ECHO DER ARBEIT

WERKSZEITUNG

Jahrgang 1 | Mai 1950 | Nummer 8



Bundestagsabgeordnete (Bild rechts: Sabel und Heix) im Gespräch mit Werksleitung und Belegschaftsmitgliedern. (Foto: Teriet)

thyssenkrupp Corporate Archives

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

Der Ausschuß für Arbeit des Bundestages

unter Vorsitz des Abg. SABEL



Direktor Dinkelbach berichtete über die historische Entwicklung der Entflechtungsfrage (von links nach rechts: Abgeordneter Sabel, Direktor Dinkelbach, Dr. Potthoff vom Wirtschafts-Wissenschaftlichen Institut der Gewerkschaften.



Der Ausschuß besucht im Anschluß an seine Ueberlegungen unser Hüttenwerk,



Abgeordnete machen sich eifrigst Notizen über die wichtigsten Ausführungen



um vielerorts im Gespräch mit Belegschaftsmitgliedern aller Abteilungen an Ort und Stelle Auskünfte zu erhalten. Fotos: Teriet



Von rechts nach links: Bührig, vom Hoff und Stenzel vom Bundesvorstand des Deutschen Gewerkschaftsbundes



weilte am 18. April 1950 in Oberhausen,

um sich hier über die

Handhabung des Mitbestimmungsrechts

in den entflochtenen Werken Auskunft geben zu lassen

thyssenkrupp Corporate Archives

Unsere Produktion im I. Quartal 1950

Die gesamte Erzeugung an Rohstahl im Bundesgebiet war im I. Quartal 1950 lediglich begrenzt durch die dem 11,1 Mill.-t-Plan entsprechenden max. Monatsmengen. Für uns bedeutete dieses gegenüber dem IV. Quartal 1949 ein Heraufsetzen der zugelassenen Erzeugungszahlen um über 18 %.

Die Auftragslage hat sich im I. Quartal 1950 weiterhin gebessert. Immerhin bestanden noch Schwierigkeiten, die allerdings nicht mehr die Gefahr einer Stilllegung von Walzenstraßen aufkommen ließen, sondern lediglich die Produktion in der Form beeinflußten, daß bei einer zeitweisen schwächeren Auftragslage an einzelnen Walzenstraßen bisweilen die Profile in kleinen Partien abgewalzt werden mußten, worunter natürlich die Schichtleistung litt.

Nachdem im Monat Januar 85 227 t Rohstahl und im Monat Febr. 79 107 t Rohstahl erzeugt worden sind, konnte im Monat März eine Spitzenleistung von 95 012 t Rohstahl erzielt werden. Diesen Rohstahlmengen entsprach eine Roheisenerzeugung von 67 667 t im Januar, 63 773 t im Februar und 77 607 t im März (ohne Umschmelzeisen).

Die günstigen Arbeitsverhältnisse im Monat März, so insbesondere die Tatsache, daß 27 Arbeitstage vorhanden waren, geben Veranlassung, darauf hinzuweisen, daß aus dieser Spitzenleistung auf den Verlauf der Erzeugung in der nächsten Zeit keine Rückschlüsse gezogen werden dürfen.

Die Walzwerksfertigerzeugung, die für Januar und Februar mit 45 721 t bzw. 45 670 t ausgewiesen wurde, durchlief im Monat März ebenfalls eine Spitze von 54 422 t.

Trotz dieser günstigen Walzwerkserzeugungszahlen muß bemerkt werden, daß infolge der Großreparatur der Walzenzugmaschine und des Block-Kippers der Blockstraße I, die vom 26. 2. bis 27. 3. dauerte, ein Zunehmen der Rohstahlbestände nicht zu vermeiden war, da nur mit einer Blockstraße gearbeitet werden konnte. Es sind aber alle Maßnahmen ergriffen, die im April und Mai einen kräftigen Abbau dieser angewachsenen Bestände zur Folge haben werden.

Die Erzzufuhr aus Schweden setzte noch nicht wieder ein, so daß neben einem voll beabsichtigten Rückgang der Inlanderzbestände auch die Bestände an Auslandserzen namhaft abgebaut werden konnten. Der Gesamtbestand an Erzen nahm um ca. 14% ab. Die Bestände an Schrott konnten auf der Höhe des 1. Januar gehalten werden, obwohl noch immer eine nicht unerhebliche Verknappung des Schrottangebotes von seiten des Handels zu verzeichnen ist.

Für die Koksanlieferung, die hinsichtlich der durchgeführten Erzeugung vollkommen ausreichte, mußten für Januar und in der 1. Hälfte Februar außer den Zechen der GHH noch weitere Zechen in sinkendem Ausmaß in Anspruch genommen werden. Von Mitte Februar ab konnte der Koksbedarf ausschließlich bei den GHH-Zechen Osterfeld und Jacobi abgedeckt werden und es ist auch für die Zukunft zu erwarten, daß außer den Zechen der GHH keine weiteren Kokereien in Anspruch genommen werden brauchen.

Schwierigkeiten bestanden für alle Hüttenwerke bei der Heranschaffung bestimmter Kohlensorten. So zeigte sich deutlich eine Verknappung von Stück- und Nußkohlen, sowohl auf dem Fettkohlen- als auch auf dem Gasflammkohlensektor.

