ECHO DER ARBEIT

WERKSZEITUNG

Jahrgang 1 | März 1950 | Nummer 5



Direktor Müller, unser bewährter und von allen geschätzter Leiter der Hochofenbetriebe. (Foto: Teriet)

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

thyssenkrupp Corporate Archives



Ein Doppelquartett des Sängerbundes beim Ständchen. Foto: Archiv

Gratulanten bei Hans Böckler

Am 26. Februar 1950 wurde der 1. Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes Hans Böckler 75 Jahre alt. Zur Ehrung des verdienten Vorkämpfers der deutschen Gewerkschaftsbewegung fand an diesem Tage in Köln eine Feierstunde statt. Viele Gewerkschaftsfreunde hatten sich eingefunden und im festlichen Rahmen wurde durch das Gürzenich-Orchester die Feier eingeleitet. Die Festansprachen der Koll. Föcher und Petersen ließen so recht die Verbundenheit aller Gewerkschaftler erkennen. Bundeskanzler Dr. Adenauer, Ministerpräsident Arnold, Mr. R. W. Luce von der Militärregierung, Oberbürgermeister Dr. Schwering und Dr. Schuhmacher würdigten in Ansprachen die großen Verdienste Hans Böcklers um die deutsche Gewerkschaftsbewegung und damit auch um die deutsche Volkswirtschaft. Gerade in den schweren Nachkriegsjahren ist es das wesentliche Verdienst des Koll. Böckler gewesen, in ruhiger, disziplinierter Weise den Wiederaufbau unserer Wirtschaft maßgebend mitgestaltet zu haben. Durch den offiziellen Besuch des Bundeskanzlers und des Ministerpräsidenten hat die Staats- und Landesregierung die großen Verdienste der deutschen Gewerkschaftsbewegung um den wirtschaftlichen Aufstieg anerkannt. Der Betriebsratsvorsitzende Stephan, Dortmund-Hörde, überreichte eine namhafte Spende der Belegschaften der entflochtenen Hüttenwerke.

Dr. Hans Böckler ist stellv. Aufsichtsratsvorsitzender unseres Hüttenwerkes und damit ganz besonders mit uns verbunden. Mitglieder des Vorstandes und der Betriebsvertretung haben dem Koll. Böckler die Grüße und Wünsche der Belegschaft zu seinem Geburtstag überbracht. Ein Quartett unseres Sängerbundes sang einige besonders schöne Lieder, die ihm besondere Freude machten.

Zum Abschied sagte uns Koll. Böckler, daß er mit allen Kräften weiter arbeiten werde an der Spitze des Deutschen Gewerkschaftsbundes für die Wohlfahrt und die Besserstellung der Arbeitnehmer in der Wirtschaft, aber ebenso alle Kraft einsetzen wird im Aufsichtsrat unseres Unternehmens, damit allen Beschäftigten ein Höchstmaß am geschaffenen Sozialprodukt teilhaftig werde.

Wir als Arbeitnehmer haben jedenfalls die Gewißheit, daß in der Führung unseres Unternehmens Männer sitzen, die der neuen Erkenntnis im wirtschaftlichen Raum, der Anerkennung der Menschenwürde, Rechnung tragen. Zu diesen gehört in erster Linie unser Hans Böckler! Auf ihn paßt so recht der Spruch Wielands:

In andrer Glück sein eignes finden,
Ist dieses Lebens Seligkeit;
Und andrer Menschen Wohlfahrt gründen,
Schafft göttliche Zufriedenheit.

Voßkühler

Hans Böckler im Kreise seiner Oberhausener Gratulanten. Bildstelle DGB.



thyssenkrupp Corporate Archives

Oft gehört - immer verstanden?

Mit Monopol bezeichnet man die Tatsache oder das Recht, daß nur eine einzige Unternehmung am Markte eine bestimmte Ware oder Dienstleistung anbietet. Dabei kann es sein, daß neben dem Angebotsmonopol auch nach der Seite des Einkaufs hin diese Unternehmung ein Monopol besitzt. So hat beispielsweise die Bundesbahn mit unbedeutenden Ausnahmen ein Nachfragenmonopol für alle Lokomotiven, Wagen und Gleisanlagen des Bundesgebietes. Die Bundesbahn ist wie die Verkehrs-, Gas- und Elektrizitätsbetriebe der Gemeinden, wie die Bank deutscher Länder und die Deutsche Post, um nur die wichtigsten zu nennen, ein sogenanntes öffentliches Monopolunternehmen — im Gegensatz zu denen der Privatwirtschaft.

Während die staatlichen Monopolbetriebe wirklich Alleinhandelsrechte haben, handelt es sich in der Privatindustrie meist um eine Mehrzahl von Anbietenden. Man spricht daher auch vom Ologopol, wenn einige wenige Unternehmungen das ganze Angebot oder die gesamte Nachfrage eines Artikels auf sich vereinigen, wie zum Beispiel in der Automobilindustrie. Monopole können außer durch Rechtsetzung und wirtschaftliche Machtzusammenballung auch durch übermäßige Werbung für ein Produkt entstehen, wobei andere an sich gleichwertige Erzeugnisse von Konkurrenzfirmen völlig erdrückt werden. Die hierdurch beim Käufer hervorgerufene gute Meinung über die Ware, auf die er „schwört", bewirkt das sogenannte Meinungsmonopol. Wir finden sie besonders unter den Markenartikeln aller Branchen.

Schließlich bedeutet auch der Besitz eines Patentrechtes ein — allerdings zeitlich begrenztes — Monopol an der Verwertung einer Erfindung.

Bei den staatlichen Monopolen handelt es sich in der Regel um die Übernahme wirtschaftlicher Aufgaben, die aus der Natur der Sache heraus zu einem Monopol drängen. Es wäre z. B. unwirtschaftlich, aus Gründen der Konkurrenzhaltung zwei Straßenbahnen nebeneinander fahren zu lassen oder mehrere Eisenbahnlinien von München nach Hamburg zu bauen.

