ECHO DER ARBEIT

WERKSZEITUNG

Jahrgang 2 | Februar 1951 | Nummer 4



thyssenkrupp Corporate Archives

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AKTIENGESELLSCHAFT

18. Februar: Belegschaftsversammlung

Der Betriebsrat der Hüttenwerk Oberhausen AG wendet sich wegen der am 18. Februar 1951, um 9.30 Uhr, im Werksgasthaus stattfindenden Belegschaftsversammlung an die Belegschaft unseres Werkes und weist auf diese wichtige Zusammenkunft hin.

Wir haben im letzten Vierteljahr betrieblich und außerbetrieblich eine Reihe wichtiger Geschehnisse zu verzeichnen. In gewerkschaftlicher Hinsicht stand und steht auch heute noch der Kampf um das Mitbestimmungsrecht aller Schaffenden in den Betrieben und in der Wirtschaft im Vordergrund. Wir sind hier einen großen Schritt weitergekommen. Dem Gesetzentwurf über die Mitbestimmung hat der Bundesrat grundsätzlich zugestimmt und darüber hinaus verlangt, daß dieses Gesetz für alle Betriebe mit mehr als dreihundert Beschäftigten gilt. Ein Redaktionsausschuß von Vertretern des DGB und der Arbeitgeber erzielten volle Einigung über alle bisher noch unklaren Punkte des Gesetzentwurfs. Nach dem gemeinsamen Vorschlag, der Bundesregierung und Bundesrat übermittelt werden soll, fallen alle „nennenswerten Betriebsgrößen" unter das Gesetz. Nach Mitteilung eines DGB-Bundesvorstandsmitgliedes sind mit diesem Ergebnis alle in den letzten Tagen von den Gewerkschaften oder den Arbeitgebern vorgetragenen Abänderungsvorschläge übermittelt.

So stehen die Dinge zur Stunde. Es ist beachtlich, wieviel durch die Geschlossenheit der Arbeitnehmer und die Initiative unserer Gewerkschaftsleitung erreicht werden konnte. Aber der Kampf geht weiter. Vorerst sehen wir nur eine unserer Forderungen verwirklicht: das Mitbestimmungsrecht im Betrieb. Über die zweite Forderung „die Mitbestimmung in der Wirtschaft" wird bis heute noch nicht gesprochen.

Jede Kollegin und jeder Kollege hat in der Belegschaftsversammlung am 18. Februar Gelegenheit, sich über diese Geschehnisse zu orientieren. Es wäre auch zu empfehlen, mit den durch die Arbeit verhinderten Kollegen über diese Probleme zu diskutieren.

Es wird ferner am 18. Februar die kritische Brennstoffversorgung des Werkes und der Belegschaftsmitglieder besprochen werden. Dieses Problem hat teilweise die Gemüter so erhitzt, daß sich allein damit Diskussionsstoff für eine ganze Belegschaftsversammlung angesammelt hat.

*

Inzwischen sind die Vertrauensmännerwahlen durchgeführt worden. Es sind viele neue Vertrauensmänner gewählt worden. Beispielsweise wurden auf er Abteilung NO von 75 zu wählenden Vertrauensmännern 36 neu gewählt. Auf Abteilung EO 14 von 38, WO 16 von 32, Verkehr 13 von 25.
Es ist nun unser Wunsch, daß alle Vertrauensmänner, ob alte oder neue, Mittler zum Betriebsrat sein mögen, wie es in der letzten Ausgabe unseres ECHO DER ARBEIT in dem Artikel: „Haben sie unser Vertrauen?" zum Ausdruck gebracht worden ist. Weiter weisen wir unsere Kolleginnen darauf hin, daß sie stärkemäßig noch 10 Frauen in nächster Zeit als Vertrauensleute herauszustellen haben. Auch hoffen wir, daß die Delegiertenwahlen der IG Metall in unserem Werk genau so im guten Geist und mit derselben Bereitschaft unserer Belegschaft zu Ende gehen mögen, wie alle bisherigen Wahlen.
Nur Kollegen, die vom Vertrauen ihrer Arbeitskollegen getragen sind, werden später Erfolge für ihre Kollegen zu verzeichnen haben. Ohne die gute Mitarbeit des einzelnen Belegschaftsmitgliedes geht es nicht. Sie allein bringt die Besserung unserer Arbeitsverhältnisse und Arbeitsbedingungen.

*

Auf ein weiteres wichtiges Gebiet hinzuweisen, erscheint uns sehr wesentlich. Ab sofort liegen im ganzen Werk auf den Meisterstuben Bücher für Eintragungen zur Beseitigung von Unfallgefahrenstellen auf. Jeder Kollege hat hier die Gelegenheit, durch seine Eintragung fortlaufend zur Beseitigung der Unfallgefahren im positiven Sinne mitzuwirken. Der Wunsch des Betriebsrates ist es, daß ein jeder Kollege die Wichtigkeit dieser Eintragung erkennt und im Betrieb die Augen offenhält, dadurch sich selbst und die Gesundheit anderer schützend. Die Bücher werden einmal im Monat dem Unfallsicherheitsingenieur und dem Unfallausschuß vorgelegt. Die bis dahin nicht beseitigten Gefahrenstellen sollen begutachtet und die Beseitigung schnellstens eingeleitet werden.

Kolleginnen und Kollegen! Offene Augen und klarer Verstand sind der beste Unfallschutz. Wer das bedenkt, wird die Gefahrenmomente auf ein niedrigstes Maß herabschrauben und vielleicht dadurch seiner Familie viel Leid ersparen. Es gilt immer wieder der alte Satz: Vorbeugen ist besser als heilen!

*

So ladet der Betriebsrat nochmals alle Kolleginnen und Kollegen ein, am 18. Februar 1951 an der Belegschaftsversammlung im Werksgasthaus teilzunehmen. Die Tagesordnung sieht folgende Punkte vor:

1. Berichte der Verwaltung
2. Berichte der Sprecher der Ausschüsse
3. Verschiedenes.

Wir bitten um pünktliches Erscheinen und hoffen, daß durch den starken Besuch der Veranstaltung der Beweis erbracht wird, daß ein jeder am Werksgeschehen und an der Gewerkschaftsarbeit interessiert ist.

Der Betriebsrat.

Heute im ECHO DER ARBEIT



Vorfrühling, jenes zauberhafte Wort, hat leibhaftige Gestalt angenommen. Tag für Tag klettert die Sonne höher, die Welt in ein freundlicheres Licht tauchend. Und just jetzt, da die Sonne sich anschickt, dem Winter das Szepter aus der Hand zu nehmen, flatterte ein Bild auf unseren Redaktionstisch: „Vorfrühling" heißt es. Wir haben nicht gezögert, dieses Bild auf unsere Titelseite zu stellen. Noch sind die Äste des Baumes, der unseren Gasometer zu umfangen scheint, kahl, aber man kann sich an fünf Fingern abzählen, wann die ersten Knospen sprießen werden. Und selbst der Gasometer, ein Sinnbild und Wahrzeichen der Industriestadt Oberhausen, scheint sein nüchternes Gesicht zu verlieren. Wie wäre es mit einem sonntäglichen Spaziergang in den Vorfrühling?