Die Energieversorgung entwickelte sich mit dem Vorjahr verglichen günstig. So betrugen im Januar 1950, obwohl in der 2. Monatshälfte eine starke Frostperiode eintrat, die Ausfälle in den Walzwerksbetrieben infolge Gasmangel 1,6 % der Betriebsstunden, während im Winter 48/49, obwohl im Januar 1949 kein Frostwetter aufgetreten ist, der Ausfall in diesem Monat 6,4 % der Betriebsstunden betragen hat.

Im Monat März betrug der Ausfall infolge Energiemangel in den Walzwerken nur 1,36 % der Betriebsstunden.

Die Kokereien der GHH wurden weitgehend mit Gichtgas versorgt; so wurden im März 20,7 Mill. Nm³ Gichtgas/Arbeitstag an die Zechen verkauft. Während des ganzen Quartals war die Werksleitung bemüht, die zu hoch gewesenen Gichtgasverluste auf normale Werte zum Absinken zu bringen. Diese Bemühungen führten zu einem vollen Erfolg und die Verluste konnten wochenweise unter 10 % herabgedrückt werden. An diesem Erfolg hat die Arbeitsweise mit 2 Gasometern entscheidenden Anteil.

Der Strombedarf konnte zur Hälfte durch Eigenerzeugung gedeckt werden.

Die Winterschwierigkeiten beim Absatz von Zement waren zu Beginn des Monats März behoben und so konnten, nachdem die Erzeugung im Januar und Februar 10 bzw. 11 500 t betragen hatte, im März 19 000 t Zement erzeugt werden. Diese Erzeugung stellt die Höchsterzeugung seit Bestehen des Werkes dar. Der Versand konnte trotz dieser Höchsterzeugung mit der Produktion Schritt halten und er betrug im März 20 581 t.

Die ausgedehnte Nachfrage nach Schlakkensteinen führte zu einer Erzeugung von 2,3 Mill. Stück im Monat März.

Bommer

Arbeit und Farbe

Es ist allgemein bekannt, daß Farben nicht nur zur Verschönerung dienen, sondern daß sie auch symbolische und praktische Bedeutung haben können. Sie dienen z. B. als Zeichen der Trauer, der Liebe, der Gefahr oder als Hilfsmittel zur Regelung des Verkehrs. Darüber hinaus weiß man aber auch, daß Farben bestimmte Wirkungen haben. Weiß wirft Sonnenstrahlen zurück, Schwarz saugt sie auf. Blau wird als „kalte" Farbe, Rot und Gelb werden als „warme" Farben empfunden.

Von diesen Kenntnissen wird bisher in der betrieblichen Praxis, im Verhältnis zu den gegebenen Möglichkeiten, nur wenig Gebrauch gemacht. Hauptsächlich bedient man sich der Farbe zu Signalzwecken oder als Mittel zur Kenntlichmachung und Unterscheidung. Mit einer systematischen Erforschung der Farbwirkungen auf den Menschen und ihrer wirtschaftlichen Auswertung hat man sich bis heute vorwiegend in England und den USA befaßt. Die nachstehend aufgeführten Ergebnisse dieser Arbeit stellen nur einen Bruchteil des gesamten Erfahrungsmaterials dar, sie lassen jedoch erkennen, daß die Arbeit von einem Faktor beeinflußt werden kann, der im allgemeinen keine oder nur wenig Beachtung findet.

Eine Firma nützte die Erfahrung, daß Weiß die Sonnenstrahlen abstößt, Schwarz sie aber aufsaugt, aus und läßt die schwarzen Dächer ihrer Fabrikhallen im Sommer mit einer nicht sehr wetterfesten Farbe weiß anstreichen. Dies hat zur Folge, daß während der heißen Jahreszeit die Temperatur in den Hallen gegenüber früher um mehrere Grad sinkt, während im Winter, wenn die Farbe durch Witterungseinflüsse entfernt ist, von den schwarzen Dächern die Sonnenbestrahlung weitgehend ausgenützt wird.

In einer englischen Textilfabrik waren Prüferinnen eingesetzt, um aus blauem Stoff, der schnell vor ihren Augen vorbeilief, fehlerhafte Stellen herauszusuchen. Wenn die Frauen, um ihre Augen zu entspannen, von der Arbeit aufsahen, blickten sie auf die weißen Wände des Arbeitssaales. Hierbei machten sie sämtlich die Feststellung, daß ihnen mehrere Sekunden lang pfirsichrote Punkte vor den Augen schwammen. Man gab darum den Wänden die Farbe, nach der die Augen verlangten, mit dem Erfolg, daß eine viel leichtere Entspannung eintrat und sich die Augen nach Fortsetzung der Arbeit schneller wieder an die blaue Farbe des Tuches gewöhnten.

In einem anderen Werk klagten die Arbeiterinnen über Kälte im Arbeitssaal. Als die blau getünchten Wände einen orangenen Anstrich erhalten hatten, hörten die Klagen auf, obwohl die Temperaturen von 25 Grad nicht verändert worden war.

Durch die Ausnutzung der Farbwirkungen lassen sich aber nicht nur Erfolge im Betrieb erzielen, sondern auch in der übrigen Wirtschaft läßt sich die Farbe nutzbringend verwenden. So glaubt man beispielsweise der amerikanischen Schiffahrt Ausgaben von rund 100 Mill. Dollar jährlich ersparen zu können, wenn die Schiffe unter der Wasserlinie grün oder weiß gestrichen werden. Es wurde nämlich festgestellt, daß die Muscheltierchen, die sich am Schiffsrumpf festsetzen und die Geschwindigkeit eines Schiffes stark herabmindern können, sofern sie nicht in gewissen Abständen mit erheblichen Kosten entfernt werden, dunkle Farben bevorzugen.