Zum Schutze der Allgemeinheit sind diese natürlichen Monopole verstaatlicht worden. D. h., diejenigen, die auf monopolisierte Waren und Dienstleistungen angewiesen sind — so wie die Leser dieser Zeilen, wenn sie morgens mit der Straßenbahn zur Arbeit fahren und sich mit einem Streichholz eine Zigarre anzünden — sollen vor einer Ausnützung der Monopolstellung geschützt werden. Denn Monopolbetriebe treiben Monopolpreis-Politik, indem sie sowohl die Größe des Angebotes bestimmen als auch den Preis ihrer Erzeugnisse bis zur Grenze der kaufkräftigen Nachfrage hinaufschrauben können.

Freilich hat die Preisschraube dort ein Ende, wo ein Ausweichen des Konsumenten möglich ist: von der Straßenbahn auf Omnibus, Fahrrad oder Auto, vom Streichholz zum Benzinfeuerzeug, ebenso vom Frachtverkehr der Eisenbahn auf den Fernlaster oder das Schiff. Nun darf man nicht glauben, daß Monopole nur auf die öffentlichen Versorgungsbetriebe und die Industrie beschränkt seien. Wer erinnerte sich nicht noch an die Zeit, als man bei einem bestimmten Metzger, Milchladen und Schuster „eingeschrieben" sein mußte? Damit waren wir an einen bestimmten Schuster gebunden, der uns gegenüber eine gewisse Monopolstellung besaß — was viele auch oft genug gespürt haben. Heute kann man wieder d e n Schuster wählen, von dem man am besten bedient wird. Voraussetzung ist allerdings, daß es mehrere in günstiger Entfernung gibt. So haben der einzige Schuster, Schneider, Kolonialwarenhändler usw. in einem Dorf oder in einem Vorort nach wie vor praktisch eine Art Monopolstellung. Daher ist es besonders wichtig, daß solche kleinen „Monopolisten" ständig mit dem Auftauchen eines Konkurrenzbetriebes rechnen müssen, falls sie ihre Preisforderungen überspannen.

Aber auch auf dem Markte der menschlichen Arbeit gibt es A r b e i t s m a r k t - M o n o p o l e: Sowohl auf der Arbeitgeberseite, wenn Arbeitgeber einer Branche oder eines Ortes sich verabreden, nur zu bestimmten Bedingungen und Löhnen Arbeitnehmer einzustellen, als auch auf der Arbeitnehmerseite, wenn sie in den Gewerkschaften einen mächtigen Kontrahenten am Markte besitzt, der Preispolitik betreibt im Sinne einer Erhöhung der Preise für Arbeit, und das sind die Löhne. In einem anderen Sinne kann ebenfalls ein Teilmarkt der Arbeitskräfte monopolisiert werden durch das besonders in den USA verbreitete sogenannte C l o s e d - S h o p - P r i n z i p. Dabei dürfen in den betreffenden Betrieben oder Wirtschaftszweigen nur gewerkschaftlich organisierte Arbeiter eingestellt werden, bzw. sie müssen in einer bestimmten Frist den Gewerkschaften beitreten oder aus dem Betrieb ausscheiden.

Abschließend noch ein Wort zu dem viel gebrauchten Begriff M o n o p o l k a p i t a l i s m u s. Dieser bereits zum Schlagwort gewordene Begriff will eine bestimmte Form derjenigen Wirtschaftsordnung ausdrücken, die man mit Kapitalismus bezeichnet. In dieser Form werden die verschiedenen Märkte von wenigen — im äußersten Falle von einem — Anbietenden bzw. Nachfragenden beherrscht.

Aus MuA.



