ECHO DER ARBEIT

WERKSZEITUNG

Jahrgang 2 April 1951 Nummer 7



Waschküchen-Zauber

Langsam kippt die Pfanne ihre flüssige Fracht in das Loch, brodelnd steigen Dämpfe auf — der Waschküchenzauber auf dem Schlackenberg ist unverkennbar. Unsere Reportage „Der Schlackenberg ist keine Wüste Gobi" erzählt mehr davon.

thyssenkrupp Corporate Archives

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT



Ausgerechnet die Lohnausrechnung

Von vielen Kollegen im Arbeitsverhältnis wird Klage darüber geführt, daß sie in dem Schema der Lohnausrechnung überhaupt nicht mehr klar sehen.

So sehen wir z. B. in der Dezember-Abrechnung 1950 nur noch die Gesamtzahl der verfahrenen Stunden und den somit errechneten Verdienst. Der Lohnsatz einer Stunde ist nicht mehr aufgeführt. Man könnte natürlich nun hingehen und die verfahrenen Stunden durch die Gesamtsumme dividieren, und man hätte den Stundenlohn. Ich glaube aber, es wird der Hollerithabteilung wohl möglich sein, diese Arbeit auszuführen und der Lohnrechnung die entsprechenden Angaben zu machen, zumal bei der Magazinmaterialabrechnung ja ebenfalls auch die Einzel- und Gesamtwerte von Materialien ermittelt und verbucht werden.

Bei der Akkord- und Betriebsgedingeabrechnung ist es ebenso. Auch hier sind die Kollegen nicht direkt in der Lage, ihren Verdienst zu übersehen. Eine Nachprüfung des von der Lohnrechnung errechneten Gesamtverdienstes könnte nur durch Rückfragen bei der Lohnrechnung, bei dem Betrieb etc. geklärt werden.

Eine weitere Unklarheit besteht ganz besonders in dem Abzug von Berlin-Hilfe, Sozialversicherung, Steuern.

Ich darf nun abschließend vorschlagen, zu diesen Fragen in der Werkszeitung Stellung zu nehmen. Hans B.

1) Die Zahl der Einzelakkorde ist so groß geworden, daß in den meisten Fällen der Lohnabrechnungszettel nicht ausreicht, die Akkord-Einzelausrechnungen aufzunehmen. Deshalb werden nur die Endzahlen der Zeitakkordstunden, Gedingeanteilstunden und Zeitlohnstunden und die dazu gehörigen Lohnbeträge aufgetragen. Damit ist es jedem Arbeitskollegen leicht möglich, den jeweils erzielten Durchschnittsstundenverdienst selbst auszurechnen. Auch bei der Magazin-Materialabrechnung wird im allgemeinen in den Zusammenstellungen nur der Endwert angegeben.

2) Nachstehend die Notopfer-Sätze für die einzelnen Lohnklassen. Der absetzbare Pauschbetrag für Werbungskosten und Sonderausgaben von monatlich 65 DM ist bereits berücksichtigt, also nicht noch besonders abzusetzen.

Ein Monatslohn bis zu 127,58 DM ist steuerfrei, bei einem Arbeitslohn bis zu 165,— DM beträgt die Abgabe in den Steuerklassen II und III 0,60 DM, in der Steuerklasse I 0,75 DM, bis zu 265,— DM in den Steuerklassen II und III 1,20 DM und in der Steuerklasse I 1,50 DM. Bei einem Monatslohn bis 365,— DM beträgt die Abgabe in den Steuerklassen II und III 1,80 DM, in der Steuerklasse I 2,25 DM. Bei einem Arbeitslohn von mehr als 365 DM ist die Abgabe für alle Steuerklassen die gleiche. Sie beträgt bei einem Monatslohn bis 465,— DM 3,25 DM, bis 565,— DM 4,25 DM und bis 665,— DM 6,25 DM.

3) Der Beitrag zur Sozial-Versicherung beträgt für den Arbeitnehmer bei einem Einkommen bis zu DM 375,— (ohne Zuschläge) 10 Prozent. Von dem Einkommen über 375,— DM bis zu 600,— DM (ohne Zuschläge) sind weitere 5 Prozent für die Rentenversicherung zu zahlen.

4) Die Höhe der Lohnsteuer richtet sich nach der Lohnsteuer-Tabelle. Der Lohn für die Mehr-, Sonntags- und Feiertagsarbeit ist steuerbegünstigt und nur mit 5 Prozent zu versteuern. Die Zuschläge für Mehr-, Sonntags- und Feiertagsarbeit sind steuerfrei.

Das Lohnbüro ist nach wie vor gern bereit, in Zweifelsfällen jedem Arbeitskollegen Auskunft zu geben.

Ohne Notenwarte geht es nicht

In unserem Artikel „Im Oktober große Tage für MGV" haben wir infolge eines Versehens bei der Vorstandsbenennung des Sängerbundes die beiden Notenwarte nicht genannt. Wir holen hiermit das Versäumte gerne nach und bitten um Entschuldigung. Es handelt sich um Matth. Munzlinger (1. Notenwart) und Karl Zengeler (2. Notenwart). B. Müller

Der Frühling wurde eingesungen

Anfang März fand im Werksgasthaus für die Belegschaftsmitglieder und deren Angehörige ein Frühlingskonzert statt, zu dem die im Oberhausener Konzertleben gutbekannte Konzertsängerin Else Gutschow als Solistin gewonnen worden war.

Im ersten Teil der Vortragsfolge kam die besinnliche Muse zur Geltung, während im zweiten Teil überwiegend heitere Weisen den Vorrang hatten. Der Sängerbund eröffnete das Konzert mit „Schöne Nacht und Herbstmorgen" unseres Duisburger Komponisten und bekannten Männerchordirigenten Quirin Rische. Im Laufe des Abends brachte der Chor noch Werke zeitgenössischer Tondichter wie Sendt, Czajanek, Kelling und Beste zu Gehör. Der Beifall war herzlich und wohlverdient. Musikdirektor Hugo Grüter hatte seinen Chor fest in der Hand und steuerte ihn mit viel Geschick über alle Klippen hinweg.

Frau Else Gutschow, die über einen wohlklingenden und gepflegten Sopran verfügt, sang Lieder von Schubert, Wolf, Reger und Strauß. Sie stellte sich mit den Schubertliedern „O, wie schön ist deine Welt" und „Die Mainacht" dem Publikum vor, und das Haus dankte durch reichen Beifall. Musikdirektor Bettzieche war der Künstlerin ein feinsinniger Begleiter.

Nach großem Beifall mußten sich zum Schlusse Solistin und Chor zu Zugaben entschließen. Frau Gutschow und Hugo Grüter wurden zum Dank für ihre wohlgelungenen Darbietungen ansprechende Blumenangebinde überreicht.

Alles in allem war der Abend ein schöner Erfolg für den Sängerbund Hüttenwerk. G. K.

Trip nach USA

Zwei interessante Stunden bereitete Gustav Mußgnug, Leiter des Zementwerkes, einem geladenen Kreis der Belegschaft am 19. März im kleinen Saal des Werksgasthauses. Mußgnug war mit einer Gruppe von Zement-Fachleuten nach Amerika gefahren, um die dortige Zementindustrie zu studieren. „Auch im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten wird mit Wasser gekocht, und auch dort ist zwei mal zwei vier", sagte Mußgnug am Anfang seines Vortrages, der von vielen Lichtbildern begleitet wurde. Es ging jedoch aus seinen Ausführungen hervor, daß man drüben ein erstaunliches Stück weiter ist als bei uns. Die genauen Darlegungen des Redners über den Stand und die Arbeitsweise der amerikanischen Zementindustrie zeigten dies recht deutlich.

Die Zuhörer gingen lebhaft mit, als Mußgnug sehr ausführlich über den amerikanischen Menschen, seine Lebensbedingungen und seine Lebensweise berichtete. Es wäre lohnend, letzteres noch einmal kritisch zu betrachten. Wir werden in einer der nächsten Ausgaben darauf zurückkommen.

Lieber Leser!

1. April 1951

Da sind wir nun ganz stickum in den ersten April gerutscht. Die Kollegen werden es allerdings schon gemerkt haben — oder werden auch nur in einem Betrieb an diesem Tage der Uzerei und des Schnickschnacks keine der berühmten Späßchen getrieben? Kein Zweifel, das Sätzchen „Kollege, was haste denn für 'nen Fleck auf der Nase?" und „Emil, Du sollst sofort mal zum Chef kommen!", werden x-mal zu hören sein. Leider, leider — das ECHO DER ARBEIT hat keinen Platz für die beliebten Aprilscherze gefunden. Das tut uns wirklich leid, ist aber nun einmal nicht zu ändern.

Diesmal haben wir überhaupt einige sehr ernste und wichtige Probleme zu behandeln. Wesentlich dünkt uns der große Rechenschaftsbericht des Betriebsrates, der nun, nach einjähriger Tätigkeit, sein Hauptbuch aufschlägt und allen Kollegen das Soll und Haben fein säuberlich darlegt.

Den Schlackenberg, eines der Oberhausener Wahrzeichen, hat unsere Kamera entdeckt. Wir wußten noch gar nicht, wieviel prächtige Objekte sich auf dem „Gipfel" verborgen hielten. Unsere Ausbeute wird auf den Mittelseiten zu sehen sein.

„Europa schafft Stahl" betitelt sich ein größerer Bericht über die eisenschaffende Industrie bei uns und in anderen Ländern. Wer seinen Blick auch einmal über den Zaun in des Nachbars Garten zu werfen pflegt, wird diese Darstellung gewiß begrüßen.

Zu unseren schon gewohnten Seiten — den „Streiflichtern" und den „Sprechenden Unfallzahlen" — haben wir eine Neuerung eingeführt: das Bilder-Kaleidoskop. Zwar steht auch auf dieser Seite das Aktuelle im Vordergrund, das Schwergewicht liegt aber bei den Bildern. Bei dieser Gelegenheit sei gleich eine Frage an den Leser gerichtet: Wie wär's, wenn Du uns gelegentlich einmal mit einem interessanten Schnappschuß unter die Arme greifen würdest? Die Bitte um Mitarbeit richtet sich übrigens nicht nur an unsere Foto-Freunde, sondern an alle die, die mit Feder oder Pinsel geschickt umzugehen vermögen. Auch heute wünscht Dir eine unterhaltsame Stunde mit Deiner Zeitung

Dein Echo-Redaktion.

thyssenkrupp Corporate Archives

DER BETRIEBSRAT BERICHTET

Die Amtszeit des Betriebsrates geht in diesem Monat zu Ende. So ist es wohl angebracht, einen Rückblick über das abgelaufene Jahr zu halten.