Die kleine Landkarte von Transozeanien (links oben) ergänzt die Reportage.

„Schienen nach Venezuela", ein Bericht von Südamerika, Stahl, und von Männern, die auf den Millimeter genau arbeiten müssen.

Auch in diesem Heft: Streiflichter, eine gedrängte Übersicht über das aktuelle Werksgeschehen.

Unsere Betriebsreportage auf den beiden Mittelseiten führt uns in die Kleinwerkstätten, die gar nicht so „klein" sind.

Wiedersehen mit Jan und Jupp, den Unzertrennlichen, die heute über ein heikles Thema brüten.

Auf der letzten Seite zeichnete Peter Landhoff eine Handvoll Witze — aber mit Hintergrund. Erst gelacht — dann nachgedacht!

Eine unterhaltsame Stunde mit Deiner Zeitung wünscht Dir

Deine Echo-Redaktion.

thyssenkrupp Corporate Archives

Die Walzen rotieren wieder!

o. Die beiden Maschinisten im „Glaspalast" über der Blockstraße I schalten wieder genau nach dem Zeiger der Walzuhr. Für ein paar Wochen durften sie ihn aus den Augen lassen, denn vom 20. Dezember bis zum 15. Januar wurde die Blockstraße I, betagter Veteran und daher nicht mehr ganz den Erfordernissen unseres Werkes entsprechend, von „Kopf bis Fuß" überholt. Die beiden Rollgänge vor und hinter der Walze mit ihren schweren Fundamenten wurden erneuert. Die alten Rollgänge waren im Laufe der Jahre klapperig geworden und genügten dem Betrieb nicht mehr. Gleichzeitig mußten sich die Ständer, in denen die Walzen ruhen, eine gründliche Bearbeitung gefallen lassen. Nun können wieder Stahlblock um Stahlblock durchgepreßt werden, um, schlank wie junge Mädchen, zur Weiterverarbeitung aus dieser Abmagerungskur hervorzugehen. Der Umbau der Rollgänge ist ein großer Schritt vorwärts, um die alte Blockstraße um Etappen zu verjüngen, ihre Produktionsleistung zu erhöhen und den Leistungen moderner Blockstraßen anzugleichen.



Der glühende Stahlblock rollt zurück, wird vom Kaliber ergriffen, das Kühlwasser zischt, die Maschinen stampfen — die Blockstraße singt wieder ihr faszinierendes Lied. Aufn.: WZ/o

Eine Blockstraße soll viele Querschnitte herstellen können, worauf beim Einschneiden der Walzenöffnungen (Kaliber) besonders geachtet werden muß. Hinzu kommt, daß sie einem ungeheuren Druck standzuhalten hat. Selbstverständlich müssen die Maschinen dabei so stark sein, daß sie die erforderliche Kraft aufbringen können.

Eine Hausfrau wird, wenn sie die Arbeit der Walze beobachtet, vielwissend schmunzeln und an ihre Sorgen denken, wenn sie ihre Wäsche durch die Mangel laufen läßt. Auch hier kommt es darauf an, Maß zu nehmen und Überbeanspruchungen sowohl der Wäsche wie auch der Mangeleinrichtung zu vermeiden. (Der Unterschied zwischen einer Blockwalze und einer Wäschemangel ist vor allem der, daß der Wäschemangel im allgemeinen keine Handtücher vorgesetzt werden, die rotglühend sind ...)

Durch die Reparatur sind viele Unsicherheitsfaktoren ausgeschaltet worden und vor allem entfallen die Störungszeiten, die in der letzten Zeit durch die alten Rollgänge verursacht wurden. Wie gesagt: die alte Blockstraße wurde wieder jung, und die Greifer der Kräne holen die Stahlblöcke schwungvoll „wie einst im Mai" aus dem Ofen, setzen sie in den Kippstuhl und schon beginnt die Walze mit ihrem erbarmungslosen Griff ihre Arbeit. Ein Block nach dem anderen rollt vor und zurück, zurück und vor. Sofort ist die Schere da, zerschneidet den verjüngten Block, und der kleine Kran am Ende der Straße schleppt die Stücke zur 750er Fertigstraße, wo der Stahl sich noch einmal walzen lassen muß, um als Schiene, Formstahl oder Halbzeug zum Warmbett zu gelangen, das nach dem „heißen" Prozeß für die nötige Abkühlung sorgt. Die Männer aber, die Schicht für Schicht an der Blockstraße I ihre Pflicht tun, lassen unterdes schon wieder andere Stahlblöcke in das unersättliche Maul der Walze rollen.

Hinter dem schlichten Namen „Blockstraße" verbirgt sich ein faszinierender Arbeitsprozeß, der nicht nur von höchster wirtschaftlicher Bedeutung für das Werk, sondern darüber hinaus ein Schauspiel von elementarer Kraft ist, dessen Eindruck sich selbst alte Hüttenwerker nie ganz entziehen können. Nicht zuletzt beeindruckt uns die scheinbare Leichtigkeit, mit der die Stahlblöcke über die Rollen gleiten, mit der die weißglühenden Blöcke gewendet und zum richtigen Kaliber geführt werden, ohne daß eine Menschenhand sichtbar würde. Aber wer genauer hinsieht, erkennt sehr rasch, daß es der Mensch ist, der diese elementaren Kräfte bändigt, daß es sein Wille ist, der die Maschinen mit der Stahlglut kämpfen läßt.

thyssenkrupp Corporate Archives



Sie sparten fast 1 Million

Das dicke Ende kommt immer hinterher. Ob man zwei Texas kauft oder eine Tonne Schrott, alles muß bezahlt werden. Nur ist das beim Schrott etwas komplizierter als bei den zwei Texas, wo man einfach zwei Groschen auf die Theke legt und seinen Weg geht.

Über die tausend Tonnen Schrott kommt zunächst eine Rechnung. Bis sie bezahlt wird, geschieht noch allerlei mit ihr, und dafür ist unsere Rechnungsprüfung zuständig. Hier gehen alle Rechnungen ein, die unser Werk betreffen. Nach einem gut durchdachten System werden sie bearbeitet: Prüfung aller Einzelheiten, Abrechnung mit den Lieferanten, Unternehmern und Handwerkern, Kontierung (Angabe der Konten und Kostenstellen für die Verbuchung), Buchungs- und Zahlungsanweisung.

Darüber sollte ich nun im „Echo der Arbeit" berichten. Im zweiten Stockwerk der Hauptverwaltung fand ich die Abteilung Rechnungsprüfung bei der Arbeit. Ich war enttäuscht. Es gab weder etwas zu sehen noch zu fotografieren. In vier Büroräumen saßen Damen und Herren über Rechnungen gebeugt. Irgendwo surrten Rechenmaschinen. Was gab es da zu schreiben? Ein alter Spruch, im zweiten Schuljahr oft im Chor gesprochen, fiel mir ein: „Fünf weniger sechs geht nicht, darum muß ich mir einen leihen!"