Der Kamin fällt



In drei Teile zerbrochen nähert der Kamin sich seinem Ende.
Foto: Fischer



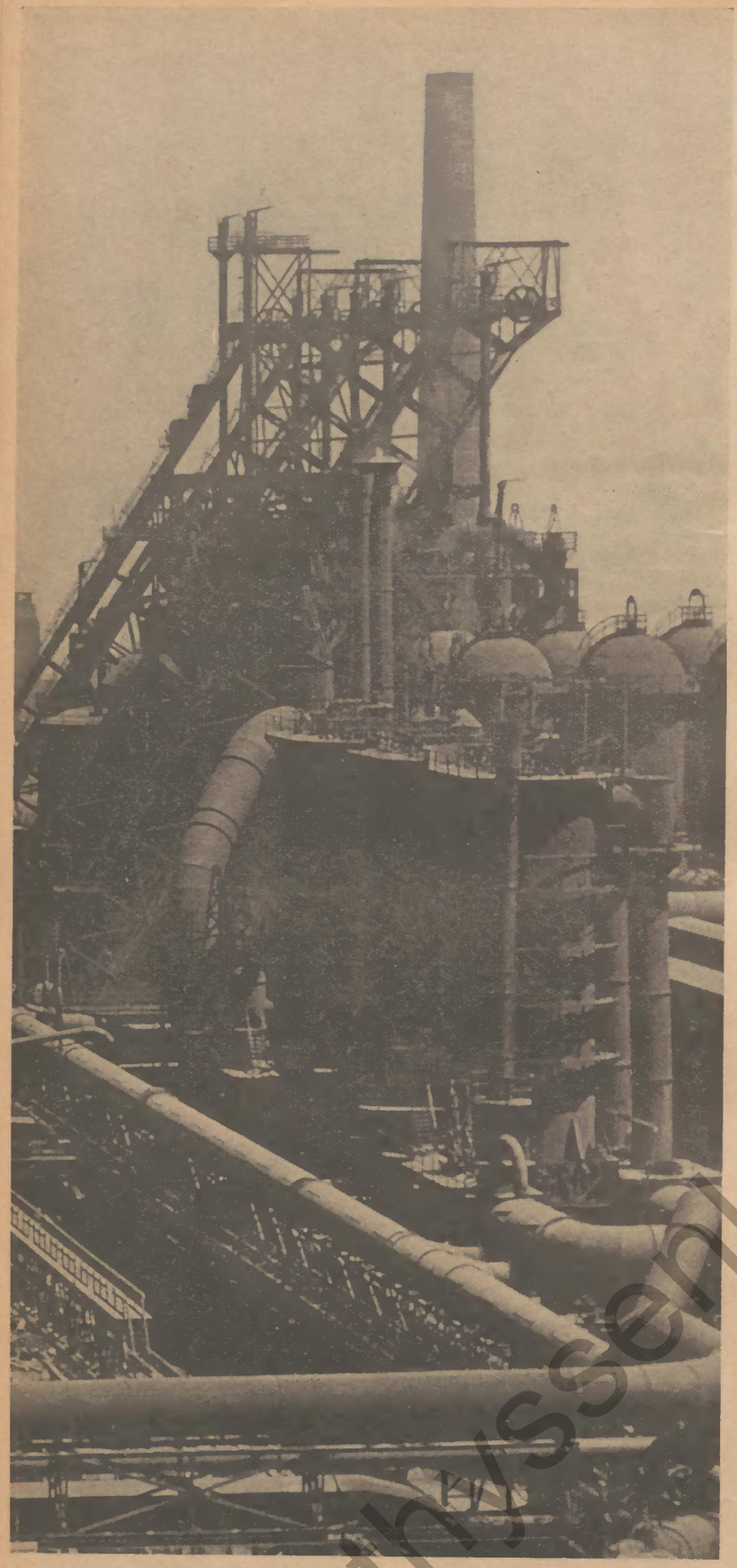
Die Sprengung wird ausgelöst

Umgelegt

Nicht erschrecken! Hier soll nicht die Rede sein von dem „Umlegen", das uns aus den beiden verflossenen Jahrzehnten in grauenhafter Erinnerung steht. Nein, es handelt sich in diesem Falle um ein Umlegen harmloser Art. Viele der älteren Belegschaftsmitglieder werden sich entsinnen, daß früher im Gelände des Hafens Walsum eine „Ziegelbäckerei" betrieben wurde, die den in dem umliegenden Werksgelände reichlich vorhandenen Lehm zu Mauersteinen verarbeitete. Die Ziegelei erreichte als Höchstleistung bis zu 5 000 000 Steine jährlich, die ausschließlich Verwendung für werkseigene Betriebsbauten und Werkswohnungen fanden. Noch heute werden viele Arbeitskollegen in Oberhausen Werkshäuser bewohnen, die aus Steinen der Ziegelei Walsum erbaut worden sind. Als nach einigen Jahrzehnten das Lehmvorkommen erschöpft war, wurde die Ziegelei wegen des Mangels an Rohstoff im Jahre 1941 stillgelegt. Im weiteren Verlauf des Krieges und in der Folgezeit, als alle Baumaterialien Mangelware geworden waren, wurden die noch brauchbaren Teile der Ziegelei „demontiert" und an anderen Stellen des Werkes für den Wiederaufbau verwandt. Außer einem inzwischen zu Wohnungen für Belegschaftsmitglieder des Hafens umgebauten Ziegeleigebäude blieb nur noch der fast 50 m hohe Kamin stehen, gleichsam als Wahrzeichen früherer Betriebsamkeit. Er hatte ausgedient und lebte gewissermaßen im Ruhestand. Sein Lebensabend sollte jedoch nicht ungetrübt bleiben. Als nämlich im Frühjahr 1945 der Krieg über Walsum hinwegbrauste, riß ihm eine Granate ein gewaltiges Loch in sein Wams; Splitter von Bomben und Granaten zerfetzten es an vielen anderen Stellen. Wenn der „Veteran" auch nachher noch eine erstaunliche Festigkeit zeigte, so war doch eine gewisse Gefahr durch Abbröckeln nicht zu verkennen. Deshalb mußte er aus Sicherheitsgründen umgelegt werden. Diese Arbeit wurde einem fachkundigen Unternehmer übertragen. An einem der letzten Sonntage hatte das letzte Stündlein des „Alten" geschlagen. Etwa 1—2 Meter über dem Erdboden bohrte ihm ein Preßlufthammer an die 50 Löcher, halbkreisförmig angeordnet, in den Leib, die mit Sprengstoff gefüllt und verkapselt wurden. Nach Absperrung des gefährdeten Geländestreifens wurde die Sprengladung zur Explosion gebracht. 1 bis 2 Sekunden verharrte er noch in seiner alten Stellung, dann aber neigte er sich, erst langsam, dann schneller, bis er einen bestimmten Neigungsgrad erreicht hatte, um dann in 3 Stücke auseinanderzubrechen und mit starkem Krach und Gepolter zur Erde zu stürzen, genau in die Richtung, die ihm der Sprengmeister durch entsprechende Anlage der Ladung angewiesen hatte. Riesige Staubwolken wirbelten auf, dann war alles aus. Große und kleine Steinbrocken bedeckten das Gelände, dem er so viele Jahre das Gepräge gegeben hatte. So wurde in Sekunden durch Menschenhand vernichtet, was vor Jahrzehnten in monatelanger mühe- und gefahrvoller Arbeit durch Menschenhand errichtet worden war.

