auch niedriger als im Vormonat. Wie vorgesehen, konnten die infolge der Blockstraßenreparatur angewachsenen Rohstahlbestände wesentlich abgebaut werden.

Ein Walzenständerbruch und andere ungünstige Einflüsse erhöhten die Störstunden an den Straßen, so daß sich die Halbzeugbestände um einige Prozent erhöhten. Eine Ausnahme machte die Drahtstraße, an der eine neue Höchstleistung erzielt werden konnte. Der Versand hielt sich bis auf ein geringfügiges Absinken auf der Höhe des Monats März.

Der Bedarf an Zement und Schlackensteinen stieg wesentlich an, so daß unsere Zement- und Schlackensteinerzeugung der Nachfrage nicht gerecht werden konnte.

Bommer

45 Lehrlinge bestanden ihre Abschlußprüfung

Vor einigen Wochen haben

32 Lehrlinge des Metallfachs
5 „ „ Baufachs
8 Hüttenjungleute

nach Beendigung ihrer Ausbildung vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer Essen ihre Abschlußprüfung bestanden.

In einer von musikalischen Darbietungen des Streichquartetts unseres Werksorchesters umrahmten Feierstunde, die am 31. Mai im kleinen Saal des Werksgasthauses stattfand, erfolgte die Übergabe der Facharbeiterbriefe und Prüfungszeugnisse und die Übernahme der jungen Männer als Mitarbeiter in unsere Werksgemeinschaft.

Aus den Prüfungsberichten, die von den Ausbildungsleitern Borowski und Hillmann erstattet wurden, ergab sich insbesondere hinsichtlich der Facharbeiter der gute Ausbildungsstand unseres Nachwuchses.

In einer Ansprache übermittelte der Leiter der Personalabteilung für Arbeiter, Hardung, die Glückwünsche der Werksleitung. In seinen Ausführungen, in denen er einen Überblick über die inneren Zusammenhänge unseres Betriebslebens gab, ermahnte er sie, weiter an sich zu arbeiten und den Beruf nicht nur als Mittel zur Sicherung ihres Lebensunterhaltes anzusehen, da nur derjenige, der sich mit seiner Arbeit verbunden fühle, auf die Dauer Erfolg haben würde. „Wenn Sie", so schloß er seine Ausführungen, „zu Hause Ihren Eltern über diese Feierstunde berichten und ihnen in stolzer Freude Ihre Facharbeiterbriefe vorlegen, dann danken Sie ihnen dafür, daß sie Ihnen trotz mancher vielleicht vorhanden gewesener finanzieller Schwierigkeiten diese Ausbildung ermöglichten, die Ihnen die Grundlage für eine gute berufliche Entwicklung geschaffen hat. Den Dank gegenüber dem Werk dafür, daß es Ihnen eine so gute Ausbildung gab, können Sie nicht besser abstatten als dadurch, daß Sie stets treu und fleißig sind und vor allem gute Kameradschaft halten." Die Glückwünsche der Belegschaft überbrachte Betriebsratsvorsitzender Voßkühler, der den jungen Mitarbeitern im Rahmen seiner Ausführungen zu bedenken gab, daß sie sich in ihrer Ausbildung erst die beruflichen Grundkenntnisse erarbeitet hätten, und daß sie weiter streben müßten, um einmal vollwertige Facharbeiter und Hüttenmänner zu werden.

Arbeitsdirektor Strohmenger, der infolge anderweitiger dienstlicher Inanspruchnahme erst im Laufe der Veranstaltung erscheinen konnte, sprach noch einmal besonders die Glückwünsche des Vorstandes aus, wobei er betonte, daß gerade in unserem Werk der Jugend großes Verständnis entgegengebracht werde. „Wir hoffen", so sagte er abschließend, „auf Ihre volle Mitarbeit zur Fortentwicklung unseres Werkes und wünschen Ihnen eine glückliche Zukunft in einem geeinten und befriedeten Europa."

Als besondere Anerkennung für gute Haltung und Leistungen während der Ausbildungszeit und in der Abschlußprüfung wurde 9 Facharbeitern eine Buchprämie überreicht.