In hygienischer Hinsicht ist auch interessant, daß Fliegen blau gestrichene oder beleuchtete Räume weitgehend meiden, welche Erkenntnis eine Verwendung dieser Farbe in Lebensmittelfabriken und -geschäften nahelegt.

Daß ein Heizkörper mit weißem Anstrich etwa ein Fünftel mehr Wärme abgibt, als ein schwarzgestrichener, beruht schließlich ebenfalls auf den unterschiedlichen Eigenschaften der beiden Farben.

Diese Ergebnisse wissenschaftlicher Farbgebung können selbstverständlich nicht verallgemeinert werden. Sie dürften trotzdem geeignet sein, eine Vorstellung von der volkswirtschaftlichen Bedeutung der Farbe, die neben arbeitserleichternder auch leistungssteigernde Wirkung haben kann, zu vermitteln.

In Deutschland hat die wissenschaftliche Farbgebung auch schon Anwendung gefunden. Von einer planmäßigen Arbeit, wie sie in England und den USA bereits geleistet wird und zur Heranbildung sog. Farb-Ingenieure führte, kann bei uns jedoch noch nicht gesprochen werden.

Rand

thyssenkrupp Corporate Archives

MENSCH UND MASCHINE

die unentbehrlichen Kräfte

IM HÜTTENWERK



Auch auf engem Raum müssen, wenn es notwendig ist, die Reparaturarbeiten von kundiger Hand vorgenommen werden

Durch Jahrtausende hat der Mensch mit seiner Muskelkraft und der mancher Tiere seine Arbeit verrichtet. Spät erst lernte er, die Naturkräfte sich dienstbar zu machen. Aber wer denkt heute noch an die größte Umwälzung aller Zeiten, da die Dampfmaschine vor rund 150 Jahren der Menschheit als ein helfende Kraft geschenkt wurde, stärker als die fünf Potenzen des Altertums, als alle menschlichen und tierischen Kräfte zusammengenommen? — Ein ungeheurer Fortschritt war durch die Dampfmaschine erst möglich und eingeleitet worden. Sie war es, die der Berg- und Hüttenindustrie die Basis zu der gewaltigen Entwicklung gab, deren Gestalt wir heute um uns sehen. Zu den Dampfkolbenmaschinen traten die Dampfturbinen und Dampfmotoren; den Gasmotoren folgten die Dieselmaschinen; die Elektrizität kam hinzu und eröffnete ungeahnte Möglichkeiten. Nur ein halbes Jahrhundert liegt zwischen der kleinen Dynamomaschine zur Speisung einiger Bogenlampen und dem vieltausendpferdigen Blockstraßen-Umkehrwalzmotor, noch etwas weniger zwischen den ersten Verwendungsversuchen in den Hütten bis zum Betreiben fast aller ihrer Kraftanlagen durch die Elektrizität. Und alle diese Kraftspender sind nunmehr angesetzt an Hochöfen und an Walzenstraßen, zur Erzeugung und zur Verarbeitung, an Maschinen, Maschinen, Maschinen. Es ist nicht möglich, aber auch nicht nötig, sie dem schaffenden Menschen aufzuzählen. Er hört täglich von ihnen; er sieht sie, kennt sie und hegt sie. Sie sind ihm Diener, die ihn entlasten, willige Helfer, die ihn zu immer neuen und immer verwickelteren Arbeitsprozessen befähigen. Der Mensch, der die Naturkräfte in der Maschine bezwingt, ist es aber auch, der das Produkt seines Geistes einzusetzen, zu leiten und zu erhalten hat. Er muß ebenso die Leistungsgrenzen kennen, muß die inneren Vorgänge und das Zusammenspiel so vielgestaltiger Kräfte beherrschen, wie sie gerade ein moderner Hüttenbetrieb erfordert, wenn ihm die Maschine ihre Dienste nicht versagen soll, wenn die in der Maschine gebändigten Kräfte nicht die Wege suchen sollen, die schließlich zu einer Gefahr für den Menschen selbst werden können.

Wie einst James Watt die Dampfmaschine als Frucht sorgenvoller, wissenschaftlicher Bemühungen, angespannten Denkens und zäher Arbeit zur umgestaltenden Tat werden ließ, wie Rudolf Diesel unter ebenso mühsam planvollen Vorzeichen seinen Motor entwickelte, so formen sich auch weiterhin im Hirn des Konstrukteurs und Planers die großen und die kleinen Erfordernisse des Produktionsablaufes zu den Kraft- und Arbeitsmaschinen, zu ganzen Anlagen, die auf dem Reißbrett bildliche Gestaltung finden. Nicht allein die technische Wirksamkeit und Zweckmäßigkeit sind hierbei Gegenstand seiner Überlegungen und Berechnungen; rationelle Ausnutzung, Wirtschaftlichkeit, Sicherheit und Lebensdauer bieten ihm oft unübersteigbare Schranken. Er muß die maschinellen und handwerklichen Möglichkeiten der Werkstätten kennen, die seine Gedanken und Vorstellungen in die funktionelle Gestalt umsetzen sollen. Und hier beginnt die Arbeit des Betriebsmannes, des Ingenieurs und des erfahrenen Praktikers, die ihrerseits wieder den Eigenschaften des ausgewählten Materials sowie der beabsichtigten Form und Abmessungen entsprechend die Bearbeitungsmaschinen zu bestimmen haben, die oft zahllosen Einzelteile zu einem Ganzen zusammenfügen müssen, um schließlich auch die rechnerisch und vorausschauend noch nicht erfaßten Kräfte in die gewollte Funktion zu zwingen. Maßhaltigkeiten, Genauigkeiten bis zu 100stel von Millimetern stellen hierbei nicht selten größte Anforderungen an Material- und Maschinenkenntnis, an handwerkliche Fertigkeit, an menschliches und technisches Einfühlungsvermögen, wenn die geforderte Anlage ihren Zweck erfüllen soll. Besondere Erfahrungen und spezielle Betriebskenntnisse erfordert die Disposition der Reserve- und Ersatzteile bestehender, meist älterer und vielfach stark beanspruchter Anlagen. Deren Anfertigung ist vor allem Aufgabe der Werkstätten in Hüttenbetrieben. Und immer wieder vor neuen Problemen steht der Betriebsmann, der diese Teile anfertigen und in nicht mehr maßgerechte Aggregate einfügen muß, um deren Betriebsbereitschaft aufrecht zu erhalten.