Hegemann

historisches Archiv Bergbau Krupp



Teilansicht Hochöfen (E. O. II)

Foto: VA

Eisenerzeugung im HOCHOFEN

Zum besseren Verständnis der Vorgänge im Hochofen einiges über die Rohstoffe. Die Eisenerze sind Sauerstoffverbindungen des Eisens. Einige, wie der Siegerländer Spateisenstein z. B., sind allerdings an Kohlensäure gebunden, gehen jedoch beim Abrösten ebenfalls in Sauerstoffverbindungen über. Die Erze sind mehr oder weniger durch Gangart, wie Quarz, Ton, Kalkstein durchsetzt, haben aber auch noch andere, teils erwünschte, teils schädliche Beimengungen. Ganz abgesehen davon, daß reine Erze in großen Lagerstätten nur selten vorkommen, ist ein gewisser Anteil an Gangart, also an schlackenbildenden Bestandteilen unentbehrlich, da sich der Hochofenprozeß nicht trocken, d. h. ohne Schlacke durchführen läßt. Neben den Erzen seien die Zuschläge erwähnt. Da die Schlacke eine bestimmte Zusammensetzung haben muß, um einmal leichtflüssig, sodann auch auch aufnahmefähig für den lästigen Koksschwefel zu sein, werden den Erzen die dazu fehlenden oder zu gering vertretenen Bestandteile zugeschlagen. Meistens handelt es sich hierbei um Kalkstein. Der Koks ist Träger des Kohlenstoffs, dessen Aufgabe eine zweifache ist, einmal eine rein chemische; er muß den Erzen den Sauerstoff entziehen. Es ist die die sogenannte Reduktionsarbeit. Sodann muß er die zur Reduktion, ferner zum Schmelzen der Schlacke und des Roheisens erforderliche Wärme erzeugen.

Der Hochofen selbst besteht aus einem runden hohen Schacht, der profilmäßige Erweiterungen und Einschnürungen aufweist. Den untersten Teil, in dem sich flüssiges Eisen und Schlacke ansammeln, und in dem ferner die Verbrennung des Koks vor sich geht, nennt man Gestell. In das Gestell münden die Blasformen — bei neuzeitlichen Öfen 10—14 Stück je nach Gestelldurchmesser — durch die dem Ofen die Verbrennungsluft, Wind genannt, zugeführt wird. Da die Verbrennungsluft oder der Wind vorgewärmt ist, ferner vor den Blasformen im Ofen die höchsten Temperaturen herrschen — etwa 1500—1600 ° — müssen die Blasformen wassergekühlt sein, sonst würden sie in wenigen Sekunden verbrennen. Nach oben erweiternd, folgt die Rast; sie endet im weitesten Teil des Ofens, dem Kohlensack. Es folgt nun der Schacht, der etwa ⅔ der Gesamthöhe ausmacht. Dieser verjüngt sich wieder nach oben und endet in der Gicht, die den Verschluß des Ofens trägt. Der Gichtverschluß soll das nutzlose Entweichen der Gichtgase verhindern; er ist deshalb meist doppelt ausgestattet, so daß Erz und Koks gewissermaßen in den Ofen geschleust werden. Ein neuzeitlicher Ofen hat eine lichte Höhe von 28—30 m und einen Rauminhalt von 800—900 cbm (in den USA werden diese Abmessungen noch überschritten).

Der Baustoff des Hochofens ist ein feuerfester Stein, der nicht nur gegen chemische Einflüsse und hohe Temperaturen, sondern auch gegen mechanische Abnutzung durch die niedergehenden Erzmassen widerstandsfähig sein muß. Verwendet wird ein hochwertiger Chamottestein, im Unterofen, wo besonders hohe Temperaturen herrschen, und sich die auflösenden Eigenschaften der überhitzten, flüssigen Schlacke auswirken, vorteilhafte Steine aus Kohlenstoff oder eine Kohlenstoffstampfmasse.

Von außen ist das feuerfeste Mauerwerk im Gestell und Rast durch starke schmiedeeiserne Panzer armiert, die zur Kühlung mit Wasser berieselt werden. Der Schacht ist durch starke schmiedeeiserne Bänder gebunden oder ebenfalls mit Blechpanzer versehen.

Die Vorgänge im Hochofen sind verwickelt und noch nicht vollkommen geklärt. Im Unterofen, dem Gestell, wird durch Einblasen hocherhitzter Luft der Koks zur Verbrennung gebracht. Bei der hohen Temperatur ist die Verbrennung des Kokses aber eine unvollkommene, sie erfolgt nur bis zur ersten Verbrennungsstufe, dem explosiven und giftigen Kohlenoxydgas. Die heißen Kohlenoxydgase umspülen beim Hochsteigen im Ofen die niedergehende Beschickung. Hierbei geben sie nicht nur ihre fühlbare Wärme ab, wobei die Erze, Zuschläge und Koks trocknen und etwa vorhandene Kohlensäure austreiben (Kalkstein), sondern auch, und das ist das wichtigste, sie nehmen aus den Erzen den Sauerstoff heraus. Hierbei verbrennt das Kohlenoxydgas zu Kohlensäure. Das Erz wird durch diesen Vorgang zu metallischem Eisen gespalten, reduziert. Der Verlauf der beschriebenen Reaktion ist kein vollkommener, er vollzieht sich nur bis zu einem von Temperatur, Gasdruck und anderen Faktoren bestimmten chemisch-physikalischem Gleichgewicht, so daß die den Ofen an der Gicht verlassenden Gase immer noch einen hohen Gehalt an Kohlenoxyd und damit einen beträchtlichen Heizwert aufweisen. Die Hochofengase brannten früher ungenutzt zur Gicht heraus. Sie werden heute gewissenhaft bewirtschaftet und nutzbringend zur Erzeugung von Wärme und elektrischer Energie verwendet. Wenn die Hochofen- oder Gichtgase nicht so reich sind wie Leuchtgase, so handelt es sich aber hierbei um bedeutende Mengen.