Hardung

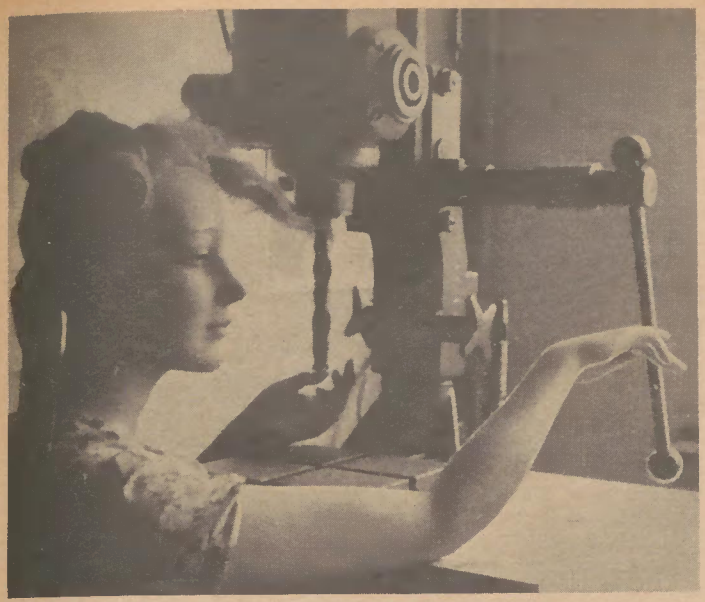


Nach der Verladung des Segelbootes startet das Vorkommando zum Aufbau des Jugendlagers

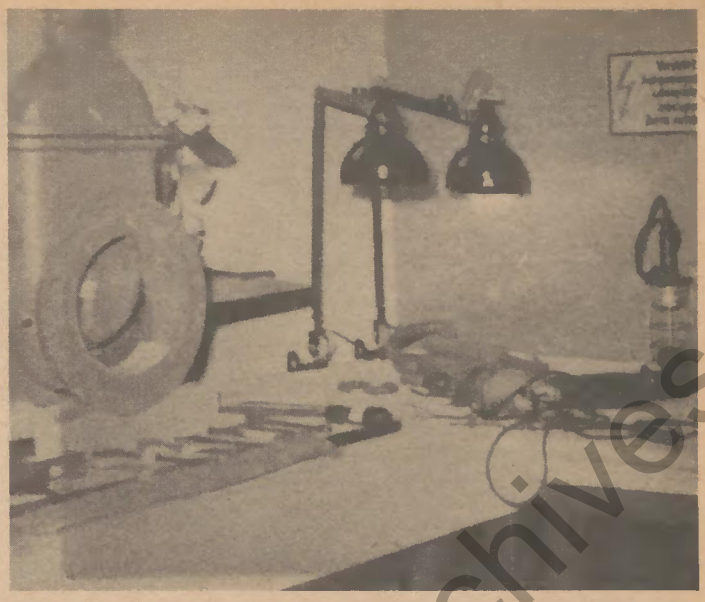
Fotos: SoL



thyssenkrupp Corporate Archives



Lose Haare geraten leicht in rotierende Maschinenteile.



Blendungsfreie Beleuchtung bürgt für gute Sicht. Foto SoL

Unfallverhütungswoche 1950 beendet

Das Programm der Unfallverhütungswoche 1950 gelangte im Hüttenwerk wie vorgesehen zur Durchführung.

Der Gedanke, dem Arbeitsschutz durch Ausstellungen belehrend und werbend zu dienen, ist nicht neu, aber unbestritten wertvoll. Aus dieser Erkenntnis heraus wurde versucht, durch eine eigene Werksausstellung unsere Belegschaft zum Besuch zu veranlassen und die Ausstellung auf die besondere Eigenart des Werkes auszurichten.

Durchdenke die Arbeit eh' Du beginnst auf ihre Gefahren - und Du gewinnst!

Der Besuch dieser Unfallschutzausstellung im Werksgasthaus, die einen ersten derartigen Versuch auf diesem Gebiet im kleinen Rahmen darstellen sollte, durch die Belegschaft war sehr gering. 1019 Besucher wurden gezählt. Von diesen waren ca. 70 % Werksfremde. Es ist bedauerlich, daß gerade unsere Werksangehörigen an der Ausstellung nicht so interessiert waren, als es auf Grund der sich immer wieder ereignenden Unfälle hätte der Fall sein müssen.

Ausstellungen verursachen mehr Arbeit und Kosten als andere Möglichkeiten der Werbung. Aber der praktische und dauernde Wert einer Ausstellung ist wesentlich größer als der aller anderen Werbeveranstaltungen.

Eine Ausstellung bietet Gelegenheit, die Forderungen, die den einzelnen Betriebsleitern besonders am Herzen liegen, in eindrucksvoller Weise der Belegschaft nahezubringen, indem man die Folgen zeigt, die bei Nichtbeachtung eintreten können. Besonders kommt es darauf an, „falsch und richtig" in geschickter Weise gegenüberzustellen. Dabei muß angestrebt werden, möglichst Gegenstände aus dem Betrieb zu zeigen und Bilder nur dann zu benutzen, wenn es nicht möglich ist, geeignete Gegenstände zu beschaffen. Was man mit den Händen greifen kann, ist auch leichter zu „begreifen". Ein einfaches Stück Holz, das irgendwo heruntergefallen ist und einen Unfall verursacht hat, findet mehr Beachtung, als ein noch so schön ausgeführtes Plakat, das die betreffende Gefahr darstellt.