Das Schwergewicht der Arbeit des Betriebsrates liegt bei den Ausschüssen und ist innerhalb der Werksgemeinschaft nicht so deutlich sichtbar.

Der **Betriebs- und Lohnausschuß** behandelt in der Hauptsache die allgemeinen Probleme des Betriebes und die Lohngestaltung. Fast jeden Samstagvormittag tagt dieses Gremium in Anwesenheit des Arbeitsdirektors und der verantwortlichen Sachbearbeiter der Werksleitung. Leider muß immer wieder über Vergehen gegen die Arbeitsordnung seitens der Kollegen gesprochen oder über Diebstähle verhandelt werden. Es sind meist recht unangenehme Dinge. Aber wir glauben, daß in durchaus menschlicher Weise, aus der neuen Sicht echter Mitbestimmung und Mitverantwortung, alle Vorkommnisse behandelt werden. Wir als Betriebsräte haben gerade bei diesen Sitzungen so recht gefühlt, daß sich im wesentlichen der alte Geist des Herrschens und der Macht, der in der Großindustrie zu Hause war, in den entflochtenen Werken gewandelt hat und heute dem von den Gewerkschaften angestrebten Ziel sich nähert. Es ist ganz klar, daß der Lohn als Dreh- und Angelpunkt der Betriebsratstätigkeit angesehen wird. Bei jedem Lohnantrag ergibt sich solche Fülle von Arbeit und Überlegungen, wie sie sich von dem Uneingeweihten nicht vorgestellt werden kann. Zu allem kommt in häufigen Fällen noch übelwollende persönliche Kritik, deren Urheber nicht erfaßbar sind. Wir können jedenfalls versichern, daß seitens des Lohnausschusses a l l e s Menschenmögliche getan worden ist, um für die Kollegen die Lohneinkommen zu verbessern.

Die letzte Tarifregulierung vom 24. 2. 51 hat in ihrer Auswirkung so große Unterschiede, daß sie sich global nicht übertragen läßt, wenn man nicht das ganze Lohnverhältnis durcheinanderbringen will. Zudem werden noch Wochen vergehen, ehe die Akkorde und Gedinge umgerechnet sind. Um aber die Lohnverbesserung des Abkommens den Kollegen zukommen zu lassen, wird allen Beschäftigten ein Zuschlag von 12 Dpfg. pro Stunde für die Monate März und April gezahlt. Jugendliche und Frauen werden entsprechend beteiligt.

Nachstehend veröffentlichen wir eine Aufstellung über die Entwicklung der Durchschnittsstundenverdienste der letzten Zeit:

		Anzahl der Belegschaft	Durchschnittsstundenverdienst der Gesamtbelegschaft (Männer, Frauen und Minderjährige, einschl. Zuschl. und Sozialzulagen)		
			Pfg/h		%
Juni	1948	7 516	106,8	=	100,0
April	1949	9 327	128,8	=	120,5
April	1950	9 776	148,3	=	138,9
März	1951	10 013	(geschätzt) 170,5	=	159,7

Ab April 1950 wurden folgende größere Lohnregelungen durchgeführt:

			Lohnaufwand DM/Monat
April	1950	Lohnerhöhung der Handwerker- und sonstiger Zeitlöhne um 5 bzw. 3 Pfg/h	50 000
August	1950	Lohnregelung für die Abteilung Verkehr	14 000
November	1950	Zulage für Handwerker und sonstige Zeitlöhner von 10 bzw. 8 Pfg/h	108 000
März	1951	Zulage von 12 Pfg/h auf Grund des Lohnabkommens vom 24. 2. 51	265 000
		Außerdem wurden in der Zeit vom 1. 4. 50 — 28. 2. 51 weitere Lohnregulierungen vorgenommen, die einen Lohnaufwand von etwa DM 50 000 je Monat erfordern	50 000
		insgesamt etwa	487 000

Der vorstehende Betrag erfaßt lediglich den Mehraufwand an Löhnen für eine normale Arbeitszeit von 200 St. im Monat. Für Mehr- und Sonntagsarbeit mit den betr. Zuschlägen und Urlaubsabgeltung ist ein weiterer Betrag von 8 %, d. h. 39 000 DM, sowie für den Arbeitgeberanteil zur Sozialversicherung 9 % der Gesamtsumme, d. h. 47 000 DM aufzuwenden.

Insgesamt beträgt der Monatsaufwand demnach etwa . . . 573 000 DM

Das entspricht einem Jahresaufwand von . . . . . 6 900 000 DM

Besonders erwähnenswert ist die Erhöhung der Weihnachtsgratifikation von bisher 2 auf 3 % des Jahresbrutto-Einkommens.

Dem **Produktionsausschuß** obliegt die Bearbeitung aler Probleme, die sich aus dem Arbeitseinsatz und der Produktion ergeben. In monatlichen Besprechungen wurde in Zusammenarbeit mit dem Vorstand und den Betriebsleitern das Erzeugungsprogramm festgelegt.

Im **Unfallausschuß** wird laufend beraten über die Verhütung von Unfällen sowie über den Arbeitsschutz aller Kolleginnen und Kollegen. Es ist von diesem Ausschuß viel segensreiche Arbeit geleistet worden.

Das „Echo der Arbeit" hat zu seiner Unterstützung einen **Presse-Ausschuß.** Vor jeder Drucklegung berät der Ausschuß die Gestaltung der Zeitung und überprüft den Inhalt der Artikel. Wir glauben, daß das „Echo der Arbeit" mit der Zeit jedem Werksangehörigen eine wichtige und liebgewordene Zeitung geworden ist.

Einstellungen, Entlassungen, Versetzungen und Beförderungen werden maßgeblich durch den **Personal-Ausschuß** mitgestaltet. Es ist von größter Wichtigkeit für alle, zu wissen, daß die Gesamtbelegschaft, durch ihre Vertreter im Personal-Ausschuß, diese so wichtigen Fragen mitbearbeitet. Auf keinem Gebiet ist die Mitbestimmung soweit vollendet, wie in der Personalpolitik.

Die speziellen Frauenfragen werden durch den **Frauen-Ausschuß** bearbeitet. Sehr reges Leben ist vom **Jugend-Ausschuß** zu berichten. Unsere Werksjugend ist im ganzen Gebiet vorbildlich in ihrer Arbeit. Im Jugendheim in der Werkschule finden regelmäßig Veranstaltungen statt, teils belehrend, teils unterhaltend. Wanderfahrten, Sommerzeltlager, Besichtigungsfahrten und Sport bilden angenehmen Ausgleich von der Industrie-Arbeit, aber es wird auch sehr ernste Arbeit für die Berufsausbildung geleistet.

Das heikle Problem der Erstellung und Vergabe von Wohnraum wird durch den **Wohnungs-Ausschuß** bearbeitet. Die ungeheure Wohnungsnot, die vielen Wohnungsuchenden und der relativ wenige Wohnraum, der zur Verfügung gestellt werden kann, bringen ein Höchstmaß von Arbeit, verbunden mit Ärger und Auseinandersetzungen, und - wenig Freude! Aber alles wird gern hingenommen in der Verpflichtung, alle Kraft einzusetzen für die Verbesserung der Lebensverhältnisse unserer Kollegen.

In der Zeit von April 1950 bis März 1951 wurden 185 Wohnungen mit 575 Wohnräumen vergeben, die sich wie folgt aufteilen:

1. **Durch Wiederaufbau:** 23 Häuser mit
   - 2 1-räumige Wohnungen
   - 9 2- „ „
   - 24 3- „ „
   - 52 4- „ „
   - 3 5- „ „
   - 3 6- „ „

   93 Wohnungen mit 334 Wohnräumen, darunter der Wohnblock an der Bismarckstraße mit 4 Häusern, 32 Wohnungen und 91 Wohnräumen.

2. **Durch Auszug oder Beschlagnahme unterbelegten Raumes (im Werkssektor):**
   - 11 1-räumige Wohnungen
   - 17 2- „ „
   - 7 3- „ „
   - 7 4- „ „
   - 3 5- „ „
   - 1 6- „ „

   46 Wohnungen mit 126 Wohnräumen.

3. **Durch Ausnutzung der bisherigen Unterkünfte aus vorgenannten Vergebungen im privaten Hausbesitz:**
   - 5 1-räumige Wohnungen
   - 19 2- „ „
   - 17 3- „ „
   - 4 4- „ „
   - 1 5- „ „

   46 Wohnungen mit 115 Wohnräumen.

Somit wurden von April 1950 bis Ende März 1951 für 185 Belegschaftsmitglieder verbesserte Wohnverhältnisse geschaffen.

Bis Ende des Jahres 1951 ist mit der Fertigstellung von weiteren 127 Wohnungen mit 399 Wohnräumen zu rechnen.

Wenn wir vorstehend die soziale Verpflichtung im Wohnungsbau herausgestellt haben, so ist doch ein noch größerer Erfolg vom **Sozial-Ausschuß** zu berichten. Viel stille, unbekannte Arbeit ist von diesem Ausschuß für unsere Kollegen geleistet worden.

In der Berichtszeit sind 308 Kollegen kostenlos in Urlaub gewesen, 1 375 haben eine einmalige Unterstützung erhalten, rund 10 000 Kollegen sind in einer Reihenuntersuchung geröntgt worden.

Dank der Initiative des Betriebsrates und dem Entgegenkommen des Vorstandes werden in diesem Jahre über

thyssenkrupp Corporate Archives

1 000 Belegschaftsmitglieder auf Kosten des Werkes in Erholung fahren und bekommen außerdem noch ein Taschengeld.

Der Ausschuß bemüht sich laufend, die hygienischen Verhältnisse im Werk zu verbessern, sowie Wasch- und Unterkunftsräume so einzurichten, wie es sein müßte.

Außer der Arbeit in den Ausschüssen ist im Rahmen des Gesamtbetriebsrates eine erhebliche Leistung vollbracht worden. Sie im einzelnen darzulegen, ist nicht gut möglich. Die Gesamtarbeit hat natürlich in engster Verbindung mit der Gewerkschaft gestanden. Ein Betriebsrat ohne gewerkschaftliche Verbindung ist immer ein ohnmächtiges Gebilde.