„Maschinelle Hilfsbetriebe", unter dieser Bezeichnung kennen wir unsere Werkstätten, die Kraftanlagen, die den Hochofen- oder Konverterwind bringen, den Motor oder die Lampe, den Kran oder den Aufzug betreiben, ohne die wir uns den Arbeitsablauf nicht mehr vorstellen können. Alles bewegt sich, alles dreht sich um uns, unter uns, über uns; wir wissen es nicht mehr anders und horchen erst auf, werden gestört, wenn es einmal nicht so ist, wenn der Helfer, die Maschine, ihre Hand einmal verweigert. Dann sehen wir die zwangsläufige Wechselwirkung zwischen Mensch und Maschine, zwischen führender und ausführender Hand. Für jede Maschine brauchen wir die geeignete, die sichere Menschenhand, die ihre Kräfte zu nutzen versteht, welche die Riesenleiber der Schiffe entlädt, das unersättliche Maul des Hochofens begichtet, die feurige Lohe des Abstiches stopft. Welche Anspannung der Sinne erfordert es, im gleichbleibenden Rhythmus der 8-Stunden-Schicht durch Jahre und Jahrzehnte zuverlässig und gewandt, ohne Schaden für Mensch und Maschine, das flüssige Eisen in großen Pfannen zum Mischer, zur Thomasbirne zu bringen, die sengenden Schlünde der Martinöfen zu beschicken und schließlich den fertigen Stahl zum Guß bereitzustellen. Und wer beachtet noch im Gepolter des Walzvorganges den Mann, der hoch über der Walzenzugmaschine thront und deren gewaltige Kräfte lenkt, die Männer hinter den Steuerschaltern, welche die langen, feurigen Bänder führen? — Hitze und Staub, Kälte und Regen, nichts darf den Mann hindern, dem die Wartung der Maschinen, der Krane, all dieser Helfer anvertraut ist. Ob in schwindelnde Höhe der Dachkonstruktionen oder in die Tiefe und Enge der Kanäle, ob in Schmutz oder Schmiere, überallhin hat der Mann widerspruchslos zu steigen, dessen kundige Hand einen Schaden oder eine Störung beseitigen soll, heute dort und morgen da, wie es der reibungslose Produktionsablauf verlangt.

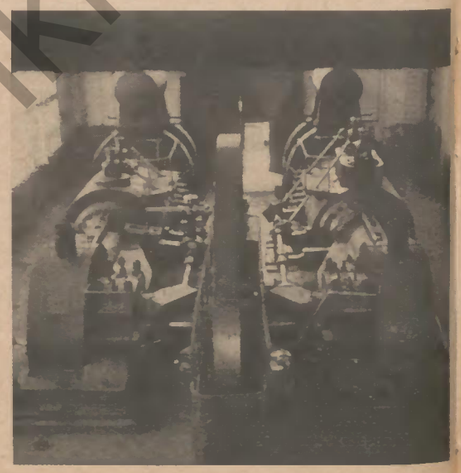
„Maschinelle Hilfsbetriebe", sie stehen nicht im Vordergrund, und doch, je weiter die Entwicklung, die Rationalisierung und Mechanisierung drängt, sie sind ein Glied im Arbeitsrhythmus der Hütte, das nicht zuletzt Leistungsfähigkeit und Erfolg bestimmt. Und ist es nicht so, wie ein Dichter aus unseren Reihen einmal schrieb: „Die letzte Vollkommenheit der Technik ist erst die Hingabe des Arbeiters, der sein menschliches Leben zur Seele der Maschine, zu ihrem fehlenden Geist transformiert, damit sie nicht vernichte, was sie bilde"? —

Paul Hölter.

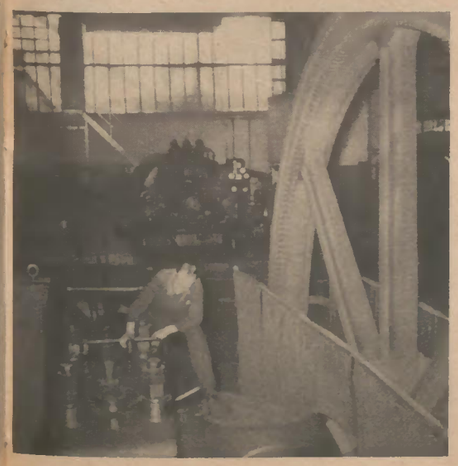


Blick in den Führerstand eines Beschickungskrans für die Siemens-Martin-Öfen.