In dem Umfange, wie im Unterofen der Koks vergast, Eisen und Schlacke schmelzen, sinkt die Beschickung gleichmäßig im Ofen nieder. Das geschmolzene, spezifisch schwere Eisen sammelt sich unten im Gestell, während die nur ⅓ so schwere Schlacke auf der Oberfläche des Eisens schwimmt. In bestimmten Zeitabständen wird das flüssige Eisen an der tiefsten Stelle des Ofens durch das Stichloch abgelassen, nachdem vorher der größte Teil der Schlacke durch den höher liegenden Schlackenstich abgelaufen ist. Die Schlacke wird entweder unmittelbar am Ofen durch Abschrecken in kaltem Wasser zu Sand gekörnt — granuliert — oder in großen, bis zu 12 cbm fassenden Pfannen zur Verwertungsstelle bzw. Halde gefahren. Geht der Ofen auf Gießerei-Eisen oder andere zum Versand bestimmte Sorten, so wird das Eisen im Sand zu Masseln vergossen. Ist das Roheisen jedoch zur Weiterverarbeitung im eigenen Stahlwerk bestimmt, so wird es in großen fahrbaren Kübeln, Roheisenpfannen genannt, abgestochen, die schnell zum Stahlwerk gebracht werden. Dort wird es in derselben Hitze bis zum Fertigerzeugnis, z. B. Eisenbahnschiene, weiterverarbeitet.

Die Vorwärmung der Verbrennungsluft, des Windes, geschieht in den Winderhitzern. Es sind das 30—35 m hohe Blechtürme, die jedem Besucher einer Hochofenanlage auffallen. Diese Türme sind mit einem Gitterwerk von feuerfesten Steinen ausgefüllt und werden mit Gichtgas aufgeheizt, um dann umschichtig in bestimmter Reihenfolge in die Windleitung zwecks Erwärmung des Windes auf 500 bis 800 ° eingeschaltet werden.

Die Tageserzeugung eines neuzeitlichen Hochofens hängt natürlich von den Gehalten des Erzes ab. Werden ausländische Erze, so z. B. Schwedenerze, verhüttet, ist eine durchschnittliche Tageserzeugung von 1 000—1 100 t durchaus möglich und auch bereits von uns erreicht worden. Werden dagegen arme deutsche Erze aufgegeben, darf mit einer Tageserzeugung von nur 350—400 t gerechnet werden. Allerdings kann die Erzeugung durch Aufgabe von Schrott wesentlich erhöht werden.

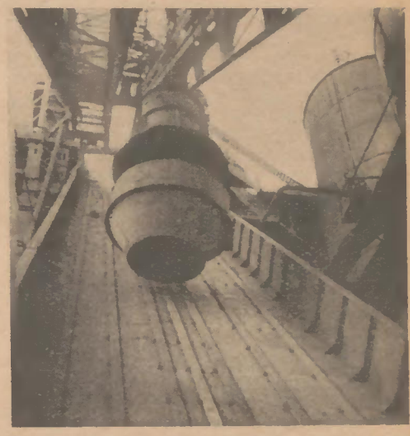
Die Lebensdauer eines Hochofens hängt von der Roheisensorte ab, die darin hergestellt wird. In normalen Zeiten, wenn die Öfen ununterbrochen durchbetrieben werden, können, hält eine Zustellung, Ofenreise genannt, etwa 10—15 Jahre. Erzeugungen von 2 Mill. t Roheisen während einer Ofenreise sind keine Seltenheit; natürlich darf dann der Erzmöller nicht zu arm sein.

W. Harnickel

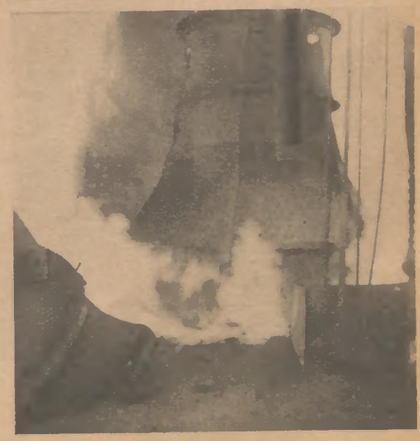


Füllen der Hängewagen mit Erz









Die Hängewagen werden auf die Schiebebühne geschoben



Bild 1. Das Erz der Hängewagen wird in die Rutschen gekippt.
Bild 2. Ein Kübel fährt zur Gicht hoch.
Bild 3. Vor der Vergichtung.
Bild 4. Während der Begichtung. Der Inhalt des Kübels entleert sich in den Hochofen. Fotos: SoL

thyssenkrupp Corporate Archives



Ein großer Schlackenklotz wird von Hand zerkleinert



Der Löffelbagger lädt die Schlacke in den Füllwagen.



Die Schlacke wird vom Füllwagen in die Seilbahnwagen abgezogen.

Schlacke und ihre Verwertung

Ein Beitrag des Arbeitskollegen M. Floeß (Schlackenberg)