Die Arbeit des verantwortungsbewußten Betriebsrates ist aber mit der betrieblichen Tätigkeit nicht getan. Ein großer Aufgabenbereich liegt außerhalb des Werkes.

Mitglieder des Betriebsrates sind in örtlichen oder überörtlichen Gremien tätig und arbeiten hier aus ihrer Sach- und Fachkenntnis für das Wohl der Werktätigen.

Wenn im abgelaufenen Jahre trotz erheblicher Schwierigkeiten auf finanzpolitischen Gebieten und in der Versorgungslage alles so gestaltet werden konnte, daß kein Ausfall entstand, so ist das in erster Linie den vereinten Bemühungen von Werksleitung und Betriebsrat zuzuschreiben. Wir empfehlen allen, sich die Verhältnisse in den umliegenden Unternehmen anzuschauen und Vergleiche anzustellen. Gar mancher wird dann erst feststellen, wie für ihn unablässig gesorgt worden ist.

Die Aufwärtsentwicklung wurde leider getrübt durch wachsende Schwierigkeiten im zivilen Sektor, durch das Anziehen der Preise. Für diese Entwicklung sind aber Werk und Werksgemeinschaft nicht verantwortlich zu machen. Der Betriebsrat hat sich unablässig bemüht, bei allen für diese unnötige Teuerung verantwortlichen Stellen eine Änderung herbeizuführen. Wir haben wiederholt den Regierungsstellen das unverantwortliche Treiben einer kleinen Schicht von Handel- und Gewerbetreibenden klargemacht.

Seit langer Zeit ist die Mitbestimmung ein echtes Anliegen aller Arbeitnehmer. Aus der jahrelangen Praxis und der Verantwortung heraus hat der Betriebsrat sich bemüht, die gesetzliche Verankerung durchzudrücken. Laufende Besprechungen haben in dieser Richtung stattgefunden, und wir bemühen uns weiter darum, daß diese Vereinbarung der Regierung mit unserem verehrten, leider allzu früh verstorbenen Gewerkschaftsführer Hans Böckler realisiert wird.

Wir als Betriebsrat haben im abgelaufenen Jahr nach bestem Wissen und Gewissen uns eingesetzt für die Verbesserung der Lebensverhältnisse unserer Kolleginnen und Kollegen.

Mit dem Tag der Wahl läuft unsere Amtsperiode ab. Wir danken an dieser Stelle allen Kolleginnen und Kollegen für das entgegengebrachte Vertrauen in diesem Jahre. Wir wünschen der Belegschaft einen neuen Betriebsrat, der in Ruhe und sachlicher Überlegung am weiteren Aufbau des Werkes und an der Besserstellung und Wohlfahrt aller Werksangehörigen mitarbeitet.

gez.: W. Voßkühler — M. Hüskes
1. Vorsitzender — 2. Vorsitzender

Ein Wort zur Betriebsratswahl

Im ganzen Lande finden in diesem Monat die Betriebsratswahlen statt. Wie bei den öffentlichen Wahlen, so ist auch in den einzelnen Betrieben in dieser Zeit eine gewisse Unruhe und Aktivität spürbar. Das ist durchaus verständlich, weil diese Wahlen von ganz besonderer Bedeutung sind, nicht nur für den Betrieb selbst, sondern darüber hinaus auch für die gesamte Volkswirtschaft.

Nach dem bis heute geltenden Gesetz, dem Kontrollratsgesetz Nr. 22, kann in allen Betrieben ein Betriebsrat gewählt werden. Es ist also im Gesetz ausdrücklich gesagt worden — e i n Betriebsrat! Demnach können nicht mehrere Betriebsräte in einem Unternehmen gebildet werden. Wenn also e i n Betriebsrat zu wählen ist, muß er logischerweise für den g e s a m t e n Betrieb und für die Interessen aller Arbeitnehmer seine Kraft zur Verfügung stellen.

Wenn man sich einmal die Mühe macht, die Aufgaben des Betriebsrates zu untersuchen, so findet man die Richtigkeit der obigen Darlegung bestätigt. Zwei Beispiele aus der Praxis sollen die Notwendigkeit einer einheitlichen Vertretung der Belegschaft einmal begründen:

Die Frage der Verteilung der Weihnachtsgratifikation kann nur vom Gesamtbetriebsrat für alle Arbeitnehmer des Werkes entschieden werden. Dabei ist es belanglos, ob der Hochofenbetrieb oder das Blechwalzwerk andere Arten der Verteilung anstreben. Die Entscheidung des Betriebsrates ist verbindlich für alle Betriebe.

Nehmen wir einmal an, der Betriebsrat hätte eine Entscheidung zu treffen über den Antrag der Werksleitung, vorübergehende Betriebseinschränkungen vorzunehmen und eine Anzahl Kollegen zu entlassen. Die Betriebsräte der Abteilung oder Gruppe könnten zwar Protest einlegen, aber wenn im Interesse des Gesamtwerkes eine Mehrheit im Betriebsrat sich für den Antrag entscheiden würde, wäre der Beschluß rechtsgültig. So lassen sich eine Reihe von Entscheidungen anführen, die beweisen, daß es gar nicht anders sein kann, als daß in e i n e m Betrieb e i n Betriebsrat für a l l e Arbeitnehmer amtiert.

Wenn dem so ist, muß man auch der gesamten Belegschaft die Möglichkeit geben, den gesamten Betriebsrat zu wählen. Darum war das vor einigen Jahren bei uns geübte Verfahren falsch, daß die Abteilungen für sich wählten. Es zeigte sich nämlich in der Amtszeit immer wieder, daß die Betriebsräte nur für i h r e Abteilungen sorgten, daß sie nur die Arbeitsbedingungen und Löhne i h r e r Kollegen sahen und verschiedentlich die Kollegen anderer Abteilungen benachteiligten. Aus dem bisher Aufgezeigten ergibt sich aber noch ein weiteres: Der noch schwach vorhandene Abteilungsegoismus muß völlig verschwinden! Eine große Anzahl von Mitarbeitern hängt immer noch an den „garantierten Sitzen" der Betriebsräte für ihre Abteilung. Auch dieses System ist unrichtig und ungewerkschaftlich. Es kann und darf nur so sein, daß die mit Mehrheit gewählten ersten 21 Kandidaten von der gemeinsamen Liste als Betriebsräte gelten, unter Berücksichtigung der Minderheitengruppe. In weitesten Kreisen, selbst bei sog. „guten" Gewerkschaftlern, ist die Erkenntnis leider noch nicht vorhanden, daß nur ein geringer Teil der Arbeit für die Kollegen im Rahmen der Abteilung geleistet werden kann. Die hohen Aufgaben für das Gesamtwerk und die für alle g e l t e n d e n Entscheidungen sind losgelöst vom Betriebspunkt und nur vom Werksganzen aus gesehen durchführbar. Es wird vielerorts die Kleinarbeit für wichtiger gehalten. Ohne die Bedeutung dieser Arbeit schmälern zu wollen, muß aber jeder Sachkundige zugeben, daß das Schwergewicht der ganzen Tätigkeit auf der Globalarbeit liegt. Zudem läßt sich die meiste Arbeit rein abteilungsmäßig gar nicht gestalten, weil die Probleme alle ineinandergreifen. Es werden von bestimmter Seite alle möglichen Gründe gesucht, um die garantierten Sitze für die Abteilungen zu erhalten. Ich betone nochmals, daß diese Bestrebungen ungewerkschaftlich sind, weil sie nicht im Sinne der Empfehlungen des Bundesvorstandes des DGB liegen. Selbstverständlich muß man den einzelnen Abteilungen und der Minderheitengruppe das alleinige Vorschlagsrecht einräumen. Hierbei soll jede Abteilung die Kandidaten herausstellen, die auch von i h r getragen werden.

Ein Wort zu der Aufstellung der Kandidaten. Es müßte eigentlich eine Selbstverständlichkeit sein, daß für die Betriebsratswahl nur solche Kollegen benannt werden, die auch in jeder Weise befähigt sind, diese Verantwortung zu übernehmen, und darüber hinaus durch ihre gewerkschaftliche Haltung prädestiniert sind.

Zum Schluß noch eine Bemerkung zur eigentlichen Wahl. In den letzten Jahren konnte man mit wachsender Besorgnis feststellen, daß sich parteipolitische Tendenzen zeigten. Der Radikalismus hat im öffentlichen Leben kaum eine Bedeutung. Um so mehr versucht man die Betriebe zu erobern, um auf diesem Wege zur Macht zu kommen. Wir bitten unsere Kolleginnen und Kollegen, die Gewerkschaftspresse aufmerksam zu lesen, in der immer wieder vor der Radikalisierung gewarnt wird. Aus einer tiefen Verantwortung für das Wohl der Arbeitnehmer werden hierin die Wege zur Erhaltung der Freiheit aufgezeigt und die Feinde der Demokratie und der Gewerkschaften beim Namen genannt. Laßt Euch nicht durch laute Reden oder Schimpfkanonaden beeinflussen, sondern behaltet in den nächsten Wochen einen kühlen Kopf und schenkt nicht irgendwelchen Parolen allzu willig Euer Gehör.

Da die kommenden Aufgaben der Betriebsräte größer sein werden als bisher, kommt es bei den nächsten Wahlen besonders darauf an, Kolleginnen und Kollegen herauszustellen, denen das Wohlergehen der Belegschaft und des Werkes am Herzen liegt, Kolleginnen und Kollegen, die ihrem Gewissen mehr verantwortlich sind als den Befehlen einer Partei, und vor allem Kolleginnen und Kollegen, die gute Gewerkschaftler sind.

Abschließend möchte ich alle Kolleginnen und Kollegen dringend bitten, von ihrem Wahlrecht Gebrauch zu machen, damit die Zusammensetzung des neuen Betriebsrates auch dem wirklichen Willen der gesamten Belegschaft entspricht.

gez. V o ß k ü h l e r
Betriebsratsvorsitzender

thyssenkrupp Corporate Archives

Blick in die Lohntüte

Zweimal im Monat geht jeder Arbeiter zur Lohnzahlstelle, nennt seine Nummer und bekommt dann seine Lohntüte. Der Inhalt kommt ihm immer etwas dünn vor. Er rechnet nach — einmal — zweimal. Am Ende stimmt es haargenau.