Eine Ausstellung soll nicht ermüdend wirken und lieber weniger, aber gediegene Fälle zeigen, als mit vielem und unklarem Material zu verwirren.

An einer derartigen Ausstellung können auch Firmen, die Arbeitsschutzmittel herstellen und liefern, einen guten Beitrag leisten, durch leihweise Überlassung von Fabrikaten, Schematas usw. Daß eine Werbeschau verhältnismäßig leicht und mit wenigen Mitteln aufgebaut werden kann, beweisen obenstehende Bilder, die aus der Arbeitsschutzausstellung im kleinen Saal des Werksgasthauses stammen.

Zahlenmäßig läßt sich der Erfolg einer derartigen Ausstellung nicht messen. Überlegt man aber, daß Betriebsneulinge sehr viel aus dieser Schau lernen werden, so kommt man zu der Überzeugung, daß eine Belehrung und Schulung in einer derartigen praktischen Form sich immer bezahlt machen wird. Von seiten der Belegschaft, Gewerkschaft und Betriebsleitung wurde wiederholt der Arbeitsschutz und im besonderen die Unfallverhütung als eine Gemeinschaftsarbeit dargestellt, die sich zum Nutzen vorwiegend aller Werktätigen auswirken soll. Die Unfallverhütungswoche und im besonderen der Besuch der Ausstellung hat bewiesen, daß der einzelne praktisch wenig interessiert an dieser gemeinnützigen Sache ist und daß er dafür keine Zeit und kein Verständnis aufbringt. Die bisher spärlich eingegangenen Meldungen über Unfallgefahren anläßlich der Werksbegehungen lassen erkennen, daß wohl zahlreiche Unfallgefahren vorgefunden, jedoch deren Abstellung durch die Unfallreferenten bzw. Unfallvertrauensmänner nicht veranlaßt wurde.

Dem Unfallschutz mit seinen wenigen tatkräftigen Helfern wird es unter diesen Verhältnissen schwer gelingen, am Arbeitsplatz jene Atmosphäre der Sicherheit zu schaffen, die Gewähr für eine unfallfreie Arbeit bietet.

Wir sind in den letzten Wochen wiederholt knapp an tödlichen Unfällen vorbeigekommen:

Wenn trotz laufender Belehrungen ein alter erfahrener Triebwerkswärter einen Laufkran besteigt, ohne vorher den Kranführer zu verständigen und dabei durch Zufall zwischen Gebäudestütze und Kranbrücke nicht totgequetscht wurde, sondern einen Lendenwirbelbruch erlitt, oder

wenn ein Steuermann am Mittelblechwalzwerk das Vorgerüst einschaltet und dadurch ein Betriebsschlosser einen Unfall erlitt und eine schwere Schädelverletzung davontrug, obwohl der Steuermann vorher von seinen beiden Arbeitskollegen auf die bevorstehende Reparatur aufmerksam gemacht wurde, oder

Prahl nicht mit Deinem Mut, Besonnenheit tut immer gut!

wenn sich bei der Fahrradkontrolle herausstellt, daß 1/3 aller im Werk untergestellten Fahrräder sich nicht in einwandfreiem Zustand befinden (fehlende Schellen, fehlende Rückstrahler und schlechte Bremsen), so beweisen diese wenigen herausgegriffenen Fälle, daß wir noch sehr weit von unserem gesteckten Ziel entfernt sind.

Es muß in diesem Zusammenhang darauf hingewiesen werden, daß es den Radfahrern dieser nicht in vorschriftsmäßigem Zustand befindlichen Fahrräder nicht klar sein dürfte, in welcher Lebensgefahr sie sich in der Dunkelheit befinden. Mancher Radfahrer, der das Anbringen eines Rückstrahlers aus Bequemlichkeit oder sonstigen Gründen als nicht notwendig erachtete, mußte diese Unterlassungssünde mit seinem Leben bezahlen. Auch die stärksten Autoscheinwerfer lassen ein Hindernis, welches nicht weithin sichtbar gekennzeichnet ist, oft erst im letzten Augenblick erkennen, und dann kann es zum Ausweichen schon zu spät sein.

Darum, man messe auch den kleinsten Vorgängen große Bedeutung bei.

Powischill

thyssenkrupp Corporate Archives

DIE DRAHTSTRASSE

Das an den Block- und Fertigstraßen erzeugte Halbzeug wird, soweit man es nicht in der gleichen Hitze direkt auf schwere Profile auswalzt oder verkauft, an die in einer zweiten Hitze weiterverarbeitenden Walzenstraßen geliefert. Zu diesen Walzwerken gehört das Drahtwalzwerk.