Die bei der Erzeugung von Roheisen anfallende Hochofenschlacke wurde in früheren Jahren als wertloses Abfallprodukt auf die Schlackenhalde gekippt. Nur ein geringer Teil wurde zum Anschütten oder Ausfüllen von Löchern auf den Straßen benutzt. Als die Halden größer wurden, ging man dazu über, die Schlackenklötze mit Hämmern zu zerkleinern, um so die zerkleinerte Schlacke als Straßen- und Eisenbahnschotter zu verwenden. Das Zerkleinern mit Hämmer war natürlich eine mühselige Arbeit. Um diese Arbeit zu vereinfachen, wurde ein Kegelbrecher aufgestellt. Die Schlacke wurde daraufhin in Schlackenbeete gekippt, von wo sie mit Hand aufgeladen wurde und durch Seilbahnwagen zum Brecher geleitet wurde. Das im Brecher gebrochene Material wurde über eine Siebtrommel geleitet, wo es nach den verschiedenen Korngrößen sortiert wurde. Da der Verbrauch der so zubereiteten Schlacke größer wurde, wurden zwei Brecher aufgestellt. Als festgestellt wurde, daß man aus feingemahlener Hochofenschlacke den sogen. Hochofenzement herstellen konnte, wurde ein weiterer Brecher, mit einem Mahlwerk verbunden, aufgestellt. Hier wurde das Material sehr fein zerkleinert und in die Zementfabrik zur Weiterverarbeitung auf Zement geschickt. Später ging man dazu über, statt des Schlackenstaubes die Schlacke direkt am Hochofen durch Wasser zu granulieren, um so ein Ausgangsprodukt für die Zementherstellung zu bekommen. Dieser Schlackensand wird aber heute für die Herstellung von Bausteinen in der Steinfabrik verwandt. Heute verarbeitet das Mahlwerk den anfallenden Splitt durch die Sieberei zu verschiedenen Körnungen. Die Körnung von 0—5 mm wird als Streumittel für Straßen, die geteert werden, benutzt. Ein Brecher arbeitet nur für den Teerstraßenbau. Auch hier wird die Schlacke in verschiedenen Größen sortiert, mit Teer vermischt und als Straßenbaumittel verwandt. Während des Krieges wurden, um die Arbeit auf dem Schlackenberg zu erleichtern, zwei Bagger mit elektrischem Antrieb aufgestellt. Ein Bagger ladet die Schlacke aus einer Grube in einen Füllwagen, aus welchem die Seilbahnwagen gefüllt werden. Der andere Bagger ladet unsortierte Stückschlacke, die als Unterbaumaterial für Straßen Verwendung findet. Vor dem Kriege wurden auch noch Pflastersteine gegossen. Dieser Betrieb wurde aber, da er unrentabel war, wieder eingestellt. Heute wird fast sämtliche anfallende Schlacke verarbeitet, und somit ist aus dem früher wertlosen Abfall ein Produkt geworden, welches eine vielseitige Verwendung findet.

Der Füllwagen wird von der Seilbahn übernommen

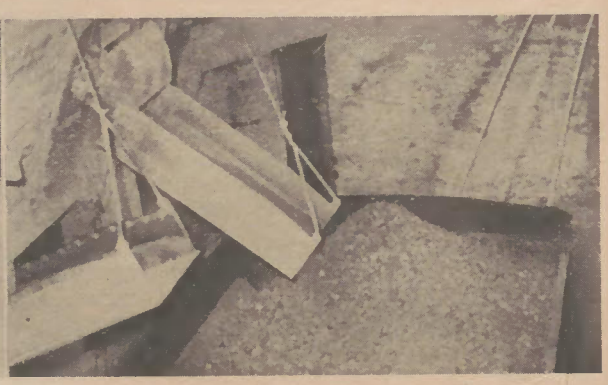
Im Kegelbrecher wird die Grobschlacke gebrochen

Das fertig gebrochene und gesiebte Endprodukt versandtbereit.

Fotos: SoL







Gewerkschaftliche BETRIEBSJUGEND berichtet

Am 1. 3. 1950 fand unsere Jahreshauptversammlung statt. Ausgezeichneter Besuch ließ das große Interesse der Jugend am Gewerkschaftsleben erkennen. Als Gäste konnten wir die Koll. Voßkühler, Stappert, Lukowiak, Quint, Alme und Münnich vom Betriebsrat begrüßen. Außerdem war der Koll. Rand von der Personalabteilung für Arbeiter anwesend. Auch die Presse hatte es sich nicht nehmen lassen, ihren Vertreter zu dieser Versammlung zu entsenden. Der Koll. Köhler als verantwortlicher Betriebsrat der Jugend eröffnete die Versammlung und gab einen Ueberblick über die Arbeit des vergangenen Jahres. Unter anderem erwähnte er die Wahl, die durchgeführten Zeltlager, die durch die freundliche Unterstützung der Werksleitung im vergangenen Sommer ermöglicht wurden. Das Jungenlager hat am Stausee in Haltern stattgefunden und unsere Mädels fanden schöne Erholungswochen an der Ruhr. Weiterhin wurden wichtige Jugendprobleme aus unserem Betrieb angeschnitten, in der Hauptsache Lohnregulierungen und Höhereinstufung von Jugendlichen und Folgerungen aus dem Jugendschutzgesetz.

Einen Bericht aus der Arbeit des Winterhalbjahres gab der Koll. Hülskemper. Die Freizeitgestaltung für unsere Jugendlichen in den renovierten Räumen des Jugendheimes hat sich in der Vergangenheit immer besser entwickelt.

Alle Punkte wurden lebhaft diskutiert und manche erfreulichen Anregungen wurden aus dem Jugendkreis gegeben.

Die Wahl des Jugendausschusses wurde durchgeführt mit folgendem Ergebnis:

Für die Abt. Stahl- und Walzwerke:
Schäfer, Sczirbach, Schlaffke, Johann, Brandt,
für die Abt. Hochöfen:
Howeg, Häßler, Wingert,
für die Abt. Blechwalzwerke:
Hülskemper, Scheffler,
für die Eisenbahnwerkstätte:
Gertz, Conrad,
für die Angestellten:
Mentler.

Nach Beendigung des Wahlaktes wurden verschiedene beachtliche Dinge ausführlich behandelt. Im letzten Punkte sprachen der Betriebsratsvorsitzende Vosskühler und der Angestelltensekretär der Industriegewerkschaft, Michel, zu aktuellen Jugendproblemen, die mit großem Beifall aufgenommen wurden. Mit einem flotten Gewerkschaftslied wurde die Sitzung geschlossen.

Der Jugendausschuß hat in seiner Sitzung vom 3. 3. 1950 zum 1. Vorsitzenden der Werksjugend den Kollegen Hülskemper gewählt.