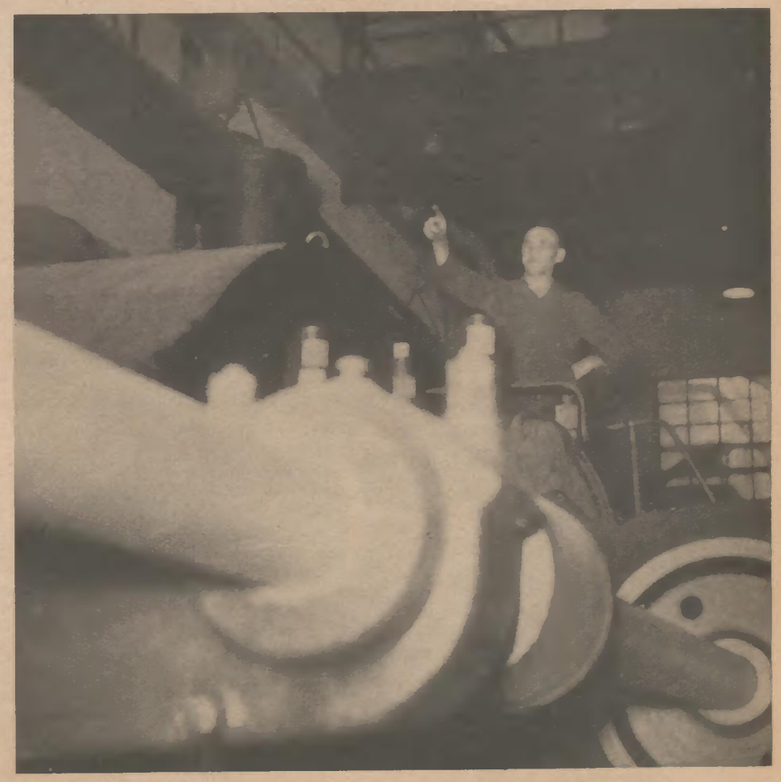
5500 PS müssen erzeugt werden, um stündlich 63 000 cbm Wind für die Konverter zu liefern



Wie klein ist der Mensch im Verhältnis zu diesen Maschinenabmessungen



Blinkende Maschinenteile sind der Stolz eines jeden Maschinisten. Fotos: SoL



Thyssenkrupp Corporate Archive





Ferieneinsatz schafft Freude

Bereits im Herbst des vergangenen Jahres wurde der Versuch gemacht, während der Ferien Schüler der Mittel- und Oberschulen in der Hüttengärtnerei zu beschäftigen. Auch in diesem Jahre meldeten sich viele Wochen vor Beginn der Ferien eine Anzahl von Schülern, deren Väter zum größten Teil Belegschaftsmitglieder unseres Werkes sind und baten um Beschäftigung während der Osterferien. Die Meldungen waren so zahlreich, daß nur ein Teil berücksichtigt werden konnte.

Es bedurfte der vorsichtigen Vorbereitung und Planung, um keine willkürliche Beschäftigung, sondern einen praktischen und nützlichen Einsatz während dieser zwölf Tage zu gewährleisten. Es war unser aller Wunsch, die häßlichen Trümmerfelder und Schutthalden in und um unseren Werksanlagen mit Sträuchern und Gehölzen zu bepflanzen, die zum Teil durch Vermehrung in unserer Hüttengärtnerei herangezogen wurden, und das Gelände in eine Grünfläche zu verwandeln, aus dessen Rasendecke bald viele Blumen ihre Blüten recken werden.

In diesem Zusammenhang wurde das Schrott- und Ersatzteil-Lager WO an der Essener Straße von Fach- und Stammkräften des Werkes aufgeräumt und von den jungen Studenten für die Herrichtung einer Grünanlage vorbereitet. Ferner wurden die aus der Zeit vor der Währungsreform so unentbehrlichen „Tabakgärten" innerhalb der Grünanlagen rigolt und durch Neubepflanzung mit Sträuchern der alten Bestimmung wieder zugeführt.

Es lag uns sehr daran, die jungen studierenden Menschen der praktischen Arbeit näherzubringen, um dadurch den Wert der körperlichen Arbeit schätzen zu lernen, wobei unter allen Umständen zu beachten war, daß die Gesundheit der Jungen in keiner Weise durch den Einsatz bei Wind und Wetter gefährdet wurde. So war es denn auch erforderlich, daß wir an einzelnen Tagen infolge schlechten Wetters gezwungen waren, die Jungen nach Hause zu schicken, weil durch mangelhafte und nicht wetterfeste Bekleidung die Gesunderhaltung nicht gewährleistet erschien.

Durch den freudigen Einsatz und Eifer der Ferienarbeiter werden wir in die Lage versetzt, den grauen Alltag unserer finsteren Industriestadt etwas farbenfroher zu gestalten. Gleichzeitig aber haben die Jungen für sich und ihre Eltern einen Beitrag zur finanziellen Auffrischung geleistet.

Wir wollen sie dabei in dem Glauben lassen, daß das spätere gute Gedeihen der Blumen und Sträucher auf den mit Schweiß durchsetzten Boden zurückzuführen sei.