Nachdem mir Hermann Prast, Leiter der Abteilung Rechnungsprüfung, eine Stunde lang den Gang der Dinge in seinem Bereich erklärt hatte, war ich mir darüber im klaren: Mit „Fünf weniger sechs" kommt man da nicht aus. Als ich dann noch erfuhr, daß man durch die Arbeit der Abteilung Rechnungsprüfung im vergangenen Jahr runde 900 000 Mark einsparen konnte, wurde die Sache interessant. Überhaupt: in der Rechnungsprüfung werden nicht nur Rechnungen geprüft. Finanzplanung, Angabe der finanziellen Verpflichtungen an Hand der vorliegenden Rechnungen und Eingangsmeldungen und die Kontrolle der Auftragsüberschreitungen gehören zum Aufgabenbereich. Das ist übrigens wieder so ähnlich wie mit dem Mann, der Texas kaufen will: 10,71 DM Taschengeld hat er noch: zwei Wochen muß er damit auskommen. Also kauft er nur eine Zehner-Packung. Überschrift: Finanzplanung und Auftragsbegrenzung. Keine Frage, daß auch diese Sache in der Hauptverwaltung, zweiter Stock, Zimmer 325, etwas komplizierter ist. Nur das Prinzip ist das gleiche.

Das Nachrechnen der Rechnungen ist noch die einfachste Arbeit. „Die unmöglichsten Dinge kommen vor", sagt Hermann Prast. Sachen, die wir nie bekamen, sollen wir auf einmal bezahlen. Oder es wird Ware geliefert und die Rechnung bleibt aus. Die Rechnung wird dann angefordert. Dummheit? „Nein, geschäftliche Sauberkeit", meint Prüfungschef Prast.
Große Fehler fallen sofort auf. Viel schwieriger sind jene zu entdecken, die versteckt im Labyrinth der Zahlen liegen. Die Differenz kann große Beträge ausmachen, meist sind sie geringfügig. Egal: der Kaufmann rechnet mit Pfennigen.

Die Überprüfung der Preise erfordert großes Wissen und Können. Zwar ist die Fülle der von uns bezogenen Materialien in zehn Gruppen aufgeteilt. Trotzdem bleibt aber dem einzelnen Sachbearbeiter ein sehr umfangreiches Sachgebiet, in dem er sich preislich voll und ganz auskennen muß. Beherrscht er das, so kann es nicht vorkommen, daß uns z. B. im Monat Dezember zwölf Tonnen Rundstahl C 35 22 Millimeter Durchmesser im Lagergeschäft mit 37,80 DM je hundert Kilo berechnet werden, die überall nur 35,40 DM kosten. Für diese Preisprüfung stehen auch eine Anzahl Hilfsmittel bereit: Angebote, Bestellung, Einkaufsbedingungen, Auftragsbestätigung, Gebührenordnungen, Tarife u. a. m. Außer dem Grundpreis wird auch die Höhe der Rabatte, die Einhaltung der vereinbarten Zahlungsbedingungen und Rückvergütungen genau überprüft. Das komplizierteste Gebiet ist wohl das der Rechnungsabzüge. Auf tausend Dinge muß geachtet werden:

Abweichungen von Listenpreisen.

Zu hohe Preisberechnung gegenüber anderen Firmen bei nicht vereinbarten Preisen.

Überschreitung der vereinbarten Preise angeblich wegen zu hoher Herstellungskosten.

Falsche Berechnung der Güteklassen (Feststellung der Analysen).

Zwischenzeitliche Preisermäßigungen auch bei vereinbarten Preisen.

Unrichtige Preisansätze (Stück- statt Tonnenpreis).

Nichtberücksichtigung von Gegenlieferungen oder kostenloser Beistellung des Vormaterials.

Zu hohe Instandsetzungs- und Bearbeitungskosten.

Unberechtigte Nachbearbeitungskosten, Versicherungsgebühren, Modellkostenberechnung, Annullierungskosten, Gebührenberechnungen usw.

Löhne, Lohnnebenkosten, Gemeinkostenzuschläge usw.

Richtige Frachtabsetzungen bei Lieferungen „frei Werk".

So geht das seitenlang.

Weil die Lieferanten nun nicht zu jedem Abzug unsererseits Ja und Amen sagen, entsteht über die strittigen Fragen ein umfangreicher Schriftwechsel.

Und wie gesagt, das dicke Ende kommt hinterher: es muß bezahlt werden. Das Ausstellen der Zahlungsanweisungen fällt auch in den Aufgabenbereich der Abteilung Rechnungsprüfung. Hier ist es erforderlich, daß die Termine genau eingehalten werden, Versäumnisse, auch wenn es sich nur um einen oder zwei Tage handelt, können bei Skonto- und Ratenzahlungen dem Werk unter Umständen große Summen kosten. Mit der gleichen Exaktheit müssen Abschlags- und Vorauszahlungen überwacht werden.

Durch all diese Arbeiten wurden im letzten Jahr 900 000 Mark gespart. 770 000 Mark kommen auf das Konto der Falschberechnungen, 130 000 Mark gewannen wir durch geschickte Ausnutzung des Skontos. Das ist kein Pappenstiel. hst.

thyssenkrupp Corporate Archives

Per Adresse:

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AG

Jeden Tag strömt es unaufhörlich ins Werk hinein: Kohle, Werkzeug, Koks, Maschinen, Steine, Holz, Erz, eine unvorstellbare Summe verschiedenster Dinge. Per Post oder mit dem Schiff, waggonweise oder als Autoladung rollt alles heran, was die Anschrift „Hüttenwerk Oberhausen AG, Oberhausen (Rhld.), Essener Straße 66" trägt.

Aber das Haus Essener Straße 66 ist nur ein kleiner Teil unseres großen Werkes, und die Leute dort können mit all dem Zeug nichts anfangen. Der Erzwaggon gehört schließlich nach dem Erzbunker von EO II, 1500 Sack Gips sind für die Baubetriebe, die Sinteranlage will das Transportband haben, und der Werksarzt ruft nach dem Verbandsstoff.

12—16 Tausend Sendungen müssen jeden Monat angenommen und verteilt werden. Das macht die Abteilung Wareneingang. Sie erfaßt alle ankommenden Güter und benachrichtigt zugleich die interessierten Stellen. Massengüter, wie Erz, Kohle und Schrott, werden per Schiff oder Bahn angeliefert. Im Hafen Walsum werden monatlich 60 bis 100 Schiffsladungen gelandet, die auf Werkswagen umgeschlagen zu den Betriebspunkten geleitet werden. Mit der Eichaufnahme wird das Gewicht der Ladung im Hafen ermittelt. Die Bahnsendungen werden an den Übergaben Oberhausen und Sterkrade übernommen. Jeder Wagen wird zur Kontrolle verwogen, um die Richtigkeit des angegebenen Frachtbriefgewichtes zu überprüfen. Unser Werk erreichen monatlich 8 000—10 000 Waggonladungen.