Am 5. und am 20. eines jeden Monats werden unsere Arbeiter entlohnt. Rund 22 000 Lohntüten müssen also jeden Monat auf den Pfennig genau stimmen. Das ist garnicht so einfach, denn schließlich sind ja nicht nur die verfahrenen Stunden, Akkorde, Guß- und Tonnenzuschläge zusammenzuzählen. Das ergibt erst den Bruttolohn. Wäre das schön, wenn der ausgezahlt würde! Jeder Kollege bekäme eine Stange Geld mehr, und die Angestellten vom Lohnbüro hätten den größten Teil ihrer Arbeit gespart. Leider wird aber nur der Nettolohn ausgezahlt. Lohnsteuer, Kirchensteuer, Notopfer Berlin und die Beiträge für die Sozialversicherung müssen abgezogen werden. Die Einhälte sind zu verrechnen. Millionen von Zahlen müssen multipliziert, addiert und dividiert werden, um die drei Lohnsäulen zu ermitteln: steuerpflichtiges, steuerbegünstigtes und steuerfreies Einkommen. Die Ergebnisse dieser Rechnungen werden in den Lohnlisten erfaßt. Dann erst kann der Nettolohn ausgezahlt werden.

Das benötigte Geld wird vor den Zahltagen bei der Hauptkasse und von dort bei den Banken angefordert. Durch besonders gesicherte Transporte gelangt es ins Werk. In zehn Partien von je drei Mann wird es in die Lohntüten eingezahlt. Der Vorzähler hat die Lohnlisten und zählt die auszuzahlenden Beträge vor. Der zweite Mann zählt die Beträge nach und erfaßt nur die Einzelbeträge schriftlich. Der letzte Mann hat die Lohntüten. Er vergleicht, ob die vorgezählten Beträge mit den auf den Lohntüten vermerkten Auszahlungsbeträgen übereinstimmen. Dann legt er die Beträge in die Lohntüten. Nach dem Einzahlen vergleichen Vorzähler und Aufschreiber die Beträge nochmals, um so etwa aufgetretene Unterschiede aufzuklären und zu bereinigen.

Aber nicht nur diese Arbeiten bestimmen den Tageslauf im Lohnbüro. Für Rentabilitätsrechnung und Betriebsbuchhaltung sind die Löhne nach den verschiedensten Gesichtspunkten aufzugliedern. Die eingehaltenen Beträge (Steuern, Sozialversicherungsbeiträge usw.) werden an die Behördenkassen überwiesen. Die vom Werk an die Belegschaft gelieferten Kartoffeln usw. werden vom Lohn eingehalten. Ebenso werden die Mieten, Strom- und Gasrechnungen von Werkswohnungsinhaber vom Lohn abgezogen. Die Einhälteabteilung erfaßt die zu zahlenden Beträge.

Aber dabei bleibt es nicht. Da ist der Kollege Meier. Der hat einen Hund.

Beispiel einer Abrechnung des Lohnbüros

Dezember 1950

Arbeitstage		237 925		
Arbeitsstunden		1 919 748		
Soziallöhne	DM	37 480,14		
Zuschlaglöhne	DM	220 665,43		
Gesamtverdienst	DM	3 144 083,63		
Einhalt: Überzahlungen	DM	3 911,55		
1. Abschlag	DM	1 167 263,35		
2. Abschlag	DM	1 270 234,—		
Lohnsteuer	DM	150 624,13		
Notopfer Berlin	DM	16 558,82		
Soz.-Vers.-Beiträge	DM	288 965,95	} DM	585 029,63
„ (Arb.-Geh.-Betr.)	DM	296 063,68		
Möbel	DM	351,50		
Kohlen	DM	12 730,75		
Spareinlagen	DM	10 981,—		
Pfändungen	DM	7 184,75		
Lohnvorschüsse	DM	5 552,—		
Lohnsonderzahlungen	DM	15 175,93		
Kartoffeln	DM	37 341,20		
Miete	DM	18 633,60		
Strom und Gas	DM	789,—		
Verschiedenes	DM	7 123,54		
Belegschaftsversicherung	DM	8 935,55	= DM	3 030 863,43
Überzahlungen im Dezember			DM	15 339,45
Restlohn			DM	128 559,65

Die treue Ehehälfte hat aber von dem nach Hause gebrachten Lohn die Steuer für den Fiffi nicht bezahlen können oder aus Vergeßlichkeit den Zahlungstermin versäumt. Dann ergeht an das Werk ein Zahlungsverbot über den Steuersollbetrag und außerdem noch Kosten für die Zwangsvollstreckung. Wir sind in diesem Falle Drittschuldner und sind für den Einhalt und die Abführung des Betrages verantwortlich.

Vater werden ist nicht schwer — Vater sein, dagegen sehr! Dieses Dichterwort bewahrheitet sich. Denn woher kämen sonst die vielen Unterhaltspfändungen, die mit allen zu beachtenden Vorschriften für das Lohnbüro eine große Belastung sind. Eines sei hier allen Pfändungsschuldnern gesagt: Eure Interessen bleiben, im Rahmen der gesetzlichen Vorschriften, bestens gewahrt.

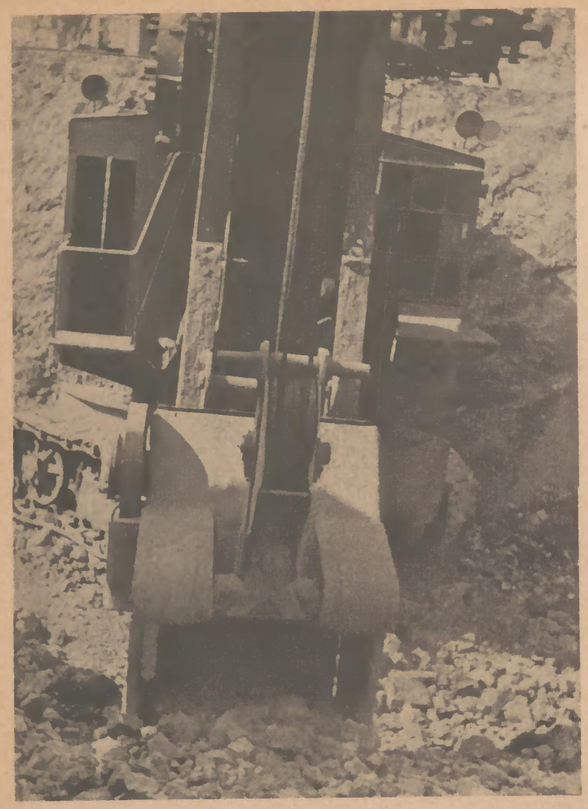
Eine weitere große Belastung ist die Auszahlung von Lohnsonderzahlungen, allgemein als Vorschuß bekannt. So wurden beispielsweise im Monat Januar 1951 rund 500 Lohnsonderzahlungen vorgenommen. Neben der Abwicklung aller Arbeiten für die Sozialversicherung hat das Lohnbüro noch außer den erwähnten Arbeiten für viele Ämter und werkliche Stellen angeforderte Lohnauskünfte zu erteilen und eine Unzahl von Bescheinigungen auszustellen, denn grade in Lohnsachen hat meist jeder Kollege eine Reihe von Wünschen, und allen will das Lohnbüro so weit wie möglich gerecht werden.

Scholz

Angestellte der Lohnabrechnung stellen vor dem Lohntag die Gelder zur Auszahlung bereit. Rechts von ihnen steht der Leiter der Abteilung Lohnabrechnung, Theodor Laaks



thyssenkrupp Corporate Archives



Der Schlackenberg ist keine Wüste Gobi

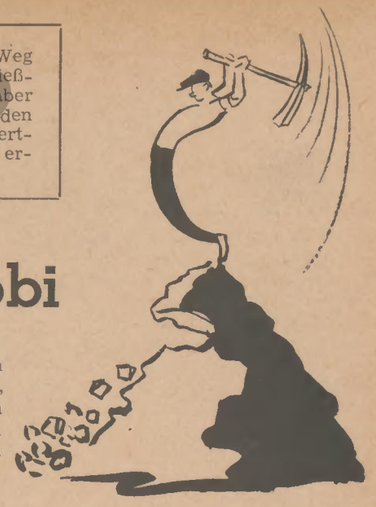
Die armdicke Feuerschlange

die sich im Abstand von wenigen Stunden ihren Weg durch die sorgsam vorgebaute Rinne bahnt und schließlich in die Pfannen stürzt, ist entweder Eisen oder aber Schlacke. Von dieser Schlacke, in deren Namen für den Laien etwas mitschwingt, das auf eine gewisse Wertlosigkeit dieses Nebenproduktes zu deuten scheint, erzählt unsere Reportage in Wort und Bild.



GLEICH WIRD GEKIPPT! Die Pfannen stehen mit der flüssigen Schlacke schon bereit. Von den monatlich etwa 60 000 Tonnen anfallender Schlacke werden rund 30 000 Tonnen zu Schlackensand granuliert, 8 000 Tonnen dem Teerbau zugeführt, 18 000 Tonnen durch den Brecher zu Splitt und Schotter verarbeitet, und nur 4 000 Tonnen als nicht verwertbar auf der Halde aufgeschüttet werden.

MIT UNERSÄTTLICHEM MAUL schürft der Bagger die erkalteten Schlackenmassen aus dem „Loch" und befördert sie mit Schwung zur Einfüllstation, wo die Hunde mit Schlacke beladen werden (links).



Die Zeiten, da die Schlacke als wertloses und lästiges Nebenprodukt auf der Halde abgekippt wurde, um nutzlos liegen zu bleiben, sind längst vorbei. Denn kaum ist die Schlacke, nachdem sie aus den Pfannen in ein entsprechend vorbereitetes Loch gekippt worden ist, abgekühlt, setzt eine emsige Tätigkeit ein, um das Gestein weiterzuverwerten.

Unser Titelbild zeigt den Kippvorgang, bei dem die flüssige Schlacke aus den Pfannen in das Gießbett gegossen wird. Die aufsteigenden Dämpfe sind hauptsächlich schwefelhaltige Gase. Dieser Augenblick erinnert unwillkürlich an Mutters Waschküche.

Ist die Schlacke erkaltet, bricht sie ein Bagger heraus. Über die Hängebahn wird sie zur Brecheranlage befördert. Die Hängebahn besteht aus vier Dutzend kleiner Hunde, die „an der Leine geführt", über das Schlackenberg-Plateau wandern und schließlich vollbeladen von ihren Fahrgestellen befreit werden, um, frei am Seil schwebend, durch die Luft zur Brecheranlage zu gelangen. In der Brecheranlage wird die Schlacke in bestimmte Kornklassen gebrochen, ein Teil wird im Mahlwerk zu Fein- und Edelsplitt gesiebt. Die auf Halde abgekippte und zum Teil schon jahrzehntelang dort lagernde Schlacke wird seit kurzem ebenfalls der Verwertung zugeführt.