Wenn diese jungen Menschen später einmal als gereifte und erwachsene Männer an diesen von ihnen geschaffenen Anlagen vorübergehen und in Ehrfurcht und Achtung von dem Mann im blauen Arbeitsanzug reden, dann haben wir unser Ziel erreicht. Glasik

Gewerkschaftliche Betriebs-Jugend

im neuen Heim

Im Rahmen einer schlichten Feierstunde konnten am 17. 4. 1950 der Gewerkschaftlichen Betriebsjugend neue, behaglich eingerichtete Räume übergeben werden. Vertreter der I. G. Metall sowie der Stadtverwaltung und der Jugendorganisationen gaben der Feier das festliche Gepräge. Nach einem einleitenden musikalischen Vortrag übergab Sozialleiter Heidberg im Auftrage der Werksleitung die Räume ihrer Bestimmung. Er stellte in seiner Ansprache klar heraus, daß diese Räume geschaffen wurden, um das Bestreben der Jugend, sich in gewerkschaftlicher Hinsicht zu schulen und darüber hinaus ihr betriebliches Können fortzubilden, weitgehend zu unterstützen. Für die Schulungsabende steht ein großer, ca. 150 Personen fassender Raum, der auch über eine Filmwand verfügt, zur Verfügung. Zwei kleinere, geschmackvoll eingerichtete Räume sind für zwanglose Unterhaltung sowie für Spiel- und Singabende bestimmt. Jugendleiter Hülskemper dankte der Werksleitung und allen Beteiligten für die mühevolle Arbeit, die erst die Schaffung dieser Räume ermöglichte. Sein Vorschlag, Dr. Böckler in einem Telegramm zu bitten, die Patenschaft der neuerrichteten Räume zu übernehmen, wurde in Anbetracht des Plans der Werksleitung, in absehbarer Zeit ein größeres Heim zu schaffen, einstweilen zurückgestellt.



Musikalische Vorträge umrahmten die Einweihung



Blick in den überfüllten Schulungsraum



Nach Übergabe der Räume wird frisch gesungen



Der Schulungsraum ist schnell geräumt und schon dient er dem Sport Fotos: SoL

thyssenkrupp Corporate Archives

Ihr fragt — wir antworten

Frage:

In unserem Werk wird allgemein im Produktionsbetrieb viel Geld verdient, das ist allen Werksangehörigen bekannt. Wie aber steht es in den Werkstätten ohne Akkord? Das Wort „Akkord ist Mord", ist in der heutigen Zeit überholt. Warum? Es wird jedem gleich nach einem Beispiel, das ich Euch geben werde, einleuchten, daß wir mit einem Akkordschein besser abschneiden.

Bisher sind wir auf die Gunst der Vorgesetzten angewiesen. Betreffs Prozente: Der größte Teil der Belegschaft ist am Lohntag mit dem Lohn nicht ganz zufrieden. Es wird viel debattiert über die Frage, warum bekommt der eine oder andere mehr Prozente und ich nicht. Man stellt sich die Frage: „Leistet mein Kollege tatsächlich mehr, oder kann er es besser bei dem Meister? (Was)" Alle diese kostbaren Mi-, nuten, ich will die Stunden von einer Woche oder sogar von einem Monat gar nicht berühren, sind dem Betrieb verlorengegangen. Was ist dadurch erreicht für den Arbeitskollegen? Nichts als Mißmutigkeit, Unlust zur Arbeit (mindestens am fraglichen Tage), einer steckt den anderen an.

Kollegen, dadurch bekommt Ihr keinen Pfennig mehr! Um aber auf anständige Art und Weise zu einem der Arbeit entsprechenden angebrachten Lohn zu kommen, kann jeder durch die Einführung der neuen Akkordscheine zum gerechten Lohn gelangen. Hierzu möchte ich besonders bemerken, daß er keinen sonderlich belastet, weder das Werk, noch den Arbeitskollegen.

Laut Arbeitsauftrag ist ein Dach mit einer Fläche von 200 m² einzuschalen. Diese Arbeiten und viele andere sind sehr gut in Akkord zu vergeben. Von einem Kalkulator kann die Vorgabezeit nach der Leistung eines Durchschnittsarbeiters kalkuliert werden. Z. B. wie unten angeführt. Da bei Arbeiten in Akkord 15% zum Grundlohn zugeschlagen werden, würde das bei einem Grundlohn von 1,10 DM/h = 1,265 DM/h sein. Ist die Arbeit früher fertig, so erhöht sich der Stundenverdienst dementsprechend.

Beispiel: Vorgabezeit = 110 Stunden × 1,265 = 139,15 DM
Gebrauchte Zeit = 100 Stunden
Verdienst in der Stunde = 139,5 : 100 = 1,3915 DM

Jede Arbeit, die in den Werkstätten anläuft, läß sich vorher in Stunden angeben. Ausnahmen bestätigen die Regel. Im Laufe der Zeit sind auch diese Ausnahmen in den Büchern für die Kalkulation zur Auswertung vorhanden. Das Werk spart, der Arbeitskollege verdient!

Unsere Parole sei daher: Durch Leistung zum Lohn! F. S.

Antwort:

Deine Frage mit gleichzeitigem Verbesserungsvorschlag haben wir zur Prüfung und Auswertung an die zuständigen Stellen weitergeleitet und Du darfst versichert sein, daß Deine Anregung wohlwollend und auf seine Verwendbarkeit geprüft wird. *SoL*

Frage:

Haftet das Werk für gestohlene Fahrräder von Belegschaftsmitgliedern, wenn die Räder innerhalb des Werkes in den hierfür vorgesehenen bewachten oder unbewachten Fahrradständern untergebracht waren. H. A.