Sein Erzeugnis, der „Walzdraht" von 5 bis 10 mm Durchmesser, ist das Ausgangsmaterial für eine große Anzahl von Fertigfabrikaten, die im einzelnen hier aufzuzählen, zu weit führen würde. Es seien nur erwähnt: Nägel, Schrauben, Nieten, Muttern, Telephondrähte, Bindedrähte bis herauf zu den hohen Qualitäten der Seildrähte, Klaviersaitendrähte, Uhrfederdrähte usw.

Der Verbrauch an Walzdraht ist daher sehr hoch, und zwar mengenmäßig am größten der Bedarf an weichem Thomaswalzdraht, wesentlich geringer, aber deshalb nicht weniger wichtig, der Bedarf an Siemens-Martin-Hartstahldraht. Beide Qualitäten werden in unseren Stahlwerken hergestellt und an der Drahtstraße ausgewalzt. In fast allen Fällen wird der Walzdraht in Ziehereien auf kleinere Querschnitte gezogen. Auf diese Weise erhält der Draht nicht nur genau runde Abmessung, sondern auch eine metallisch blanke Oberfläche, so daß es leicht möglich ist, den Draht durch Kupfer, Zinn, Zink und andere Metallüberzüge rostsicher zu machen. Hartstahldrähte werden in den meisten Fällen nach dem Ziehen noch einem besonderen Vergütungsverfahren unterzogen, und zwar in der Weise, daß der auf Härtetemperatur gebrachte Draht ein Bleibad durchläuft. Diesen Vorgang nennt man Patentieren.

Die Belegschaft des Drahtwalzwerkes, die viele verschiedenartige Stahlsorten zu verarbeiten hat, muß eine große Erfahrung besitzen. Bereits beim Anwärmen im Stoßofen verlangt jede Güte eine besondere Behandlung. Während Weichstahl bei der Erwärmung weniger empfindlich ist, darf Hartstahl mit hohem Kohlenstoffgehalt nur langsam auf eine bestimmte Temperatur aufgewärmt werden, deren Überschreiten unweigerlich zum Verbrennen des Stahles führt. Das bedeutet, der kostbare Rohstoff wird unbrauchbar, bevor er den Stoßofen verlassen hat. Auch die Walzer müssen ihre Arbeitsweise ganz dem jeweiligen Stahlmaterial anpassen, d. h. die Walzen mehr oder weniger öffnen und die Führungen entsprechend einstellen. Dies alles setzt neben größter Sorgfalt und Umsicht eine langjährige Erfahrung und ein besonderes Fingerspitzengefühl voraus.

Das Ausgangsmaterial der Drahtstraße sind Vorblöcke von 130×130 mm Querschnitt und 1400 mm Länge mit einem durchschnittlichen Gewicht von 170 kg. Lieferant des Halbzeugs ist normalerweise die Blockstraße II, gelegentlich auch Blockstraße I oder Fertigstraße I. Auf Schmalspurwagen werden die Vorblöcke zum Blockplatz der Drahtstraße gefahren, wo Zangenkräne die Blöcke vom Wagen heben und, soweit es sich nicht um Gütematerial handelt, direkt in den Stoßofen einsetzen. Das Gütematerial wird nach dem Erkalten nachgesehen und geputzt und gelangt erst dann zum Einsatz. In dem 26 Meter langen Stoßofen wandern die Blöcke in zwei nebeneinander liegenden Reihen in etwa 150 Minuten bis zu den Ziehtüren, wo sie auf beiden Ofenseiten durch elektrisch betätigte Zangen aus dem Ofen gezogen werden. Die Blöcke gelangen nun über eine Rutsche zum Rollgang, der zum ersten Walzgerüst führt.

In den sechs hintereinander stehenden Walzgerüsten der Vorstrecke erfährt der Vorblock eine neunfache Verlängerung zu einem Knüppel von 43 mm ⌀. Diese Vorstrecke arbeitet ohne die Hilfe des Walzers, das jeweils folgende Gerüst walzt mit einer entsprechend der Verlängerung höheren Umdrehungszahl als das vorhergehende. Man bezeichnet das als kontinuierliches Walzen, der Walzstab wird gleichzeitig in mehreren Walzgerüsten verformt. Nach Abtrennen des Kopfendes wird der Knüppel mit einer Schere in zwei oder drei Längen aufgeteilt, je nachdem, ob Drahtringe von 54 oder 80 kg gewalzt werden sollen. Die Knüppel werden darauf in zwei nebeneinander liegenden Vorwalzgerüsten auf einen Ovalquerschnitt von 35×9 mm entsprechend einer 9fachen Verlängerung ausgewalzt.