Einzelgüter, wie Magazinmaterial, Maschinenteile und Holz, gelangen auf verschiedenen Wegen zu uns. Stück-, Eil- und Expreßgut wird von Angestellten des Wareneingangs täglich im Bahnhof Oberhausen übernommen, zum Hauptlagerhaus gebracht und von dort aus den Empfangsstellen zugeleitet. Anlieferungen durch Spediteure, Paketsendungen durch die Post, Abholen oder Bringen durch Fahrzeuge sind sehr zahlreich. An Einzelgütern werden monatlich 2,5—3 Tausend Sendungen gezählt.

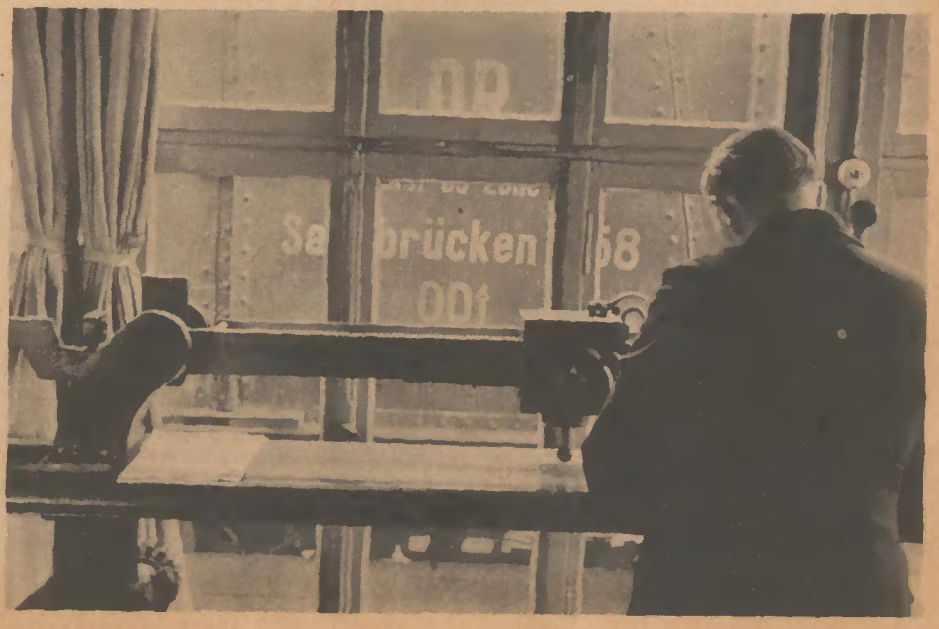
Die Empfangsstellen haben alle eingehenden Sendungen auf Inhalt und Zustand der Ware zu überprüfen. In einer besonders eingerichteten Material-Abnahme im Hauptlagerhaus werden laufend gründliche Güteproben mit Spezialgeräten durchgeführt. Bei Beanstandungen werden auf den vom Wareneingang ausgestellten und den Empfangsstellen zugeleiteten Wareneingangsmeldungen entsprechende Vermerke gemacht.

Per Durchschlagverfahren wird der Eingang der Waren den verschiedensten Stellen mitgeteilt und dient gleichzeitig als Arbeitsunterlage. Die Rechnungsprüfung erkennt die Lieferantenrechnung auf Grund der Wareneingangsmeldung an. Der Einkauf erhält mit Durchschlag Mitteilung über die Lieferungen. Reklamationen werden umgehend vom Einkauf eingeleitet, um das Werk vor Schaden zu bewahren. Empfangsstellen, Lochkarten-Abt. und Lagerbuchhaltung erhalten gleichzeitig Durchschläge der Eingangsmeldungen, um die notwendigen Arbeiten vorzunehmen. So erhalten alle Stellen, die es angeht, Mitteilung vom Eingang der Ware, und jedes Stück gelangt dorthin, wo es auch wirklich hingehört.



3 000 bis 10 000 Waggons passieren monatlich die Übergabe Oberhausen

Jeder Waggon, der ins Werk kommt (oder hinausgeht), wird verwogen



thyssenkrupp Corporate Archives

Helle Räume, bunte Farben, frohe Menschen . . .



Kleinwerkstätten — da könnte man sich gut eine kleine, etwas mickerige Werkstatt drunter vorstellen. Das liegt so irgendwie im Wort. Manche sagen auch Invalidenbetrieb. Da denkt man sofort an Altersschwäche. Um so erstaunter ist man, in den Kleinwerkstätten hinter dem Sozialhaus eine Schlosserei anzutreffen, die die modernste im ganzen Werk ist.

Sie wurde erst vor kurzem fertiggestellt. Der schöne Bau aus roten Backsteinen fällt einem schon von weitem auf. Dann tritt man in eine geräumige Halle mit großzügiger Arbeitsplatz-Einteilung. Die Weite des Raumes wirkt befreiend. Man spürt fast gar nicht, daß man in einem Raum ist. Dazu tragen wohl auch die Seitenwände bei, die ein einziges großes Fenster sind.

Dann fallen einem die leuchtenden Farben auf: Nicht nur die hellen Töne der Halle beleben das Bild; alle Maschinen sind nach den neuesten Erfahrungen der Arbeitspsychologie bunt gestrichen: Die Sockel rotbraun, dunkelgrün ist der Grundton, bewegliche Teile sind hellgrün und Gefahrenstellen leuchten gelb. Alles in allem: Nichts ist mehr geblieben von dem üblichen Alltagsgrau der Werkstätten.

Das muß einen froh machen, in einem solchen Raum zu arbeiten. Denn schließlich kann sich niemand der Stimmung seiner Umgebung entziehen. Draußen ist das ja genau so. Wenn die Sonne scheint, sind wir ganz anders gelaunt, als wenn ein steter Landregen fällt. Jeder kann sich gewiß auch vorstellen, mit welchen Gefühlen man in einem „Loch", wie die alte Schlosserei es war, arbeitete, und wie es einem auf einem schönen Arbeitsplatz zumute ist. In der neuen Schlosserei der Kleinwerkstätten scheint immer die Sonne zu lachen. . .

*

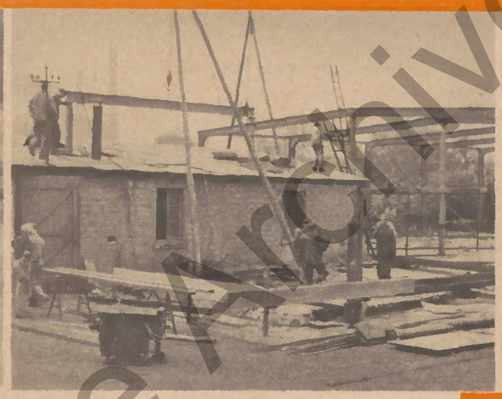
Dieser Tage lag uns ein Leistungsbericht der Kleinwerkstätten vom vergangenen Geschäftsjahr vor. In der Schlosserei (in diesem Fall der alten) wurde u. a. angefertigt:

87 52[illegible]spritzkästen
27 23[illegible]inge und Dichtungen
34[illegible]auenspinde
3 50[illegible]andmarken
13[illegible]arnschilder
8 1[illegible]elenbeschläge usw.