Der Bergbagger, ein wahrer Mammut, packt sie mit seinem unersättlichen Maul aus dem Berg und verladet sie in Waggons oder Lkws.

Seit die Straße zum Schlackenberg gebaut worden ist, konnte der Abtransport dieser unsortierten Schlacke ebenso wie der von Splitt und Schotter auch mit Lkws ermöglicht werden, während vorher ausschließlich Eisenbahnwagen beladen wurden.

Durch diese Neueinrichtung wurde nicht nur einem bestehenden Bedürfnis entsprochen, sondern darüber hinaus die Möglichkeit für einen noch größeren Absatz der Schlacke geschaffen, wie schon der Produktionsbericht für den Monat Februar beweist. In diesem Monat konnte der Schlackenabsatz auf 20 900 Tonnen gesteigert werden, der damit — zusammen mit dem Schlackensand — über dem monatlichen Schlacken-Anfall liegt.

Nein, der Schlackenberg ist wirklich keine Wüste Gobi. Und wer die Tätigkeit der Hüttenwerker, die an der Aufbereitung der Schlacke zu einem wertvollen Grundstoff arbeiten, mit einer wegwerfenden Handbewegung abtun will, tut diesen Männern, deren Arbeitsplatz kein Dach vor den Unbilden der Witterung schützt, bitter Unrecht.

ES GIBT VIELE BAGGER im Werk, aber es gibt nur einen Bergbagger



Je nach der Erzgüte schwankt die Schlackenmenge, die bei der Roheisenerzeugung anfällt, zwischen 400 und 1500 Kilo je Tonne Eisen. Bei ausländischen Erzen ist diese Schlacke im allgemeinen von geringerer Menge als bei den eisenärmeren Inlandserzen.

Wohin mit dieser Schlacke — das ist die Frage, die sich der Hochofenmann stellt. Man kippte die Schlacke in den Anfängen der Eisenerzeugung auf Halden, aber bald erkannte man, daß der Schlacke wertvolle Eigenschaften innewohnen, die nutzbringend zu verwerten sind.

In unseren Anlagen werden weitgehend die hydraulischen Eigenschaften der Schlacke verwertet. Ein Teil wandert bereits am Ofen in Wasser, ein Abschreckungsprozeß, der Schlackensand entstehen läßt. Für diesen Prozeß, Granulierung genannt, verfügen wir bei vier von den fünf im Betrieb befindlichen Hochöfen über entsprechende Anlagen.

Von den täglich etwa 2000 Tonnen Schlacke, die in unserem Werk anfallen, werden rund fünfzig Prozent solcherart granuliert. Der Schlackensand wird zur Schlackenstein- und Zementfabrik befördert, wo er als Grundstoff für die Stein- und Zementfabrikation verwendet wird.

Die andere Hälfte kommt vom Ofen sofort zum Schlackenberg an der Mülheimer Straße. Nachdem die Schlacke aus den Pfannen gekippt und abgekühlt ist, kristallisiert sich ein fester Schlakkenkörper heraus, der ausgesprochene Basalteigenschaften aufweist. Nach Erkaltung wird diese Schlacke gebrochen und gesiebt, woraus schließlich verschiedenkörnige Splittsorten entstehen, die vor allem für den Straßen-Unterbau von Bedeutung sind.

Und er ist doch eine Wüste Gobi, dieser Schlackenberg! Denken das nicht viele, die verärgert vor den geschlossenen Schranken an der Mülheimer Straße stehen, um „schon wieder" eine Lokomotive, die von den Hochöfen kommt und zum Schlackenberg ihre feurige, flüssige Fracht in drei Spezial-Behältern, den Pfannen, schleppt, vorbeizulassen.

Was könnte es denn auch anders sein als eine Wüste, dieser Berg, der schon von außen so ungefügig ausschaut und auf den nun Stunde um Stunde die Pfannen mit der Schlacke entleert werden? Aber der äußere Augenschein trügt, wenn auch von der sinnvollen Tätigkeit der vielen Hüttenwerker „hoch droben auf dem Berg" für den flüchtigen Betrachter kaum etwas bemerkt wird.

Vielleicht hat der eine oder andere von uns bereits aufgemerkt, als vor einigen Wochen eine breite Autostraße, die direkt auf den Schlakkenberg führt, von der Duisburger Straße aus angelegt worden ist. Seit dieser Zeit strecken immer häufiger schwere Lkws ihren Winker heraus, wenn sie an der Einfahrt zum Schlackberg sind und schalten in den zweiten Gang, um die Steigung zu überwinden.

Die Stelle, die Tag und Nacht auf den Beifahren wird, bleibt nämlich nicht liegen. Kein Baum wächst bekanntlich in den Himmel, und wer sich einstillen ausgerechnet hatte, über Nacht und Tag würde soviel des flüssigen Gesteins angeschüttet sein, daß Oberhausen seinen eigenen Montblanc aufweisen könnte, der hat sich arg verrechnet. Nicht zuletzt liegt der Rechenfehler an dieser neuen Straße begründet.

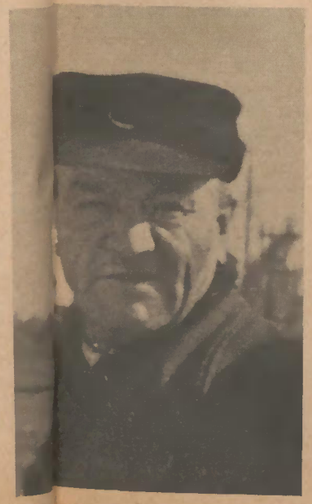
LEBHAFTER VERKEHR wird auf der neuen Schlackenberg-Straße verzeichnet, seit sie vor einigen Wochen eröffnet wurde



SO SIEHT ER AUS, der „Bagger im Loch". Im Hintergrund fährt ein Zug mit den leeren Pfannen zu den Hochöfen zurück



SCHON SEIT 1898 ist Meister Scholl Hüttenwerker. Den Schlackenberg und das Werk kennt er so gut wie seine Hosentasche



UNABLÄSSIG WANDERN DIE HUNDE über die Hängebahn, um das Schlacke-Gestein zur Brecheranlage zu befördern



Thyssenkrupp Corporate Archives



BEFLUGELTEN SCHRITTS — wenn auch ohne Flügel an den Füßen, wie weiland Götterbote Merkur sie trug, so eilen unsere Jungen und Mädel, die als Boten unserem Werk dienen, von Betrieb zu Betrieb, von Dienststelle zu Dienststelle. Auch Alfred, den unser Bild zeigt, gehört zur Läufergarde. Unverdrossen klappern seine Nagelschuhe auf dem Asphalt, und daß dabei eine blonde Haarsträhne, die sich von der Skimütze nicht bändigen läßt, zur Seite weht, ist bei Alfreds Tempo schließlich nicht weiter verwunderlich.

Nichtdienstlicher Brief an Karl

Kleiner Gruß

an unsere jungen Nurmis, die so viel Post tragen und selbst höchst selten einmal einen Brief empfangen. Wer sähe sie, die immer „unterwegs" sind, nicht gern?

Lieber Karl,

als ich es Dir neulich sagte, zogst Du ein Gesicht, das ich sonst nicht an Dir kenne. Es tut Dir also doch ein wenig leid, daß diese „elende Lauferei" nun ein Ende hat. Tja, Kalle, Du bist 16 Jahre alt geworden, auf dem besten Wege, ein Mann zu werden, und nun hat man unter Deine Laufjungen-Tätigkeit einen Schlußstrich gezogen. Du warst ein rechter Nurmi. Nur nicht ganz so schnell. Das Werk und noch einiges mehr kanntest Du wie Deine Hosentasche. Und Du wußtest ganz genau, wann Du Dich in Trab zu setzen hattest, weil uns irgendeine Sache auf den Nägeln brannte. Und obendrein, Kalle, warst Du irgendwie eine Persönlichkeit. Selbst, wenn Du atemlos in das Büro gebraust kamst, hattest Du Deine Ruhe eigentlich nicht verloren. Tja, Kalle, nun ist das vorbei. Du hattest schon lange auf diesen Tag gewartet. Du wolltest etwas werden, etwas, wozu man zwei Fäuste braucht. Nun ist er da, dieser Tag, und wenn Du auch grinst, so ist Dir doch anzusehen, daß Dir der Abschied etwas schwer fällt. Wir werden uns noch oft im Werk sehen, gewiß, aber dann bist Du Mann. Und das Rasiermesser, das Du bislang nur sonntags und auch dann noch höchst ungern an Deine Wangen gesetzt hast, wird täglich benutzt werden.

Ich bin gespannt, wer Dein Nachfolger wird. Genau so einer wie Du, schätze ich. Der zuerst nicht weiß, was EO bedeutet und wohin die Post richtig zu verteilen ist. Und der dann über Nacht ohne viel Worte die Fäden entwirrt hat, prächtig „spurt" und in den spärlichen Pausen heimlich den „Todesreiter am Amazonas" liest.

Tschüs, Karl, mach's gut. Pack kräftig an und bleib ein braver Kerl. Und all Deine Dummheiten, alles, was Du noch auf dem Kerbholz hast, sei vergeben und vergessen. Jungen in Deinem Alter sind nun einmal Lausejungen — aber diese Zeit ist vorbei für Dich!

Alles Gute, Karl, und Hals- und Beinbruch!

Dein alter Chef.

Die Entwicklung der Stahlindustrie bei uns und bei den anderen

EUROPA schafft STAHL

Die westeuropäische Stahlindustrie befindet sich seit Beendigung des Krieges in einer ständigen Aufwärtsentwicklung. Da es in erster Linie von diesem Industriezweig abhängt, ob den anderen eine ausreichende Produktionskapazität zur Verfügung gestellt werden kann und ob genügend Ausfuhren ermöglicht werden, um Nahrungsmittel und die für die übrigen Industrien benötigten Rohmaterialien einführen und bezahlen zu können, setzten schon bald nach 1945 in allen stahlerzeugenden Ländern Bemühungen ein, den Vorkriegsstand der Eisen- und Stahlerzeugung nicht nur wieder zu erreichen, sondern möglichst zu überschreiten. Vor allem in Frankreich und England wurden schon frühzeitig Pläne entworfen, die auf eine erhebliche Steigerung der Stahlgewinnung abzielten.