Auch diese beiden Vorwalzen arbeiten selbsttätig. Ohne menschliche Hilfe läuft der Walzstab, durch Rinnen oder Umführungen geleitet, von einem Walzkaliber in das andere.

Mit Hilfe einer automatisch gesteuerten elektrischen Weiche verläßt der Ovalquerschnitt von 35×9 mm doppeladrig das zweite Vorwalzgerüst und wird in zwei Rinnen dem ersten Walzgerüst des aus elf Gerüsten bestehenden Fertigstranges zugeführt. In den Gerüsten 1, 3, 5, 7, 9 des Fertigstranges befinden sich Quadratkaliber, in den Gerüsten 2, 4, 6, 8, 10 Ovalkaliber, im Gerüst 11 die Fertigrundkaliber. Während die auf der Rückseite des Fertigstranges laufenden Quadrate durch halbkreisförmige Umführungen zum nächsten Walzgerüst selbsttätig geleitet werden, müssen auf der Vorderseite die Ovale von Menschenhand umgewalzt werden. Gerade diese Arbeit stellt an den Walzer höchste Anforderungen, und es dauert lange Zeit, bis aus dem Anfänger ein richtiger Umwalzer geworden ist. Es hat sich aus früheren Zeiten etwas Zunftmäßiges in dieser Walzergruppe erhalten. In jungen Jahren wechselten sie gern und oft ihren Arbeitsplatz, um an verschiedenen Drahtstraßen zu arbeiten und je nach Anordnung der Straße das Umwalzen von rechts nach links und umgekehrt zu erlernen. Aus diesen „Zugvögeln", wie sie sich selbst nannten, gingen dann später die Walzmeister und Obermeister hervor. Es sind neben den Feinblechwalzern die bestbezahlten Arbeitskräfte in einem Hüttenwerk.

Nachdem die Walzader als Walzdraht von 5 mm ⌀ das Fertiggerüst verlassen hat, wird sie in Haspeln zu Bunden aufgewickelt. An unserer Drahtstraße



4

laufen bei voller Besetzung 6 Adern nebeneinander, 7 Haspeln dienen zur Aufwicklung. Aus dem 170 kg schweren und 1,4 m langen Vorblock ist inzwischen ein Draht von 1000 m Länge entstanden, also eine etwa 700fache Verlängerung.

Daß dieser Prozeß sich in kürzester Zeit vollziehen muß, ist einleuchtend, da sonst infolge der starken Oberflächen-Abstrahlung die Walzader erkalten würde und sich nicht mehr verformen ließe. Mit einer Geschwindigkeit von 8 m/sek. verläßt der Draht die Fertigwalze. In einer Stunde erzeugt die Straße bei voller Besetzung nicht weniger als 140 km Draht 5 mm ⌀.

Die fertigen Drahtringe fallen auf das selbsttätige Kühlbett, auf dem sie in 45 Minuten abkühlen und zur Drahtverladung befördert werden. Hier werden die Ringe mit besonderem Bindedraht gebunden, auf Maßhaltigkeit geprüft und zuletzt mit Farben oder Blechschildern gekennzeichnet.

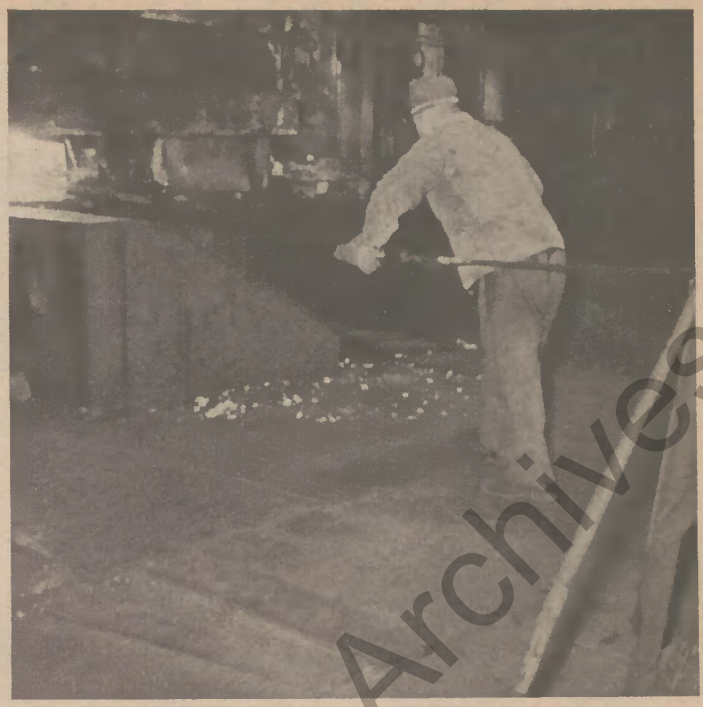
Der Draht ist nun versandfertig und kann per Bahn oder Lastauto seine Reise zum Weiterverarbeiter antreten.