Das sind einige Zahlen aus den insgesamt 35 [illegible]tionen des Berichts. Wenn die Kleinwerkstätten auch nicht zu den Produktionsbetrieben gehören, so sieht man aus den Zahlen, daß die Tätigkeit dort durchaus produktiv ist.

In den Kleinwerkstätten werden nicht nur Kollegen beschäftigt, die ihre Gesundheit am Arbeitsplatz einbüßten. Auch viele vollwertige Kräfte finden dort ihre Arbeit. Alle erhalten den gleichen Grundlohn, der nicht von dem der anderen Betriebe abweicht. Das ist ein gutes Beispiel der sozialen Fortschrittlichkeit unseres Werkes [illegible]hst.







Unsere beiden großen Bilder (oben links und unten rechts) zeigen die Schlosserei der Kleinwerkstätten früher und heute.

Oben: Der Aufbau der neuen Schlosserei in den Kleinwerkstätten (von links nach rechts):
Arbeitsdirektor Karl Strohmenger und Willi Voßkühler, Vorsitzender des Betriebsrats, legen den Grundstein zur neuen Schlosserei.

Aufbau der Stahlkonstruktion für die Halle der neuen Schlosserei. Auf dem Bild ist noch die alte Schlosserei zu sehen.

Die Halle kurz vor der Vollendung des Rohbaues.



Der gleiche Arbeitsplatz in der Schlosserei früher und heute. Wo wird man wohl freudiger seine Arbeit verrichten?





thyssenkrupp Corporate Archives

Jan und Jupp die Unzertrennlichen

o. Sitzen Jan und Jupp auf dem Bänksken in der Halle des Sozialhauses. Und der Jan, der merkt, dat der Jupp mal wieder einen Kummer hat. Sagt der Jan:

„Mann, Jupp, watt haste denn nun schon wieder für Schmerzen? Warste beim Zahnklempner?"

Aber der Jupp will nicht so recht mit der Sprache heraus. „Nö," sagt er, „beim Zahnklempner war ich nicht." Aber warum er ein Gesicht zieht, das selbst einen hartgesottenen Unteroffizier zu Tränen gerührt hätte, das verrät er nicht. Schließlich meint der Jupp: „Watt fragste denn! Du sitzt ja auch hier bei der Belegschaftsfürsorge. Watt sitzst du denn hier herum? Doch auch bloß von wegen Vorschuß und so."

Na, da ging dem Jan der Hut hoch. „Watt, ich und Vorschuß? Nee, mein Lieber, da kannste bei mir nicht landen. Vorschuß — kommt nicht in die Tüte. Denn dann kommt ja auch wirklich nichts in die Tüte, in die Lohntüte nämlich. Nee, ich will mal etwas fragen, das mit meiner Trude zusammenhängt, Ferienverschickung, verstehste?"

Jupp: „Na, Mann, sitz man nicht so auf dem hohen Roß. Ist doch keine Schande, wenn man mal auf so einen kleinen Vorschuß spekuliert. Das hängt mit meiner neuen NSU zusammen. Da ist nämlich heute der Wechsel fällig. Und übermorgen gibt es ja erst das nötige Kleingeld. Na, da muß mir der Jupp Nowak eben mal aus der Patsche helfen . . ."

Jan: „Mann, jetzt bin ich ja bedient. Du gehst ein Wechselgeschäft ein und läßt dir Zahltage aufbrummen, an denen du nie und nimmer Geld hast? Das ist doch in den nächsten Monaten immer wieder das gleiche Theater: Am Fünften kriegste Geld und am Dritten ist der Wechsel fällig. Da haste doch nun ewig Scherereien!"

Jupp: „Ja, weißte, Jan, da habe ich nit dran gedacht, als ich das Maschinche gekauft habe. Ich habe ja so en Freud dran, wenn mir die Wechsel-Sache auch nicht paßt . . ."

Die Tür, an der steht: „Bewilligungen von Lohn-Vorschüssen, Sprechstunden täglich von 12 bis 16 Uhr, außer samstags", geht auf und Jupp spaziert in das Arbeitszimmer von Jupp Nowak.

Die beiden Jupps schütteln sich herzlich die Hände, aber als der eine Jupp dem anderen Jupp erklärt, daß er schon wieder fünfzig Emm braucht, steckt sich der Jupp Nowak sehr verärgert die Piep in den Mund.

N.: „Da kommst du heute zu mir, Jupp, obwohl es übermorgen Geld gibt? Dein Lohn steckt doch schon in der Tüte, die Leute im Lohnbüro rechnen jetzt alles auf den Pfennig auf und da kommst ausgerechnet du, um einen Vorschuß zu holen? Kannst du denn die lächerlichen 48 Stunden nicht warten, Jupp?"

Jupp: „Tja, weißte, da ist so eine Sache mit dem Motorrad . . .", und nun erklärt der Jupp genau, warum er sehr, sehr schnell die fünfzig Mark benötigt. Im Geiste hört er schon, daß Jupp Nowak „Nein" sagt und ihm irgendjemand sein „schön Maschinche" auf Nimmerwiedersehen davonfährt.

Aber so ist der Jupp Nowak nun auch nicht. Er sorgt dafür, daß der Jupp seinen Wechsel einlösen kann. „Aber", sagt Jupp Nowak, „für die Zukunft: wenn du schon glaubst, ohne ein Wechselgeschäft nicht auskommen zu können, dann lege die Zahltage so, daß du die Rechnung auch begleichen kannst!"

Erleichtert steckt sich Jupp eine Texas an und geht mit dem Vorschußzettel davon. Draußen steht Jan. „Na, Jupp, alles klar?"

„Klar!" sagt Jupp.

„Aber in Zukunft, lieber Jupp, mach es so wie ich: Kaufe nur, was du verantworten kannst. Ein Wechsel ist eine gefährliche Sache, und wenn der Wechsel platzt, dann bist auch du geplatzt! Übrigens: Man kann kein Loch stopfen, indem man ein anderes aufreißt. Das führt zu nichts Gutem. Spare energisch, dann verschwinden die Geldsorgen. Außerdem leidet die Lohntüte dann nicht mehr an Schwindsucht! Tschüß, Jupp, nichts für ungut! Und wenn du am Sonntag mit deinem Maschinchen zum Sportplatz fährst, dann kannste mich ja abholen. Mal sehen, ob es uns zwei Knaben trägt!"

„Ist gemacht, Jan. Am Sonntag um 2! Und grüß deine Trude schön von mir!"