Frankreich baut auf

Die von der französischen Regierung in Zusammenarbeit mit der Industrie entwickelten Aufbaupläne, die voraussichtlich in zwei bis vier Jahren voll zum Zuge kommen, sehen bei einem Aufwand von 4,2 Mrd. DM eine Erhöhung der jährlichen Stahlproduktion auf 15 Mill. t vor gegenüber einer solchen von rund 6 Mill. t im Jahre 1938. U. a. wurden bisher neun neue Stahlwerke errichtet sowie das zu den modernsten Anlagen dieser Art in Europa zählende Stahlwerk „Ursinor" in Nordfrankreich, das im vergangenen Jahr mit einer jährlichen Kapazität von 800 000 t die Produktion aufgenommen hat. Ebenfalls im Rahmen dieser Planung liegt der Bau zweier kontinuierlicher Blechwalzenstraßen, die als größte unseres Erdteils im Jahre 1952 einen Ausstoß haben sollen, der die französische Blecherzeugung weit über den Inlandsbedarf hinaus ansteigen lassen wird. Z. Z. liegt die französische Rohstahlproduktion um rund 35 Prozent über der von 1938.

Auch England steigert Produktion

Eine ebenfalls erhebliche Steigerung seiner Stahlproduktion strebt das in besonderem Maße ein- und ausfuhrabhängige Großbritannien an. Ein erstes Programm zur Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie mit einem Aufwand von etwa 3 Mrd. DM ist inzwischen abgeschlossen worden und führte zu einer Produktionssteigerung von 10,5 Mill. t im Jahre 1938 auf rund 16 Mill. t 1950. Mit Hilfe eines weiteren 1,5-Mrd.-DM-Entwicklungsprogramms soll die maschinelle Einrichtung der englischen Stahlindustrie überholt und modernisiert werden. Man hofft bis 1960 20 Mill. t Stahl erzeugen zu können.

Benelux, Spanien und Italien

Über eine bedeutende Stahlindustrie verfügen trotz ihrer geringen räumlichen Ausdehnung auch Belgien und Luxemburg. Da der Inlandsbedarf der beiden Länder nicht ausreicht, die Stahlproduktion aufzunehmen, und ihre Wirtschaften weitgehend von den Erlösen aus dem Stahlexport abhängig sind, ist man bestrebt, nicht nur die Produktionsanlagen zu modernisieren, sondern darüber hinaus die Erzeugung zu steigern. Es ist für diese Länder nicht nur wichtig, den alten Platz auf dem Weltmarkt wieder einzunehmen, es kommt vielmehr darauf an, durch eine Senkung der Gestehungs-

thyssenkrupp Corporate Archives

kosten und damit der Preise diesen Platz auch behaupten zu können.

Aber nicht nur die „klassischen" Stahlerzeuger Westeuropas, sondern auch Länder wie Holland, Italien und Spanien beginnen ihren vor dem Kriege nur verhältnismäßig bescheidenen Stahlindustrien gesteigerte Aufmerksamkeit zu widmen.

Das Zehnfache von 1938

Holland beabsichtigt, seine Hüttenwerke zu modernisieren und die jährliche Leistung von 52 000 t im Jahre 1938 auf 570 000 t in naher Zukunft zu erhöhen.

Neben einer Ausweitung der Produktion hofft die italienische Stahlindustrie in ersterLinie durch Veränderungen im Aufbau der Produktionsstätten z. T. erhebliche Preissenkungen vornehmen zu können, um besseren Absatz auf dem Weltmarkt zu finden und gleichzeitig das inländische Preisniveau zu senken.

Die spanische Regierung plant den Bau eines modernen Stahlwerkes mit einer Kapazität von 600 000 t, wodurch die Gesamterzeugung von 720 000 t (1949) auf etwa 1,3 Mill. t erhöht würde.

Ohne Berücksichtigung der übrigen stahlerzeugenden Länder, deren Montanindustrie sich meist ebenfalls in einer Aufwärtsentwicklung befindet, ergibt sich, daß die westeuropäische Stahlproduktion in den nächsten fünf bis zehn Jahren voraussichtlich um mindestens 100 Prozent gegen 1938 steigen wird.

Die UdSSR und USA

Nicht uninteressant dürfte in diesem Zusammenhang auch die voraussichtliche Entwicklung in den z. Z. größten stahlerzeugenden Ländern der Welt sein. Rußland, das nach vorsichtigen Schätzungen vor dem Kriege etwa 18 Mill. t Rohstahl erzeugte, will seine Produktion in Zukunft auf 50 Mill. t erhöhen, während die USA eine Steigerung von 29 auf 90 Mill. t beabsichtigen. Im Jahre 1949 betrug die russische Stahlerzeugung 21 und die amerikanische 70 Mill. t.

Kohlenförderung hinkt nach

Von nicht zu unterschätzender Bedeutung für den zukünftigen Stand der westeuropäischen Eisen- und Stahlindustrie wird die Entwicklung der Steinkohlenförderung sein. Trotz großer Fortschritte zeigt sich, daß der Umfang der Kohlengewinnung, vor allem der verkokbaren Kohlensorten, noch nicht in jedem Falle dem ständig steigenden Bedarf entspricht. Einer der Gründe hierfür ist ohne Zweifel, daß die Modernisierung und der Ausbau der Steinkohlenbergwerke mit der Entwicklung in der Stahlindustrie nicht völlig Schritt gehalten hat. Ohne auf die Probleme der Kohle weiter einzugehen, sei nur auf das Beispiel Englands verwiesen, wo infolge der von der Regierung angestrebten Verstaatlichung des Kohlenbergbaues von den privaten Gesellschaften seit Jahren nur zögernd größere Investierungen vorgenommen wurden, was sich bis heute nachteilig auf die Förderleistung auswirkt.

Um Bedarf und Erzeugung

Als entscheidend für die Zukunft der westeuropäischen Stahlindustrie wird sich die Frage erweisen, inwieweit es ihr möglich sein wird, den zu erwartenden Stahlüberschuß auf außereuropäischen Märkten abzusetzen, wenn sich die Lücke zwischen Bedarf und Erzeugung in Europa zu schließen beginnt. Das Problem der Preisgestaltung steht damit in engster Verbindung.

Mitte v. J. war die deutsche Stahlindustrie noch in der Lage, fast in allen Fällen billiger als die übrigen Länder zu liefern. Die Situation hat sich jedoch durch die im Dezember notwendig gewordenen Preiserhöhungen geändert, und es ergibt sich z. Z. folgendes Bild:

	Inlands-Grundpreise für Th.-Stahlerzeugnisse			
	Bundesrepublik	England	Frankreich	Belgien
Stabstahl je t DM	252,50	256,15	248,76	315,00
Walzdraht je t DM	257,50	244,40	252,50	323,40
Grobbleche je t DM	262,00	242,00	301,60	352,80
Schienen je t DM	260,50	225,00	296,16	

(Stand vom Dezember 1950)

Bei SM-Material liegen die deutschen Preise gegenüber den französischen weiterhin günstiger, da der deutsche SM-Aufpreis 6—8 Mark beträgt, während der französische durchschnittlich 40 Mark ausmacht. Diese verhältnismäßig günstige Situation des deutschen Stahls hat ihre Ursache in den niedrigeren Inlandspreisen für Koks und Schrott. Der Unterschied zwischen dem deutschen Inlandspreis für Koks und dem Exportpreis (Frankreich) macht gegenwärtig etwa 10 Mark aus. Das ist insofern wichtig, als der Weltmarktpreis wesentlich höher liegt und Frankreich infolge Mangels an verkokbarer Kohle den überwiegenden Teil seines Hochofenkokses von der Ruhr bezieht.

In den augenblicklichen Zeiten großen Stahlbedarfs spielen die Preisunterschiede keine entscheidende Rolle. Von Bedeutung werden sie jedoch dann sein, wenn der in den nächsten Jahren auf dem Stahlmarkt zu erwartende heftige Konkurrenzkampf einsetzt. Es wird dann darauf ankommen, durch niedrige Herstellungskosten die Preise beweglich halten zu können.

2,5 Milliarden für Investitionen

Die Schwäche Deutschlands gegenüber den anderen großen Stahlerzeugern besteht darin, daß seine Stahlpreise einer gesunden Grundlage entbehren, da sie im wesentlichen von der Kohlenseite her bedingt sind. Eine bewegliche Preisgestaltung ist aber nur möglich, wenn die Stahlwerke nicht nur über billige Rohstoffe, sondern auch über mit geringen Gestehungskosten arbeitende Produktionsanlagen verfügen. Die Kostenverhältnisse in der Produktion sind vor allem auch dann bedeutsam, wenn es gilt, Preisschwankungen auf der Rohstoffseite auszugleichen. Derartige Voraussetzungen bestehen aber in der deutschen Eisen- und Stahlindustrie z. Z. kaum. Es wird sogar als zweifelhaft angesehen, ob Deutschland auf absehbare Zeit selbst bei großen Anstrengungen in der Lage sein wird, beispielsweise den englischen Vorsprung auf dem Gebiete der Stahlverarbeitung einzuholen. Nach Ansicht von Fachleuten dürfte die in Deutschland vorhandene Kapazität für eine Erzeugung von 13—14 Mill. t Stahl ausreichen. Man schätzt aber, daß zur Erreichung dieses Zieles ein Investitionsbedarf von 2,5 Mrd. DM zu decken wäre, um die vorhandenen Anlagen auszubauen und zu modernisieren.

Sollte es nicht möglich sein, ein derartiges Programm in den nächsten Jahren zu verwirklichen, so wird die deutsche Stahlindustrie vielleicht früher oder später nicht umhin können, einen Teil ihrer Massenerzeugnisse den billiger arbeitenden ausländischen Werken zu überlassen und sich in erhöhtem Maße der Herstellung von Qualitätsprodukten zu widmen.

Wie sich die Zukunft der westeuropäischen Stahlindustrie und im besonderen die der deutschen gestalten wird, läßt sich infolge mancher unbekannter Faktoren nicht mit Sicherheit voraussehen. Fest steht jedoch, daß unsere Situation ganz besondere Anstrengungen aller Beteiligten erfordert, um im Rahmen des Möglichen billiger und besser zu produzieren. Es wird eine der großen Aufgaben sein, durch Investition und Rationalisierung einen gesunden Weg zu finden, um die deutsche eisenschaffende Industrie, und damit auch unser Werk konkurrenzfähig zu halten. Nur auf diese Weise werden die Arbeitnehmerinteressen letztlich gewahrt. Ein Ziel, das durch das Mitbestimmungsrecht in gesunder Weise erreicht werden muß.