Hilgenstock/Weiß

ThyssenKrupp Corporate Archives



1



2

Bild 1 Die 170 kg schweren Vorblöcke werden vom Wagen abgehoben und zum Ofen transportiert.

Bild 2 Der im Ofen gewärmte Vorblock wird herausgezogen.

Bild 3 Der Vorblock wird kontinuierlich in sechs Gerüsten auf einen Knüppel von 43 mm ϕ ausgewalzt.

Bild 4 In den zwei Gerüsten der Vorstraße entsteht aus dem Knüppel ein Oval, Querschnitt 35×9 mm.

Bild 5 Der Umwalzer im Fertigstrang.

Bild 6 Drahtbinder beim Binden der fertigen Ringe am Kühlbett.

Fotos: SoL



3



5

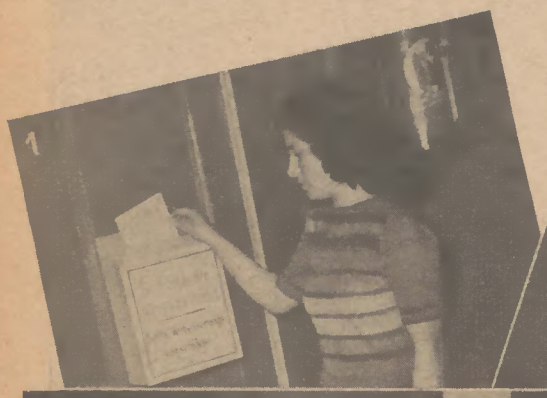


6

thyssenkrupp Corporate Archives

ECHO DER ARBEIT

entsteht





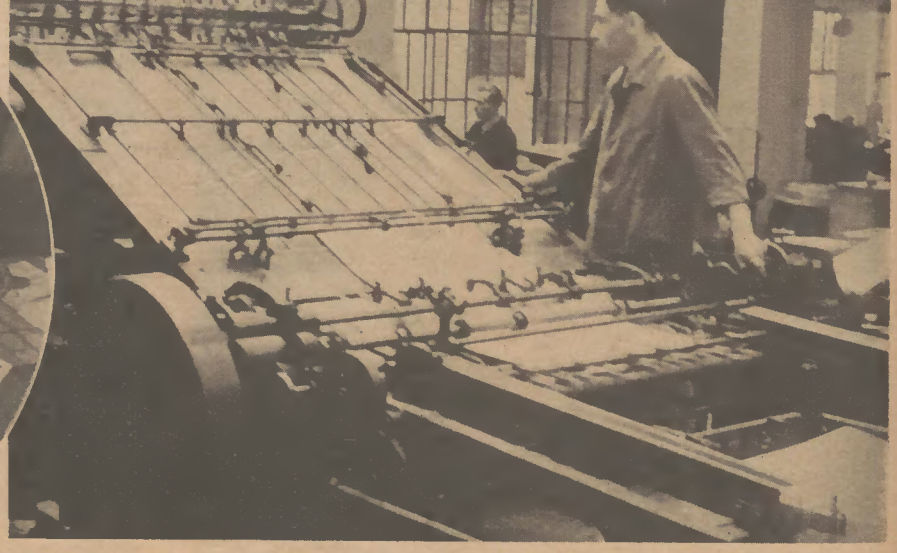








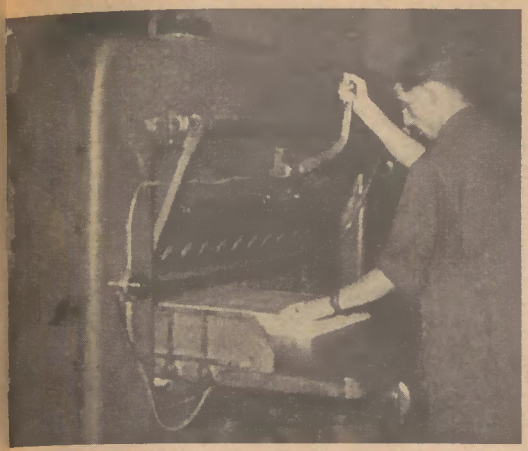




Sechzehn gelbe, in allen Pförtnerhäusern angebrachte Redaktionsbriefkästen bieten Gewähr dafür, daß die eingeworfene Post (1) nach der täglichen Leerung der Kästen (2) umgehend der Sozialabteilung zugeleitet wird. Hier wird alles Material gesichtet, Manuskripte überarbeitet, Bildmaterial ausgewählt, Bildgrößen festgelegt usw., um so die Werkszeitung sorgfältig zusammenzusetzen (3). In der anschließenden Pressebesprechung (4) kann bereits der fertige Spiegel der neuen Ausgabe durchgesprochen und endgültig festgelegt werden.
In der Maschinensetzerei des Verlages (5) werden alle Artikel in den angegebenen Schriftarten abgesetzt. Dann wird umbrochen (6), d. h. Klischees aufgelegt, Über- und Unterschriften im Handsatz eingefügt, Seite für Seite genau eingeteilt. Korrekturabzüge werden einer letzten Prüfung unterzogen und erst dann, nach Ausführung der etwa notwendig gewordenen Änderungen, erfolgt die Freigabe zur Druckiegung (7).

Fotos: SoL

thyssenkrupp Corporate Archives



In der Buchbinderei werden die fertigen Werkszeitungen gefalzt und auf Format geschnitten,

von kundiger Hand verpackt und zum Versand gebracht.



Fotos: SoL

Und dieser Schnappschuß?

Verbundenheit, Interesse und freudige Aufnahme bei der Belegschaft, der Lohn aller Beteiligten.





An einem wundervollen, schattigen Lagerplatz steht das Jugendzeltlager unseres Werkes. Eine große Wiese bietet Gelegenheit zu sportlicher Betätigung. Wenige Meter vom Lager entfernt liegt in herrlicher Landschaft der Hengstey-See, auf dem die Wasserratten sich munter tummeln.

Fotos: SoL



Winke für den Kleingärtner