Antwort:

Nein. Das Werk hat, wo es möglich war, für die Belegschaft kostenlose, bewachte Fahrradplätze eingerichtet. Hier wird ein Diebstahl fast unmöglich gemacht. Trotzdem bleibt es jedem Belegschaftsmitglied überlassen, zusätzlich eine Fahrradversicherung abzuschließen. *SoL*

Frage:

Die in Ihrer Werkszeitung bisher erschienenen Berichte, wie z. B. Rohstoffe aus fremden Ländern sowie den Bericht über die Eisenerzeugung sind bestimmt sehr interessant und aufschlußreich. Man sieht moderne Fabrik-, Kran- und Hochofenanlagen. Es würde mich sehr interessieren, und ich glaube auch vielen meiner Arbeitskollegen, wenn wir einmal einen bebilderten Bericht lesen könnten, in welchem wir über die Entwicklung dieser Anlagen, angefangen bei den ersten Erzfunden bis zur heutigen modernsten Fabrikanlage, unterrichtet würden. W. H.

Antwort:

Ueber Deine Frage haben wir uns sehr gefreut. Es liegt bereits von maßgeblicher Seite ein Aufsatz über die Entstehung und Entwicklung unserer heutigen Hochöfen vor, den wir in aller Kürze veröffentlichen werden. *SoL*

Frage:

Als junger Angestellter möchte ich mich gerne beruflich weiterbilden usw. (Frage 1 Werkszeitung Nr. 4, März 1950).

Antwort:

In dem Artikel „Frage u. Antwort" wurden u. a. auch die Stenografenvereine genannt.

In Oberhausen befinden sich 3 Stenografenvereine, und zwar:

in Oberh.-Sterkrade: Vors. A. Rolle, Stenografenverein Oberhausen-Sterkrade,

in Alt-Oberhausen: Vors. G. Lohmann, Stenografenverein von 1899,

in Alt-Oberhausen: Vors. H. Theunissen, Stenografenverein von 1891.

Diese 3 Vereine haben sich zu einer Arbeitsgemeinschaft zusammengeschlossen und führen laufend Kurse zur Erlernung der Einheitsstenografie durch. Die Kosten für diese Kurse sind äußerst niedrig gehalten und betragen pro Kursus DM 17,— einschließlich Lehrmittel. Die Kurse dauern etwa 6 Monate. Die Zahlung von DM 17,— kann in diesem Zeitraum erfolgen. Außerdem werden regelmäßig Uebungsabende abgehalten. An diesen Abenden haben die Lehrlinge und auch Angestellte die Möglichkeit, ihr Können und Wissen in der heute in allen Berufszweigen anerkannten Einheitskurzschrift zu vervollständigen. Die Gebühr zur Teilnahme an diesen Uebungsabenden beträgt monatlich DM 1,—, die gleichzeitig den Bezug einer Monatszeitschrift einschließt.

Uebungsabende der Stenografenvereine:

Sterkrade Werksberufsschule GHH, donnerstags, 18-19,30 Uhr
Verein von 1899 Oberrealschule, donnerstags, 19-20,30 Uhr,
Verein von 1899 Oberrealschule dienstags, 19-20,30 Uhr,
Verein von 1891 Handelslehranstalt, dienstags, 19-20,30 Uhr,
Verein von 1891 Feldschule, dienstags, 19-20,30 Uhr,
Verein von 1891 Werkschule Hüttenw., mittwochs, 17,30-19 Uhr

Die Lehrlinge und Angestellten der Hüttenwerke haben somit Gelegenheit, nach Büroschluß an den Uebungsabenden in der Werkschule teilzunehmen.

Beginn der Lehrgänge für Anfänger, Fortgeschrittene u. Eilschrift ist durch besondere Mitteilung der Vereine zu erfahren. *SoL*

Winke für den Kleingärtner

Nachdem sich der Vormonat nicht sehr freundlich für den Kleingärtner eingeführt hat, dürfte es diesen nicht verdrießen, seine Pflicht zu erfüllen. Alle Anzeichen deuten darauf hin, daß es sich lohnt, seinen kleinen Garten oder Acker mit Liebe zu bestellen und zu pflegen.

An Gemüse können wir bereits mit der Ernte von Melde, Spinat und Radieschen beginnen. Spargel muß nun täglich 2—3mal gestochen werden. Die Spargelbeete sind stets von Unkraut freizuhalten. Laufend werden alle Kohlarten, Kohlrabi, Salat und Porree gepflanzt, oder sie können auch noch für spätere Pflanzung gesät werden.

Zu Anfang des Monats legen wir Busch- und Stangenbohnen. Erst nach den Eisheiligen werden Tomaten, Sellerie und Kürbisse gepflanzt und Gurkensamen gelegt.

Erbsen, Frühkartoffeln und Kohlpflanzen werden jetzt gehäufelt. Jede freie Minute muß zum Hacken und Jäten benutzt werden, um das Unkraut gleich im Keime zu ersticken und den Boden zu durchlüften. Schon in diesem Monat geben wir an trüben und regnerischen Tagen eine schnell wirkende Stickstoffgabe als Kopfdüngung. Für junge, frischgepflanzte Obstbäume und Beerensträucher beginnt die liebevolle Pflege, die das Anwachsen fördern soll. Hierbei ist ein neuer Gießrand um den Baum zu machen und dieser ordentlich zu wässern. Zu Beginn des Monats werden Dahlien, Gladiolen und die verschiedensten vorgezogenen Sommerblumen gepflanzt. Die Wildtriebe an allen Rosenpflanzungen sind baldigst zu entfernen.