Wir als Jugendausschuß erstreben in diesem Jahre eine fruchtbringende Arbeit für unsere Werksjugend und damit für die Werksgemeinschaft.

thyssenkrupp Corporate Archives

Ihr fragt — wir antworten

Frage: In vielen Betrieben ist es so, daß durch das Fahren der Krane die Beleuchtung der Werkshallen für die Sicht der Kranführer nicht ausreichend ist. Auch dann nicht, wenn unter dem Kranträger Lampen vorhanden sind. Es entsteht häufig Zwielicht, welches beim Anhängen der Last, welches der Kranführer gut beobachten muß, um Unfälle zu vermeiden, stark behindert. Ist es möglich, eine Beleuchtung, die nach oben und den Seiten abgeschirmt sein muß, unter die Krankatze anzubringen? Diese würde, gleich wo der Kran zu arbeiten hat, ihr Licht auf den Lasthaken werfen. Durch diese Beleuchtung kann kein Schatten und kein Zwielicht entstehen. Der Kranführer sowie der Anschläger haben nun beide gutes Licht. Ebenso würde beim Montieren oder bei Instandsetzungsarbeiten, bei denen der Kran gebraucht wird, das nun vorhandene Licht gute Dienste tun. K. M.

Antwort: Dein Vorschlag und die Idee als solche ist gut und praktisch, aber leider technisch und wirtschaftlich nicht durchführbar weil:
Für eine Beleuchtung an der Laufkatze des Kranes muß ein besonderer Stromkreis gelegt werden, was mit erheblichen Unkosten verbunden ist. Da die Katze beweglich ist, müßte eine Fahrleitung oder Stromschienen gelegt werden mit Stromabnehmer, um die Lampe auch im Führerkorb aus- und einschalten zu können.
Die Anbringung der Lampe unter der Katze ist aus technischen und wirtschaftlichen Gründen nicht möglich. Die Lampe wäre großen Erschütterungen ausgesetzt, weil die Katze dauernd in Bewegung ist, so daß die Lebensdauer der Lampe nur eine kurze wäre. Gerade für derartige Beleuchtungen kommen nur hochkerzige Lampen in Frage und somit für den hohen Verschleiß nicht tragbar.
Das Zwielicht im jetzigen Zustand dürfte wohl kaum störend wirken, da nur bei groben Arbeiten in der Walzenhalle der Kran betätigt wird. Außerdem sind unter jedem Kran auf der Länge verteilt zwei Lampen angebracht, so daß eine ausreichende Beleuchtung vorhanden ist. *Kadowitsch*

Frage:

Meine Tochter, die Ostern aus der Schule entlassen wird, möchte gerne Nähen lernen. Da ich die privaten Nähkurse aber nicht bezahlen kann und auch für meine Tochter keine entsprechende Lehrstelle finden kann, bitte ich um Auskunft, ob eine Möglichkeit besteht, meine Tochter in der Nähschule des Werkes das Nähen erlernen zu lassen. Fr. R.

Antwort:
Die Sozialabteilung nimmt zu Ostern neue Schülerinnen für die Näh- und Handarbeitsschule an. Es handelt sich hier aber nicht um Lehrstellen, sondern um eine praktische Ausbildung durch Fachpersonal im Nähen. Die Kosten belaufen sich für Tagesschülerinnen auf DM 2.— und für Halbtagsschülerinnen auf DM 1.— je Monat. Der Kursus dauert 2 bis 2½ Jahre. Nach Abschluß erhalten alle Teilnehmer ein Zeugnis, welches jedoch nicht berechtigt, eine Stellung als gelernte Näherin zu bekleiden, da diese Nähkurse, wie schon eingangs erwähnt, nicht als Lehrstelle gewertet werden können. *SoL*

Frage:

Ich brauche dringend eine Haushilfe. Wann und wie ist mir die Möglichkeit gegeben, diese durch das Werk zu erhalten. E. D.

Antwort:
Eine Haushilfe kann unter der Voraussetzung gewährt werden, wenn die durch Krankheit oder sonstigen Umständen im Haushalt ausgefallene Hausfrau ihre Arbeiten nicht mehr erledigen kann. Die Haushilfe ist gedacht, dem arbeitenden Ehemann und seinen Kindern auch bei unvorhergesehenen Fällen zu ermöglichen, allen Obliegenheiten nachzugehen, ohne daß eine Weiterführung seines Haushaltes gefährdet ist. *SoL*

Frage:

1.) Wie wird bei uns Zyankali gewonnen?
2.) Was ist Zyankali?
3.) Wozu wird Zyankali gebraucht? K. L.

Antwort:
1.) Hochofenzyankali ist ein Produkt, welches sich während des Verhüttungsprozesses im Hochofen bildet. In unserem Werk wird Hochofenzyankali nur bei der Herstellung von Stahleisen gewonnen.
2.) Die eigentliche Gewinnung des Hochofenzyankalis erfolgt so, daß zwischen den Formen durch den Panzer Löcher in das Mauerwerk bis zu einer gewissen Tiefe gebrannt werden. Durch das an diesen Stellen dünner gewordene Mauerwerk dringt dann das flüssige Hochofenzyankali hindurch und wird in einer Rinne gesammelt, wo es erstarrt.
3.) Hochofenzyankali wird von Chemischen Werken zur Herstellung von Laugensalzen und anderen Chemischen Produkten verarbeitet. *V. A.*

Achtung, Kollegen!

Helft mit bei der Tuberkulosebekämpfung. Beteiligt Euch an der Röntgenreihenuntersuchung, die ab 24. 3. 1950 in unserem Werk stattfindet. — Achtet auf die Bekanntmachungen der Sozialabteilung.

Echte Kameradschaft



Fritz Schönfeld
Foto: V. A.

Wenn Kameradschaft am Arbeitsplatz unter Einsatz des Lebens geübt wird, um dadurch einen Kollegen vor schwerem Schaden zu bewahren, so verdient eine solche Tat Anerkennung. Dieser Form der selbstverständlichen Pflichterfüllung seinem Nächsten gegenüber begegnet man oft im rauhen Betriebsleben, ohne daß davon viel Aufhebens gemacht wird. Diese Menschen wollen gar nicht genannt und belobt werden, sie sind viel zu bescheiden in ihrer Einstellung, die aus der Achtung vor dem Wert des Lebens des Mitmenschen entspringt. Als Gegenstück zu jenen, die, um ein Beispiel zu nennen, beim Betrieb wegen einer Prämiierung vorstellig werden weil sie einen Kollegen durch „Zuruf" auf eine Unfallgefahr aufmerksam machten. Erfreulicherweise überwiegt diese Sorte nicht die erste.