Rand

thyssenkrupp Corporate Archives

Ist Menschenkenntnis lehrbar?



Menschenkenntnis ist, unter gewissen Voraussetzungen, durchaus lehrbar, sagt Dr. Huck, ein bekannter Mitarbeiter von Professor Dr. Herwig vom Forschungsinstitut für Arbeitspsychologie und Personalwesen in Braunschweig. Die Lehre der praktischen Menschenkenntnis kann, wenn sie zum Erfolg führen soll, sich nur vorwiegend auf eine Schulung in der Methode der Erfahrungsauswertung erstrecken. Es bricht sich im praktischen Leben, sowohl in der Wirtschaft wie auch in der Öffentlichkeit, immer mehr und mehr die Erkenntnis Bahn, von der Möglichkeit zur Förderung der Menschenkenntnis Gebrauch zu machen.

Die Werksleitung hat im Einvernehmen mit der Werksvertretung einen Anfang mit Vorträgen über Personalwesen, Arbeitspsychologie usw. durch Professor Dr. Herwig und einen seiner Mitarbeiter, Dr. Dirks, gemacht, die Stellung zu einer besseren und sinnvolleren Gestaltung der menschlichen Verhältnisse im Betriebsleben nahmen. Diese große Aufgabe ist aber durch Vorlesungen nicht zu lösen. Vielmehr wird es nötig sein, zwar auf wissenschaftlicher Grundlage — aber in allgemein verständlicher Form — den Sinn und die Einfühlungsmöglichkeit in die verschiedensten Eigenarten menschlicher Persönlichkeiten zu wecken und so die natürliche Menschenkenntnis zu vertiefen. Als Mittel zu diesem Zweck wurde von Arbeitspsychologen das System der „Konferenzschulung" entwickelt.

Dr. Huck wurde zur Durchführung von innerbetrieblichen Kursen gewonnen. Er weilt seit einigen Wochen in unserem Werk und führt für unsere Vorarbeiter und Meister Arbeitsgemeinschaften durch über das Thema: „Menschenkenntnis, Menschenbehandlung, Arbeitsgestaltung und Arbeitsunterweisung".

Jeweils 30 Belegschaftsmitglieder, für 2 Tage aus dem Betrieb herausgelöst, finden sich im kleinen Saal des Werksgasthauses zu einem Kursus zusammen. Die Männer kommen nicht alle aus der gleichen Abteilung oder Werkstatt, sondern aus den verschiedensten Betriebspunkten. Hierbei ist einmal zum Bedauern festzustellen, wie wenig oder gar nicht unsere Meister und Vorarbeiter die Kollegen aus entfernteren Stellen kennen, um so erfreulicher ist zum anderen die Feststellung, daß sie sich schnell zu einer guten Zusammenarbeit einfinden.

Die Gestaltung der Arbeitstagungen sei nachstehend kurz geschildert: Nach einführenden Worten über den Sinn praktischer Menschenkenntnis versteht es Dr. Huck ausgezeichnet, die Teilnehmer zu Rundgesprächen über praktische Beispiele des Verhaltens verschiedener Menschen im Betrieb zu bringen. Er unterbaut die gewonnenen Erkenntnisse dann durch Aufzeigen der psychologischen Grundlagen. Was bedeutet die Menschenkenntnis und Menschenbeurteilung für den Betriebspraktiker? Worauf beruht Menschenkenntnis? Wodurch wird die Entwicklung von Menschenkenntnis verhindert? Wie kann Menschenkenntnis erworben und verbessert werden? Dies sind Fragen, die ihre sachliche Beantwortung finden.

Als nächstes schließen sich Übungen zur Feststellung menschlicher Wesensmerkmale an. Als gutes Unterrichtsmittel erweist sich hierbei die Schallplatte. Können auch Sie, lieber Leser, an der Sprache Ihres Mitarbeiters feststellen, ob Sie es mit einem ruhig-sachlichen oder einem ungenau-flüchtigen Menschen zu tun haben? Unsere Meister und Vorarbeiter erhalten auch hierüber wertvolle Hinweise.

Aus der Fülle des Stoffes seien weiter die Gespräche erwähnt über Neueinstellungen, Versetzungen, Entlassungen, Eingreifen bei schlechter oder fehlerhafter Arbeit, Anerkennung besonderer Leistungen, Arbeitszuteilung, Auseinandersetzung, Streit usw.

Jeder Teilnehmer erhält in den Arbeitsgemeinschaften sogenanntes Arbeitsmaterial, das er mit eigenen Notizen erweitern und ergänzen kann und nach Ablauf der Kurse an sich nimmt, um auch später jederzeit die erworbenen Kenntnisse auffrischen zu können. Da ist z. B. der Übungsbogen über Menschenkenntnis. Ein Punkt sei herausgegriffen; „Die richtige Anlernung am Arbeitsplatz."

Halten Sie die nachstehende Reihenfolge der 4 wichtigsten Merkmale für die Anlernung am Arbeitsplatz für richtig, oder sind Sie anderer Meinung? Sie dürfen anderer Meinung sein. In der von mir besuchten Arbeitsgemeinschaft einigten wir uns auf diese Reihenfolge:

1. Richtige Auswahl der Anlernkräfte
2. Menschenkenntnis
3. Methode der Ausbildung
4. Arbeitsplatzgestaltung.

Ein interessantes Gerät haben die Arbeitspsychologen in der Praxis für Beobachtungsübungen am arbeitenden Menschen entwickelt; es ist dies das Ballwurfgerät.

In einer Holzplatte von der Größe 40×60 cm ist ein runder Ausschnitt mit einem dahintergespannten Netz. Hierin sind 6 Gummibälle aus einigen Metern Entfernung hineinzuwerfen. Mit der gleichen Anzahl Bälle ist außerdem noch ein besonderes, etwas kleineres Aufsatzstück zu treffen. Zahlreiche Beschreibungsbegriffe für das Verhalten bei dieser Tätigkeit lassen sich dabei feststellen: Temperament, Willens- und Gefühlsäußerungen, Auftreten, praktisches Geschick, Arbeitsverhalten. Ferner sei auch noch das Analysieren verschiedener Menschentypen auf Grund von Lichtbildern erwähnt.

Neben unseren Meistern und Vorarbeitern sind jeweils einige Kollegen des Betriebsrates und ein Personalsachbearbeiter sowie künftig auch ein älterer Betriebsassistent anwesend, um vorgebrachte Betriebs- und Verwaltungsfragen beantworten zu können.

Es kann mit Befriedigung festgestellt werden, daß die Kurse bislang ein lebhaftes Echo gefunden haben. Durch die eindringliche Darstellung praktischer Beispiele, die Dr. Huck immer wieder vorzubringen weiß, erhielten die Arbeitsgemeinschaften eine besondere Lebendigkeit. Wertvolle Anregungen haben diese Kurse ergeben, die ihrer Verwirklichung durch die zuständigen Stellen harren. Alle Teilnehmer sollen ein Rüstzeug mitnehmen, um die betriebliche Praxis zu befruchten; denn trotz Zeitmangel und der so wichtigen Steigerung der Produktion soll und muß der Mensch im Vordergrund des Geschehens stehen, um ein gutes Zusammenleben im Betrieb zu ermöglichen.

Karl Senk

Kurznachrichten für den Hüttenmann

DIE INSTANDSETZUNGSARBEITEN am Hochofen II sind abgeschlossen. Er soll je nach Lage der Koksversorgung bald angeblasen werden, womit eine Erleichterung in der Spezialeisenproduktion verbunden ist.

164 WOHNUNGEN befinden sich gegenwärtig im Bau, von denen etwa die Hälfte bis Juni/Juli 1951 fertiggestellt werden.

AM 1. APRIL 1951 werden 25 Hüttenjungleute eingestellt.

Im Februar wurden 75 Männer, unter ihnen 15 Werkstudenten, eingestellt. Weitere 67 Werkstudenten und Schüler wurden im März eingesetzt.

DIE BESTÄNDE AN INLANDSERZEN haben im Februar weiterhin zugenommen. Auch bei den Auslandserzen war im Februar im Gegensatz zu der Entwicklung in den letzten Monaten eine Erhöhung der Bestände zu verzeichnen. Die Schrottversorgung ist demgegenüber unzureichend.

DURCH DIE KOKSVERKNAPPUNG mußte die Roheisenproduktion im Februar weiter gedrosselt werden. Die Rohstahlerzeugung erreichte trotz des Einsatzes der letzten Roheisenbestände dadurch nur 84 616 Tonnen, so daß größere Pausen in den Walzwerken nicht vermieden werden konnten. Im Zementwerk wurde eine weitere Mühle in Betrieb genommen. Die bisherigen Betriebsergebnisse dieser Mühle lassen eine beträchtliche Mehrerzeugung erwarten.

Etwa 70—80 % der Industriearbeiter sei wegen der erhöhten Lebenshaltungskosten verschuldet, erklärte der DGB - Ortsausschuß Oberhausen.

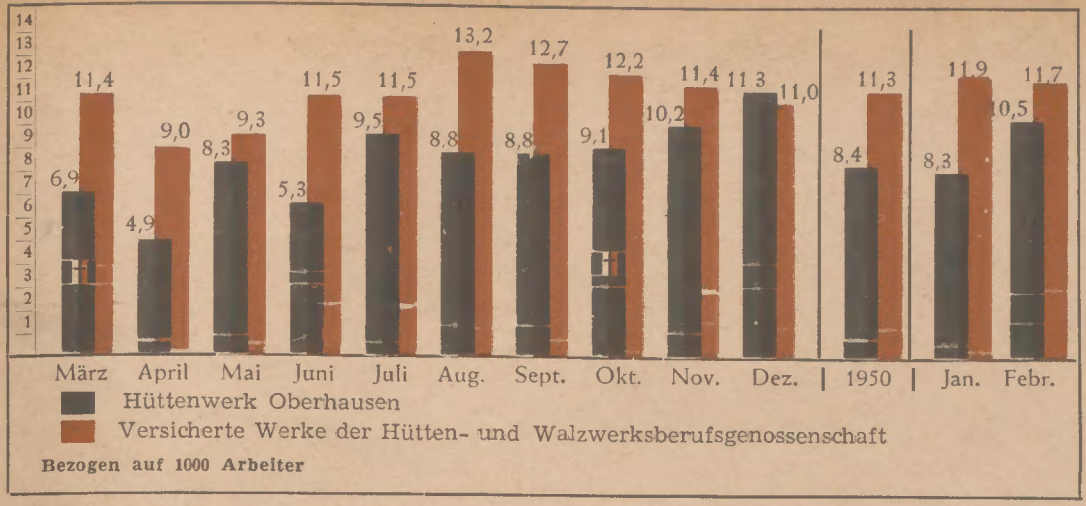
EINE FÜHLBARE VERKNAPPUNG an Waggons wird im Herbst eintreten, da die Bundesbahn rund 39 000 beschädigte Güterwagen aus dem Verkehr zieht und von dem geplanten Instandsetzungsprogramm nur etwa 15 000 beschädigte Waggons erfaßt werden.