SIE GINGEN VON UNS

Walter Geissler, Lokführer, Eisenbahnbetrieb	31. 12. 50
Franz Behnecke, Lokheizer, Eisenbahnbetrieb	4. 1. 51
Heinrich Kerkhoff, Richt- u. Scherengehilfe, Stahl- u. Walzwerke	10. 1. 51
Willi Mietzner, Pförtner u. Wachtmann, Werkschutz	21. 1. 51
Josef Scholten, Maurer, Baubetriebe	22. 1. 51
Ernst Blech, Zugmelder, Eisenbahnbetrieb	25. 1. 51
Hermann Hafke, Kesselwärter, Maschinenbetrieb	27. 1. 51

EHRE IHREM ANDENKEN!

Unsere Jubilare

des Monats Januar

25 Dienstjahre

Artur Berger, Füllwagenarbeiter
Ludwig Chniel, Kokillenmann
Arnold Jansen, Scherenarbeiter
Bernhard Krüger, Vorarbeiter
Hermann Koch, Dressierer
Fritz Nehrenheim, Vordreher
August Weiß, Oberbrenner
Karl Westenberger, Mühlenarbeiter
Ignaz Witkowski, Schmelzer u. Schlackenmann

Ein herzliches Glückauf!

thyssenkrupp Corporate Archives

SCHIENEN FÜR VENEZUELA

o. Friedfertig liegen sie auf dem Schienenplatz, im Sonnenlicht funkelnd und nicht ahnend, daß bald venezuelische Züge mit temperamentvollen Senhores und glutäugigen Senhoritas tagtäglich ihre Standfestigkeit erproben werden; nicht ahnend, daß ihnen eine märchenhafte Seereise von Bremen nach Caracas, dem großen Seehafen an der Ostküste Südamerikas, bevorsteht, ihnen, den Schienen!

Aber ehe es auf die große Reise in eine fremde Welt geht, werden sie „zugerichtet", auf den Millimeter genau, und die Auftraggeber — nicht nur Venezuelaner, denn zahlreiche Länder der Erde sind an unseren Schienen interessiert — legen Wert auf beste Bedienung.

Einen wesentlichen Anteil an der guten Erfüllung dieser Aufträge haben die Männer der Schienenzurichterei, ob sie nun die englischen Maße und Gewichte ins Deutsche übertragen oder an der Rollenrichtmaschine stehen und dem Stahl auch die leiseste Krümmung nehmen.

In diesen Monaten wird unter anderem ein Auftrag von 4000 Tonnen Schienen für Venezuela erfüllt. Schon wenn die rotglühenden Schlangen, denen man die künftige Schiene schwerlich ansieht, von der 750er Straße über den Rollgang kommen, setzt die Arbeit der Zurichter ein: die Warmsäge zerschneidet kreischend das Stahlband, um die gewünschte Länge zu erhalten. Dabei wird ein kleiner Spielraum gelassen, damit später die Hellersägen die Schiene auf Zentimeter-Bruchteile genau schneiden können. Ist die Schiene auf dem Warmbett abgekühlt, wird sie durch die Rollenrichtmaschine geführt, und es gehört viel Fingerspitzengefühl dazu, die Maschine genau einzustellen, wobei jede Schienenart eine andere Einstellung erforderlich macht. Etwas zu viel oder zu wenig Druck, und schon wird die Schiene krumm. Ist tatsächlich einmal eine Schiene nicht schnurgerade geworden, dann läuft sie durch die Richt-Presse, die alle Unebenheiten ausgleicht. Ehe die Schienen auf den Schienenplatz gelangen, auf denen Seitenfläche, Kopf und Länge noch einmal überprüft werden, bohrt die Hellersäge die Laschenlöcher und schneidet die Köpfe haarscharf ab. Neun Meter lange Schienen dürfen beispielsweise nur um drei Millimeter differieren.

Nun erst können die Abnahmebeamten gerufen werden, die die Arbeit unseres Werkes und insbesondere die Arbeit der Schienenzurichterei begutachten.

Hand in Hand mit der Schienenzurichterei haben in der Zwischenzeit die Männer der Laschenzurichterei gearbeitet, die den Verbindungsstücken der Schienen den letzten Schliff gegeben haben.

Die Abteilung Verfrachtung bewerkstelligt den Abtransport, und es ist nur noch eine Frage der Zeit, wann die ersten Züge über die Schienen rollen werden, die jetzt noch auf dem Schienenplatz lagern. Unliebsame Überraschungen wird es nicht geben, dafür sorgten neben dem Th.-Stahlwerk und dem Walzwerk vor allem auch die Männer der Zurichterei. „Unseren" Schienen aber rufen wir ein fröhliches Lebewohl zu, und da sie nach Südamerika gehen, gleich in ihrer neuen Landessprache: „Hasta la vista!"

Das Signal steht auf „Grün" für unsere Schienen. Ob ihnen jemand von uns noch einmal irgendwo im Orient oder Okzident begegnen wird? Und ob er sie dann als „Landsleute" erkennt?





Zwischen Warmsäge (Bild links), die funkensprühend den Stahl schneidet, und Schienenplatz (Bild rechts), auf dem die Schienen noch einmal nachgemessen werden, liegen Anfang und Ende der Arbeit in der Schienenzurichterei, deren Leistung in den oberen Abbildungen besonders sichtbar wird. Im Sonnenlicht funkeln die Schienenköpfe, von denen keiner vom anderen zu unterscheiden ist. Auch die Löcher für die Laschen sind mit größter Sorgfalt gebohrt. Pedanterie? Nein, Notwendigkeit, sollen die Schienen einmal allen Belastungen standhalten können.

thyssenkrupp Corporate Archives

Was Hänschen nicht lernt -

Jede Lehr- und Ausbildungswerkstätte hat die Aufgabe, den angehenden Facharbeiter und Hüttenjungmann für die Betriebsarbeit zu erziehen. Dabei ist es sehr wichtig, bei der Berufsausbildung den Faktor „Arbeitsschutz" zu beachten. Nach welchen Methoden die Einführung und Ausbildung durchgeführt wird, bleibt den pädagogischen Fähigkeiten des Ausbildungspersonals überlassen.

Jungarbeiter sind gefährdet

Man muß bedenken, welcher Umstellung es bei einem jungen Menschen bedarf, der die Schulbank mit der Werkbank vertauscht. Jeder Neuling ist von der neuen Umgebung stark beeindruckt — die weiten Fabrikhallen, rotierende Maschinen, der Lärm usw. — machen unsicher. Tatsächlich erleiden Jungarbeiter sechsmal mehr Unfälle als länger Beschäftigte. Auch stehen Unfälle und Lebensalter in engem Zusammenhang. Junge und ältere Menschen neigen mehr zu Unfällen als die mittleren Altersstufen.

Vom ersten Tage an

Unsicher ist nur der, der die Gefahren nicht kennt. Der Lehrling soll vom ersten Tage seiner Arbeit sich nicht nur als kleines Rad im großen Werksgetriebe fühlen, sondern auch spüren, daß die Ausbilder ständig um das Wohl seiner Gesundheit besorgt sind. Belehrungen in Form von allgemeinen Redewendungen, wie „Seid vorsichtig!", sind hier nicht am Platze, hier sind strikte, ins einzelne gehende Anweisungen angebracht.