Die im Mai aufgetretene Trockenheit hat die vorhandene Feuchtigkeit im Boden vorzeitig vergehen lassen. Je mehr nun im Garten oder im Feld gehackt und gelockert wird, desto leichter überstehen alle Gewächse längere Trokkenperioden und können mit weniger Bewässerung länger auskommen.

Dieser Monat bringt nun schon reichliche Ernten. Neben Frühkartoffeln bietet der Garten Erbsen, Möhren, Blumenkohl, Kohlrabi, dicke Bohnen sowie anderes Gemüse.

Jede freigewordene Fläche wird jetzt mit allen Kohlgemüsearten für den Herbst und Winter bepflanzt. Tomaten, Porree und Sellerie können ebenfalls noch gepflanzt werden und Folgeaussaaten von Salatsorten, frühen Möhren, roten Beeten und Radieschen vorgenommen werden. Ferner kann man noch mit gutem Erfolg Erbsen und Bohnen legen. Bis zur Mitte des Monats wird Spargel gestochen. In das leere Frühbeet können Gurken gepflanzt oder Stauden ausgesät werden.

Bei Tomaten sind alle Seitentriebe zu entfernen und die Pflanzen frühzeitig aufzubinden.

Bei den nun bald reifenden Erdbeeren bezeichne man sich die am besten tragenden Pflanzen, um von diesen das für die Neuanpflanzung nötige Material zu erhalten. Die meisten Zimmerpflanzen haben jetzt ihren Platz im Garten erhalten. Sie sind aber dort bis zum Topfrand einzusenken, täglich zu gießen und bei trübem Wetter regelmäßig zu düngen. Alle verblühten Blumen bei Rosen, Stauden und Gehölzen müssen entfernt werden.

Alle höher wachsenden Stauden sowie Dahlien müssen früh genug aufgebunden sein, damit sie nicht umgeweht werden. Bei stark austreibenden Dahlien belasse man an der Knolle die drei stärksten Triebe und breche die übrigen aus.

Schenz.

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: 11 000.

thyssenkrupp Corporate Archives



Der vom Krieg gezeichnete Wohnblock Bismarckstraße



nach dem Wiederaufbau 1950 (Vorderansicht)

32 neue Wohnungen

Am Montag, dem 22. Mai, gab es in der Bismarckstraße freudige Gesichter. Konnten doch 32 Familien bzw. Einzelpersonen die wiedererstellten Wohnungen übergeben werden. Um 8.15 Uhr versammelten sich die glücklichen Mieter vor dem mit Blumen geschmückten Häuserblock, um von Arbeitsdirektor



Der unermüdliche Leiter der Werkswohnungsverwaltung hat am Tage der Übergabe ein Schnäpschen verdient

Strohmenger persönlich die Schlüssel in Empfang zu nehmen.