GEGEN ALLE AUFFLACKERNDEN VERSUCHE, innerhalb des DGB den Boden der parteipolitischen Neutralität der Gewerkschaften zu verlassen, wandte sich in scharfer Form der 2. Vorsitzende des DGB, Matth. Föcher. Tag für Tag erlebe er ein Ausbrechen aus dieser Linie strenger Neutralität. Unbelehrbare Fanatiker sollen seiner Meinung nach außerhalb der Gewerkschaften ihr Unwesen treiben.

ECHO DER ARBEIT

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

thyssenkrupp Corporate Archives





Vergleicht man die Unfallzahlen eines bestimmten Monats mit dem Jahresdurchschnitt oder dem gleichen Monat des Vorjahres, so läßt sich in den seltensten Fällen eine Gesetzmäßigkeit ablesen. Rückschlüsse auf das Steigen oder Fallen der Unfallzahlen können auch nur mit Vorbehalt gemacht werden, da bekanntlich nicht alle vorwiegend menschlichen Momente bekannt sind, die zu dem Unfall geführt haben.

Würde man sich allein auf die Schilderung des Unfalls in der Unfallanzeige verlassen, bekäme man in den meisten Fällen in unrichtiges Bild. Allen Zweiflern der Statistik wird jedoch versichert, daß die hier veröffentlichten Unfallzahlen weder frisiert noch korrigiert sind. Eine Verschiebung wird immer in den einzelnen Monaten wegen der erfolgten Spätmeldung auftreten, die jedoch das Gesamtbild eines Jahres nicht verwischt. Bei der Sichtung und Einreihung der Unfälle in Gruppen kommt klar zum Ausdruck, daß Unfälle durch Betriebseinrichtungen und Betriebsvorgänge verursacht werden, aber auch allein durch das Verhalten der Beschäftigten entstehen. In der Regel findet aber ein Zusammenwirken von Menschen und Umständen statt, soweit der Anteil an dem Zustandekommen des Unfalls in jedem Falle verschieden hoch zu bewerten ist. Der Februar zeigt, verglichen mit dem Vormonat, eine deutliche Zunahme der Unfälle, jedoch sind die Folgen in keinem Falle als schwer zu bezeichnen. In der Steigerung treten besonders die Betriebe

Hochofen (von 1 auf 6 im Februar),
Drahtstraßen (von 2 auf 5 im Februar),
Masch.Betr.StuW. (v. 1 auf 4 im Febr.),
Masch.Betr.Blw. (v. 0 auf 4 im Febr.),
Werkstätten Blw. (v. 0 auf 5 im Febr.),
Eisenbahnbetr. (von 2 auf 6 im Febr.)

hervor.

Folgende Unfälle werden wegen ihrer Charakteristik wiedergegeben:

1. Durch Nichtbenutzung vorhandener Atemschutzgeräte zogen sich drei Männer bei Gasarbeiten am Hochofen CO-Vergiftungen zu.
2. Beim Entzünden des Brenngerätes mit der Pistole platzte der Brennerschlauch, und die herausschlagende Stichflamme verbrannte einen anderen Schrottbrenner an der rechten Körperseite.
3. Beim Lackieren einer Flaschenhalskokille entzündete sich der Lack. Die herausschlagende Flamme verletzte den Lackierer im Gesicht. Bezüglich der Explosionsgefahr beim Umgang mit Kokillenlack sind überbetriebliche Schritte eingeleitet worden, um dieser Gefahr zu begegnen.
4. Ein Motorwärter des Elektrobetriebes wurde beim Bohren eines Flacheisens am linken Zeigefinger verletzt, weil das Werkstück nicht eingespannt war.

Von den neun Unfällen, die sich im Februar am Wege von oder zur Arbeit ereignet haben, entfielen zwei auf Fußgänger und sieben auf Fahrräder. Der Anteil der Wegeunfälle macht somit 10 Prozent der Gesamtunfälle aus. PII

SILBENRÄTSEL

Aus den Silben: a - be - bruck - dhi - di - en - ex - gan - haus - heim - in - ins - ki - ei - mann - mar - mos - mont - ner - nep - pe - pe - port - si - ta - te - te - to - tre - trom - tun - ter - un - vin - zi - sind 13 Wörter zu bilden, deren Anfangsbuchstaben von unten nach oben gelesen, eine akute Forderung ergeben. HEISI

1. Verst. Haupt der ind. Unabhängigkeitsbewegung .....
2. römischer Meeresgott .....
3. Volksvertretung im englischen Parlament .....
4. bekannter Stadtteil von Paris .....
5. Stechmücke .....
6. Hauptstadt von Tirol .....
7. Blasinstrument .....
8. italienische Insel im Mittelmeer .....
9. Ausfuhr .....
10. Bekannter englischer Gewerkschaftler .....
11. Wandbekleidung .....
12. Ureinwohner Amerikas .....
13. Stadt am Oberrhein .....

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nummer 6

Waagerecht: 2. Echo der Arbeit, 9. Uri, 10. Met, 11. Ohio, 12. AE, 14. Tee, 16. GR, 17. Lee, 19. SOS, 20. Ton, 23. Ass, 24, AOK, 25. Herodes, 26. Dessau, 27. neu, 28. die, 29. Rue, 32. Inn, 33. est, 36. Sil, 37. rot, 40. Ré. 41. Eisenfallwerk.
Senkrecht: 1. Hüttenwerk, 2. Eisenhütte, 3. HOAG, 4. Oder, 5. Emscher, 6. Retousche, 7. Thesauros, 8. Voßkühler, 13. Messing, 15. EO, 17. Laedi, 18. Essen, 30. Reis, 31. Nabe, 34. SO, 35. auf, 38. AL, 39. BR.

Nach der 1. Etappe

In den letzten Wochen haben 42 Lehrlinge des Metallfachs, 3 Bau- und Gerätetischler-Lehrlinge und 12 Hüttenjungleute nach Beendigung ihrer Ausbildung vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer Essen ihre Abschlußprüfung bestanden. Das Prädikat „Gut“ erzielten 12 Lehrlinge des Metallfachs, 1 Bau- und Gerätetischler-Lehrling und 5 Hüttenjungleute. Das sind insgesamt 31,6 Prozent der zur Prüfung zugelassenen Lehrlinge.

Die Prüfung der drei Maurerlehrlinge findet erst im April statt.

12 Anlernlinge für den Beruf der Bürogehilfin unterzogen sich im gleichen Zeitraum ebenfalls ihrer Abschlußprüfung vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer. Unsere Anlernlinge haben sämtlich bestanden. Die Hälfte von ihnen, also 6, haben sich besonders ausgezeichnet und mit gutem Erfolg bestanden, ein Ergebnis, wie es bisher noch nicht erreicht worden ist.

Auch die kaufmännischen Lehrlinge, insgesamt 4, bestanden ihre Abschlußprüfung. Die beiden Lehrlinge Salber und Eberhard erreichten das angestrebte Ziel sogar mit dem selten verliehenen Prädikat „mit Auszeichnung bestanden“.

Wir sprechen unseren Prüflingen zum erfolgten Abschluß ihrer Ausbildung unsere Anerkennung aus, verbunden mit den besten Wünschen für eine erfolgreiche berufliche Weiterentwicklung.

In unserer nächsten Ausgabe wird eine Aufnahme der besonders erfolgreichen Prüflinge veröffentlicht werden.

thyssenkrupp Corporate Archives

ECHO DER ARBEIT



„DAS DING MUSS DOCH LAUFEN", sagte man sich zu dritt, als die neue Vespa für unsere Fürsorgerinnen ankam. Heidberg, Chef der SoL, Albert Röhring und Fürsorgerin Batkiewicz bemühten sich, das Fahrzeug in Gang zu bringen. Es lief dann auch. Man brauchte nur den Benzinhahn zu öffnen. Zwei Motorroller stehen jetzt unseren Fürsorgerinnen zur Verfügung. Sie können nun damit die entlegensten Punkte ihres Bezirks in kürzester Zeit erreichen und sich in verstärktem Maße ihrer Aufgabe widmen.



EIN NEUER KRANKENWAGEN wurde vor einiger Zeit angeschafft. Dieser „Mercedes" ist die modernste und leistungsfähigste Konstruktion im Krankenwagen-Bau. Nun kann einer der beiden Krankenwagen des Kraftfahrbetriebes immer in Bereitschaft stehen und bei schweren Unfällen unverzüglich zur Stelle sein. Jeder Verletzte kann sofort ins Krankenhaus befördert werden, wenn es sein Zustand erfordert. Manchmal ist ja die schnelle Überführung ins Krankenhaus entscheidend für Tod oder Leben.

DAS WERKS-KALEIDOSKOP

Die aktuelle Bilderseite

EIN SELTENES JUBILÄUM, sogar ein vierfaches, gab es im Kraftwagenbetrieb: 4 unserer Kraftfahrer haben mit ihren Wagen den 100 000sten Kilometer hinter sich gebracht. Und das setzt ihren Leistungen die Krone auf: sie fuhren diese Strecke, ohne daß nennenswerte Reparaturen an den Wagen nötig waren. Die ECHO-Kamera besuchte die vier morgens kurz nach Dienstantritt und hatte binnen zwei Minuten auf der Platte:



Edi Bonn (hier ganz echt) unzertrennlich mit . . .



. . . **Pitter Jannes** schmunzelnder Spitzenreiter mit 125 000 Kilometern.



Theo Holzum, Geräuschfanatiker, hörte gerade unter der Motorhaube was klappern . . .



. . . während **Leo Veegers** Spesen kalkulierte. (Ob die Rechnung wohl aufgeht?)

thyssenkrupp Corporate Archives