Kein Sprachrohr ist geeigneter als das „Echo der Arbeit" diesen tatkräftigen uneigennützigen Helfern Dank zu sagen. Am 21. 12. 1949 verunglückte der Hilfswalzmeister Willi Noll beim Aufziehen der Druckschrauben am Walzgerüst der Fertigstraße. Beim Einstecken des Stabes in die Walze schlug der Schlüssel der Druckschraube zurück, und Noll wurde von der Arbeitsbühne auf den Rollgang geschleudert.

Durch die Geistesgegenwart des Maschinisten Fritz Schönfeld, welcher, die Gefahr erkennend, im letzten Moment die Walze zum Stehen brachte, wurde wahrscheinlich der Hilfswalzmeister vor dem Tode bewahrt.

Dieser Unfall ist deshalb so glimpflich abgelaufen, weil Schönfeld umsichtig, zielbewußt und rasch gehandelt hat.

Wir hoffen, daß Veröffentlichungen aus derartigen Anlässen nicht vereinzelt sein werden.

Powischill

Preisträger unseres Preisausschreibens

4. Folge

Foto: Teriet



Erich Jürs

Foto: SoL



Robert Waldhoff

thyssenkrupp Corporate Archives

Unser Aufsichtsrat besichtigt die Betriebe



Dr. Deist, der Vorsitzende unseres Aufsichtsrats, verläßt in Begleitung des Vorstandes und der Betriebsvertretung das Werksgasthaus.

Vor Eintritt in die Tagesordnung der letzten Sitzung unseres Aufsichtsrates am 7. 3. 1950 besichtigten die erschienenen Herren die Werksanlagen EO und NO und stellten dabei einen erfreulichen Fortschritt des Wiederaufbaus fest.







Mit Ernst und Überlegung wird vieles geprüft und besprochen.

rechts oben u. Mitte Techniker wälzen Stahlprobleme.



Nicht alle Probleme werden am grünen Tisch gelöst.
Fotos: Teriet

Gemeinschaftskonzert Sängerbund-Werksorchester ein großer Erfolg

Der Sängerbund Hüttenwerk Oberhausen und das Werksorchester des Hüttenwerk Oberhausen AG veranstalteten am 8. 3. 1950 im Werksgasthaus vor ausverkauftem Hause ein wohlgelungenes Gemeinschaftskonzert.

Der Sängerbund Hüttenwerk Oberhausen trat erstmals unter seinem neuen Dirigenten Hugo Grüter, Mülheim-Ruhr, an die Oeffentlichkeit. Im ersten Teil des Programms wechselten a-Cappellagesänge mit Orchestervorträgen des Werksorchesters unter Leitung von Albert Röhring in geschmackvoller Folge. Der Chor sang anfangs zwei Chöre von Willi Sendt und zeigte sogleich, gerade in diesen neuen polyphonen Sätzen Sicherheit und tonliche Schulung. Die folgenden Lönsliedchen wurden in tragfähigem, gutklingendem Piano und sprachtechnisch sauber vorgetragen. Den Schluß des ersten Teiles bildeten zwei lustige Volkslieder, von Lissmann und Hans Heinrichs bearbeitet. Das letztere „Fuhrmannslied" mußte auf Wunsch der Zuhörer wiederholt werden. Die Leistungen des Chores sind beachtlich und lassen eine weitere künstlerische Entwicklung unter Grüter erwarten.

Das Werksorchester spielte „Iphigenie in Aulis" von Gluck und Nikolais „Die lustigen Weiber von Windsor". Beide Vorträge, insbesondere der zweite, ließen eine lebendige Musizierfreudigkeit der Ausübenden erkennen, die sich aus Liebe zur Musik und wahrem Idealismus der Orchesterarbeit verschrieben haben. Albert Röhring ist dem Orchester ein feinfühlender und gutgestaltender Leiter, der nur durch intensive Schulung solche Leistungen zustande bringt. Der Klangkörper ist überraschend gut ausgeglichen und selbst Holz und Blech fügen sich willig der leitenden Hand.

Der zweite Teil brachte „Der ewige Kreis" von Kurt Lissmann für Soli, Chor und Orchester. Das Werk besingt in 6 Sätzen den Lauf der Jahreszeiten in guten Texten von du Vinage, Hölderlin, Hebbel und Shakespeare. Die Chorsätze sind in Melodieführung und Harmonisierung ziemlich streng, aber dennoch ansprechend und klangvoll. Der erste Teil schildert den Sieg der Sonne, welche die Starrheit des Winters bricht und der Natur neues Leben gibt. In noch breiterer textlich als auch tonlicher Sprache setzt die Baritonpartie mit einem Hymnus an die Sonne ein. In bewegten dramatischen Sätzen singt der Chor den 3. Teil „Wir sind ein Feuer" von Hölderlin. Mit gewaltiger Steigerung von Chor und Orchester wird hier ein Höhepunkt des Werkes „Der Triumph der Sonne" gefeiert. Der Solist hat dann in verhaltener Lyrik den Herbst einzuleiten. Die Gesetze der Natur bestimmen den Lauf des „Ewigen Kreises" und die Hoffnung auf die unendliche Kraft der Sonne bilden den gewaltigen Schluß dieses anspruchsvollen, aber ebenso musikalisch wertvollen Werk Lissmanns. Friedrich Kronenberger vom Stadttheater Oberhausen sang die Partie in sicherer musikalischer Gestaltung. Grüter führte den Chor in allen Sätzen überzeugend und leitete die Aufführung mit sicherer Hand. Alles in allem, ein überzeugender Erfolg der Gemeinschaft „Sängerbund Hüttenwerk" und „Werksorchester Hüttenwerk", Oberhausen.

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