Wenn z. B. dem Lehrling gesagt wird, zum Schneiden eines ½"-Gewindes mußt du 10 mm vorbohren, so muß gleichzeitig die ordentliche und feste Einspannung des Werkstückes verlangt und die Gefahr an der Bohrspindel durch langes Haar betont werden. Bei Feilarbeiten auf der Drehbank muß der Anlernling links feilen lernen, um nicht vom Mitnehmer am Ärmel erfaßt zu werden. Das Sprichwort „Was Hänschen nicht lernt, lernt Hans nimmermehr", sollte als Sinnspruch in der Lehrlingswerkstätte zu lesen sein.

Die technischen Hilfsmittel und Einrichtungen, angefangen vom Heft an der Feile, verkeiltem Hammerstiel bis zu den Schutzvorrichtungen an den Maschinen, müssen in der Lehrlingswerkstätte besonders in Ordnung und in gutem Zustand sein. Der Raum soll sich durch Sauberkeit auszeichnen. Ein besonderer Faktor ist eine ordentliche Berufskleidung, die bei Maschinen- und Feuerarbeiten von großer Bedeutung ist.

An den Unfallschutz denken!

Bei der theoretischen Unterweisung in fachlicher Hinsicht muß auch parallel eine Unterweisung auf unfallschutzmäßiges Verhalten erfolgen. Bei diesen Schulungen können vorteilhaft statistische Erkenntnisse, wie sie bei der Abteilung Arbeitsschutz vorliegen, vermittelt und lehrreiche Unfälle besprochen werden. Die Einschaltung des Jugendvertreters vom Unfallausschuß könnte sich dabei besonders segensreich auswirken.

Der Gegenstand „Arbeitsschutz" auf dem Lehrplan ist jung. Es ist der Gegenstand, der meist in der Schule des Lebens gelehrt zu werden pflegt und da oft mit Folgen, an denen mancher sein Leben lang zu tragen hat. Der Erfolg dieser Unterrichtsstunden wird nicht in Noten ausgedrückt, sondern jeder Lehrling und Hüttenjungmann wird am Ende seiner Lehrzeit und auch später sich auf Grund seiner erlittenen Betriebsunfälle qualifizieren können.

Tragischer Unfall

Am 20. Januar verunglückte ein Maurer tödlich durch Absturz von einem Baugerüst. Die Untersuchung des Unfalles ergab, daß eine verwendete Gerüstkette schadhaft war, und zwar war ein Glied der Gerüstkette gesprungen. Die Belastung des Gerüstes bewirkte ein Durchgleiten der Kette durch das offengezogene Kettenglied, wodurch das Gerüst den Halt verlor und die Belagbohlen samt dem Maurer ca. 8 m tief herabfielen. Der Verletzte selbst hatte das Gerüst aufgeführt, und die schadhafte Stelle dürfte von ihm übersehen worden sein.

Als Maßnahme wurde mit der Bauabteilung vereinbart:

1. Regelmäßige Prüfung der Ketten.
2. Es werden nur Ketten angekauft, die mit Prüfungsattest geliefert werden.
3. Pflege und Wartung wird durch regelmäßige Einziehung erreicht.

Aus Anlaß dieses Unfalles wurde veranlaßt, daß auch die übrigen Werkzeuge und Hilfsmittel einer regelmäßigen Kontrolle und Durchsicht unterzogen werden.

MGV SÄNGERBUND
HÜTTENWERK OBERHAUSEN
Chorleiter: Musikdirektor Hugo Grüter, Mülheim (Ruhr)

Chor- und Solisten-Konzert

am Dienstag, dem 6. März 1951, um 19.30 Uhr
im Werksgasthaus, Essener Straße

Ausführende:
Else Gutschow, Oberhausen — Sopran
Otto Bettzieche, Musikdirektor — am Flügel
Sängerbund Hüttenwerk Oberhausen
Gesamtleitung: Musikdirektor Hugo Grüter

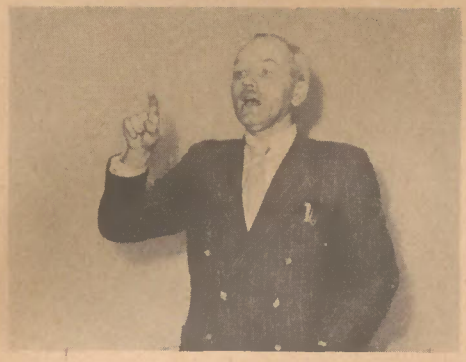
Hierzu laden wir die Belegschaft des Hüttenwerkes herzlichst ein
Eintritt frei

Denke jetzt an Deine
Ferienreise

Unser Reisebüro im Hause Poststraße 3 hat Dir einige schöne Vorschläge zu machen. Wie wäre es zum Beispiel mit einer Fahrt nach Bayern? Schon ab 93 Mark werden Dir Bahnfahrt und siebentägiger Aufenthalt mit voller Pension geboten. Unter gleichen Bedingungen kannst Du eine Woche im Allgäu (ab 95 DM) und im Schwarzwald (ab 83 DM) verbringen. Alle Fahrten im DER-Ferienexpreß mit gepolsterten Plätzen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Dr. Dirks sprach



Vor einem geladenen Kreis von technischen und kaufmännischen Hauptabteilungsleitern, kaufmännischen Abteilungsleitern, Bürovorstehern sowie dem Betriebsrat sprach Dr. Dirks vom Forschungsinstitut für Arbeitspsychologie und Personalwesen in Braunschweig am Donnerstag, dem 8. Februar, im Werksgasthaus über das Thema: Innerbetriebliche Organisation in ihrem Zusammenhang mit den Fragen der Menschenbehandlung. Dr. Dirks hat diese Probleme an Hand von ausgedehnten Versuchen in Großbetrieben eingehend studiert. In seinem ausführlichen Referat schilderte der Redner psychologische Situationen von Arbeitern und Angestellten und legte dar, wie sich ein Eingehen auf diese Gegebenheiten zum Wohle der einzelnen wie des ganzen Betriebes auswirkt.

Die Vortragsreihe wird fortgesetzt. ECHO DER ARBEIT berichtet darüber.

Waldvöglein zwitscherte im Werksgasthaus

Die Bühnengruppe der Hüttenwerk Oberhausen AG spielte am 11. Februar im Werksgasthaus die Operette „Waldvöglein" von Georg Mielke. Man bewunderte allgemein die guten Leistungen der Darsteller, die ja — was wohl zu bedenken ist — keine Künstler sind, sondern Menschen aus allen Berufen, die sich aus Freude am Spiel zusammengefunden haben. Leicht und lebendig rollte Szene um Szene ab. Die Zuschauer belohnten die drei Aufzüge mit reichlichem Beifall.