Alle Zimmerblumen brauchen jetzt mehr Wasser. Viele von ihnen müssen umgepflanzt werden. Nach Mitte Mai können Blumen- und Balkonkästen bepflanzt werden.

Mit Zunahme der Wärme treten an allen Gewächsen im Garten die ersten Schädlinge und Krankheiten auf. Alle vorbeugenden Maßnahmen müssen ergriffen werden.

In unserer Gärtnerei sind zum sofortigen Pflanzen alle Gemüsearten in frühen und späten Sorten, bester Herkunft und in gesunder Qualität vorrätig. Ab 15. Mai sind Tomaten-, Sellerie- und Blumenpflanzen verkäuflich.

Schenz

Thyssenkrupp Corporate Archives



Um das Problem der Vollbeschäftigung

Prof. Thomas Balogh (Balliol College Oxford), Flanders, Worswick, Burckhard, Streeten (im Bild von links nach rechts) diskutieren über die Probleme der Vollbeschäftigung im Rahmen der in Oberhausen vom 16.—19. 3. 1950 stattgefundenen Arbeitstagung des Wirtschaftwissenschaftlichen Instituts der Gewerkschaften.

Fotos: Bildstelle DGB (Ahrweiler)



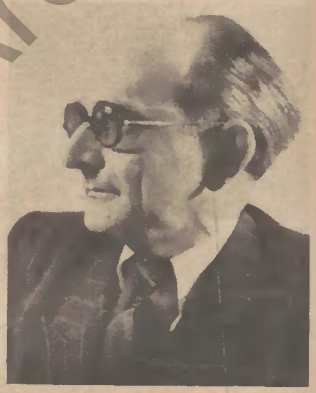
Dr. Erich Potthoff



Dr. Viktor Agartz



Dr. Rolf Wagenführ



Dr. Reinhold Nimptsch

bekannte deutsche Wirtschafts-Wissenschaftler der Gewerkschaft nehmen zu den Problemen der Vollbeschäftigung Stellung.

Unsere Jubilare

des Monats März

50 Dienstjahre

Jakobs, Nikolaus, 2. Pfannenstampfer

25 Dienstjahre

Bremekamp, Josef, Hilfsrichter
Barmscheidt, Theodor, Schlosser
Dorau, Gustav, Hilfsrichter
Eckart, Lorenz, 2. Walzer
Gerk, Leopold, Klempner
Gerstner, Wilhelm, Angelernter Schmied
Hartmann, Hermann, Reparaturarbeiter
Komnick, Ernst, Vorarbeiter
Krevet, Josef, Roheisenlader
Krause, Adolf, Pfannenkipper
Künkel, Artur, Maurer
Kiepke, Herbert, Wärmer
Kiever, Franz, 2. Walzer
Kyon, Hermann, Transportarbeiter
Kraus, Karl, Tafelführer
Kaiser, Friedrich, Vorarbeiter
Liedtke, Johann, 1. Apparatewärter
Merten, Wilhelm, 3. Gießgrubenmann
Schreiber, Bruno, Mühlenwärter
Schipper, Friedrich, Schrottbrenner
Olschewski, Wilhelm, Angel. Schlosser
Wojtalewicz, Anton, 2. Konvertermann
Komnick, Hermann, Schmelzmeister

Ein herzliches Glückauf!

Werksorchester

Das Werksorchester des Hüttenwerks Oberhausen AG. veranstaltet Mittwoch, dem 10. Mai 1950, 19.30 Uhr, im Werksgasthaus, unter Leitung seines Dirigenten Albert Röhring, der auch als Gesangssolist (Tenor) mitwirken wird, ein volkstümliches Konzert für die Belegschaft.

PROGRAMM:

1. Flotte Bursche, Vorspiel v. Frz. v. Suppé
2. Marienklänge, Walzer von Josef Strauß
3. Gesagseinlage (Solist Albert Röhring):
   a Von Apfelblüten einen Kranz (a. d. Operette „Land des Lächelns") v. Frz. Lehar
   b) Wie mei Ahnerl 20 Jahr (a. d. Operette „Der Vogelhändler") von Carl Zeller
4. Gräfin Mariza, Melodienfolge von Emmerich Kálmán

— 10 Minuten Pause —

5. Frau Luna, Operettenvorspiel v. P. Lincke
6. Maske in Blau, Melodienfolge von Fred Raymond
7. Gesangseinlage (Solist Albert Röhring):
   a) Schau einer schönen Frau nicht so tief in die Augen (a. d. Operette „Maske in Blau") von Fred Raymond
   b) Als flotter Geist (a. d. Operette „Der Zigeunerbaron") von Johann Strauß.
8. Jalousie, Konzert-Tango von Jacob Gade
9. Rose-Marie, Konzertbearbeitung von Albert Kaplusch
10. Ungarisch, Stimmungsbild v. J. Knümann

Aenderungen vorbehalten!

Eintrittspreis: DM 1,—

Sterbefälle

Schneider, Karl, Mannschaftsraumwärter, Martinwerk, 5. 3. 50

Lüttgen, Emil, Bauhilfsarbeiter, Baubetriebe, 10. 3. 50

Högner, Johann, Kranführer, Masch.-Betr., 10. 3. 50

Aßhoff, Josef, Oberschmelzer, Martinwerk, 17. 3. 50

Schminder, Paul, Zugmelder, Verkehr, 23. 3. 50

Schmidt, Peter, Oberschaffner, Verkehr, 23. 3. 50

EHRE IHREM ANDENKEN

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