Zunächst konnte der Leiter der Wohnungsverwaltung seiner Freude Ausdruck geben, daß mit der Fertigstellung dieser 32 Wohnungen, gleichzeitig durch Bereitstellung von 28 frei werdenden, insgesamt 60 Familien bessere Heimstätten erhalten. Es sei nicht immer leicht gewesen, und manchmal schien die Durchführung an den finanziellen Schwierigkeiten scheitern zu wollen. Aber schließlich sei es doch möglich gewesen durch den Einsatz aller, Werksleitung, Verwaltung und Belegschaft. Der Leiter der Wohnungsverwaltung dankte daher allen Mithelfern, sowie dem Wohnungsausschuß für gute Zusammenarbeit, insbesondere der Werksleitung für das Verständnis und Entgegenkommen, das sie bei der Erfüllung dieser Aufgaben gezeigt habe.

Das Hüttenwerk hat sich gleich nach der Ausgliederung allen noch so großen Schwierigkeiten zum Trotz bemüht, die durch den Krieg zerstörten Häuser wieder aufzubauen und Wohnraum für die Belegschaftsmitglieder zu schaffen. So konnten seit der Entflechtung 187 neue Wohnungen mit 651 Räumen wieder gewonnen werden. Damit hat das Hüttenwerk bereits einen erheblichen Anteil an der Linderung der größten Wohnungsnot in unserer Stadt geleistet.

Daß das Hüttenwerk nicht rastet, auf diesem nun einmal beschrittenen Wege weiterzuarbeiten, ging aus den Ausführungen des Arbeitsdirektors Strohmenger hervor, nach denen unter anderem östlich der Michaelskirche an der Knappen- und Falkensteinstraße 60 Wohnungen gebaut werden, für die der erste Spatenstich bereits am gleichen Tage gemacht worden ist, so daß mancher bisher unberücksichtigte Antragsteller auf Zuweisung einer Wohnung berechtigte Hoffnung auf Erfüllung seiner Wünsche haben kann.

Herr Strohmenger hob in seiner Ansprache an die Mieter besonders hervor, daß der Wiederaufbau nur dank des guten Produktionsstandes und der pflichtgetreuen Belegschaft des Werkes möglich gewesen sei und sich mit Hilfe eines so mustergültigen Belegschaftsstammes auch in Zukunft etwa eintretende Rückschläge ausgleichen lassen.

Den Mietern wünschte Herr Strohmenger Glück und Zufriedenheit im neuen Heim und überbrachte gleichzeitig Grüße und Wünsche von Dr. Hans Böckler, der gerne der Wohnungsübergabe persönlich beigewohnt hätte, aber leider durch eine schwere Erkrankung verhindert sei.

Nach der Schlüsselübergabe schloß sich eine Besichtigung der neuen Wohnungen an, bei der die Freude der Mieter immer sichtbarer wurde, nicht allein darüber, nunmehr eine ihrem Familienstande entsprechend geräumige Wohnung zu besitzen, sondern auch über Schönheit und Zweckmäßigkeit, die alle Voraussetzungen dafür bieten, die von allen Seiten ausgesprochenen Wünsche für Glück und Zufriedenheit zu gewährleisten. Die Art der Wiedererrichtung ist ein Beweis dafür, daß die Werksleitung sich zur Aufgabe gemacht hat, den Belegschaftsmitgliedern nicht nur Wohnraum, sondern neuzeitlich schöne Wohnungen zu schaffen. Dem Hüttenwerk war es vorbehalten, die Häuser, die vor genau 7 Jahren durch den Krieg zerstört wurden, in verbesserter Form wieder aufzubauen und ihren Werksangehörigen zur Verfügung zu stellen.

Als die Altmieter nach dem Kriege vor den Trümmern ihrer ehemaligen Wohnungen standen, haben sie nicht daran glauben können, jemals wieder einzuziehen. Um so größer war jetzt ihre Freude. Daß das Hüttenwerk es möglich machte, anerkannten sie besonders, so wie die Werksleitung es ihrerseits anerkannte, daß auch die Mieter als Belegschaftsmitglieder durch ihre Mitarbeit zu ihrem Teil dazu beigetragen haben, die Voraussetzungen für den Wiederaufbau zu schaffen.

Wohnungsausschuß und Mieter würdigten den Einsatz aller Beteiligten, sie sprachen dem Hüttenwerk ihren Dank aus, den sie in der Treue zum Werk und in der Pflichterfüllung gegenüber dem Werk Ausdruck geben wollen. Die eindrucksvolle Wohnungsübergabe, die von dem Interesse, der Anteilnahme und der Freude des Vorstandes zeugte, war der sichtbare Ausdruck der Verbundenheit zwischen Werksleitung und Werksangehörigen.

Prast.

Rückansicht des wieder aufgebauten Wohnblocks

Fotos: Teichmann





thyssenkrupp Corporate Archives