Mancher hat sich allerdings nach der Vorstellung auf dem Heimweg gefragt, warum Laienspieler mit so vorzüglichem Können ihre Mühe an dergleichen banale Stücke vergeuden. Man merkt dem „Waldvöglein" doch zu sehr seine Herkunft an: Jahrgang 1900 (kann auch 1899 sein), Schema F. Ein ziemlich alter Vogel also. Inhalt: Mann mit blauem Blut und Erb-Neffen (gleichfalls blaues Blut) auf der einen Seite. Biederer Wirt mit biederer Tochter „Waldvöglein" vis-à-vis. Neffe liebt Tochter. Sie können zusammen nicht kommen. Neffe kämpft um seine Liebe. Onkel gibt schließlich seinen Segen, als er im „Waldvöglein" seine vor Jahren unter mysteriösen Umständen verschwundene Tochter entdeckt. Happy end! Muß das sein?

Eine Reihe von Verlagen (u. a. Bärenreiter) haben in großer Zahl Textbücher aufgelegt, deren Einstudierung sich für eine Laienspielgruppe wirklich lohnt. Es handelt sich dabei nicht nur um Laienspiele, sondern auch um Stücke, die über bekannte Bühnen der verschiedensten Länder gingen (Das Große Welttheater — Verkündigung — Des Kaisers neue Kleider u. a. m.). Für ernste und heitere Stunden ist ausreichend Stoff vorhanden. Darum lasse man doch die Jahrhundertwende in der Mottenkiste. hst.

912 junge Kollegen

konnte die Oberhausener Gewerkschafts-Jugend nach einer Werbe-Aktion in den vergangenen Wochen aufnehmen. Die besten Werber wurden prämiiert: Der erste Preis, eine kostenlose Sommerreise nach Holland, ging an Helmut Kreyenburg von der Zeche Sterkrade. Auch in unserem Betrieb wurden 192 junge Kollegen für die



Betriebsjugendgruppe gewonnen. Diese guten Ergebnisse wurden am Samstag, dem 20. Januar, von der Oberhausener Gewerkschaftsjugend und ihren Gästen im Werksgasthaus gebührend gefeiert. Unter dem Motto „Jugend spielt für Jugend" lief zunächst mehr als zwei Stunden ein buntes Programm ab. Danach gab es bei einer Tombola ansehnliche Preise zu gewinnen. Der Abend schloß mit einem fröhlichen Beisammensein bei Musik und Tanz.

Bäckermeister Mehlwurm buk Faschingskuchen

Die turbulenten Karnevalstage sind an uns vorübergezogen, ernste Arbeit hat sie abgelöst. Viele Abteilungen unseres Werkes haben es nicht versäumt, unter dem Szepter des Prinzen Karneval einige Stunden in unbeschwerter Gemeinsamkeit fernab der Tagessorgen zu verbringen.

Auch der Sängerbund ließ es sich nicht nehmen, einen Abend Seiner Tollität Tribut zu zollen. Ein stattliches Aufgebot an Büttenrednern und Karnevalssängern, angeführt vom wackeren Bäckermeister Mehlwurm, schuf einen übermütig heiteren Rahmen, in dem die Sänger mit ihren Familien und Freunden sich nach Herzenslust der Lebensfreude hingeben konnten.

Masken und Kostüme, von denen manche ob ihrer Schönheit auffielen, schufen ein farbenprächtiges Bild, und wenn die Paare auf der Tanzfläche nach den Klängen der unermüdlichen Musikanten tanzten, dann fühlte sich der unbefangene Betrachter unwillkürlich an die bunte Farbenpalette eines Malers erinnert. Wenn es noch eines Beweises bedurft hätte, daß unsere Sänger nicht nur Gold in der Kehle, sondern auch Humor im Herzen haben — hier war er gegeben. Es hagelte Orden, und der bescheidene 1. Vorsitzende, Bernhard Müller, bekam eine extra große Auszeichnung umgehängt. Bliebe zu hoffen, daß die Karnevalstage den Stimmen unserer Sangesfreunde nicht geschadet haben und der MGV Sängerbund bald wieder sein „do re mi fa so la" erschallen lassen kann.

Kurznachrichten für den Hüttenmann

Die Werksbahn der Hüttenwerk Oberhausen AG, deren Gleislänge annähernd 250 km beträgt, weist im vergangenen Jahr eine Transportleistung von 1,1 Millionen Tonnen im Monatsdurchschnitt auf. Die Steigerung der Tonnenbeförderung betrug gegenüber dem Vorjahr 7,3 Prozent.

Über die Lieferung amerikanischer Kohle für westdeutsche Hüttenwerke im Austausch gegen Eisen-Stahl-Erzeugnisse wurde ein Abkommen geschlossen. Etwa 800 000 t Kohle sollen ins Ruhrgebiet geliefert werden. Die Stahlindustrie bezeichnete diese Maßnahme als vorübergehend, da die amerikanische Kohle teurer ist und einen schlechteren Ausnutzungsgrad hat als die deutsche.

Man hofft, hierdurch weitere Betriebseinschränkungen und Entlassungen vermeiden zu können. (NWDR 9. 2.)

Im übrigen muß noch festgestellt werden, wie weit die angebotene Kohle verkokt werden kann und ob die Kokereikapazitäten dafür ausreichen. (FA 9. 2.)

Eine Stundenlohnerhöhung um 17 Pfennig fordert die Lohnkommission der IG Metall für die Metallarbeiter im NWDR. Der Stundenlohn, der gegenwärtig DM 1,18 beträgt, soll auf DM 1,35 erhöht werden.

Die Forderung wurde bereits dem Arbeitgeberverband NRW überreicht. Ein Termin für Lohnerhöhung wurde aber noch nicht vereinbart.

Die amerikanische Gewerkschaftsorganisation CIO hat sich in einem Telegramm an Oberkommissar McCloy mit den Bemühungen der deutschen Gewerkschaft solidarisch erklärt.

Wie beim DGB-Bundesvorstand verlautet, wird die IG Chemie in aller Kürze mit stärkstem Nachdruck ihre Forderungen auf Einführung des Mitbestimmungsrechts in den zur Grundstoffindustrie zählenden Betrieben der Großchemie erneuern. Man wird hier eine ähnliche Regelung wie bei Kohle und Eisen verlangen.

An der Haltestelle Neues Walzwerk der Straßenbahnlinie 2 auf der Osterfelder Straße baut unser Werk eine Wartehalle.

ECHO DER ARBEIT

Herausgeber: Hüttenwerk Oberhausen AG, Oberhausen (Rhld.), Essener Str. 66. Verantwortlich: Dir. Karl Strohmenger. Redaktion: Manfred Ph. Obst, Heinz Stuckmann (Vertreter), Sozialhaus. — Druck: Vereinigte Verlagsanstalten, Oberhausen (Rhld.). Klischees: Vignold, Essen. — Auflage: 12 000.
Fotos: Plambeck (4), Teichmann (2), Teriet (1), WZ (10).

thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives