



Thyssenrohr

Nr. 100 · Werkzeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Thyssen Röhrenwerke AG und ihrer Tochtergesellschaften





Wagemutig und kritisch zugleich tritt der junge Mann seine Rodelpartie durch den aufstiebenden Schnee an. Noch weiß er nicht, ob ihm die Abfahrt gelingt. Aber er hofft es, sonst würde er's nicht wagen.

Wenn's ihn wirklich dabei umwirft, was tut es? Er nimmt den Schlitten und steigt noch einmal auf den Berg, um die sausende Fahrt von neuem zu beginnen.

Ist's bei uns Großen viel anders als bei den Kleinen? Nein. Der Wagemut und der kritische Blick tun uns bei unserer Abfahrt ins neue Jahr genau so not, das unverdrossene Aufrappeln, wenn's uns einmal „umwirft“, nicht minder.

Nur etwas ist anders. Unser kleiner Mann braucht nicht abzufahren, wenn er nicht will; wir müssen. Keiner von uns kann im alten Jahr stehenbleiben. Wenn der kleine Mann fällt, fällt er weich und büßt nichts weiter ein als den Genuß des Spiels. Wenn's uns „umwirft“, kostet's Geld. Auch auf den Berg kommen wir bedeutend schwieriger wieder hinauf als er.

Für unsere Fahrt ins neue Jahr gilt es, außer Wagemut und kritischem Bewußtsein auch Bedachtsamkeit mit auf den Schlitten zu nehmen.

Ausgabe Nr. 100 November/Dezember 1966 — Postverlagsort Düsseldorf

Herausgeber: THYSSEN RÖHRENWERKE AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Steinhauer

Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31

Redaktion Mülheim: Kurt Schümann, Mülheim, Telefon 4 76 21, Nebenstellen 48 40 und 44 40

Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: City-Klischee, Düsseldorf

Auflagenhöhe: 41 500

Farbfotos: Harz, Laenderpress

Schwarz-Weiß-Fotos: Autenrieth, Dr. Brendel, Fichtner, Harz, Pavli, Bildstellen des Steinkohlen-Bergbauvereins, der Hamburger Wasserwerke GmbH, der Siemens & Halske AG, des Deutschen Verbandes für Schweißtechnik und der Thyssen Rohrleitungsbau GmbH, Werkzeugung, Fotoabteilungen der Werke Mülheim und Poensgen

Zeichnungen: Bundfuß, Hamburger Wasserwerke GmbH, Schöpfer, Werkzeugung

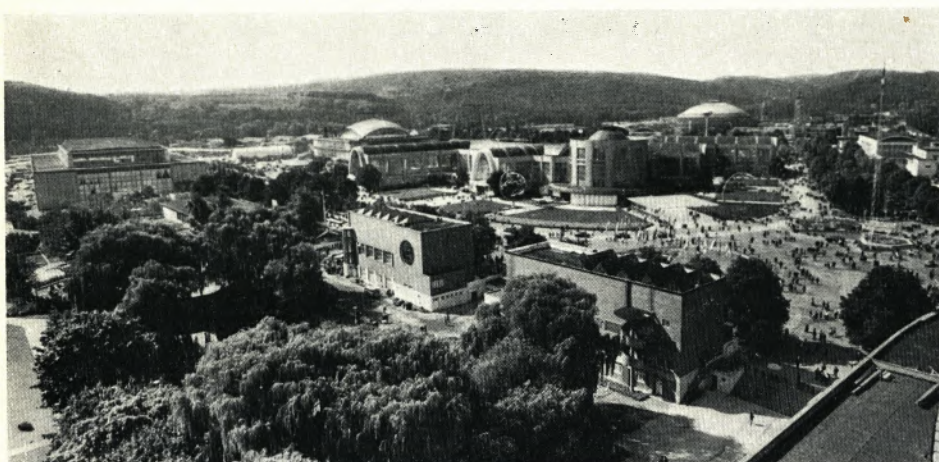
Titelseite: Thyssen-Haus zur Winterzeit





Sie lesen in dieser Ausgabe

- 6** Wir sind im Bilde — Fotos, die uns angehen
- 8** Meinungen und Paragraphen
- 9** Zur 100. Ausgabe der Werkzeugzeitung
- 10** Tradition und Unternehmensverbundenheit
- 11** Thyssenrohr erweitert Vorstand
- 12** Sicherheit im Streben
- 13** Unterhaltung
- 14** Unterhaltung
- 15** Es lebt sich besser unter einem großen Dach
- 18** So werden Düker verlegt
- 26** Rührwerksbehälter fertig aus Kisten
- 29** EWG-Vizepräsident Sandri in Werk Hilden
- 30** Betriebsrätevollkonferenz in Werk Poensgen
- 31** Unterhaltung
- 32** Unterhaltung und Rätsel
- 33** Die Freizeit richtig nutzen
- 34** Es geht um das Krankengeld
- 35** Belegschaftsversammlungen
- 36** TRB liefert fertige Fabriken
- 38** Besucherlaufstege in Wülfrath
- 39** Vorzeitiges Ausscheiden von Belegschaftsmitgliedern
- 40** „2111“ wählen, und Hilfe kommt sofort
- 41** Unsere Jubilare und Pensionäre
- 42** Kleine Werkzeugzeitung — Aktuelles und Betriebsnahes
- 43** Für Sie gezeichnet und fotografiert



Ein Blick auf das Messergelände in Brunn, wo wir wieder mit Erfolg vertreten waren. Seite 25



Die Mikrosonde, ein in unserem Mülheimer Forschungsinstitut aufgestelltes Gerät zur punktförmigen analytischen Untersuchung von Proben. Seite 16

Hoch in den Alpen mußten die Großrohre gelagert werden, die wir für die Transalpine Ölleitung lieferten. Seite 20



Frohe Weihnacht und für 1967 viel Erfolg



Das bevorstehende Weihnachtsfest und die Jahreswende geben Anlaß, auf das im Jahre 1966 Erreichte zurückzublicken. Es war für alle ein arbeitsreiches und nicht leichtes Jahr. Im Vergleich zu früheren Jahren hat es noch stärkerer Anstrengungen bedurft, um die Position unseres Unternehmens unter immer schärfer werdenden Wettbewerbsbedingungen zu behaupten.

Daß es uns gelungen ist, trotz steigender Kosten und geringerer Erlöse auf den Märkten des In- und Auslandes die Beschäftigung der Werke und den Absatz unserer Erzeugnisse zu erhalten, muß als Erfolg gewertet werden. Mag das in den Jahren des ständigen Aufstiegs mehr oder weniger selbstverständlich erschienen sein, in der heutigen Zeit ist das nicht mehr der Fall.

So war es im zurückliegenden Jahr bereits in vielen Bereichen unserer Verwaltung und in den Betrieben notwendig, die Anforderungen den neuen Gegebenheiten anzupassen. Die Einsicht und verantwortungsvolle Mitarbeit unserer Belegschaft waren für uns dabei immer auch Verpflichtung, die erforderlichen Maßnahmen zum Wohle des Unternehmens und aller seiner Mitarbeiter konsequent durchzuführen.

Gemeinsam haben wir ein schwieriges Jahr gut überstanden. Das gibt uns die Zuversicht, daß wir auch das neue Jahr mit seinen vielleicht noch schwierigeren Aufgaben meistern werden. Möge das gute und vertrauensvolle Zusammenwirken von Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat dazu beitragen, daß wir auch das laufende Geschäftsjahr befriedigend abschließen können.

An dieser Stelle sei allen Belegschaftsmitgliedern für die im vergangenen Jahr geleistete gute Mitarbeit und Treue zum Unternehmen gedankt.

Allen Unternehmensangehörigen und ihren Familien, den Pensionären sowie den Freunden unserer Gesellschaft wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches Jahr 1967.

Der Vorstand

Dr. Mommsen

Goedecke

Steinhauer

Dr. Vellguth

Dr. Wulffert

Mehr als in den vergangenen Jahren sind das bevorstehende Weihnachtsfest und die Jahreswende für den Gesamtbetriebsrat Anlaß, seine Grußworte mit einem Rückblick und einer Vorausschau zu verbinden.

Das Jahr 1966 brachte nicht nur dem Unternehmen einen neuen Namen, sondern Unternehmensleitung und Belegschaft mußten auch mit den Schwierigkeiten, die sich aus dem Überlassungsvertrag ergaben, fertig werden. Diese Tatsache, ferner das Abtrennen der Werke Hilden und Immigrath im Zusammenhang mit der schwierigen Situation der deutschen Stahlindustrie waren nicht dazu angetan, bei den Belegschaftsmitgliedern das Gefühl, daß ihre Arbeitsplätze gesichert seien, zu erhalten.

Wenn trotzdem im Laufe des Jahres bessere Ergebnisse als erwartet erzielt werden konnten, so ist das in großem Maße dem Einsatz und der guten Zusammenarbeit zwischen allen im Unternehmen Beschäftigten zu verdanken.

In der Hoffnung, daß auch für die kommenden Jahre die bisherige Belegschaftspolitik in jedem Fall weiter verfolgt wird, und damit die Sicherheit des Arbeitsplatzes für jeden von uns gewährleistet bleibt, wünschen wir allen Belegschaftsmitgliedern, Pensionären und Familienangehörigen ein recht frohes Weihnachtsfest und ein von wirtschaftlichen Sorgen freies neues Jahr.

Euler, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates

Wir sind im Bilde



Unsere Vorstandsmitglieder Dr. Vellguth (Mitte) und Dr. Wulfert (rechts) bei der letzten Inventur durch Thyssenrohr im Werk Hilden.



Schweißer Schmittat im Sicromalbetrieb des Werkes Poensgen bei seiner Arbeit.



Thyssenrohre gehen auf

Rohrschüsse für ein Werk der chemischen Industrie verlassen den Verladebahnhof Mülheim.



Die 4. Grobblechstraße im Werk Mülheim ist die größte Blechstraße Europas; auf ihr können Blöcke bis zu 60 t gewalzt werden. Unser Foto zeigt das Prüfen der Blechdicke.



vielen Wegen in alle Welt

Ölfeldrohre von uns, für England bestimmt, vor ihrer Verschiffung im Düsseldorfer Hafen.

Meinungen und Paragraphen

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

Unter diesem Motto bringt die Werkzeugzeitung schon seit geraumer Zeit Artikel, die ich persönlich immer mit Interesse gelesen habe. Ich kann mich allerdings nicht entsinnen, daß jemals eine Zuschrift auf der Seite „Meinungen und Paragraphen“ veröffentlicht wurde, in der diese Artikel bei- oder abfälliger Kritik unterzogen wurden. Es sei mir daher einmal gestattet, mich mit dem Artikel „Für die Alten sorgen soll ein jeder von uns“ (Barbara Reichert, Ausgabe 94) zu befassen.

Selbstverständlich bin auch ich der Auffassung, daß ein jeder für die Alten sorgen soll. Ich möchte dabei die Betonung auf das Wort jeder gelegt sehen. Es ist doch wohl so, daß die Renten, die heute unsere „Alten“ bekommen, von den jetzt noch im Arbeitsverhältnis stehenden Arbeitnehmern gezahlt werden. Ein jeder sorgt also schon zwangsläufig für alle Rentenempfänger, wie es übrigens die heutigen Rentenempfänger früher für ihre Vorgänger getan haben.

Auch glaube ich gar nicht, daß es unseren alten Leuten so recht ist, wenn man immer wieder von ihnen spricht. Sie wollen gar nicht daran erinnert werden, daß sie alt sind, und meist sind sie es auch nur ihrem Geburtsjahr nach. Wenn man wie ich Gelegenheit hat, oft mit alten Menschen zusammen zu sein, so würde man erstaunt sein, wie jung diese Alten geblieben sind. Ja, sie haben sogar eigene Meinungen, was heute unter jüngeren Menschen selten geworden sein soll.

Auch was Barbara Reichert von der „durchschnittlichen Lebensdauer“ sagt, kann man schlecht kritiklos hinnehmen. Die Lebenserwartung für Männer soll

heute bei 70 Jahren liegen und steigt nach Barbara R. noch stetig. Das ist doch wohl graue Theorie. Was wird sein, wenn einmal, wie ein Schriftsteller einmal sagte, die „verfluchten Jahrgänge“ abgerufen werden. Nehmen wir doch einmal den Jahrgang 1920: Von 100 jungen Männern, die bei Ausbruch des Krieges 19 Jahre alt waren, starben 50 schon während des Krieges, 10 starben in der Gefangenschaft und an Kriegsfolgen. 10 weitere starben bis heute an normalen Erkrankungen und durch Unfälle. Von den verbleibenden 30 laufen heute 6 als Krüppel durch das

Leben. Ich glaube kaum, daß diese mit einer stetig steigenden Lebenserwartung rechnen können. Die übrigen 24 haben noch rund 20 Jahre zu arbeiten und zu leben. Ratespiel: Wer von diesen erreicht das Rentenalter?

Für die Alten sorgen sollte aber nicht nur der Arbeitnehmer, sondern vielmehr auch der Unternehmer und Gesetzgeber. Der heute in der Montanunion praktizierte Sozialplan ist nicht gerade ideal. Eine Ideallösung wäre die Herabsetzung des Rentenalters auf 60 Jahre. Aber darauf haben wir als Arbeitnehmer leider keinen Einfluß. I. K. Mülheim

Zeit für politische Arbeit

Die Eigenschaft als Ratsmitglied und Kreistagsabgeordneter gibt dem Arbeitnehmer das Recht auf die zur Ausübung dieser Ämter erforderliche Freizeit. Dieses Recht war in Art. 160 der Weimarer Verfassung wie folgt geregelt:

„Wer in einem Dienst- oder Arbeitsverhältnis als Angestellter oder Arbeiter steht, hat das Recht auf die zur Wahrnehmung staatsbürgerlicher Rechte und, soweit dadurch der Betrieb nicht erheblich geschädigt wird, zur Ausübung ihm übertragener öffentlicher Ehrenämter nötige freie Zeit. Wie weit ihm der Anspruch auf Vergütung erhalten bleibt, bestimmt das Gesetz.“

Dieser Rechtssatz gilt auch heute noch, wenngleich nicht als Verfassungssatz in der Bundesrepublik, aber als einfaches Gesetz, jedenfalls als unabhängig von einem Gesetz geltender allgemeiner Rechtssatz.

Der genannte Rechtsgrundsatz gilt aber nicht schrankenlos. Die staatsbürgerli-

chen Rechte sind in Art. 160 der Weimarer Verfassung stärker geschützt als die Ehrenämter. Hinter jenen müssen die Interessen des Betriebs unter allen Umständen zurücktreten, hinter diesen nur, soweit sie hierdurch nicht erheblich geschädigt werden. Ohne Rücksicht darauf, ob Art. 160 als Gesetz formell noch gilt oder nicht, wird man den in ihm verankerten allgemeinen Rechtssatz auch heute mit dieser Einschränkung verstehen müssen. Eine erhebliche Schädigung hat das Gericht in einem vorliegenden Fall verneint, da der Arbeitnehmer im jährlichen Durchschnitt rund 89 Stunden zur Ausübung seiner Ämter fehlte und der Produktionsablauf in diesen Ausfallzeiten mit einem Ersatze Mann weitergehen konnte.

(LAG Düsseldorf — Urt. v. 7. 1. 66 — (9) 4 Sa 605/65)

Telefonpausen auch bei uns

Vor einiger Zeit konnte man in den Tageszeitungen von Telefonpausen lesen, mit denen einige Großbetriebe experimentierten. Es hieß, daß eine zeitweise begrenzte absolute Telefonruhe sich wohltuend ausgewirkt habe.

Ich meine, auch bei uns sollte man sich einmal Gedanken hierüber machen. Ich möchte vorschlagen, daß jeder, der überhaupt mit dem Telefon zu tun hat, sich in der Zeit von 9 bis 9.15 Uhr und von 12 bis 13 Uhr einer schärfsten Selbstkontrolle unterzieht. Vielleicht kommt es dann wirklich einmal soweit, daß man während dieser Zeit konzentrierter arbeiten oder eine Tasse Kaffee ruhiger trinken kann. R. B., Mülheim

Nicht dem Wunschdenken erliegen

Das schreibt der Einsender L. aus Düsseldorf in der Ausgabe 96 unserer Werkzeugzeitung. Ich möchte fragen: Warum nicht? Ist es nicht so, daß das Wunschdenken auch zum Handeln und damit oft zum Erfolg führt? Klar, einige Millionen träumen wöchentlich vom Lottog Glück. Einige Tausende sind durch 5 oder 5 mit Zusatzzahl und 6 Richtige schon zu Beträgen gekommen, die sie nie hätten ersparen können.

Aber träumen und Wunschdenken ist doch wohl zweierlei. Wunschdenken sieht so aus: Man wünscht sich eine bessere Zukunft für seine Kinder, für

sich selbst eine bessere Wohnung, eine bessere Stellung, bessere Bezüge usw. Ja, und dann muß man daran denken, wie man diese Wünsche realisieren kann. Das wäre meines Erachtens Wunschdenken.

Auch Horaz ist wohl nicht richtig zitiert, wenn man ihn u. a. sagen läßt: Hoffnung nicht . . . usw. Hoffnung liegt wieder auf einer anderen Linie. Von der Hoffnung sagt z. B. Meyers-Lexikon: Hoffnung tröstet zwar, aber nur für den Augenblick und nur wie ein willkommener Rausch. In diesem Sinne dann fröhliches Wunschdenken. S. K., Mülheim

Glückwünsche des Vorstandes

Im Weihnachtsmonat erscheint unsere Werkzeugzeitung zum 100. Male. Ein Anlaß genug, einmal kurz innezuhalten und ihre Entstehung und Entwicklung zu betrachten. Es waren nicht immer leichte Zeiten und leichte Jahre, die sie durchzustehen hatte. Wir glauben aber sagen zu dürfen, daß sie mehr und mehr zu einem festen Bestandteil in unserer Unternehmensgemeinschaft geworden ist. Es ist uns deshalb eine besondere Freude, unserer Werkzeugzeitung zu ihrem 100. Erscheinen zu gratulieren.

Unsere Werkzeugzeitung ist wirklich ein Spiegel unseres Unternehmens. Mehrmals hat sich ihre äußere Form gewandelt. Auch ihr Name hat sich geändert, und wenn wir an die gute alte „Rheinrohr“-Vorgängerin denken, die bis September 1955 schon elfmal erschienen war, dann hat die Werkzeugzeitung Thyssenrohr drei Firmennamen und drei Abschnitte der industriellen Entwicklung unseres Unternehmens miterlebt.

Aber eines ist sie immer geblieben: eine enge Verbindung zwischen uns und allen unseren Mitarbeitern — eine Verbindung, die sowohl von uns zu Ihnen, wie von Ihnen, liebe Mitarbeiter, zu uns, Jahr um Jahr fester wurde. Sie hat ausführlich über das Werksgeschehen berichtet.

Darüber hinaus ist sie uns stets ein hervorragender Helfer gewesen, um Sie über die Geschicke des Unternehmens zu unterrichten und über Maßnahmen aufzuklären, die neue Entwicklungen und neue Wege von uns erforderten. Immer wieder hat sie ganz besonders gründlich neue Aufgaben aufgezeigt, die uns die Entwicklung der Märkte gestellt hat. Für diese Arbeit sind wir der Redaktion der Werkzeugzeitung zu Anerkennung und Dank verpflichtet.

Wir danken aber auch allen den Mitarbeitern, die durch ihre Einsendungen und Anregungen, durch Ideen, Wort und Foto an jeder neuen Ausgabe mitgearbeitet haben. Für die Zukunft wünschen wir unserer Werkzeugzeitung alles Gute.

Der Vorstand

Dr. Mommsen Goedecke Steinhauer Dr. Vellguth Dr. Wulfert

Zum hundertsten Heft

In jedem Menschenleben zählen die Geburtstage. Einige, wie der 25., der 50., der 75. oder der 100., werden besonders beachtet. Wie im Menschenleben ist es auch im Ablauf eines Unternehmens oder einer Zeitschrift.

Das 100. Heft unserer Werkzeitschrift liegt vor. Ihr Name hat sich zwar geändert, und sie hat vor kurzem ein neues Gesicht bekommen. Trotzdem bleibt sie, was sie von Anfang an war: das Spiegelbild unserer Arbeitsgemeinschaft, in der jeder auf den anderen angewiesen ist. Die 100. Ausgabe ist keine Festschrift, sondern ein Heft wie jedes andere auch. Nur auf dieser Seite wird auf das Ereignis eingegangen.

Hundert Hefte, das heißt, hundertmal Information, Aufklärung und Gelegenheit zur freien Aussprache für Unternehmensleitung und Belegschaft, das heißt, hundertmal Chronik der wirtschaftlichen Lage, der sozialen Probleme und der technischen Entwicklung unseres Unternehmens. Hundertmal ist die Werkzeitschrift Mittler gewesen zwischen den natürlichen Spannungen, die es in einem Großunternehmen gibt, und nicht zuletzt hat sie sich als zuverlässiges Bindeglied zwischen der Führung, den Mitarbeitern, den Pensionären und den Freunden unseres Unternehmens erwiesen.

Hundertmal hat unsere Werkzeitschrift Premiere gehabt und Kritik erfahren, hundertmal sind in ihr Wissen und Gewissen, Phantasie und Verantwortungsbewußtsein des Journalisten eingesetzt worden. Die kleine Redaktion konnte das nur, weil sie sich bei ihrer Arbeit in jeder Ausgabe auf die Unterstützung aller Unternehmensangehörigen und einer kleinen Zahl außenstehender Mitarbeiter verlassen durfte. Dafür ist an dieser Stelle Dank zu sagen. Im Vertrauen darauf, daß es bei dieser Unterstützung bleiben wird, auf die nächsten hundert Hefte.

Die Redaktion

Hundertmal freie Meinungsäußerung

Unsere Werkzeugzeitung erscheint heute mit Heft 100. Man könnte über diese Feststellung hinweg zur Tagesordnung übergehen. Aber ich meine, wir sollten uns doch einmal überlegen, was uns die Werkzeugzeitung in den vergangenen Jahren gegeben hat. Sie hat uns über den Geschäftsablauf unterrichtet, über laufende Projekte informiert, mit einem Unterhaltungsteil zu unserer Entspannung beigetragen, unseren Jubilaren Glückwünsche ausgesprochen und auch derer gedacht, die der Tod von uns nahm.

Für wesentlich und dankenswert aber halte ich die Tatsache, daß uns die Werkzeugzeitung hundertmal Gelegenheit gegeben hat, unsere freie Meinung zu äußern. Nie hat die Werkzeugzeitung sich davor gescheut, auch „heiße Eisen“ anzupacken, wie z. B. die monatliche Lohnzahlung, die heiß diskutiert wurde. Man kann heute ruhig sagen, daß manche wirkungsvolle Maßnahme getroffen wurde, wie z. B. die Verbilligung der Sicherheitsschuhe, die durch eine Zuschrift, die die Werkzeugzeitung in der Spalte „Freie Meinung“ veröffentlichte, angeregt oder veranlaßt wurde.

Das sollte uns Belegschaftsmitglieder anspornen, auch in Zukunft noch mehr als bisher unsere Gedanken und Meinungen der Werkzeugzeitung mitzuteilen.

Es gibt sehr viele Dinge, über die es sich zu schreiben lohnt. Bringt nicht gerade die jetzige Zeit eine Menge Probleme, nicht nur für den Arbeitgeber, sondern auch für uns als Arbeitnehmer? Die Werkzeugzeitung hat Platz, nicht nur für unsere Sorgen, sondern auch für unsere Anregungen, für unsere Verbesserungs- oder Sparvorschläge. Letztlich ziehen wir doch alle an einem Strick, zu unserem Wohle und im Interesse unseres Werkes.

Danken wir dafür, daß wir als Arbeitnehmer ein Sprachrohr haben: Unsere Werkzeugzeitung!

Freuen wir uns schon jetzt auf die nächsten 100 Ausgaben. Der Werkzeugzeitung dafür ein herzliches Glückauf!

Herbert Kuse, Mülheim

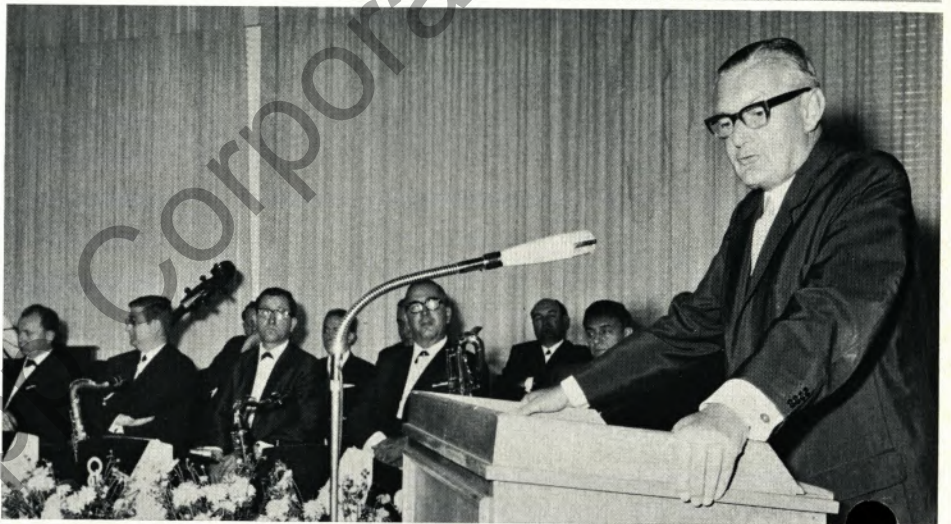
Tradition und Unternehmensverbundenheit

Zentrale Jubilarenfeier in der Düsseldorfer Kongreßhalle

Im Messe- und Kongreßrestaurant der Stadt Düsseldorf konnte Vorstandsmitglied Steinhauer am 9. September insgesamt 209 Arbeitsjubilare mit ihren Ehefrauen zur zentralen Jubilarenfeier unseres Unternehmens begrüßen, dazu seine Vorstandskollegen Dr. Mommsen, Dr. Vellguth, Dr. Wulfert, die Betriebsdirektoren Hartjenstein und Neuhoß und Vertreter des Betriebsrates. Als offizieller Vertreter der Landeshauptstadt hatte es sich Bürgermeister Peter Müller nicht nehmen lassen, an der Feier teilzunehmen. In seiner Begrüßung stellte Vorstandsmitglied Steinhauer heraus, daß ein Unternehmen nicht allein von Produktionszahlen existieren könne. Vielmehr komme es auch darauf an, die menschlichen Belange zu sehen. Nur so könne ein moderner Produktionsbetrieb zu einer wirklich leistungsfähigen Einheit zusammenwachsen.

In seiner Festansprache gab auch Vorstandsvorsitzender Dr. Mommsen der Hoffnung Ausdruck, daß durch die zentrale Jubilarenfeier das Zusammengehörigkeitsgefühl im gesamten Unternehmenskreis Thyssenrohr verstärkt werde. Rückblickend auf die Eintrittsjahre 1916, 1926 und 1941 der versammelten 25-, 40- und 50jährigen Berufsjubilare hob er hervor, wie schicksalsschwer diese Jahre gewesen seien. Besonders für die 25- und 50jährigen Jubilare sei ein großer Teil ihrer Dienstzeit auf die Perioden entfallen, „in der es galt, die nackte Existenz zu sichern und durch hartes Zupacken nach Kriegsende den Wiederaufbau unserer stark durch den Krieg und die Demontage in Mitleidenschaft gezogenen Betriebe zu gewährleisten“. „Tradition und Unternehmensverbundenheit sind eine wichtige Basis für jedes Unternehmen, das sich einen großen Weg in die Zukunft vorgenommen hat. Diese Tradition und Unternehmensverbundenheit wird aber immer wieder durch unsere Jubilare repräsentiert“, sagte Dr. Mommsen.

Nach dem gemeinsamen Abendessen rollte vor den Jubilaren ein Non-stop-Variété-Programm ab, musikalisch umrahmt und untermalt von unserem Thyssen-Sinfonieorchester unter der Leitung von Emil Schmidt-Pauly. Verbunden durch die Conférence von Peter Strobel entfachten die spanischen Jongleu-

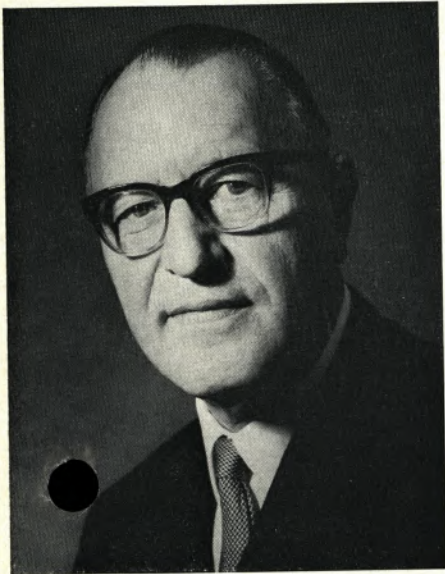


Oben: Jubilare aus allen unseren Werken auf dem Weg zum Kongreß-Restaurant. — Mitte: Dr. Mommsen bei seiner Ansprache. — Unten: Ein Tisch mit frohgestimmten Jubilaren.

sen Lu und Perezoff, der Zauberer Raxon, der bekannte Fernsehzeichner Cycasso, das Wiener Tanzpaar „The Kirdalls“ und nicht zuletzt das tschechische Equilibristenpaar „Duo Glassitz“

gute Laune und Begeisterung. Tanz und Unterhaltung hielten die Jubilare zusammen, bis die Abfahrt der Omnibusse nach Mülheim und Dinslaken der Feier ein unerbittliches Ende setzte.

Thyssenrohr erweitert Vorstand Wuragrohr wechselt Führung



Dr. Dr. Steinberg 70 Jahre

Dr. Dr.-Ing. E. h. Wilhelm Steinberg vollendet am 2. Dezember sein 70. Lebensjahr. Er gehört zu den Männern, die seit Anfang der zwanziger Jahre das wirtschaftliche und soziale Leben im Ruhrgebiet mitgestalteten.

Er stammt aus der alten Schule der großen Unternehmerpersönlichkeiten des Ruhrgebietes, mit denen er Jahre hindurch in seiner damaligen Eigenschaft als Hauptgeschäftsführer der nordwestlichen Gruppe des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller mit dem Sitz im Düsseldorfer Stahlhof zusammenarbeitete, insbesondere auch mit Fritz Thyssen und Ernst Poensgen. Vor bald 40 Jahren berief ihn Albert Vögler in den Vorstand der Vereinigten Stahlwerke und zugleich damit auch in die

Leitung der Stahlverein GmbH, Berlin. Nach der Liquidation der Vereinigten Stahlwerke übernahm er den Vorstandsvorsitz der vier aus dem Konzern der Vereinigten Stahlwerke hervorgegangenen Wohnungsgesellschaften, der größten industriell verbundenen Gruppe von Wohnungsunternehmen in der Bundesrepublik, an der auch die Thyssen Röhrenwerke beteiligt sind.

Einige Jahre hatte Dr. Steinberg nach dem Kriege zugleich auch den Aufsichtsratsvorsitz der Hüttenwerke Phoenix bis zur Fusion Phoenix-Rheinrohr, an deren Gelingen er wesentlich mitbeteiligt war. Heute ist er Aufsichtsratsvorsitzender der Westdeutsche Wohnhäuser AG, Düsseldorf, Mitglied der Aufsichtsräte der Thyssen Röhrenwerke AG, von Gelsenberg und anderen Unternehmungen. In Anerkennung seiner Verdienste wurde er bereits 1958 mit dem Großen Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet. Die Technische Hochschule Aachen verlieh ihm 1959 die Würde eines Dr.-Ing. E. h.



Dr. Herbert Kayser

Am 30. September ist Dr. Herbert Kayser aus der Geschäftsführung der Wuragrohr GmbH, Wickede, ausgeschieden. Dr. Kayser trat im Jahre 1923 bei der Wurag AG, Hohenlimburg, ein. Bei Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG im Jahre 1926, in die auch die Wurag AG eingebracht wurde, verlegte Dr. Kayser seine Tätigkeit nach Mülheim (Ruhr), wo er Handlungsvollmacht erhielt. Als im Jahre 1937 die Wuragrohr GmbH, Wickede (Ruhr), entstand, wurde Dr. Kayser in die Geschäftsführung dieses Unternehmens berufen. Sein Können und sein unternehmeri-



Ing. Fritz Goedecke

Unser neues Vorstandsmitglied, Ingenieur Fritz Goedecke, trat im Jahr 1929 in die Rechtsvorgängerin der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH ein. Er führte Jahre hindurch das Werk Oberbilk. Seit Anfang 1959 dehnte er als technischer Geschäftsführer seine Bemühungen um hervorragende Qualität auf das gesamte Erzeugungsprogramm aus. Wegen seines Einsatzes für übergeordnete Wirtschaftsfragen erhielt er u. a. Berufungen in die Vorstände des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute und des Rationalisierungs-Kuratoriums der Deutschen Wirtschaft.

Am 1. 10. 1966 wurde Hüttendirektor Fritz Goedecke unter Beibehaltung seiner Stellung als Geschäftsführer der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH ordentliches Vorstandsmitglied der Thyssen Röhrenwerke AG. Der Leiter unseres Düsseldorfer Werkes, Dipl.-Ing. Rudolf Hartjenstein, wurde unter Beibehaltung seiner Stellung zum stellvertretenden technischen Geschäftsführer von Reisholz berufen.

scher Weitblick waren es, die der Wuragrohr GmbH ihre heutige Bedeutung als maßgebliches Werk in der Präzisionsrohrindustrie brachten.

Der neuen Muttergesellschaft, die Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, wird Dr. Kayser seine reichen Erfahrungen als Mitglied des Aufsichtsrates zur Verfügung stellen. Für die Wuragrohr GmbH wurden ab 1. Oktober 1966 zu Geschäftsführern bestellt: Direktor Dr. Heinz-Helmut Wehrmann für den kaufmännischen und Direktor Ing. Hans Rüger für den technischen Bereich.

Der Eisenhüttenstag

Am diesjährigen Eisenhüttenstag, der am 3. und 4. November in Düsseldorf stattfand, nahmen über 5000 Besucher aus europäischen und außereuropäischen Ländern teil. Der erste Tag stand ganz im Zeichen der sachlichen Arbeit von Spezialisten, die in Fachgruppen ihre Probleme erörterten. Den Höhepunkt des zweiten Tages stellten die Ausführungen des Vorsitzenden der Wirtschaftsvereinigung, Dr. Sohl, dar, der sich ausführlich mit der „Stahlwirtschaft im Umbruch“ befaßte und betonte, daß nur die Erhöhung der Umsatzausgleichsteuer für Stahlimport, staatliche Ausgleichszahlungen für deutsche Koks-kohle und die Bildung der Walzstahlkontore zu „einer relativ schnellen Bereinigung der Situation“ verhelfen könnten.

Sicherheit im Streb

Thyssen-Zylinderrohr im Einsatz unter Tage

Der hydraulische Grubenstempel hat sich immer mehr den Streb erobert. Eine Reihe von Unternehmen sind an dieser Entwicklung beteiligt, so auch Thyssenrohr mit seinen Zylinder- und Präzisionsstahlrohren, die als Spezial- und Normalstempelrohre Verwendung finden, und von zahlreichen Grubenstempelherstellern eingesetzt werden. Die Klöckner-Ferromatik GmbH fertigte in Castrop-Rauxel in diesem Jahr den 500 000. hydraulischen Grubenstempel mit unseren HP-Rohren. Diese Spezialzylinderrohre haben im Laufe eines Jahrzehnts eine führende Stellung im Markt erreicht und sind im Stempelbau nicht mehr fortzudenken.

Hydraulische Grubenstempel werden in Bergwerken unter Tage zur Abstützung des Hangenden in den Kohlegewinnungsbetrieben, den sog. Streben, verwendet. Sie haben die Aufgabe, das Hangende so gut zu unterfangen, daß die Schichten ihren Zusammenhalt behalten, und der Strebraum offen bleibt, damit die Belegschaft und die maschinelle Einrichtung nicht gefährdet werden und der Abbau der Kohle ohne Störung vor sich gehen kann.

Die Stempel stehen im allgemeinen in drei und vier Reihen hinter dem Fördermittel, etwa 1000 Stück in einem 200 m langen Streb.

Wenn der Förderer beim Abbau gerückt wird, raubt man die letzte Stempelreihe und setzt sie wieder als erste Reihe dicht hinter dem Fördermittel. Das Hangende bricht in Bruchbaubetrieben beim Rauben der letzten Stempelreihe herein, in Blasversatzbetrieben wird der nicht mehr benötigte Strebhohlraum durch

Einblasen von Bergen, Asche oder Sand versetzt, damit die Auswirkungen der Hangendabsenkung an der Tagesoberfläche gering gehalten werden.

Die hydraulischen Stempel sind nach Art eines hydraulischen Zylinders konstruiert und bestehen aus dem Außenstempel (dem sog. Zylinderrohr — HP-Rohr) und dem Innenstempel (Präzisionsstahlrohr), der sich als Kolben im Zylinderrohr bewegt. Sie werden durch Ansetzen einer Setzpistole mit einer Wasser-in-Öl-Emulsion gesetzt und mit etwa 24 t zwischen Hangendem und Liegendem verspannt.

Wegen der hohen Beanspruchung der Stempel unter Tage muß jeder Stempeltyp zur Verwendung in den Gruben vom Oberbergamt zugelassen sein. Bei den Zulassungsprüfungen werden die Stempel im allgemeinen höher als später unter Tage belastet, so daß Sicherheit besteht, daß Beschädigungen an Stempeln in mäßigen Grenzen bleiben. Durch Dauerversuche werden die Ventile geprüft, Versuche mit exzentrischen Belastungen sollen zeigen, daß keine bleibenden Verformungen an den Stempelrohren auftreten.

Mit einem Schlagversuch, bei dem eine Last von 1 t aus 1,5 m Höhe auf den Stempel fällt, soll ein häufiger unter Tage auftretender Gebirgsschlag nachgeahmt werden. Der Schlagversuch darf den Stempel nicht beschädigen, obwohl die Rohre dabei kurzfristig einen Innendruck aushalten müssen, der etwa dem dreifachen Nenndruck entspricht.

Bei diesen Prüfungen und im Einsatz unter Tage haben sich unsere Rohre ausgezeichnet bewährt.

Hydraulische Grubenstempel mit unseren HP-Rohren im Einsatz unter Tage.

Von rechts nach links: Dir. Dr. Wulfert und Dir. Geue, die Geschäftsführer von Klöckner Ferromatik, Dir. Pracht u. Dir. Wehner, hinten rechts Betriebsleiter Giesdorf, links Dipl.-Ing. Otto, am Rednerpult Bergrat a. D. Dr. Keyser.



Kein Abend wie andere

Das Mädchen kam um die Ecke. Es ging quer über die Straße, dem großen Mietshaus zu.

Der Mann trat aus dem Torweg und blieb stehen. „Ich habe auf Sie gewartet“, sagte er. „Sie kennen mich?“

„Ja, schon . . .“, sagte das Mädchen verwirrt. „Sie haben auf mich gewartet?“

„Können wir uns irgendwo unterhalten?“ Das Mädchen zuckte mit den Schultern.

„Vielleicht bei mir. Ich wohne allein . . .“ „Gut“, sagte der Mann.

Das Mädchen ging die Treppe hinauf. Der Mann betrachtete ihre Beine, während er hinterherging.

Als das Mädchen vor der Tür stehen blieb, sagte es: „Ich will Sie nicht lange aufhalten. Sie werden etwas vorhaben . . .“

Das Mädchen schloß wortlos die Tür auf und wies auf die Garderobe.

„Möchten Sie etwas trinken?“

„Nein, danke“, sagte der Mann. Das Mädchen öffnete die Tür zu einem Zimmer. Der Mann ging hinein. Er sah sich um. In Ordnung, dachte er.

„Wollen — wollen Sie sich nicht setzen?“

Der Mann setzte sich in einen Sessel. „Warum habt ihr euch verkracht?“ fragte er. „Karl und ich?“ — Das Mädchen zuckte mit den Schultern. Es setzte sich auf die Kante der Couch.

„Wie lange seid ihr zusammen gegangen?“

„Zwei Jahre, glaube ich . . .“

„Zwei Jahre . . .“, sagte der Mann. „Und wir, seine Eltern, hatten keine Ahnung. Also: warum habt ihr euch verkracht?“

Das Mädchen sah den Mann an.

„Muss ich Ihnen das sagen?“

„Müssen . . .“, knurrte der Mann. „Ich kann Sie ja nicht zwingen. Meinetwegen?“

„Ja“, sagte das Mädchen. „Ihretwegen. Es war alles so schön. Wir hatten uns lieb — aber Sie wollen ja nicht, daß er jetzt schon heiratet. Ich bin 21 und allein. Sogar heute, am Heiligen Abend, bin ich allein. Ja, ich habe Schluß gemacht.“

Der Mann zündete sich eine Zigarette an.

„Wann seid ihr auseinandergegangen?“

„Vor drei Wochen.“

„Ja, das kann stimmen. Der Junge ist fertig, haben Sie nie darüber nachgedacht?“

„Haben Sie darüber nachgedacht, Herr Melzer?“

„Was wußte ich denn? Ich hatte schließlich keine Ahnung! Jetzt fängt er an zu bummeln. Vorgestern habe ich ihn aus einer Kneipe herausgeholt. Warum hat er nie mit mir gesprochen? Glauben Sie vielleicht, ein Vater hätte kein Verständnis für solche Sachen? Ich war auch mal jung. Ich habe nie gewußt, wer Sie sind . . .“

„Ach! Und jetzt wissen Sie's?“

„Spott steht Ihnen nicht. Ich wollte Sie nur sehen und mit Ihnen reden.“

„Und worüber?“

„Über Karl. Er soll im Januar in mein Geschäft eintreten. Meinetwegen kann er heiraten. Sie wollen ihn doch heiraten?“

„Nein“, sagte das Mädchen. „Nein, jetzt nicht mehr. Ich habe ihm immer gesagt, er solle es seinen Eltern sagen, aber er hat es nie getan. Wenn mein Vater ‚nein‘ sagt, dann meint er das auch so — hat Karl gesagt. Natürlich, er hat nicht über mich gesprochen, nur ganz allgemein. Er hatte Angst vor Ihnen. Er hat sich nie getraut, etwas zu sagen oder mich Ihnen vorzustellen. Er ist fertig, sagten Sie? Das ist er doch schon lange, Herr Melzer! Sie haben das erreicht, Sie ganz allein. Vater sein ist etwas anderes — nicht nur Strenge und Hochmut oder so. Er mußte immer tun, was Sie wollten. Deswegen war er fertig. Was er jetzt tut, wie Sie sagen, das ist nur die Reaktion. Und Sie holen ihn aus der Kneipe? Sie demütigen ihn vor den anderen?“

Der Mann strich sich über die Stirn.

„Und wenn er in Ihr Geschäft eintritt?“

„Nein“, sagte der Mann. „Er wird nicht eintreten. Würden Sie mitkommen, wenn ich Sie jetzt darum bitte?“ — „Wohin?“

„Zu uns nach Hause. Deswegen bin ich doch gekommen. Heute ist Heiliger Abend, Sie sollen nicht allein sein. Würden Sie zu uns kommen?“

„Ich verstehe das alles nicht“, sagte das Mädchen mit gerunzelter Stirn.

Der Mann stand auf.

„Sie werden es erst verstehen, wenn Sie einmal so alt sein werden wie ich jetzt bin, und wenn Sie Kinder haben, um die Sie sich sorgen. Sorgen, ja, das ist es nämlich. Nur kennt man manchmal nicht den richtigen Weg. Er wird in das Geschäft eines Bekannten eintreten, damit ich nicht mehr . . .“

„Gut“, sagte das Mädchen. „Aber ich habe nichts, ich komme mit leeren Händen . . .“

„Sagen Sie das nicht“, brummte der Mann. „Sagen Sie so etwas nicht. Und nun wollen wir gehen. Und besten Dank!“ „Wofür?“ fragte das Mädchen. „Weil ich ihn liebe?“

„Darum“, sagte der Mann und ging zur Tür.
Frank O. Bach

Die Nacht Mariens

Es kam die Zeit, daß sich enthüllte
das Wort der Schrift und der Propheten Schau:
Es zog ein Paar nach seines Herrschers Wille,
damit geschätzt werde Mann und Frau,
zur Stadt. Jung war das Weib. Der Jahre Fülle
trug schon der Mann. Ihr Kleid war grau
vom Staub, den ihre Schritte auf vom Wege scheuchten,
als sie des Tages Rast und Ziel erreichten.

Und man erzählt: In dieser Stadt der Städte,
die ausgezeichnet werden sollte vor dem Herrn,
da blieb dem jungen Weibe nicht ein Bette.
Sie fanden einen Stall, der nahm sie gern,
und Ochs und Esel grüßten rasselnd mit der Kette,
und ihre Lampe war ein stiller Stern.
Es fiel der Wind durch Fenster, Dach und Türen
und half dem Mann ein Feuer schüren.

Und es geschah zur Nacht in diesen Wänden,
da schrie das Weib und weinte in den Wind
und litt in Schmerzen, die an allen Enden
für alle Mütter noch dieselben sind,
und hielt in ihren leidensblassen Händen
das Licht, das All, das Leben — hielt ihr Kind.
Und ihrer Freude Tränen fielen nieder
und wuschen dieses Kindes vielgeliebte Glieder.

Es mag wohl sein, daß solchen Frauen,
für die die Welt kein weiches Bette hat,
ein Singen kommt von himmelsfernen Auen,
daß Hirten knien vor solcher Lagerstatt
und dort das Licht der Welt erschauen . . .
Und solche Mütter hat wohl jede Stadt,
auch wenn die nicht die Welt erschüttern
wie einst Marie, die ärmste, reichste unter allen Müttern.

Rudolf Hagelstange

Der russische Zobelpelz

Als Kid Brady sich von Mollys schwarzen Augen hatte einwickeln lassen, zog er sich aus der Ofenrohrbande zurück. Soviel Macht steckt in dem Geschwätz und dem Vertrauen eines Mädchens.

Die Ofenrohrbande leitete ihren Namen von jenem engen Stadtviertel ab, das als Ofenrohr bezeichnet wurde. Ihre Mitglieder brachten die Zeit mit Herumlungern an Straßenecken zu, herausgeputzt und eifrig mit Nagelfeilen hantierend. Das Ofenrohrteam war jedoch nicht eine bloße Straßenverzierung mit einer Leidenschaft für ausgefallene Garderobe und gefeilte Nägel. Seine seriöse Tätigkeit bestand im Erleichtern von Mitbürgern. Das geschah unauffällig und mittels einzigartiger Tricks, ohne Lärm und Blutvergießen; verweigerte allerdings ein Mitbürger seine Unterstützung, dann landeten seine Beschwerden häufig in der Kartei des Polizeireviere oder im Register der Krankenhausverwaltung. Die Polizei war gegenüber der Ofenrohrbande von stetigem Mißtrauen und Respekt erfüllt.

Kid hatte Molly versprochen, brav zu sein. Kid war das eitelste, ausgekochteste und erfolgreichste Bandenmitglied.

„Dreh den Hahn ruhig zu“, sagte er eines Abends, als Molly ihn unter Tränen beschwor, sich zu bessern. „Ich mach Schluß bei der Bande. Ich will dich und ein ruhiges, anständiges Leben. Ich such mir Arbeit, und in einem Jahr heiraten wir.“

„O Kid“, seufzte Molly, „das höre ich dich lieber sagen, als daß mir ganz New York gehörte.“

Ein wenig melancholisch betrachtete Kid seine untadeligen Manschetten und glänzenden Lacklederschuhe. „Das schwierigste wird sein, wieder in Fetzen rumzulaufen“, sagte er. „Es hat mir immer Spaß gemacht, fesch auszusehen. Du weißt, wie sehr ich billiges Zeug hasse. Dieser Anzug hier kostet 65 Dollar. Wenn ich normal arbeite, werde ich kaum genug Kröten für den Friseur übrig haben.“

„Macht nichts, Kid. Ich mag dich auch in einem blauen Monteuranzug.“

Kid hatte Klempner gelernt. Er kehrte also in diesen ehrsam, nützlichen Beruf zurück. Acht Monate vergingen flott und planmäßig. Kid arbeitete im Schweiß seines Angesichts ohne Anzeichen eines Rückfalls. Er blieb stark und treu bei seiner Molly, sogar als der Lack von seinen Fingernägeln schwand und es ihn fünfzehn Minuten kostete, seinen roten Seidenschal so zu bügeln, daß die verschlissenen Stellen nicht mehr zu sehen waren.

Eines Abends gab er Molly ein geheimnisvoll aussehendes Paket. „Mach's auf, Moll“, sagte er. „Ist für dich.“

Molly riß das Packpapier auf, stieß einen Schrei aus und legte sich etwas Dunkles und Gelocktes um.

„Russischer Zobel“, verkündete Kid. „Du bist ein Engel, Kid“, sagte sie dankbar. „Noch nie im Leben habe ich einen Pelz besessen. Ist denn russischer Zobel nicht furchtbar teuer?“

„Habe ich dir vielleicht je Krempel geschenkt, Moll?“ fragte Kid würdevoll. „Rechne für die Stola 250 Dollar und für den Muff 175, dann hast du die ungefähren Preise. Wenn schon, dann kaufe ich nur erstklassige Ware.“

Molly drückte den Pelz verzückt an sich. Aber dann verebbte ihr Lächeln, und sie sah Kid betrübt aber offen in die Augen. Er wußte, was ihr Blick bedeutete, und er lachte, während sich seine Backen mit flammendem Rot überzogen.

„Du brauchst dir nichts zu denken“, sagte Kid ein wenig überhastet, „ich hatte noch etwas Geld, als ich anfang zu arbeiten, und der Rest ist vom gesparten Lohn. Ich habe ihn ehrlich bezahlt. Los, zieh ihn an, dann machen wir noch eine Runde.“

Molly beruhigte sich; Zobel hat etwas sehr Tröstliches. Stolz spazierte sie durch die Straßen, an ihrer Seite schlenderte Kid wie ein Fürst. Sie begegneten einem Trupp der Ofenrohrbande, die untadelig aussahen und ehrerbietig grüßten.

Einige Dutzend Meter hinter dem vielbewunderten Pärchen bummelte Detektiv Ransom, der einzige Detektiv, der sich öffentlich im Ofenrohrviertel sehen lassen konnte. Er spielte stets mit aufgedeckten Karten, war furchtlos und erfüllte seine Pflicht unter der Devise, daß auch die Bewohner des Ofenrohrs nur Menschen sind. „Was gibst's denn hier für eine Aufregung“, fragte er einen bleichen Jüngling. „Ach, sie glotzen alle auf das Katzenfell, daß Kid Brady seinem Mädchen geschenkt hat“, antwortete der Junge. „Es heißt, er hätte gut seine 900 Dollar dafür springen lassen.“

„Ich habe gehört, daß Brady schon fast ein Jahr lang seinem alten Beruf wieder nachgeht, stimmt das?“

„Klar arbeitet er“, sagte der Jüngling, „aber, hoppla, Sie schnüffeln doch nicht etwa hinter Pelzen her, he?“

In einer stillen Straße am Fluß holte Ransom das Pärchen ein. Er tippte Kid von hinten auf den Arm. „Hast du einen Moment Zeit, Brady?“ fragte er ruhig.

„Warst du gestern bei einer gewissen Mrs. Hethcote, um ein undichtes Rohr zu reparieren?“ erkundigte sich Ransom.

„Ja“, antwortete Kid, „warum?“

„Das russische Zobelkomplet dieser Dame, 1000 Dollar wert, ist etwa gleichzeitig mit

dir aus dem Haus verschwunden. Die Beschreibung paßt ziemlich genau auf das Komplet, das deine Dame trägt.“

„Gehen Sie zum Teufel“, schrie Kid wütend. „Sie wissen doch, daß ich mit solchen Dingen nichts mehr zu tun habe. Ich habe diesen Pelz gekauft bei... bei...“ Kid klappte plötzlich den Mund zu.

„Ich weiß, daß du die letzte Zeit ehrlich gearbeitet hast“, nickte Ransom. „Ich werde dir jede Chance geben. Wir gehen in den Laden, wo du diesen Pelz gekauft hast. Die Dame kann ihn umbekommen und mitkommen. Niemand wird etwas merken. Ist das ein ehrliches Angebot, Brady?“

„Meinetwegen“, zischte Kid kreischend, „los, gehen wir.“ Aber urplötzlich hielt er inne und sagte tonlos: „Es hat keinen Sinn. Zieh' das Zeug aus, Moll. Es sind die Pelze von der Hethcote.“

„Kid“, jammerte Molly, „du hast mir das Herz gebrochen. Ich war so stolz auf dich — und jetzt sperren sie dich ein... und was wird aus unserem Glück?“

„Geh' nach Hause“, brüllte Kid. „Los, Ransom, nehmen Sie den Pelz. Gehen wir.“

Da bog Wachtmeister Kohen um die Ecke. Ransom winkte ihn heran und erklärte ihm die Lage. „Klar“, sagte Kohen, „habe ich von dem Pelzdiebstahl gehört. Und das soll die Beute sein?“ Er nahm Mollys einstige Stola und betrachtete sie sorgfältig.

„Früher“, sagte er, „habe ich nämlich selbst mal Pelze verkauft. Diese Stola da ist nicht mehr wert als 12 Dollar, der Muff höchstens 9.“

„Sie Schuft“, schrie Kid, „Sie verderben alles. Ich habe 21 Dollar 50 für den ganzen Kram bezahlt, aber lieber hätte ich Monate gegessen, als daß Moll das erfährt. Ich, für den nichts gut genug ist. Moll, natürlich konnte ich keinen echten Zobel bezahlen.“

Molly flog ihm um den Hals. „Der ganze Pelz und alles Geld ist mir doch egal, solange ich dich nur habe“, schluchzte sie.

„Du kannst ihm die Armbänder ruhig abnehmen“, sagte Kohen zu Ransom. „Als ich vom Revier fortging, lief gerade die Meldung ein, daß die Dame ihre Pelze wieder hat — sie hingen in ihrem Kleiderschrank.“

Ransom gab Molly den Pelz. Ihr Blick ruhte zärtlich auf Kid. Sie warf die Stola über die linke Schulter und drapierte sie wie eine Gräfin.

„Ach, ein paar Verrückte“, meinte Kohen zu Ransom, „komm, gehen wir.“

O. Henry
(Aus dem Amerikanischen von M. E. Baumer)

Es lebt sich besser unter einem großen Dach

Seit eh und je hat das Wort von der Einigkeit, die stark macht, zu den besten Einsichten der Menschen gehört. Bedauerlich nur, daß viel zu selten danach gehandelt wurde.

Auch heute hat diese Erkenntnis nicht an Gültigkeit verloren. Im Gegenteil, auf einem wesentlichen Gebiet des menschlichen Zusammenlebens hat sie sogar noch an Gewicht gewonnen. In der Wirtschaft nämlich! Das gilt für den wirtschaftspolitischen Zusammenschluß ganzer Länder ebenso wie für die sinnvolle Vereinigung von Industriebetrieben und Handelsunternehmen. So wie z. B. auf die Dauer die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft zum Vorteil und Segen aller beteiligten Länder sich auswirken wird, so wird auch das wohl-erwogene Miteinander mehrerer Unternehmen für alle Beteiligten von Vorteil sein. Es gibt wohl kaum einen Wunsch, der heutzutage das Denken aller Menschen so sehr beschäftigt, wie das Verlangen nach wirtschaftlicher, sozialer und politischer Sicherheit und Vernunft. Gerade bei uns in Deutschland hat dieser Wunsch nach einer Reihe von trüben Erfahrungen seine verständlichen Gründe. Es gilt heute, dafür zu sorgen, daß diese Erfahrungen für immer der Vergangenheit angehören. Gerade darum aber sollte man vergangene Sorgen nicht vergessen, sondern Lehren daraus ziehen und versuchen, das, was in den letzten Jahren erarbeitet wurde, zu erhalten, zu sichern und zu verbessern.

Auf was kommt es heute einem Arbeitnehmer an, wenn er an seine berufliche Stellung im Unternehmen denkt? Sicher hat er seiner Verantwortung gegenüber sich und seiner Familie entsprechend an erster Stelle an die Höhe seines Verdienstes und die Erhaltung seines Arbeitsplatzes zu denken. Es ist ihm aber ebenso wenig gleichgültig, wie es um seine Altersversorgung, das Verhältnis zu seinen Vorgesetzten, die Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten und Aufstiegschancen bestellt ist.

einheit, sprich Großunternehmen, in allen diesen Punkten bessere Möglichkeiten als der einzelne kleine Betrieb. In aller Regel ist das Großunternehmen krisenfester. Nicht allein, weil hier meist eine Reihe verschiedenartiger Produkte ein gesundes Gleichgewicht ermöglichen. Auf einem Bein steht man schlecht, deshalb ist es besser, über Fertigungsprogramme zu verfügen, die sich gegenseitig ergänzen, aber auch ein Ausweichen auf die jeweils besten Sparten erlauben. Hierin liegt der Sinn von wirtschaftlichen Zusammenschlüssen, und das gilt für Industrieunternehmen im besonderen genauso wie für die Länder einer Wirtschaftsgemeinschaft im allgemeinen.

Eine Versicherung ist um so besser und leistungsfähiger, je mehr Versicherte sie hat. Ähnlich ist es beim Industriebetrieb, der nicht nur durch sichere Arbeitsplätze, sondern auch durch vielerlei Nebenleistungen soziale Sicherheit für seine Arbeitnehmer und deren Familien bieten kann. Je größer die Zahl derer, die in einem Werk und damit zu einem gemeinsamen Zweck zusammenarbeiten, um so besser sind die Möglichkeiten, die jedem einzelnen geboten werden können. Man denke nur daran, daß zusätzliche Altersversorgungen in aller Regel nur im Großbetrieb geboten werden, ein Vorteil, der nur durch die gemeinsame Leistung vieler Mitarbeiter ermöglicht wird.

Der Führungsstil in der Industrie hat sich in den letzten Jahren entscheidend gewandelt. Man hat insbesondere in den Großbetrieben erkannt, daß es besser ist, selbstbewußte und denkende Mitarbeiter zu haben, anstatt Untergebene, die ohne nachzudenken ihre Arbeit verrichten. Dazu braucht man gute Vorgesetzte, die nicht nur fachlich auf der Höhe sind, sondern auch von der Kunst der Menschenbehandlung etwas wissen. Diese Erkenntnis wird heute gerade in den großen Unternehmen verwirklicht, weil dort die Möglichkeiten zu vernünftiger Vorgesetztenausbildung weit besser genutzt werden als im Kleinbetrieb. Dasselbe gilt für die Aus- und Weiterbildung. Es ist direkt von der Größe eines Unternehmens abhängig, welche Chancen für die Erweiterung von Kenntnissen und Fertigkeiten den Mitarbeitern geboten werden können.

Ausbildungseinrichtungen kann man nur schaffen, wenn genügend Leute davon Gebrauch machen, und wenn man eine große Zahl gut ausgebildeter Mitarbeiter braucht. Ein weitverzweigtes Unter-

nehmen mit vielfältigem Fertigungsprogramm benötigt viele hochqualifizierte Fachkräfte. Das bedeutet für den Arbeitnehmer, der vorwärtskommen will, daß zahlreiche Möglichkeiten und Wege zur beruflichen Fortbildung und zum Weiterkommen geboten werden. Je mehr Möglichkeiten, um so größer die Aussicht, daß jeder seinen besonderen Fähigkeiten gemäß arbeiten, verdienen und leben kann.

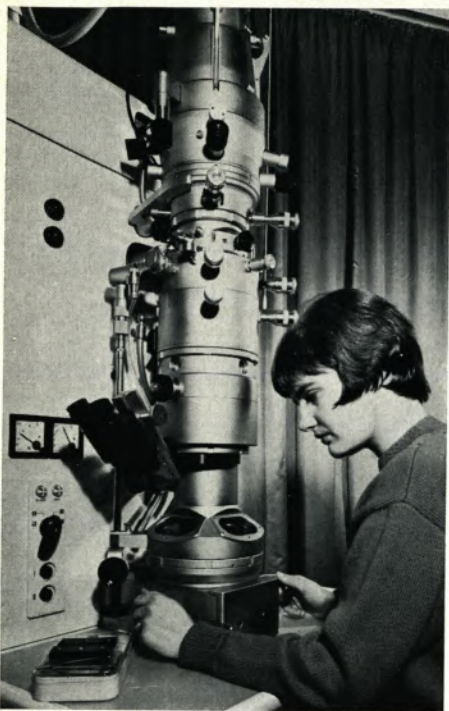
Weshalb nun diese Aufzählung von Vorteilen? — Ganz einfach! Um zu überzeugen! Es ist nämlich nicht nur so, daß ein Unternehmen um so sicherer und stärker wird, je vielfältiger und umfassender sein Fabrikationsprogramm ist, und je enger und sinnvoller es sich zusammenschließt. Es ist auch nötig, daß Einigkeit und Zusammenarbeit zwischen Unternehmensleitung und Belegschaft auf dem Wege zu diesem Ziel herrschen. Keine Geschäftsleitung kann auf die Dauer erfolgreich arbeiten, wenn nicht der gute Wille aller Mitarbeiter sie dabei unterstützt. Wer aber von den Vorteilen einer Sache überzeugt ist, der ist um so eher bereit und in der Lage, seine ganze Kraft in den Dienst dieser Zusammenarbeit zu stellen.

Vier deutsche unter den zehn Größten

Vier deutsche Firmen zählt das amerikanische Wirtschaftsmagazin „Fortune“ im Geschäftsjahr 1965 zu den zehn größten außeramerikanischen Gesellschaften der Welt. In einer Aufstellung in der jüngsten Ausgabe der Zeitschrift liegt das Volkswagenwerk mit einem Umsatz von über 2,3 Mrd. Dollar an 5. Stelle der Zehnerliste, die von der Royal Dutch Shell mit einem Umsatz von 7,2 Mrd. Dollar angeführt wird. Der Siemens-Konzern liegt mit fast 1,8 Mrd. Dollar an achter, die August Thyssen-Hütte mit 1,7 Mrd. an neunter und die Farbenfabriken Bayer-Leverkusen mit fast 1,6 Mrd. Dollar an zehnter Stelle. Nach Berechnungen von „Fortune“ stiegen die Verkäufe dieser 200 Firmen 1965 nur um 7,9 Prozent, verglichen mit einer Wachstumsrate der führenden 500 amerikanischen Firmen von 11,8 Prozent. 1964 hatte das Wachstum der außeramerikanischen Firmen noch 11,9 Prozent betragen. Der Gewinn stieg um 10,2 Prozent, verglichen mit 16,1 Prozent bei den US-Firmen. 1964 hatte der Ertrag der außeramerikanischen Firmen noch 12,1 Prozent betragen.

Heute entwickeln, was wir morgen brauchen

Die Arbeit unseres neuen Forschungsinstitutes in Mülheim



Das Elektronenmikroskop dient zur Untersuchung der Feinstruktur des Stahles.

Als August Thyssen in Mülheim auf Walzenstraßen, die von Dampfmaschinen angetrieben wurden, aus Puddelstahl Bandeisen herstellte, konnte von einer den Fortschritt bestimmenden Forschung auf dem Gebiet des Stahles noch nicht gesprochen werden. Obwohl damals schon einige weitblickende Unternehmer zumindest die lebenswichtige Bedeutung einer angewandten Forschung erkannt hatten, um mit wettbewerbsfähigen Stahlerzeug-

nissen auf dem Weltmarkt vertreten zu bleiben, kam es zur Gründung leistungsfähiger Forschungsinstitute erst Jahrzehnte später.

Den industriellen Forschungsanstalten fiel vor allem die Aufgabe zu, die Ergebnisse sowohl der Grundlagenforschung, als auch der angewandten Forschung richtig zu beurteilen und im Zuge einer zielstrebigen Entwicklungsarbeit Werkstoffe und Herstellungsverfahren zu verbessern bzw. ganz neue Stoffe und neuartige Wege zu ihrer Gewinnung zu suchen.

In unserem Zeitalter haben Wissenschaft und Technik neue Formen von Forschungsinstituten notwendig gemacht. Die Arbeitsmöglichkeiten in einem Laboratorium, in dem vor etwa 60 Jahren Untersuchungen für unser Mülheimer Werk durchzuführen waren, das immerhin schon über 5000 Menschen beschäftigte, machen, verglichen mit denjenigen, die nach dem letzten Krieg geschaffen wurden, einen geradezu primitiven Eindruck.

Zu jener Zeit konnte auch noch die gesamte Eisenhüttenkunde von dem in Freiberg an der Bergakademie lehrenden Professor Ledebur in einem dreibändigen Handbuch zusammengefaßt werden. Heute reicht das in der Bibliothek des neuen Institutes vorhandene Schrifttum bei weitem nicht aus, um einen vollständigen Überblick über den internationalen Stand von Metallurgie und Metallkunde zu vermitteln. Eine enge Zusammenarbeit mit den übrigen Bibliotheken des Thyssen-Konzerns und der Bücherei des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute bietet jedoch die Möglichkeit, vor der Aufnahme einer Forschungsarbeit festzustellen, was auf

dem ins Auge gefaßten Sektor bekannt ist, und wofür man deshalb keine Forschungsmittel auszugeben braucht. Diesem Ziel dienen auch die Kontakte mit maßgebenden Fachleuten, die insbesondere bei wissenschaftlichen Tagungen auf nationaler und internationaler Ebene geschlossen werden.

Die wichtigste Aufgabe der in den Forschungsinstituten der Industrie, der Hochschulen und der Max-Planck-Gesellschaft tätigen Metallurgen und Metallkundler stellt die wissenschaftliche Durchdringung des „Vielstoffsystems Stahl“ dar. Wesentlich ist dabei, die Erfahrungen nicht nur durch Forschungsberichte, die in Fachzeitschriften veröffentlicht oder in den Karteien der Institute registriert sind, niederzulegen, sondern auch die jüngere Generation zum Träger des geistigen Gutes zu machen und ihr in der Forschung interessante Arbeitsmöglichkeiten zu bieten. Dieses trägt über die Gegenwart hinaus zur Sicherung der Arbeitsplätze in der deutschen Industrie entscheidend bei.

Alfred Krupp stellte 1850 auf der Weltausstellung in London einen Stahlblock von etwa 2 Tonnen Gewicht aus. Das war damals eine sensationelle Leistung. Wenn heute in unserem Mülheimer Werk Reaktoren von 300 Tonnen Einzelgewicht aus selbstentwickelten Sonderstählen gefertigt werden, für Atomkraftwerke aus plattierten Erzeugnissen Druckbehälter entstehen und Großrohre aus hochfesten Sonderstählen sowie nahtlose Rohre von unseren eigenen Rohrkönigsträßen mit der Aufschrift „Thyssenrohr“ in die ganze Welt hinausgehen, dann wird verständlich, daß Erfindungsgeist und technische Ausrüstung eine unentbehrliche Lebensgrundlage darstellen. Vor 35 Jahren war mit dem Blick durch ein Lichtmikroskop bei einer Vergrößerung von 1:1000 die Grenze der Beobachtungsmöglichkeit so ziemlich erreicht. Durch die Anschaffung eines Elektronenmikroskops ergab sich für das neue Forschungsinstitut die Möglichkeit, vieles, was verborgen bleiben mußte, gegebenenfalls unter Anwendung von Vergrößerungen sichtbar zu machen, die über 1:100 000 hinausgehen.

Von kleinsten Bereichen einer Stahlprobe, mit nur 1/1000 mm im Durchmesser, gibt eine Mikrosonde die Konzentration von Stahlbegleitelementen an und zeigt, ob der Werkstoff so homogen ist, wie man ihn für die Praxis braucht. In nicht mehr als 3 Minuten wird von einem spektrometrisch arbeitenden



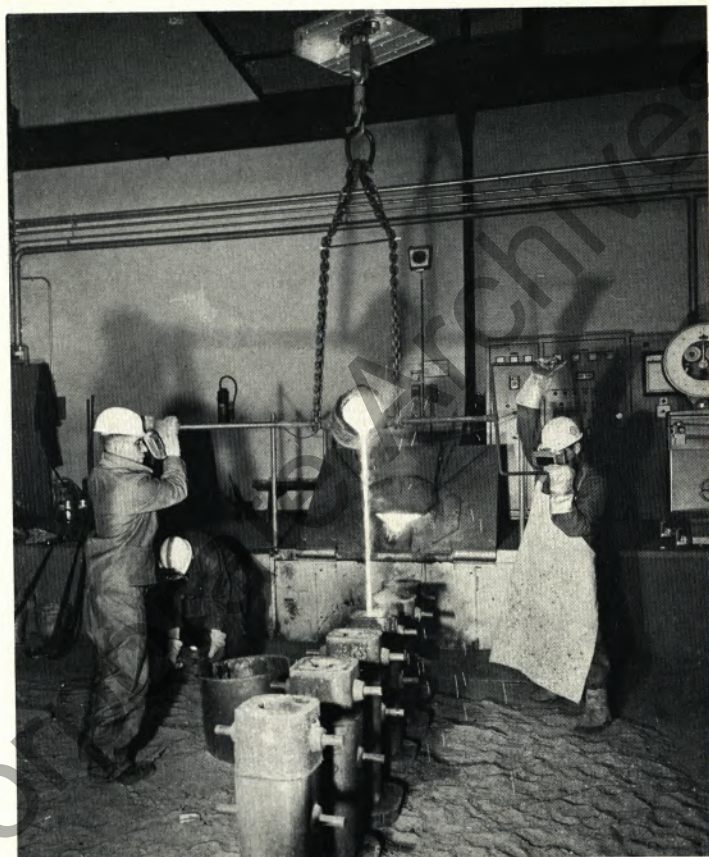
Der Leiter des Institutes Dr. Born mit seinen Vorgängern; links Dr. Nehl und rechts Dr. Rädiker.

Analysenautomat die vollständige chemische Zusammensetzung eines legierten Stahles zu Papier gebracht. Früher hat sich ein Chemiker mindestens eine Woche mit dieser Arbeit befassen müssen. Das Spektrometer hat sich durch eine Verkürzung der Probezeit unserer Stahlwerksöfen bereits in einem Jahr amortisiert. Die Verbindung zwischen der normalen Betriebshilfe und der angewandten Forschung zeigt sich besonders augenfällig darin, daß an diesen Analysenautomaten durch Rohpost nicht nur die großen Öfen im Stahlwerk angeschlossen sind, sondern auch ein kleiner Versuchsschmelzofen. In fast pausenlosem Einsatz stellt dieser Stähle her, die dazu dienen, den Einfluß der zahlreichen Begleitelemente des Stahles auf die Eignung für den Hoch- und Behälterbau, das Dampfkesselwesen, die Kernenergietechnik usw. zu überprüfen.

Vielfältig sind die Probleme des Schweißens, die sich durch die universelle Anwendung dieses Verbindungsverfahrens in der gesamten Technik für den Metallurgien ergeben. Alle Schweißverfahren müssen infolgedessen in einem Stahlforschungsinstitut wie dem unseren angewendet werden können. Unterschiedlichste Probestellen zur Bestimmung der physikalischen und mechanisch-technologischen Eigenschaften werden in einer nach neuzeitlichen Gesichtspunkten eingerichteten Werkstatt für die Laboratorien vorbereitet.

Schon Hand dieser kurzen Übersicht wird deutlich, daß die Grundlagenwissenschaften Chemie, Physik und Mathematik unentbehrlicher denn je sind, um bei einer planvollen Forschung einen guten Wirkungsgrad zu erzielen und für

Abstich einer Versuchsschmelze aus unserem 300 kg Mittelfrequenzofen.



das Unternehmen heute zu entwickeln, was es morgen braucht. Der englische Naturwissenschaftler Faraday hat einmal auf die Frage eines Regierungsgliedes nach dem Sinn eines Experiments, das er gerade durchführte, gesagt: „Das weiß ich nicht, aber ich bin sicher, daß Ihre Nachfolger noch einmal Steuern dafür einnehmen werden.“ Diejenige Unternehmensleitung, die nicht die ganze Spanne von der Grundlagenforschung bis zur technischen Entwicklung sinnvoll in ihre Überlegungen

einbeziehen würde, ginge an der Notwendigkeit, alles zu tun, um auch in Zukunft mit der technischen Entwicklung Schritt zu halten, achtlos vorbei. Das Mülheimer Forschungsinstitut dokumentiert, daß dieser großen Verantwortung Rechnung getragen wurde. Dabei muß, um das Bild abzurunden, hervorgehoben werden, daß alle Institute des Thyssen-Konzerns zusammenarbeiten, was die Freiheit der Forschung keineswegs einengt, aber sämtliche Kräfte in idealer Weise nutzbar macht.



Unsere Aufnahme zeigt das neue Forschungsinstitut in Mülheim.

So werden Stahlrohrdüker verlegt

Eine Darstellung der einzelnen Verfahren



Gerüstabsenkungsmethode bei einem Düker durch die Süderelbe in Hamburg 1955.

Rohre für Düker nehmen in unserem Lieferprogramm einen großen und wichtigen Platz ein. Mit Stolz dürfen wir sagen, wo Düker verlegt werden, sind Thyssenrohre dabei. Dr. Ing. Drobek, Direktor der Hamburger Wasserwerke GmbH, beschreibt das interessante, aber auch schwierige Gebiet der Rohrverlegung in einigen seiner Veröffentlichungen. Wir haben mit Genehmigung des Autors aus seinen Schriften einen Überblick über die Entwicklung der Dükerverlegungstechnik zusammengestellt, damit auch der interessierte Laie sich von diesem wichtigen Teilgebiet der Verlegungstechnik von Stahlrohren ein Bild machen kann.

Hamburg, Deutschlands Tor zur Welt, an der Elbe und an der Alster gelegen, weist zahlreiche große und kleine Kanäle auf. Dadurch werden die Hamburger Wasserwerke oft in die Lage ver-

setzt, Düker bauen zu müssen. Insofern ist es verständlich, wenn neue Dükerbau-Verfahren gerade hier ihre Anwendung finden und die dabei gewonnenen Erfahrungen veröffentlicht werden.

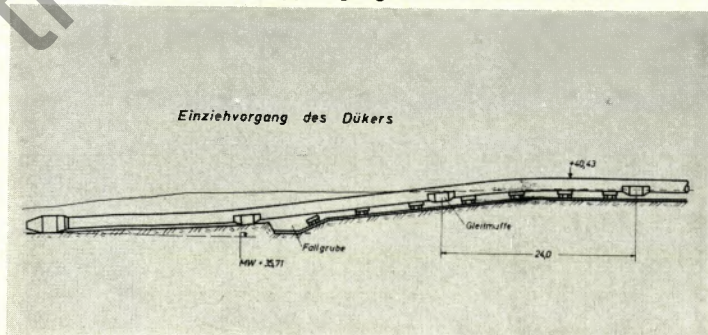
Das älteste Verfahren besteht darin, die Rohrleitungen von Gerüsten oder auch von Schiffen aus abzusenken. Nach Ausbaggern der Verlegerinne und Vorbereitung der Uferköpfe erfolgt das Rammen der Pfähle und der Aufbau der Gerüste. Der Düker wird aus Einzelteilen in den Gerüsten, über der vorbereiteten Rinne hängend, zusammengebaut und nach Prüfung mit Luftdruck durch Fluten nach vorher berechneter Füllkurve versenkt. Bei der Schiffsabsenkung wird der Düker zum größten Teil am Ufer fertig zusammengebaut, zu den Absenkschiffen geschwommen und dort nach endgültigem Zusammenbau ebenso wie bei der Gerüstabsenkung geflutet und in die vorbereitete Rinne abgesenkt. Die Gerüstabsenkung bedingt eine

wochenlange Sperrung der Schifffahrt; während des gleichen Zeitraumes kann die Dükerrinne nicht nachgebaggert werden. Aus diesen Gründen ist diese Verlegungsmethode nur für die Schifffahrt unwichtigen Gewässern mit geringer Strömungsgeschwindigkeit geeignet. Die Schiffsabsenkung kommt mit wesentlich kürzeren Sperrzeiten aus (z. B. 48 Stunden bei der Verlegung des ersten Köhlbrand-Dükers $2 \times \text{NW } 600$ und $2 \times \text{NW } 200$ im Jahre 1946).

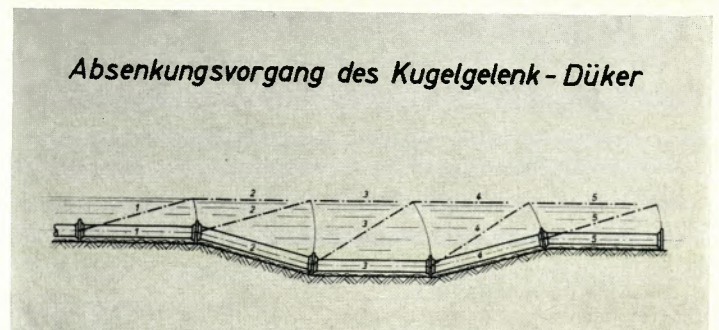
Bei günstigen Geländebedingungen (flaches Wasser mit flacher Uferböschung) wird die Einschleppmethode angewendet. Hierbei wird das fertige Rohrbündel am Ufer komplett montiert und dann in die vorbereitete Rinne am anderen Ufer aus eingezogen und gleichzeitig versenkt. Dieses Verfahren ist sehr vorteilhaft, weil es außer der geringfügigen Schifffahrtsbehinderung eine einwandfreie Montage am Ufer ermöglicht, wenn ausreichend Platz gegeben ist. So betrug die Einschleppdauer des Shell-Dükerbündels durch die Süderelbe bei 400 m Gesamtlänge ca. 6 Stunden. Der Zwang, den Schiffsverkehr für so kurze Zeit wie möglich zu sperren, führte bei dem Abwasserdüker NW 1600 durch die Norderelbe zum Einbau von Kugलगelenken zwischen den einzelnen Rohrabchnitten. Hierdurch wird die Absenkarbeit in einzelne Arbeitsgänge mit jeweils kurzer Schiffsbehinderung aufgeteilt. Diese Methode wird u. a. da angewendet, wo der Einziehvorgang wegen der Rohrdurchmesser oder der Geländebedingungen eine zu hohe Beanspruchung der Rohre mit sich bringen würde.

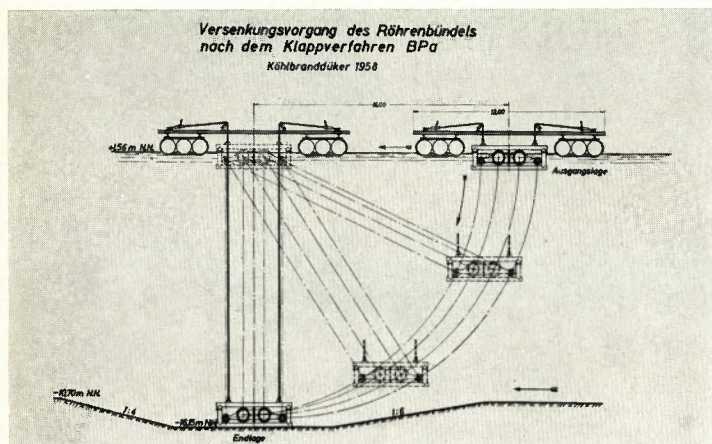
Eine neuartige Dükerversenkungsmethode ist das sogenannte Klappverfahren. Die sorgfältige, nahezu spannungsfreie Absenkung der Rohre verbindet sich mit kürzester Arbeits- und Sperrzeit. Der an der Wasseroberfläche schwimmende Düker wird abgesenkt und dabei um 90° in Umfangsrichtung gedreht, so daß die der Uferböschung

Schema des Düker-Einschleppvorganges bei flachem Wasser.



Absenkungsschema des Kugलगelenk-Dükers durch die Norderelbe.





← Absenkungsschema für den Kahlbrand-Dükler im Hamburger Hafen 1958 nach dem Klappverfahren.

Unser Foto zeigt den auf dem Wasser zusammengebauten u. schwimmenden Alster-Dükler 1962 vor seiner kontinuierlichen Absenkung. →



angestiegen, also aufwärts gehenden Teile des Dükers sich erst während des Absenkvorganges aufrichten und dadurch ihre endgültige Lage erhalten. Bei einem Mehrfachdükler muß eine Verschiebung und Drehung der Rohre untereinander berücksichtigt werden.

In den USA haben sich in letzter Zeit für die Verlegung in flachen Küstengewässern die parabel- und die S-förmige Absenkmethode für das kontinuierliche Verlegen von Stahlrohren durchgesetzt, bei der die Verlegung über eine Ablaufbahn von einem Schiff aus erfolgt.

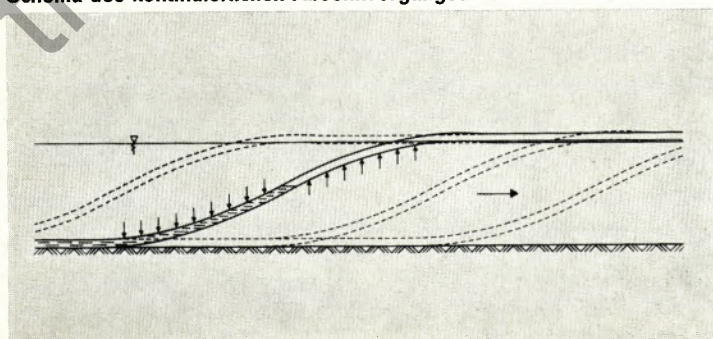
Eine Abwandlung der S-förmigen Absenkungsmethode ohne jegliche Gerüste, Stützen oder Schiffsbenutzung wurde erstmalig im Jahre 1962 bei der Verlegung des Alsterdükers angewendet. Da es sich hierbei um eine erste Großverlegung handelte, wurde nach eingehenden Berechnungen und Modellversuchen ein praxisnaher Biegeversuch an den vorgesehenen Rohren vorgenommen; der Versuch fand bei dem Rohrersteller, der damaligen Phoenix-Rheinrohr AG, in Mülheim statt und verlief völlig befriedigend, da die vorher errechneten Durchbiegungen sehr genau erreicht wurden. Weder im Rohrmaterial noch in den Schweißnähten traten hierbei störende oder nachteilige Erscheinungen auf. Der Zusammenbau der Dükerrohre er-

folgte auf dem Wasser in schwimmenden Montagekästen, die eine hohe Güte und Genauigkeit der Montageschweißarbeiten ermöglichten. Danach wurde der fertige Dükler schwimmend zur Verlegestelle geschleppt und durch elastisches Verbiegen in der Horizontalen soweit verkürzt, daß ein Einfädeln in die vorbereiteten Uferböschungen möglich war. Anschließend wurden Rohrstützen für die Wasserbefüllung und Entlüftung angeschweißt. Der Absenkvorgang wurde an einer Seite durch Niederdrücken des Düklerendes eingeleitet. Entsprechend der einströmenden, vorher festgelegten Wassermenge, die durch Zähler überwacht wurde, senkte sich der Dükler über seine ganze Länge ab. Mit Vordringen des Füllwassers lief die S-förmige Deformation über die ganze Rohrstrecke. Die maximale Biegebeanspruchung bei dieser Methode tritt in dem Moment auf, wenn das herausragende Ende des Rohres die Wasseroberfläche gerade unterschritten hat. Sind die Verhältnisse (Wassertiefe, Rohrdurchmesser) so, daß die sich bei dem beschriebenen Verfahren ergebenden Spannungen zu groß werden, so kann das freie Rohrende z. B. durch einen Schwimmkran gestützt werden.

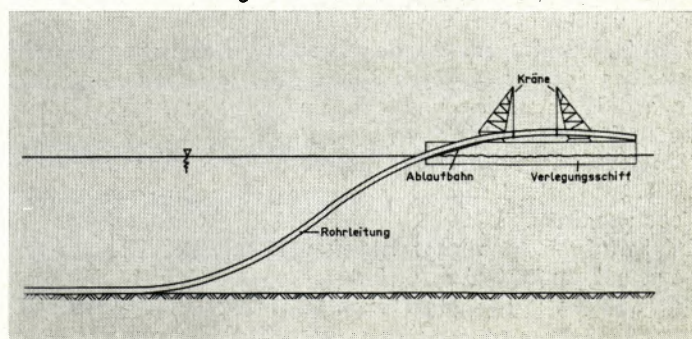
Die guten Werkstoffeigenschaften der Stahlrohre — große Festigkeit und Ela-

stizität — wurden im Laufe der Zeit immer mehr ausgenutzt und trugen wesentlich dazu bei, auch die Verlegemethoden ständig erfolgreicher und wirtschaftlicher zu machen.

Schema des kontinuierlichen Absenkvorganges.



Schema für das S-förmige Absenken.



Eine Ölleitung klettert über die Alpen

Thyssenrohr und Thyssen Rohrleitungsbau beteiligt



Großrohre von 1 m Durchmesser für die Transalpine Ölleitung von Triest nach Ingolstadt aus unserem Werk Mülheim im Bahnhof Styrum.

Die Geschichte des Altertums berichtet uns von dem verwegenen Feldherrn Hannibal aus Karthago, der vor fast 2200 Jahren mit seinem Heer und seinen afrikanischen Elefanten über die Alpen gegen Rom zog. Seither sind Alpenüberquerungen in ihren verschiedensten Formen bei den europäischen Völkern mit dem Nimbus der Großtat behaftet. In dem jetzt zu Ende gehenden Jahr sind die Alpen wieder einmal überquert worden, im Stil unserer modernen Zeit, mit einem Heer von 4500 Ingenieuren und Arbeitern und mit 40 000 Stahlrohren von 10—12 m Länge. Die Transalpine Ölleitung wurde gebaut. Sie zählt zu den bedeutendsten Ingenieurleistungen unserer Generation und zu den größten Bauwerken, die je in Europa verwirklicht wurden. Sie kann also mit Fug und Recht als eine Großtat unserer Tage bezeichnet werden.

Erdöl ist eine der Energien, die für unser heutiges Leben unentbehrlich sind. Gleichzeitig ist es der Rohstoff für Tausende von Produkten unseres täglichen Bedarfs. Vom Bitumen für den Straßenbau über die mannigfaltigen Gegenstände aus Kunststoffen und den Kunstfasern für unsere Kleidung bis zu den pharmazeutischen Artikeln und Medikamenten reicht der Fächer der Erzeugnisse aus Erdöl.

Erdöl wird meistens nicht da gefunden, wo es gebraucht wird. Es muß daher ununterbrochen in riesigen Mengen über große Entfernungen so sicher, so schnell

und so wirtschaftlich wie möglich transportiert werden. Nur Fernleitungen aus Stahlrohren sind dieser schwierigen Aufgabe gewachsen.

Seit 1958 sind in Europa vier große Ölleitungen gebaut worden. Ihre Kapazitäten reichen für den ständig steigenden Bedarf aber nicht mehr aus. Im Jahre 1964 beschlossen deshalb 12 internationale Ölgesellschaften, darunter auch vier deutsche, eine weitere Leitung zu verlegen. Die Gesellschaften entschieden sich nach eingehenden Untersuchungen für den Weg quer über die Alpen. Damit wurde die kürzeste Entfernung für den Transport des Rohöls aus Nordafrika und dem Nahen und Mittleren Osten zum Hauptverbrauchsgebiet in Europa gewählt. Die Entscheidung für diese „Direttissima“ beweist eine gehörige Portion Mut, denn die Geländeverhältnisse sind für den Rohrleitungsbau derart außergewöhnlich, daß eine große Anzahl schwieriger und neuer Probleme zu erwarten und zu meistern waren.

Die Muggia-Bucht südlich von Triest ist die Kopfstation der Transalpinen Ölleitung (abgekürzt: TAL). Hier wurden Piers errichtet, an denen Supertanker bis zu einer Größe von 160 000 t gelöscht werden können. Zunächst werden 500 Tanker, später 1000 Tanker jährlich abgefertigt. Aus den Tankern gelangt das Öl zuerst in ein Tanklager, aus dem es in die Leitung eingepumpt wird und seine Reise nach Norden antritt. Die Trasse der TAL verläuft im 1. Teil über italienisches Gebiet von Triest vorbei an Monfalcone, Udine und Tolmezzo. Die Leitung steigt die Süd-

hänge der Alpen hinauf und trifft am Plöckenpaß auf die italienisch-österreichische Grenze. Auf österreichischem Gebiet geht es in ständigem bergauf und bergab weiter über Kötschach, Lienz, Matrei, die Hohen Tauern, Mittersill, den Hahnenkamm, Kitzbühel, bis bei Kufstein die österreichisch-deutsche Grenze erreicht wird. Hier ist der Hochgebirgsteil der Strecke überwunden. Jetzt setzt sich die Leitung auf deutschem Boden fort, berührt die Orte Oberaudorf, Rosenheim, Moosburg und endet schließlich im Raffineriegebiet bei Ingolstadt.

Die Gesamtlänge der TAL von Triest bis Ingolstadt beträgt 460 km. Davon entfallen 140 km auf den italienischen, 160 km auf den österreichischen und 160 km auf den deutschen Teil der Strecke. Aus 40 000 Rohren von je 10 bis 12 m Länge setzt sich die Leitung zusammen.

Mit einem Rohrdurchmesser von 1 m ist die TAL die größte europäische Ölleitung. Demzufolge ist sie in Europa auch die Ölleitung mit der größten Beförderungskapazität. Im Anfang werden 25 Mill. t Öl jährlich befördert. Später kann die Leistung auf 40 Mill. t gesteigert werden.

Drei Rohrwerke haben die Rohre für die TAL hergestellt. Ein Drittel der Rohre stammt von uns. In der Zeit von August 1965 bis April 1966 fertigte unser Großrohrwerk in Mülheim 152 km längsnahtgeschweißte, kalt expandierte Großrohre mit einem Gewicht von 40 000 t für den deutschen und österreichischen Streckenabschnitt. Für die Rohre des deutschen Abschnittes haben wir Groß-



nämlich ein Kabel, ebenso lang wie die Rohrleitung selbst, über das von Triest aus der Öldurchfluß bis Ingolstadt gesteuert wird. Ein einziger Mann in Triest kann so alle Pumpstationen und Absperrschieber der Leitung bedienen. Er steht außerdem mit jeder Station in direkter Fernschreib- und Telefonverbindung.

Die TAL verhandelte mit 5500 Grundeigentümern, um das Durchleitungsrecht durch deren Grundstücke zu erhalten. Im Durchschnitt entfiel also auf je 85 Meter der Leitung die Verhandlung mit

einem Grundeigentümer des Gebietes. Die Liste der interessanten Einzelheiten über die TAL könnte noch viele Seiten füllen, doch würde es zu weit führen, an dieser Stelle darüber zu berichten. Noch fließt das Öl nicht über die Alpen. Zwar ist der größte Teil der Arbeit geschafft, doch bleibt ein Rest noch zu tun. Schon bald aber werden die Pumpen anlaufen, wird ein neuer Ölstrom einsetzen, der größte in Europa.

In Ingolstadt warten schon die Raffinerien auf das „schwarze Gold“ aus Triest. Bisher wurden die Raffinerien

über die Südeuropäische Ölleitung und die Rhein-Donau-Ölleitung (Marseille — Straßburg — Karlsruhe — Ingolstadt) beliefert. Diese Leitungen sind aber inzwischen voll ausgelastet, und so wird die TAL die Versorgung in Kürze übernehmen. Doch dabei wird es nicht allein bleiben. Weitere Pläne sind schon gefaßt: Die TAL wird demnächst auch die Raffinerien in Karlsruhe speisen, indem sie mit der Rhein-Donau-Ölleitung verbunden wird. Dann wird Öl nicht mehr von Karlsruhe nach Ingolstadt, sondern umgekehrt von Ingolstadt nach Karlsruhe fließen.

Darüber hinaus wird die TAL drei Abzweigleitungen erhalten, von denen je eine nach Wien, Burghausen in Bayern und Forchheim bei Erlangen führen wird, um dort bestehende oder geplante Raffinerien mit Rohöl zu beliefern.

Erdöl ist lebenswichtige Energie und lebenswichtiger Rohstoff zugleich. Erdöl ermöglicht und sichert den hohen Stand unserer heutigen Wirtschaft. Mehr Erdöl wird unsere Wirtschaft weiter fördern. Die TAL sorgt dafür. Wir haben einen wesentlichen Teil dazu beigetragen, daß sie es kann. no —

Unsere Fotos zeigen links oben einen Teil unserer bereits in den vorbereiteten Gräben verlegten Rohre, rechts oben Landvermesser bei ihrer verantwortungsvollen Arbeit. — Unten: Nur vorübergehend wird durch die Verlegungsarbeiten die Schönheit der Landschaft, durch die die Transalpine Ölleitung führt, zerstört.

bleche aus unserem eigenen Blechwalzwerk in Mülheim verwendet. Dagegen war unser österreichischer Auftragsteil eine Gemeinschaftsarbeit mit der Vereinigte Österreichische Eisen- und Stahlwerke AG in Linz/Donau, indem die Grobbleche für diese Rohre dort gewalzt und bei uns in Mülheim zu Großrohren verarbeitet wurden.

Stahlrohre zur Beförderung von brennbaren Flüssigkeiten, und das sind natürlich auch die Rohre für die TAL, unterliegen im dicht besiedelten Europa sehr strengen gesetzlichen Sicherheitsbestimmungen. Insbesondere in Deutschland sind die Bestimmungen härter als irgendwo sonst in der Welt. Sie fordern vom Rohrhersteller ein Höchstmaß an Qualitätsarbeit und verlangen eine Prüfung der Rohre auf Herz und Nieren. Das ist unerlässlich, denn die absolute Dichtigkeit der Rohre muß gewährleistet sein. Wenn sie in der fertigen Leitung unter hohem Druck stehen, darf kein Tropfen Öl in den Erdboden gelangen.

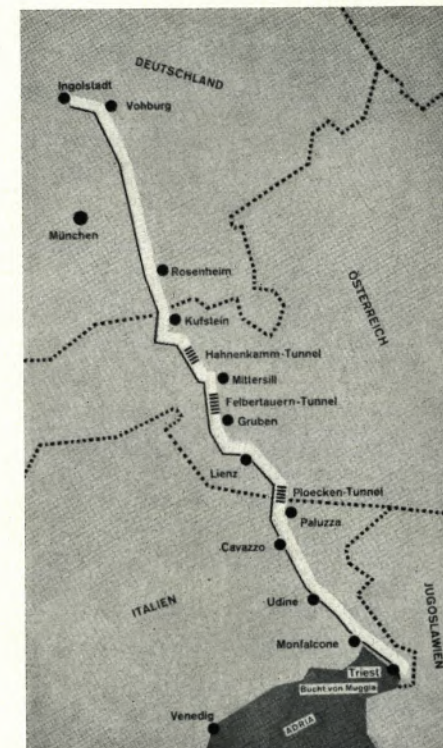
Als Werkstoff für die TAL-Rohre wurde ein hochfester Feinkornstahl gewählt. Um eine einwandfreie Verschweißung des Stahls auch unter den außergewöhnlichen Bedingungen auf der Baustelle sicherzustellen, durfte der Kohlenstoffgehalt nur gering sein. Gleichzeitig mußte der Stahl eine hohe Zähigkeit und Dehnung aufweisen. Aber nicht nur an den Stahl, sondern auch an die Rohrverarbeitung wurden sehr hohe Ansprüche gestellt. Die Maße der Rohre mußten bis auf Bruchteile eines Millimeters genau eingehalten werden.

Um die scharfen Bedingungen zu erfüllen, haben wir in unsere Produktion eine Kette von Prüfungen und Inspektionen von der Erschmelzung des Stahls bis zum fertigen Rohr eingeschaltet. Das beinhaltet in der Hauptsache Analysenkontrollen, Zugversuche, Kerbschlagversuche, Faltversuche, Ultraschallprüfungen, Röntgenprüfungen und Maßkontrollen. So haben wir eine Qualität erreicht, die unser längsnahtgeschweißtes, kalt expandiertes Großrohr zu einem Spitzenerzeugnis macht, auf das wir stolz sein und mit dem wir uns in der ganzen Welt sehen lassen können.

Mit der Herstellung von Großrohren ist unser Beitrag zur Transalpinen Ölleitung aber noch nicht erschöpft. Unsere Tochtergesellschaft Thyssen Rohrleitungsbau GmbH ist ebenfalls mit einem bedeutenden Auftrag beteiligt. Als Partner in einer Arbeitsgemeinschaft mit mehreren anderen Baugesellschaften hat der Thyssen Rohrleitungsbau die Verlegung der Rohre des deutschen Streckenabschnittes übernommen. Ein großer Teil seines Maschinenparks und seiner Mannschaften wurde nach Süddeutschland verlagert und arbeitet dort seit vergangenem Frühjahr.

Was sind nun die besonderen Probleme, mit denen man beim Bau der TAL fertig werden mußte?

Zweifellos ist an erster Stelle die Überwindung des Höhenunterschiedes im Verlauf der Trasse zu nennen. Der tiefste Punkt der Leitung liegt auf der Höhe des Meeresspiegels, während der höchste Punkt 1550 m über dem Meeresspiegel liegt.



Verlauf der von Triest bis Ingolstadt führenden Trasse der TAL. Die schraffierten Stellen zeigen die Tunnel an, die die Leitung auf ihrem Weg durch die Alpen durchquert.

Obwohl die Leitung auf diese gewaltige Höhe ansteigt, konnten die Alpen damit immer noch nicht auf der ganzen Strecke überquert werden, sondern mußten an drei Stellen durchquert werden, nämlich am Plöcken-Massiv, in den Felbertauern und am Hahnenkamm. Über ein Jahr lang dröhnten hier die Preßluftschlämmer, um drei Tunnel von je etwa 7 km



Bergauf und bergab über 160 km deutsche und 160 km österreichische Strecke mußten die 10 bis 12 m langen Großrohre längs der Trasse ausgelegt werden.



Länge durch die Gebirge zu treiben. In den Tunneln wird die Rohrleitung von ringförmigen Stahlträgern gehalten, die in Betonkonsolen verankert sind. Die Tunnel sind so groß, daß man sie begehen kann, um die Rohrleitung zu inspizieren.

Steilstrecken sind ein anderes wesentliches Charakteristikum der TAL-Trasse. Wo könnten sie häufiger und länger sein als in den Alpen? Die Leitung führt nicht nur ein einziges Mal auf 1550 m Höhe und wieder hinab, sondern das ständige Auf und Ab zwischen Tolmezzo und Kufstein summiert sich zu einem Vielfachen dieser Zahl. Die größten Steilstrecken finden sich beiderseits der drei Tunnel. Nördlich des Felber-Tauern-Tunnels fällt die Leitung auf etwa 5 km Länge in das 800 m tiefer gelegene Salzachtal. Neigungswinkel bis zu 45 Grad kommen vor, Zufahrtswege und Transporteinrichtungen waren erst zu bauen, bevor die Rohre mit 1 m Durchmesser, 12 m Länge und 3 bis 4 t Stückgewicht sicher und ohne Beschädigungen hoch in die Berge geschafft werden konnten.

Fünf Pumpstationen entlang der Trasse in Italien und Österreich drücken das Öl von der Meereshöhe bei Triest bis auf die Gipfelhöhe der Leitung von 1550 m, die im Felber-Tauern-Tunnel erreicht wird. Von hier aus fließt das Öl mit eigener Schwerkraft bis Ingolstadt. Zur Erhöhung der Beförderungskapazität der Leitung können im späteren Ausbau bis zu sechs Pumpstationen zusätzlich installiert werden.

Oben links: Ein wesentliches Merkmal der Transalpinen Ölleitung sind, wie unser Foto vom Thurn-Paß zeigt, die vielen Steilstrecken, die es zu überwinden galt, aber auch, wie das Foto darunter darstellt, die häufige Unterdückerung von Flüssen und Bächen.

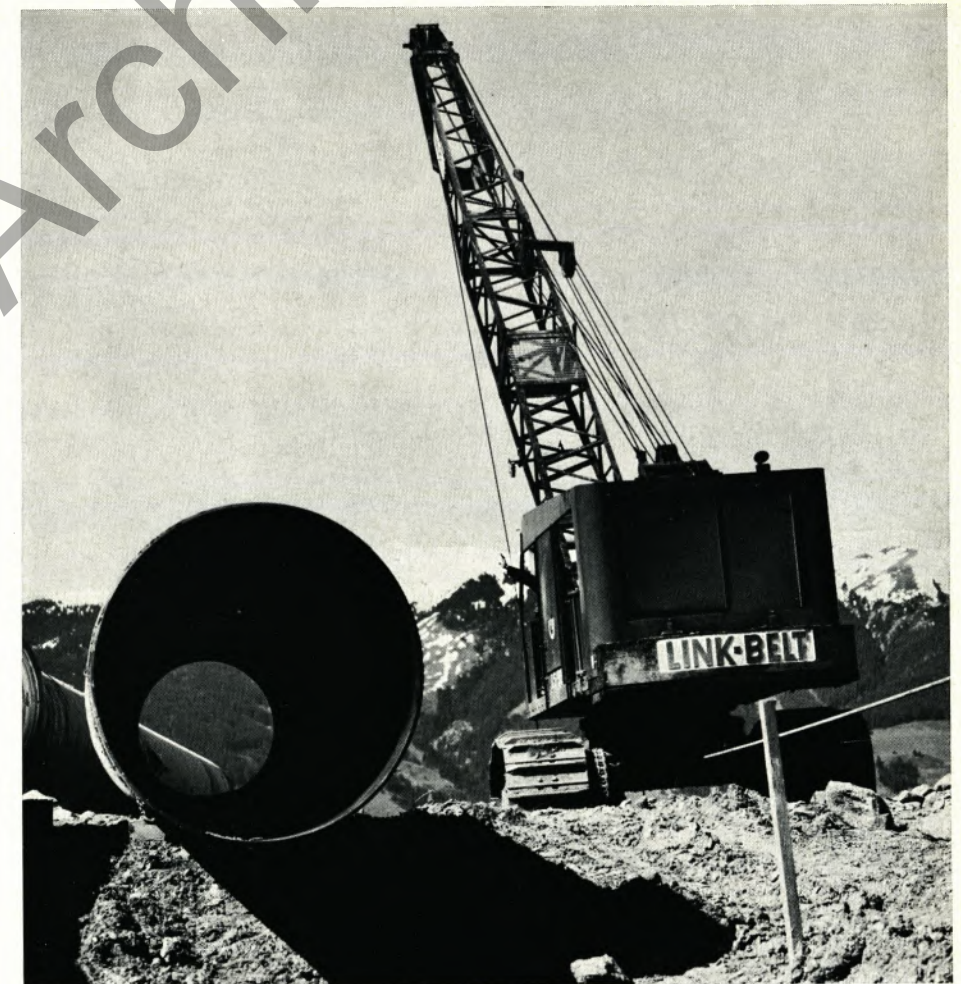
Um auf den Gefällestrecken ein Hinabstürzen des Öles durch die Leitung zu verhindern, und um den Druck in den tief eingeschnittenen Alpentälern nicht über das zulässige Maß ansteigen zu lassen, war die Einrichtung von vier Druckminderungsstationen mit Sperrventilen notwendig.

Der harte Fels machte nicht nur beim Bau der drei Tunnel zu schaffen. Schon im Küstengebirge bei Triest führt die Leitungstrasse über 40 km durch felsigen Grund. Außerdem liegt die Leitung fast im gesamten Alpengebiet im Felsboden. Da, wo der Fels massiv war, konnte der 2 m tiefe Rohrgraben nicht einfach ausgebaggert werden, sondern man mußte ihn Meter für Meter aus dem Gebirge sprengen.

Die Bauarbeiten in den großen Höhen waren nicht ungefährlich. Sechs Monate lang im Jahr liegt dort Schnee. Lawinen, Bergrutsche und Steinschlag werden durch Erd- und Sprengarbeiten leicht ausgelöst. Wachsamkeit war deshalb hier das oberste Gebot für die Mannschaften.

Die Muggia-Bucht bei Triest war von Natur aus nicht tief genug, um das Befahren mit Supertankern zu gestatten. Mit Spezialschiffen wurde daher zur Vertiefung des Wassers eine Fahrrinne zu den Entladepiers ausgebaggert. Solche Ausbaggerungen waren außerdem im gesamten Bereich der Piers notwendig, um dort das Anlegen und Manövrieren der Schiffe zu ermöglichen. Ein Bag-

Die Grafik verdeutlicht, welche enormen Höhenunterschiede und welche Durchtunnelungen im Alpengebiet beim Bau der Transalpinen Ölleitung überwunden werden mußten. Die weiße Linie zeigt den Verlauf der Leitung.



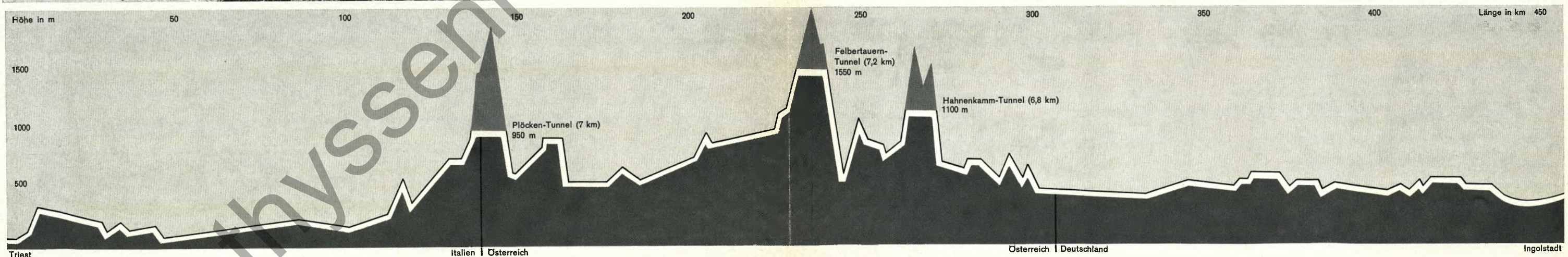
Einen großen Teil seines Maschinenparks mußte der Thyssen Rohrleitungsbau wie andere Firmen nach Süddeutschland verlagern, um als Partner in einer Arbeitsgemeinschaft den deutschen Streckenabschnitt der Transalpinen Ölleitung verlegen zu können.

ger hob zum Beispiel je Stunde 12 000 cbm Hafengrund aus.

Die Vielzahl der Wasserläufe gehört zu den besonderen Schönheiten der Alpenwelt. Beim Bau der TAL allerdings waren auch das „harte Nüsse“. Von Triest bis Ingolstadt waren 30 größere

Flüsse und 136 Bäche und kleinere Wasserläufe zu unterdückern. Abgesehen davon war die Leitung unter 154 Straßen und 26 Eisenbahnlinien hindurchzuführen.

Zusammen mit den Rohren war auch der „Nervenstrang“ der TAL zu verlegen,



Thyssenrohr auf den Messen des Kontinents

Vom 11. bis 20. September 1966 fand auf idealem Messegelände die „VIII. Internationale Messe Brunn“ statt. Auf unserem eigenen Messestand im Freigelände waren die Thyssen Röhrenwerke AG, die Deutsche Edelstahlwerke AG sowie die Thyssen Stahlunion-Export GmbH unter einem Dach vertreten. Unsere Ingenieure und Kaufleute konnten „ihren“ Stamm alter Freunde und Fachleute, die sie von früheren Messen her kannten, auf unserem Stand wieder begrüßen. Noch deutlicher als im Vorjahr zeigte es sich, daß Ingenieure und Techniker jetzt stärker mitzusprechen haben, wenn

Thyssen-Gruppe auf der Posener Messe

Auf der Posener Messe waren in diesem Jahr neben der ATH vertreten: DEW, Niederrheinische Hütte mit der Westfälischen Union und den Thyssen Schraubenwerken, ferner die Thyssen Röhrenwerke, die Thyssen Stahlunion-Export und Thyssen Industrie GmbH. Da die meisten Unternehmen der Thyssen-Gruppe schon über 10 Jahre in Posen ausstellen, verfügen sie über einen guten Kontakt zu den Vertretern der polnischen Einkaufsgesellschaften. Von ihnen sind am Polen-Geschäft vor allem Thyssenrohr, die DEW und Thyssen Stahlunion-Export beteiligt.

Erstmalig in Madrid beteiligt

Vom 14. bis 25. Oktober nahm unser Unternehmen im Rahmen der Thyssen-Gruppe an der erstmals in Madrid durchgeführten Deutschen Industrie-Ausstellung teil. Außer unserem Unternehmen gaben auch die August Thyssen-Hütte, die Niederrheinische Hütte, die Westfälische Union, die Thyssen Industrie GmbH sowie die Thyssen-Stahlunion Export GmbH mit der spanischen Filiale Thyssen-Stahlunion Iberica SA einen Einblick in ihr gesamtes Produktionsprogramm.

es beim Einkauf von Stahlrohren, Blechen aus Spezialstählen, Apparaten und Zubehör um Qualitätsfragen geht. Um unsere langjährigen Geschäftsverbindungen, besonders zu den Technikern und Ingenieuren, zu pflegen, hatten wir zu einer Vortragsveranstaltung eingeladen, zu der etwa 150 Herren aus den bedeutendsten Werken der Tschechoslowakei erschienen. In der Diskussion zeigte es sich, daß die Vorträge von Dr.-Ing. Baerlecken, Leiter der Metallurgischen Abteilung/Düsseldorf, über „Stahllegierungen für Beanspruchungen



Unser Messestand in Brunn.

Prok. Korfmann zeigt einer tschechoslowakischen Delegation der Schwerindustrie unsere edelstahlplattierten Ausstellungsstücke.

Dir. Dr. Baerlecken, Obering. Schmidt, Ing. von Lonski (2., 3. u. 5. v. l.) von Thyssenrohr bei dem Forumgespräch mit Ing. Müller (1. v. l.), Dr. Oppenheim u. Obering. Schierhold (1. u. 2. v. r.) v. d. DEW; 4. v. r. der Dolmetscher.



bei höheren Temperaturen“, und Dr.-Ing. Oppenheim, Abteilungsleiter im Forschungsinstitut der DEW, über „Neuere Entwicklungen auf dem Gebiet der chemisch-beständigen Stähle und Legierungen“ die gegenwärtige Problematik des Maschinen- und Apparatebaues genau getroffen hatten.

Die vielen Einzelgespräche auf unserem Stand über konkrete Planungen, über Qualitätsfragen sowie über Liefer-, Prüf- und Abnahmebedingungen und nicht zuletzt über Preise, runden das Bild von einer erfolgreichen Messebeteiligung ab. Brunn ist ein Messeplatz geworden, der sich für unser Unternehmen lohnt.

Rührwerke fertig aus Kisten

Besondere Probleme bei den Anlagen zur Kunststoffherstellung

Zum direkten Aufbau fertig in Kisten verpackt wurden vom Werk Poensgen aus zwei Fertiganlagen zur Herstellung von Kunststoffen geliefert. Die eine ging nach den USA, die andere nach England. Sie waren so konstruiert und ausgeführt, daß trotz der Kompliziertheit der Apparateile die Inbetriebnahme der Anlagen in kürzester Zeit nach dem Auspacken aus den Kisten erfolgen konnte.

Zu den umfangreichen Auslandslieferungen von Anlagen aller Art für chemische und andere Industrien, die im Laufe der Jahre im Sicromalbetrieb Lierendorf gefertigt wurden, kamen in letzter Zeit noch Rührwerkskolonnen zur Kunststoffherstellung hinzu.

Die ersten wurden in Holland aufgestellt. Es handelte sich dabei um Behälter von 1250 bis 1700 mm Durchmesser und ca. 25 m Länge bzw. Höhe, die mit einem Rührwerk ausgerüstet sind. Als Werkstoff wurde der rost- und korro-

Das holländische Schiff „Gorredyk“ brachte 16 Collies mit Rührwerksanlagen nach Savannah in den USA.



sionsbeständige Sonderstahl Sicromal 18/8 S gewählt. Die Behälter bestehen aus je einem Unter- und einem Oberteil, die etwa gleich lang und durch Flanschen miteinander verbunden sind. Dementsprechend ist auch das Rührwerk in den Behältern in der Länge einmal geteilt und miteinander gekuppelt. Die konstruktive Ausbildung der Lagerungen der Rührwerkswellen stellten bei der Länge und Dünnwandigkeit der

Behälter ein besonderes Problem dar. Gelöst wurde es bei den nach Holland gelieferten Behältern, indem diese aufgestellt, die Lager optisch vermessen, die Behälter wieder abgebaut und in einer entsprechend eingerichteten Werkstatt die Lagerungen fertig bearbeitet wurden. Erst danach konnte die endgültige Aufstellung erfolgen.

Auf Grund der Tatsache, daß solche Behälter auch an Orten aufgestellt werden, an denen diese Einrichtungen und die dafür erforderlichen Fachleute fehlen, wurden Lagerungen entwickelt, deren Einzelteile der Sicromalbetrieb fix und fertig bearbeitete. Die zeitraubende und kostspielige optische Vermessung der Lagerungen ist durch diese Neukonstruktion überflüssig geworden.

Die ersten drei Rührwerksbehälter in dieser Ausführung wurden in Augusta im Staate Georgia in den USA aufgestellt. Ein mit den Arbeiten vertrauter Ingenieur unseres Werkes hat auf Wunsch des Kunden den Aufbau überwacht. Die See- und Landtransporte von Düsseldorf über Hamburg, Rotterdam nach Savannah an der Ostküste Amerikas und weiter nach Augusta erforderte sorgfältigste Verpackung, insbesondere der 10 m langen empfindlichen Rührwerkswellen. Die völlig schadenfreie Ankunft der in 16 Collies verpackten Ladung brachte uns ein besonderes Lob des Kunden ein.

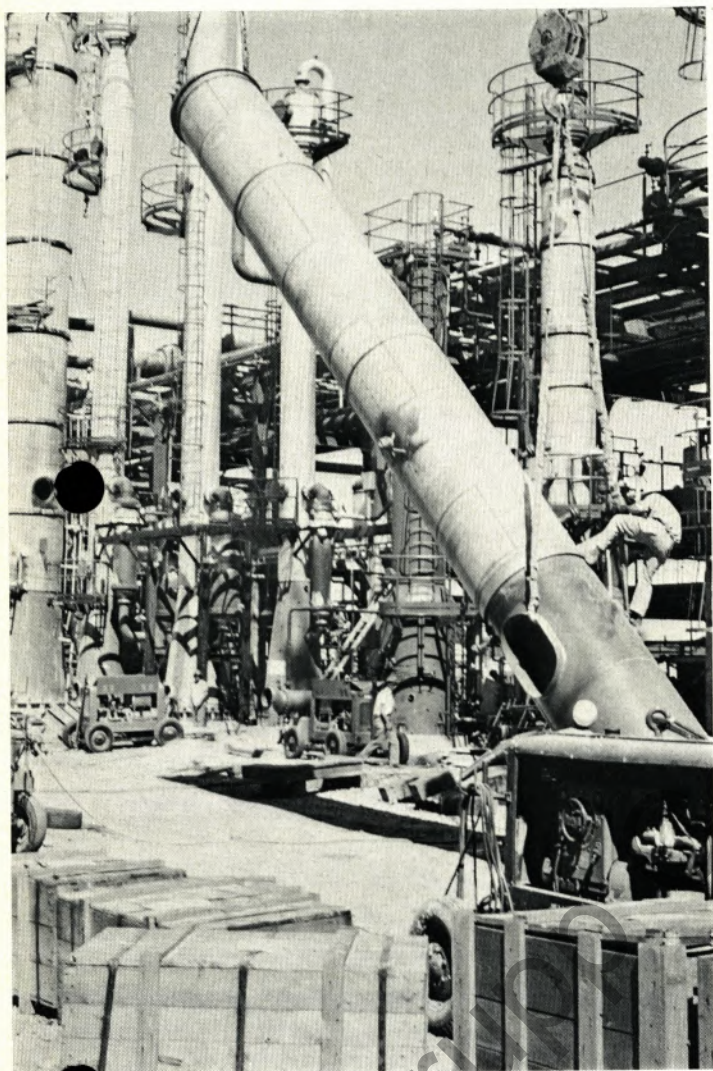
Die Aufstellungsort liegt geographisch gesehen auf der Höhe der Kanarischen Inseln (Subtropisches Klima!). In der Montagezeit betrugen die Temperaturen zeitweise bis zu 40 Grad Celsius bei einer Luftfeuchtigkeit von 100 Prozent. Zur Erfrischung stellte die Bauleitung für alle Beschäftigten Eiswasser zur Verfügung. „Coca-Cola“ eisgekühlt war ein sehr beliebtes Getränk. Es mußte



Drei Mantelschüsse im Hafen von Savannah in USA.



Kisten mit Rührwerksteilen und die Montage einer Rührwerkswelle.



Hochziehen des Unterteiles einer Rührwerksanlage.

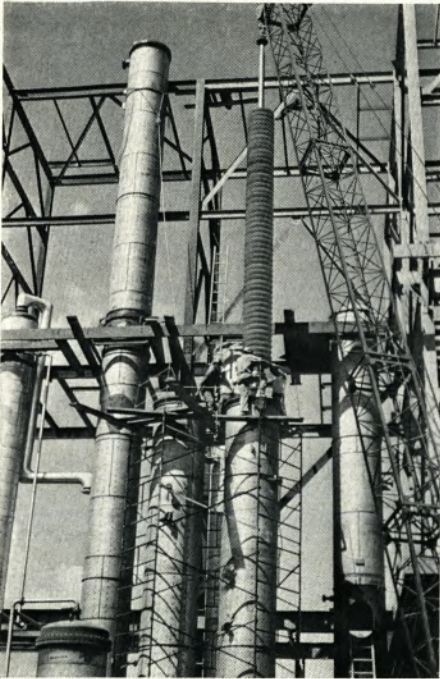
Nach dreiwöchiger angenehmer Zusammenarbeit aller Beteiligten erfolgte der Probelauf der letzten der drei Behälter, und die maßgebenden Stellen äußerten große Zufriedenheit mit der im Sicro-malbetrieb und auf der Baustelle geleisteten Arbeit. Erstmals waren Rührwerksbehälter erstellt worden, die ohne zeitraubende Vermessungsarbeit auf der Baustelle und ohne maschinelle Nacharbeit der Lagerung der Rührwerks-welle sofort in Betrieb genommen werden konnten. Die gesamte Anlage wurde für die planenden und ausführenden Firmen sowie für den Besitzer ein voller Erfolg. Bereits nach einigen Monaten konnte eine hundertprozentige Ausbringung erreicht werden.

Der Aufenthalt in Georgia aber war, abgesehen von dem nicht immer angenehmen Klima, sehr interessant und lehrreich. Georgia ist ein schönes, waldreiches Land mit herrlicher Atlantikküste. Die Straße vom Flughafen Atlanta über Augusta nach Savannah, der Hafenstadt an der Atlantikküste, führt ca. 450 km lang ständig durch Laub- und Nadelwälder, die an der Küste mit Palmen durchsetzt sind. In großen Abständen liegen nur wenige kleine Ortschaften an dieser Strecke. In der Nähe von Augusta, dem Aufstellungsort für unsere Rührwerks-

aber aus eigener Tasche bezahlt werden. Gegen Ende der Montage erschwerten heftige Regenfälle und Stürme, hervorgerufen durch Ausläufer eines Hurrikans, der im Nachbarstaat Florida und im Golf von Mexiko viel Schaden anrichtete, die Arbeiten erheblich. Neben der Fachkolonne, die den Zusammenbau ausführte, standen auf Anforderung weitere Spezialkolonnen zur Verfügung, die mit den modernsten Geräten, z. B. Autokränen bis 70 m Höhe und allem dazugehörigen Gerät, ausgerüstet waren. Auch eine eigene Wetterwarte war vorhanden, die bei ungünstigem Wetter die Erlaubnis geben mußte, ob Arbeiten in größerer Höhe, z. B. das Aufsetzen der Oberteile oder das Einsenken der Rührwerkswellen, ausgeführt werden durften oder nicht. Nach ihren Angaben wurde an Schlechtwettertagen die Arbeit eingestellt, wenn bis 10 Uhr keine Aussicht auf Besserung bestand. Lohn oder Lohnausgleich wurde in diesem Falle nicht gezahlt.

Der Überwachungsingenieur unseres Werkes, Obering. Fichtner.





Einsenken einer Rührwerkswelle.

behälter, befindet sich ein riesiger, von Wäldern umsäumter Stausee, gebildet durch den Savannah-River und einige kleine Nebenflüsse. Er bietet günstige Gelegenheit zum Schwimmen, Segeln und sonstigem Wassersport.

Auf gepflegten, zweckmäßig eingerichteten, nicht zu großen Picknickplätzen verbringen jung und alt rings um ihn ihre Freizeit. Menschenanhäufungen, wie wir sie an ähnlichen Plätzen in unserer Heimat oder an den bekannten Touristenzentren Europas kennen, gibt es hier nicht. Die landschaftlichen Schönheiten und die Großzügigkeit der Bewohner dieses Landstriches empfindet man als Europäer ganz besonders. Durch Soldaten, die in Deutschland stationiert waren und hier geheiratet haben, kamen auch deutsche Frauen in dieses Land. Man trifft sie hie und da.

Acht Monate nach dem Anlaufen der Anlage in Augusta begann der Aufbau einer ähnlichen Anlage in England, und zwar in Flixborough, einer kleinen Ortschaft in der Nähe von Scunthorpe, einer Stadt mit großen Stahlwerken, die ihre Rohstoffe ähnlich wie in Salzgitter an Ort und Stelle gewinnen. Die gesamte Umgebung wird durch die rings um die Stadt liegenden Stahlwerke mit ihren mächtigen Kühltürmen und braunen Rauchwolken beherrscht.

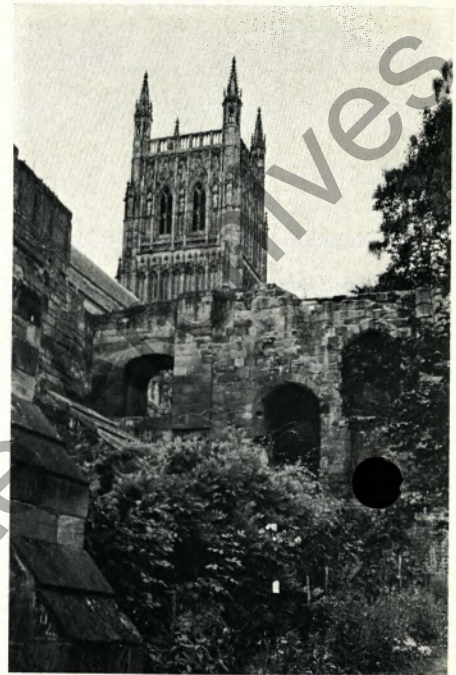
Flixborough besaß bisher nur eine einzige veraltete Anlage zur Herstellung

von Kunstdünger. Auf ihrem Gelände, welches am nahe vorbeifließenden Humber liegt, wurde nun diese moderne Anlage für die Herstellung von Kunststoffen errichtet. Die in Augusta neu gewonnenen Erkenntnisse wurden dort so verwertet, daß die Anlage zwar kleiner, aber leistungsfähiger ist als die in Augusta.

Die wiederum aus 16 Collies bestehende Ladung war vom Hafen Düsseldorf-Reisholz über Rotterdam nach Grimsby an der Ostküste Englands versandt worden. Von da aus erfolgte die Weiterbeförderung auf LKW's nach dem etwa 50 km entfernten Flixborough. Auch hier wurde wie in Augusta Verpackung und Aussehen unserer Lieferung lobend anerkannt. Der Zusammenbau und die Aufstellung der Behälter gingen wiederum wie in Augusta vor sich.

Die Montagearbeiten wurden in der zweiten Hälfte von stetig wechselndem Wetter sehr stark beeinflusst. Oft war es nicht möglich, in ca. 30 m Höhe auf dem schlüpfrigen Bretterbelag des Montagegerüsts weiterzuarbeiten. Jede Regenspauze wurde ausgenutzt. Schon nach ca. 3 Wochen liefen alle drei Behälter einwandfrei.

Die Zusammenarbeit mit den Männern der Bauleitung und holländischen Ingenieurbüros, die auch beim Bau der Anlagen in Augusta tätig waren, sowie mit dem Personal auf der Baustelle verlief im besten Einvernehmen. Hier und an anderen Stellen wie in Hotels, Gaststätten, Geschäften und im Verkehr konnte man eine entgegenkom-

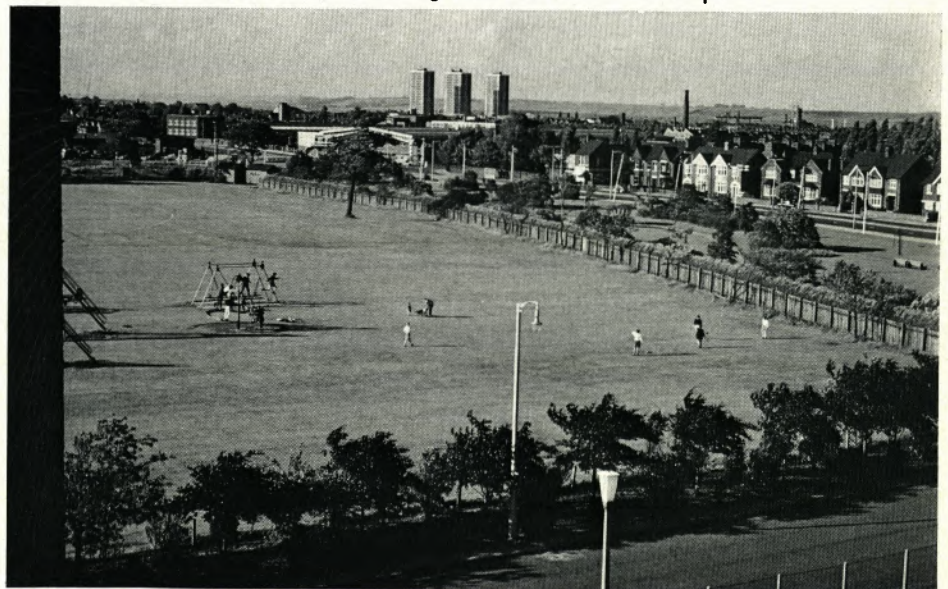


Die Hereford Cathedral mit Ruinen aus der Römerzeit, eine der vielen englischen Kirchen aus dem 11. Jahrhundert.

mende und vorbildliche Hilfsbereitschaft feststellen. In besonderem Maße war dies in der Stahlwerks-Stadt Scunthorpe der Fall, die eine Patenschaft mit unserem Lüneburg hat.

Für alle, die am Aufbau der Scunthorper Anlage beteiligt waren, ist der Aufenthalt in England eine Zeit, an die sie gern zurückdenken, denn er verschaffte neben der Arbeit die Gelegenheit, vielen Sehenswürdigkeiten und Zeugen alter, englischer Kultur kennenzulernen.

Blick über einen der Sportplätze auf die englische Stahlstadt Scunthorpe.



EWG-Vizepräsident Sandri besucht Werk Hilden

Auf seiner Informationsreise, die ihn zu mehreren großen deutschen Industrieunternehmen führte, besuchte der Vizepräsident der EWG-Kommission Prof. L. Sandri sowie Dir. Henze, begleitet vom Präsidenten des Landesarbeitsamtes, Dr. Degen, am 30. 9. 1966 die Thyssen Röhrenwerke. Im Hinblick auf die neuerlichen Initiativen der EWG-Kommission auf dem Gebiet der Sozialpolitik kommt dem Besuch des für diese Politik verantwortlichen Kommissionsmitgliedes besondere Bedeutung zu. Er gab Prof. Sandri Gelegenheit, die wichtigen anstehenden Fragen der Sozialpolitik, insbesondere auch die mit der Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte zusammenhängenden Probleme an Ort und Stelle kennenzulernen. Für Prof. Sandri war daher die einleitende Besichtigung des Werkes Hilden von besonderem Interesse. Seine Fragen bezogen sich dabei immer wieder auf die speziellen Arbeitsbedingungen der Belegschaft und die Probleme der Ausländerbeschäftigung.

Dieser gesamte Themenkreis war auch Gegenstand eines eingehenden Gesprächs im Angestelltenkasino des Werkes Poensgen, an dem auch Dr. Degen und von unserem Unternehmen

Vizepräsident der EWG - Kommission Prof. Levi Sandri im angeregten Gespräch mit seinem Landsmann Franco de Franciscis, der im Werk Hilden an der Strangpresse arbeitet. Im Hintergrund l. Dir. Hartjenstein, rechts Ass. Wagner.



Direktor Becker, Prokurist Cloeren und Ass. Wagner teilnahmen. Am Abend empfing unser Vorstand die Herren zu einem Abendessen, an dem noch Staatssekretär Kattenstroth, OB Becker, Düsseldorf, stellv. Geschäftsführer der Henkel-Werke, Winkler, Vorstandsmitglied von Mannesmann, Keller, und Geschäftsführer des RKW, Büttner, teilnahmen.

Zentrale Abschlußfeier für 85 Lehrlinge

Mit einem Ausflug in den Wuppertaler Zoo und einer gemeinsamen Feier bei Mühlenden an der Ruhr schlossen 85 ehemalige kaufmännische und gewerbliche Lehrlinge aus der Hauptverwaltung und den Werken Mülheim und Poensgen ihre Lehrzeit bei unserem Unternehmen ab. Unsere Vorstandsmitglieder Steinhauer, Dr. Vellguth und Dr. Wulfert nahmen teil.

Dr. Vellguth erinnerte die jungen Mitarbeiter daran, daß jetzt für sie die Zeit komme, in der sie sich Tag für Tag bewähren müßten. Dies sei in der heutigen Zeit um so schwieriger, da die Berufsanforderungen gestiegen seien.

Im Anschluß händigten Dir. Becker sowie die Ausbildungsleiter Dipl.-Kfm. Rüsing und Ing. Pagel den ehemaligen Lehrlingen die Kaufmannsgehilfen- und Gesellenbriefe aus. 46 Prüflinge hatten die Prüfung mit „gut“ und besser bestanden, sie wurden für ihre Leistungen mit einer Buch- und Geldprämie belohnt. Der Beste von ihnen, Volker Hoolmans aus dem Werk Poensgen, wurde für die erreichte Note „sehr gut“

von Dr. Wulfert besonders beglückwünscht.

Im zweiten Teil des Abends wartete die Tanzkapelle des Thyssen Sinfonieorchesters unter Emil Schmidt-Pauly mit flotter Musik auf. Ein ebenfalls mit Beifall aufgenommenes Varieté-Programm mit der Sängerin Ulla Norden sowie ein Musikal-Clown-Trio beendeten die Feier.



Ein anregender Besuch im Wuppertaler Zoo leitete die zentrale Lehrabschlußfeier unseres Unternehmens ein (oben). — Darunter: Unsere Vorstandsmitglieder Dr. Vellguth, Steinhauer und Dr. Wulfert (von links nach rechts) beglückwünschten den Starkstromelektriker Karl Heinz Wirp zu seinem guten Ergebnis.



Betriebsrätevollkonferenz in Düsseldorf

Im Angestelltenkasino des Werkes Poensgen fand am 12. Oktober die diesjährige Betriebsrätevollkonferenz statt. An ihr nahmen außer den Betriebsräten von Mülheim, Dinslaken, Poensgen und der Hauptverwaltung als Gäste auch die Betriebsräte von Hilden und Immigrath teil.

Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, Franz Euler, begrüßte besonders die Mitglieder unseres Vorstandes Dr. Mommsen, Steinhauer, Dr. Vellguth und Dr. Wulfert sowie die Aufsichtsratsmitglieder Barkhausen, Hahnbück, Müller und Steinbach.

Nach einer kurzen Einführung übergab Franz Euler dem Vorsitzenden des Vorstandes Dr. Mommsen das Wort zu einem Bericht über die Lage unseres Unternehmens. Zunächst sprach Dr. Mommsen dem inzwischen ausgeschiedenen Aufsichtsratsmitglied Steinbach den Dank der Unternehmensleitung für die im Aufsichtsrat vorbildlich geleistete Mitarbeit aus.

Dr. Mommsen befaßte sich ausführlich mit den Schwierigkeiten in unserem Unternehmen und in der Stahlindustrie. Er ging auf die wesentlichen Maßnahmen ein, die im letzten Geschäftsjahr getroffen wurden, um eine angemessene Ertragsfähigkeit zu gewährleisten. Diese Maßnahmen würden im nächsten Geschäftsjahr konsequent fortgeführt. Gemeinsam müßten verstärkte Anstrengungen unternommen werden, eine noch bessere Relation zwischen Produktion, Umsatz und Kosten zu erreichen. Entscheidend komme es dabei auch auf die weitere intensive Mithilfe der Betriebsräte an.

Es seien heute, so betonte er, alle Probleme offen angesprochen worden. Der Aufsichtsrat habe nicht zuletzt durch die Genehmigung neuer Investitionsmittel die Anstrengungen, die im vergangenen Jahr gemacht worden seien, anerkannt. Die Unternehmensleitung werde auch in Zukunft die Probleme meistern können, wenn sich alle zu einem gesteigerten Einsatz verpflichtet fühlten, und wenn die Wettbewerbsvoraussetzungen auf dem Stahl- und Röhrenmarkt es erlaubten.

In der Diskussion wurden in Frage und Antwort eine Reihe der von Dr. Mommsen aufgezeigten Schwierigkeiten ausführlich erörtert. Mit der Behandlung von Fragen des am 1. Juli dieses Jahres in Kraft getretenen Lohnrahmenabkommens wurde die Vollkonferenz der Betriebsratsmitglieder abgeschlossen.



Auf unseren Fotos von oben nach unten: Dr. Mommsen bei seiner Ansprache. — Betriebsräte der Hauptverwaltung sowie der Werke Mülheim und Poensgen.

Haben Sie ihn schon gehabt?

Eigentlich kann keiner sagen, daß es ihn ganz unvorbereitet trifft. Denn schließlich hat man doch schon seit Wochen beobachten können, wie's einen nach dem anderen aus dem Bekanntenkreis erwischt. Aber selber? Nein, daran denkt man eigentlich nicht. Ach was, sagt man sich optimistisch, die anderen waren halt unvorsichtig. Und außerdem: Es muß ja nicht sein.

Um Verstaunter ist man aber nachher, wenn man eines grauen Novembertages leider feststellen muß, daß man doch jetzt selbst an der Reihe ist. Denn mit Optimismus allein läßt sich eben ein Katarrh nicht verhindern. Schon gar nicht jetzt, wo es ja schon fast abnormal wäre, wenn man ihn nicht kriegen würde. Früher oder später.

Das Erstaunlichste ist aber immer wieder, daß es einen so unheimlich schnell anfliegt. Noch am Morgen war man quietschfidel und pumperlgesund. Auch das Mittagessen hat noch gut geschmeckt. Erst am Nachmittag hat man auf einmal so ein sonderbares Kitzeln am Gaumen gespürt. Aber selbst dieser deutliche Voralarm wurde eigentlich noch nicht recht ernstgenommen. Bis morgen früh, hat man sich gedacht, ist das bestimmt wieder weg.

Diese Annahme war auch gar nicht so falsch, denn am nächsten Morgen war der Gaumenkitzel tatsächlich wieder verschwunden. Aber dafür war eben leider der Katarrh da. Unüberhörbar. So ist's recht: Ausgerechnet jetzt, wo man ihn am wenigsten brauchen kann! Aber was soll's — wenn ein Katarrh warten sollte, bis man ihn einmal brauchen kann, dann gäb's schon lang keinen mehr.

Wenn man Bauchweh oder Kopfweh hat, kann man die Zähne zusammenbeißen, und keiner merkt's einem an. Beim Katarrh dagegen weiß jeder sofort, was los ist. Man braucht nur einmal „Gut' Borgen“ zu sagen, oder „Bahlzeit“. Und deshalb muß man sich damit abfinden, daß jeder sofort die ungeheuer intelligente Frage stellt, ob man sich vielleicht erkältet hat? Daran gewöhnt man sich aber.

Viel deprimierender ist es, daß die Leute sofort auf Distanz gehen. Ganz unmerklich zwar, wie sie meinen. Aber man merkt's halt doch. Und man fühlt sich fast ein wenig wie ein Aussätziger oder

wie einer, der die Pest hat. Aber verstehen kann man's natürlich schon. Denn wenn man ehrlich ist, muß man sich eingestehen, daß man es doch gestern genauso gemacht hat, wenn man es mit einem Katarrhisten zu tun hatte.

Freilich, vereinzelt trifft man auch auf Leute, die nicht die geringste Angst haben. Das sind solche, die nicht nur auf ihren Optimismus, sondern noch mehr auf das Vitamin C vertrauen. Und die erzählen jedem, dem das jetzt auch nichts mehr hilft, daß man beispielsweise bloß jeden Tag einen Löffel Sanddornmark nehmen muß. Oder auch den Saft von einer halben Zitrone.

Dann passiert einem gar nichts. Dann ist einem das Wort Katarrh erst recht das, was es sowieso schon ist, nämlich ein Fremdwort. Aber mit „wenn“, „wäre“ und „hätte“ ist jetzt nichts mehr ausgerichtet. Und deshalb ärgert man sich über solche Empfehlungen. Und freut sich nachher um so mehr, wenn es ein paar Tage danach auch so einen Vitamin-Angeber doch noch erwischt.

Natürlich bemüht man sich als wohlzogener Mensch, möglichst wenig Bazillen in der Gegend zu verteilen. Aber hin und wieder ist der Niesreiz doch stärker als der gute Wille. Freundliche Menschen pflegen in diesem Fall ein Wort des Trostes zu sagen. Etwa „Gesundheit“. Oder auch „Prost“.

Manche sagen aber auch gar nichts und tun so, als ob sie nichts gesehen und gehört hätten. Das sind jene, die aufmerksam die feineren Benimmbücher studiert haben. In denen steht nämlich, daß man das Niesen nicht nur selbst tunlichst zu unterlassen, sondern auch den Katarrh des anderen zu ignorieren habe, weil nicht sein kann, was nicht sein darf und was sich nicht ziemt.

Der verschnupften Nase aber sind alle Benimmregeln gleichgültig. Weshalb sie anstandslos läuft und läuft und läuft und läuft. Zum Glück allerdings nur ein paar Tage und nicht so lange wie jenes Automobil, von dem das gleiche behauptet wird.
Helmut Seitz

Der falsche Zopf

Erwachsene lieben es nicht, wenn die Leute auf der Straße hinter ihnen herblicken und lächeln. Hinterherblicken und bewundern dürfen sie, aber nicht lächeln.

Damen lieben das schon gar nicht.

Nun weiß ich nicht, ob die Passanten mich für eine Dame oder für irgendeinen weiblichen Jemand halten, aber gewöhnlich ist mir das auch ziemlich gleichgültig. Diesmal allerdings...

Sie lächelten. Sie gingen an mir vorüber, wandten sich noch einmal um und lächelten.

Ich machte ein ernsthaftes Gesicht und zerbrach mir den Kopf über die freudige Stimmung meiner Mitmenschen. Die Knöpfe an meinem Mantel waren alle dran und zu.

Heimlich schielte ich nach hinten, aber meine Strümpfe waren beide heil. Auch meine Absätze waren nicht abgebrochen. Das merkte ich daran, daß ich nicht zu hinken brauchte.

Schließlich tröstete ich mich mit dem Ge-

danken, daß ich ja zum Friseur ginge und im Spiegel dort alle eventuellen Mängel entdecken würde.

Nun ja, ich saß also vor dem Spiegel beim Friseur, aber ich fand keine Mängel.

Das junge Mädchen legte mir den Umhang um, drehte ein bißchen an den Wasserhähnen herum, schnippte ein paar mal mit der Schere in die leere Luft und sagte zögernd: „Sagen Sie — äh — sagen Sie bitte, soll ich den Zopf dranlassen?“

Da ging mir ein Licht auf!

Ha, du mein erstgeborener Sohn, du respektloses Ungeheuer, der du deine Mutter dem Spott der Leute anheimgibst. Du fünfjähriger Verbrecher, ich werde — also ich werde...

Nichts habe ich getan.

Weshalb habe ich mich auch beim Frühstück damit einverstanden erklärt, mir einen Zopf wachsen zu lassen, einen einzigen langen — nur weil er eine herrliche bunte Zopfspanne auf der Straße gefunden hatte.
Maria Renard

Nehmt das Lachen nicht so leichtfertig, überseht nicht, daß es eine der ernsthaftesten Angelegenheiten der Menschheit ist.

Wilhelm Raabe

Wer kommt denn da?

Wenn es höchste Zeit ist, zum Bahnhof zu gehen, oder wenn der Maler eben mit dem Tünchen fertig ist, oder wenn innerhalb der nächsten fünf Minuten Gäste erwartet werden, oder wenn frische Vorhänge aufgemacht sind, oder wenn man schnell noch zum Einkaufen muß — wer kommt? Geübte Hausfrauen wissen es: der Kaminkehrer, beziehungsweise je nach Wohngegend der Schornsteinfeger, Schlotfeger, Essenkehrer, in Sachsen und Thüringen hieß er früher sogar der Feuerrüpel. Ich möchte mich auch nicht gern so nennen lassen, er hat ohnehin genug auszustehen. Er leidet nicht etwa unter seinem Beruf, sondern unter dem ungerechten Schicksal, das ihn immer dann ins Haus schickt, wenn er am wenigsten erwünscht ist. Dabei braucht man ihn so notwendig wie das tägliche Brot, und der Gedanke, daß auch er einmal Mangelware werden könnte, ist schrecklich. Aber statt mit einem herzlichen „Guten Tag“ wird er mit „Ach du lieber Gott!“ empfangen, und dann beginnt ein wildes Getue, das diesen tüchtigen Mann mit Minderwertigkeitsgefühlen belasten würde, stünde er nicht im Bewußtsein seiner Unentbehrlichkeit und buchstäblich haushoch über uns. Hingegen am Neujahrstag, da hat man nicht das mindeste gegen ihn, mit Vergnügen nimmt man die Glückwünsche an,

und sein freundliches Lächeln wird gern erwidert.

Rächt er sich nun etwa für die Abneigung, mit der er an allen anderen Tagen des Jahres begrüßt wird? Nein, denn er ist ein Mann mit Verständnis und Humor, das verrät schon der Zylinderhut, den er zunftstolz trägt. Der Zylinder ist heute nicht in Mode, getragen wird er nur noch bei großen Begräbnissen und von ganz großen Tieren, außerdem jedoch eben vom Kaminkehrer, der so viel Feierlichkeit nicht nötig hätte, denn es gibt ja auch andere schwarze Kopfbedeckungen.

Aber der Zylinder gehört nun einmal dazu, und es ist doch beachtlich, daß der Gute sich nicht irremachen läßt. Klingelte irgend ein anderer Mann mit Zylinder an der Wohnungstür, so würde uns der Schreck in die Glieder fahren — was ist passiert? Das war übrigens nicht immer so. Als ich ein kleiner Junge war, kam mein Onkel auch stets mit Zylinder und trug dazu sogar einen schwarzen Gehrock mit Seidenrevers. Kaminkehrer war er aber nicht, was mich stark bekümmerte, sondern Geschäftsreisender, und er handelte nicht etwa mit Hochöfen oder Dampfkraftanlagen (da könnte man's noch verstehen), sondern ganz schlicht mit Strickwaren.

Aber einmal, als er gerade in unserer gu-

ten Stube saß, kam auch der Schornsteinfeger, und dann ging mein Onkel weg und erwischte im dunklen Flur den falschen Zylinder, und an diesem Tag

Ermunterung im Dezember

Ein Jahr ist hin und dies und das
Nebst allerlei Beschwerden,
Und irgendwie wird irgendwas
Wahrscheinlich besser werden.

Des Jahres Kreis ist voll und rund.
Doch ungelöste Fragen
Sind leider harte Brocken, und
Die liegen schwer im Magen.

Die eine Frage bleibt für die
Solang du lebst, bestehen:
Wann wird das Rad des Jahres sich
Zum letzten Male drehen?

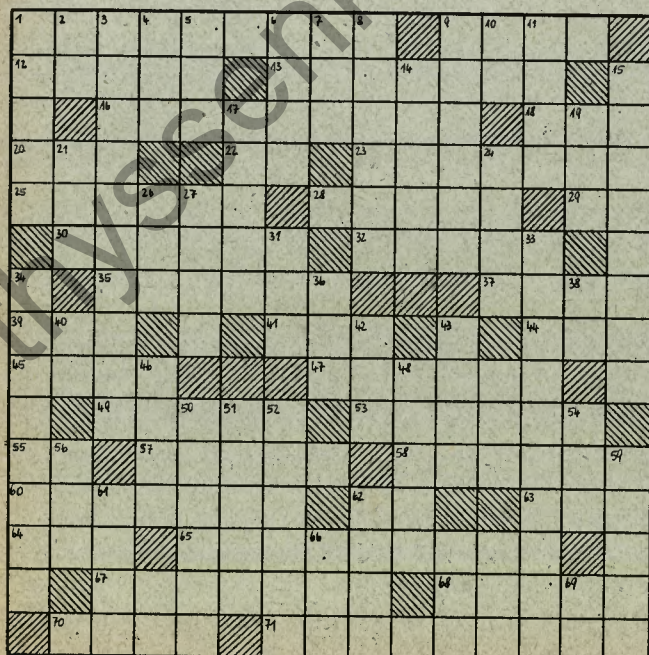
Doch fei're ohne Bänglichkeit
Des Jahres letzte Stunde.
Es spendet die Vergänglichkeit
Das Glück in der Sekunde!

James Krüss

machte er zunächst kein gutes Geschäft. „Wer konnte denn ahnen, daß bei euch die Zylinderhüte nur so herumstehen!“ sagte er abends und nahm es uns übel.

Horst Wolfram Geißler

Unser Kreuzworträtsel



Waagrecht: 1. Beförderungsmittel, das manchmal mit Verspätung ankommt, 9. Beförderungsmittel, das oft mit Verspätung ankommt, 12. soll süß sein, 13. glaubt nicht an Träume, 16. vertonte einen Opernball, 18. Hoherpriester, 20. Fluß in Polen, 22. Untersatzkennzeichen für Iserlohn, 23. schon Goethe fragte nach dem Land, wo sie im dunklen Laube glühen, 25. nur im Bild fällt man sie gern herauf, 28. rüger Mädchenname, 29. am Boden zerstört, 30. Ital. Stadt, aus der Shakes... zwei Herren kommen ließ, 32. der Komponist Weber sagte von ihr, sie sei köstlich, die Nacht zu erhellen, 35. musikalisches Kleidungsstück, 37. wird gelegentlich riskiert, 39. buntfarbiger Plapperer, 41. nicht immer hat, wer's innehat, auch Würde, 44. Vogel mit langen Beinen, 45. wohin man sich manchmal selber wirft, 47. mit ihm schaffen die Mediziner einen Rausch, 49. Mauer, die die Römer bauten, 53. mit einem „G“ davor kann man's im Restaurant bestellen, 55. Fahrzeuge, die aus einer Stadt im Bergischen kommen, sind so gekennzeichnet, 57. mehrere exakt angegebene Tage, 58. Überbleibsel im Bergbau, 60. wichtiges Vorbeugungsmittel, 62. doppelter Selbstlaut, 63. berlinerische Abkürzung für Eduard, 64. Abkürzung für eine Verwandte, 65. hat oft nach den ersten Minuten seiner Verwendung Flecken, 67. Seil auf der Leeseite, 68. Prämie, 70. Winterschläfer, 71. was Redner oft verlieren.

Senkrecht: 1. wer so heißt, braucht es nicht zu sein, 2. nur vierbeinige Exemplare dieser Gattung rufen so, 3. eine Blüte, mit der man im Winter wirft, 4. beliebtes Tauschspiel bei Filmstars, 5. soeben erschienen (ungebraucht), 6. gewalttätiger Griechengott, 7. Gegenteil von hin, 8. Stadt und Fluß in Baden-Württemberg, 9. räuberischer Vielfraß unter den Fischen, 10. Untersatz-Kennzeichen für Osnabrück, 11. Teil eines Streichinstruments, 14. der König auf französisch, 15. auf gut gebohnertem... rutscht man, 17. Mädchen auf Beatle-deutsch, 19. Mündungsarm des Rheins, 21. Abk. für am Rande vermerkt, 24. Mädchenname, den Zola verwendete, 26. Kontra von Kontra, 27. Halbinsel mit Filmstarnamen, 31. wie 39. waagrecht, 33. Mehrzahl balzender Vögel, 34. Ein- oder Ausgang, 36. wie 64. waagrecht, 38. Autos aus Gummersbach tragen dieses Zeichen, 40. ägypt. Gott, 42. Getränk, 43. mit einem „S“ davor indische Anrede, 46. Musikwerk, das für die Einweihung eines Bauwerkes komponiert wurde, 48. Adjektiv der Gemütlichkeit, 50. Sankt Martin teilte ihn, 51. mehrere Behälter, 52. manche Zeitgenossen kleben darauf fest, 54. diesmal kommt der Wagen aus Tuttingen, 56. Bruder Japhet's, 59. soll für die Satttheit des Studenten sorgen, 61. früherer Rohstoff für Kerzen, 62. Strumpfmärke, 66. kaufmännische Abkürzung für Compagnie, 69. Je nachdem Verhältnis-, Umstands- oder Bindewort.

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 99

Waagrecht: 1. Umtrunk, 6. na, 7. ole, 9. Osmane, 11. Esra, 13. Pik, 14. Ria, 15. Zelt, 16. Senkel, 17. gal, 18. Po, 19. Neutron,

Senkrecht: 1. unterst, 2. ma, 3. rosa, 4. Ulm, 5. Neapel, 8. Sektion, 9. Orange, 10. Nil, 12. sie, 15. Zelt, 18. Po.

Die Freizeit richtig nutzen

Fertigwerden mit der Freizeit? Wer nimmt wohl ernstlich an, daß das ein Problem sein kann? Trotzdem ist diese Sache jedoch heute für viele ein Problem geworden, das nicht nur die Betroffenen, sondern fast mehr noch ihre Umgebung beschäftigt und in Mitleidenschaft zieht.

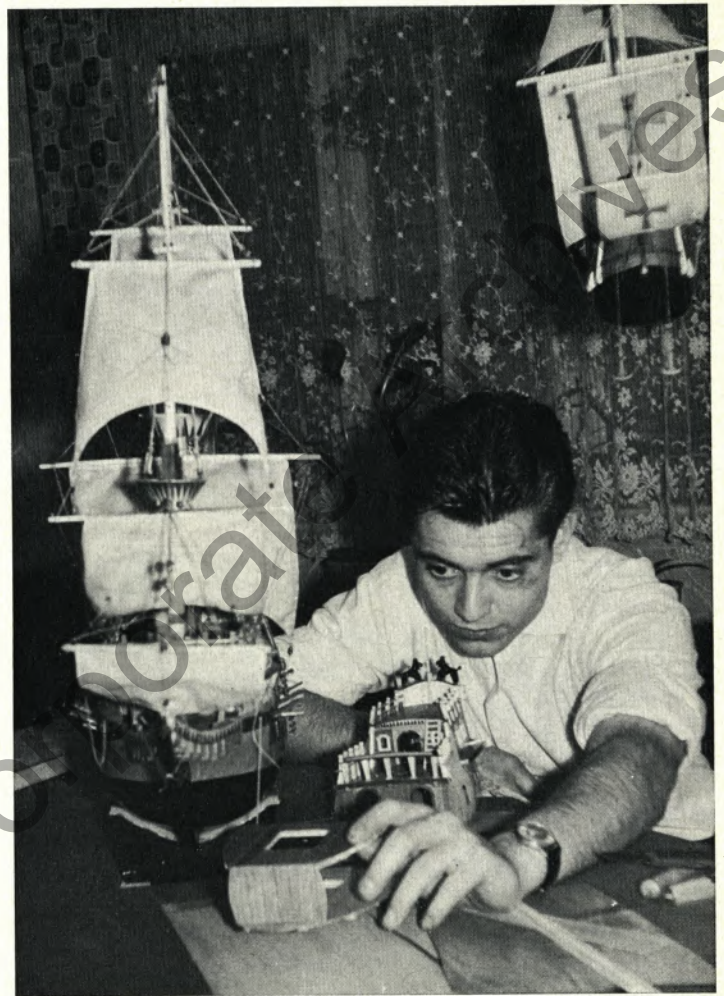
Was mit der verhältnismäßig vielen Zeit, die zur Verfügung steht? Glückliche alle jene, die ein echtes Hobby haben, die sich zu beschäftigen und sich nützlich zu machen wissen, die sich weiterbilden wollen, die in ihrer Freizeit ihre Kräfte und Fähigkeiten ganz nach ihrem Geschmack einsetzen, dabei Befriedigung und Erfüllung finden und auch die ihnen geschenkten freien Stunden des Tages und des langen Wochenendes mit Kraft und Aufgaben füllen.

Glücklich aber auch alle jene, die solche Menschen in ihrer Familie haben. Denn z. B. ein Mann, der nur zu Hause herumlungert und sich nicht zu beschäftigen weiß, ist eine Qual und ein recht lästiges Übel für die vielbeschäftigte Hausfrau, die keineswegs in gleichem Umfang von dem Trend zu mehr Freizeit profitiert hat. Schließlich hört im Haushalt im Familienalltag die Arbeit praktisch nie auf; vom Morgen bis zum Abend ist zu tun. So nimmt es nicht wunder, daß — es sei einmal erlaubt,

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

diese ketzerische Feststellung auszusprechen — viele geplagte Hausfrauen und Mütter gern Mann und Kinder etwas länger am Arbeitsplatz oder in der Schule sehen, um ungestört zu Hause wirken zu können.

Die Do-it-yourself-Bewegung ist eine Erscheinung unserer Zeit. Zwei Gründe führten zu ihrem Umfang. Einmal ist es die erwähnte längere Freizeit; zum anderen kommt hinzu, daß Handwerker keineswegs immer prompt kommen, wenn sie dringend gebraucht werden und . . . daß sie nicht billig sind. So



Freizeitbeschäftigung entspannt, auch wenn man sich, wie beim Schiffsmodellbau, auf seine Arbeit konzentrieren muß.

machten viele aus der Not eine Tugend, haben noch ihren Spaß daran und entdecken urplötzlich schlummernde Talente, deren Ausübung Freude macht und das Selbstbewußtsein hebt.

Die richtige Nutzung der Freizeit, wie sie heute u. a. von Psychologen, Ärzten und Psychiatern gesehen wird, bedeutet nicht lediglich Abschalten, Entspannung und Faulenzen. Wesentlich wichtiger erscheint es ihnen, neue Impulse daraus zu ziehen. Die Menschen sollen sich in dieser Freizeit und dank dieser Freizeit abseits der Anstrengungen der Berufsarbeit vervollkommen, ihre Persönlichkeit runden und körperliche und seelische Fähigkeiten spielen lassen, die im oft konformen Berufsleben zu kurz kommen und verkümmern.

So gesehen und in diesem Sinne richtig genutzt, hat die längere Freizeit wirkliche Vorteile sowohl für den einzelnen wie darüber hinaus für die Gesamtheit. Die Menschen sind zufriedener, die Familien glücklicher, das Zusammenleben

ist menschlicher. Wer aus eigener Kraft ganz nach eigenen Ideen etwas schafft, wird zufrieden mit sich und der Welt sein. Das färbt auch auf die „Pflicht“-Arbeit und die Familie ab, besonders auf die Kinder, die neue Gefühle von Respekt und Bewunderung — z. B. für den tüchtigen Vater — entwickeln und ihn nachzuahmen versuchen.

Erst die richtige Nutzung der Freizeit führt also zu jenem Ziel, das den Initiatoren und Vorkämpfern für mehr Freizeit vorschwebte. Wer seine freien Stunden nutzt und mit Leben füllt, braucht auch keine Angst zu haben vor jenem Lebensabschnitt, zu dem er aus dem Berufsleben ausscheidet. Viele wissen schon heute, was alles sie sich später vornehmen wollen und fürchten schon heute, daß die Zeit ihnen selbst dann nicht reicht für die vielen Dinge, mit denen sie sich beschäftigen wollen. Eine bessere Vorbeugungstherapie gibt es kaum. Es lohnt sich, schon heute damit anzufangen. B. Reichert, Düsseldorf

Es geht um das Krankengeld

Unsere Werkzeitung wird zur Unterrichtung der Versicherten unserer Betriebskrankenkassen in mehreren Folgen einen umfassenden Überblick über die Leistungen unserer Betriebskrankenkassen bringen. Es wird aufgezeigt, welche Bar- und Sachleistungen im einzelnen gewährt werden, und welche Voraussetzungen zu erfüllen sind. Wohl die wichtigste Leistung unserer Betriebskrankenkassen ist das Krankengeld. Im Jahre 1965 haben unsere Kassen 5 284 548,73 DM an Krankengeld gezahlt. Das sind rund 30 Prozent ihrer Beitragseinnahmen. Darum wollen wir zunächst über das Krankengeld unterrichten. Heute wird über die Anspruchsvoraussetzungen sowie über Beginn und Ende der Krankengeldzahlung gesprochen.

Anspruch auf Krankengeld

Das Krankengeld hat die Funktion des Lohnersatzes. Das heißt, daß an Stelle von Lohn oder Gehalt durch die Krankenkasse „Krankengeld gewährt wird, wenn die Krankheit den Versicherten arbeitsunfähig macht“ (§ 182 Abs. 1 Ziff. 2 der Reichsversicherungsordnung, kurz RVO). Die Arbeitsunfähigkeit ist die Voraussetzung des Anspruchs auf Krankengeld. Arbeitsunfähigkeit ist die auf Krankheit beruhende Unfähigkeit des Versicherten, seine vor dem Eintritt des Versicherungsfalles ausgeübte Arbeit zu verrichten. Dabei ist der Versicherte verpflichtet, auch solche Beschäftigung auszuüben, die zwar nicht die gleiche Arbeit, aber eine gleichartige Erwerbstätigkeit ist.

Anspruch auf Krankengeld haben die bei einer gesetzlichen Krankenkasse (z. B. unsere Betriebskrankenkasse) versicherten Mitglieder. Es sind dies die Lohn- und Gehaltsempfänger. Auch arbeitslosen Versicherten wird während der Arbeitslosigkeit bei Arbeitsunfähigkeit Krankengeld gezahlt. Arbeitsunfähigkeit und Mitgliedschaft bei einer gesetzlichen Krankenkasse sind also in der Regel die Voraussetzungen für die Gewährung von Krankengeld. Es wird nur an Versicherte gezahlt. Nicht beschäftigte Rentner erhalten kein Kran-

kengeld. Der Gesetzgeber hat sie durch § 182 Abs. 1 Ziff. 2 RVO ausdrücklich ausgenommen.

Beginn der Krankengeldzahlung

Krankengeld wird bei Arbeitsunfall oder Berufskrankheit im Sinne der gesetzlichen Unfallversicherung von dem Tage an gewährt, an dem die Arbeitsunfähigkeit ärztlich festgestellt wird, im übrigen von dem darauffolgenden Tage an. Ärztliche Feststellung bedeutet, daß ein Arzt auf Grund des Befundes seiner ärztlichen Untersuchung die Feststellung trifft, ob Arbeitsunfähigkeit vorliegt. Ist das nicht der Fall, so ist das Krankengeld nicht zu zahlen. Es besteht dann für die Kasse weder eine Zahlungspflicht noch eine Zahlungsmöglichkeit. Zu der Feststellung der Arbeitsunfähigkeit ist jeder Arzt berufen; dagegen nicht ein Heildiener oder Werkesanitäter. Für den Beginn der Zahlung des Krankengeldes kommt es also nur darauf an, an welchem Tage der Arzt die Arbeitsunfähigkeit festgestellt hat. Der Beginn der Arbeitsunfähigkeit ist für die Zahlung des Krankengeldes nicht maßgebend.

Beispiel:

Arbeitsunfähigkeit ab	2. 7. 1966
Ärztlich festgestellt am	4. 7. 1966
Krankengeld	
bei Arbeitsunfall ab	4. 7. 1966

Krankengeld bei Krankheit ab 5. 7. 1966

Das Bundessozialgericht hat im März 1966 höchststrichlich entschieden, daß die Krankenkassen auch dann an diese Vorschrift gebunden sind, wenn die verspätete ärztliche Feststellung der Arbeitsunfähigkeit nicht auf einem Verschulden des Versicherten beruht. Unsere Betriebskrankenkassen dürfen also für die Zeit der Arbeitsunfähigkeit vor der ärztlichen Feststellung kein Krankengeld zahlen, selbst dann nicht, wenn z. B. ein Versicherter infolge Bettlägerigkeit nicht in der Lage war, rechtzeitig einen Arzt aufzusuchen oder der Arzt aus Zeitmangel nicht rechtzeitig gekommen ist. Sicher ist diese Regelung im Einzelfall hart. Sie schützt aber andererseits die Krankenkasse vor unberechtigter Inanspruchnahme.

In diesem Zusammenhang wichtig ist auch die Vorschrift, daß das Krankengeld ruht, solange die Arbeitsunfähigkeit der Kasse nicht gemeldet worden ist. Jede Arbeitsunfähigkeit muß der Kasse innerhalb von drei Tagen angezeigt werden. Erfolgt die Meldung nicht fristgerecht, dann besteht kein — oder erst vom Tage der Meldung an — An-

spruch auf Krankengeld. Der Geschäftsführer der Kasse darf nach dem Gesetz „in besonderen Ausnahmefällen Krankengeld für die zurückliegende Zeit für längstens eine Woche vor der Meldung zubilligen“ (§ 216 Abs. 3 RVO).

Das Krankengeld wird nicht von Amts wegen, sondern nur auf Antrag des Versicherten gewährt. Der Versicherte muß also persönlich, schriftlich oder durch eine von ihm beauftragte Person unter Vorlage der ärztlichen Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung die Krankengeldzahlung bei der Kasse beantragen.

Ende der Krankengeldzahlung

Die Krankengeldzahlung wird mit dem Eintritt der Arbeitsfähigkeit, mit dem Ablauf der Leistungsdauer von 78 Wochen, bei Aufnahme einer Krankenhausbehandlung oder beim Tod des Versicherten eingestellt. Das Ende der Arbeitsunfähigkeit bestimmt der Haus- oder Vertrauensarzt. Grundsätzlich wird Krankengeld ohne zeitliche Begrenzung gewährt. Nach § 183 Abs. 2 RVO wird Krankengeld aber höchstens für 78 Wochen innerhalb von je drei Jahren gewährt, wenn dieselbe Krankheitsursache oder Erscheinung zugrunde liegt. Während einer Arbeitsunfähigkeit hinzutretende Krankheiten ändern daran nichts. Wer 78 Wochen hintereinander Krankengeld bezogen hat, ist ausgesteuert, ohne daß es darauf ankommt, welche verschiedenen Krankheiten während dieser Zeit bestanden haben. Damit endet der Anspruch im Regelfall. Bei Versicherten aber, die Rente wegen Erwerbsunfähigkeit aus der Rentenversicherung beziehen, endet der Krankengeldanspruch mit Ablauf von 6 Wochen nach der Arbeitsunfähigkeit. Den Erwerbsunfähigkeitsrentnern gleichgestellt sind die Bezieher von Invalidenrente aus der Rentenversicherung nach dem alten Recht vor 1957, selbst wenn diese Renten nur sehr niedrig sind. Ebenfalls endet die Krankengeldzahlung, wenn einem arbeitsunfähigen Versicherten während des Bezuges von Krankengeld eine Erwerbsunfähigkeitsrente oder Altersruhegeld zugebilligt wird. Die Zahlung des Krankengeldes endet bei diesen Fällen mit dem Tage, an dem der Kasse die Benachrichtigung über die Rentengewährung zugeht. Dies gilt nicht bei der Zubilligung von Berufsunfähigkeitsrente. Diese Rente kann nur unter bestimmten Voraussetzungen auf das Krankengeld angerechnet werden. Wird von einem Träger der Rentenversicherung Übergangsgeld gewährt, entfällt der Anspruch auf Krankengeld.

Belegschaftsversammlungen

Im Thyssen-Haus

Unter starker Beteiligung hielt am 21. September unsere Hauptverwaltung ihre letzte Belegschaftsversammlung für 1966 und zugleich die erste unter dem neuen Namen unseres Unternehmens ab. Betriebsratsvorsitzender Büttner begrüßte die Vorstandsmitglieder Steinhauer und Dr. Vellguth sowie die Vertreter der Gewerkschaften.

Vor seinem Rechenschaftsbericht appellierte der Betriebsratsvorsitzende an alle, mit ihrer Kritik nicht zurückzuhalten, sie aber offen zu äußern und in Gegenwart derer, denen die Kritik gelte. Anschließend umriß er die Situation in der deutschen Stahlindustrie während der letzten zwölf Monate, insbesondere die Lage, mit der sich unser Unternehmen auseinanderzusetzen habe. Er sprach von den Schwierigkeiten, die durch die Erlös- und Kostensituation, durch den drohenden Rückgang des Stahlverbrauches, durch steigende Lieferungen aus dem Ausland, durch die zu teure Kohle und die unterschiedliche Steuergesetzgebung in der Montanunion verursacht werden.

Hinsichtlich der Auswirkungen auf unser Unternehmen führte Büttner aus: „Die strukturellen Wandlungen dieser Zeit, bedingt durch die technische und wirtschaftliche Entwicklung, führen immer wieder zu erheblichen Umstellungs- und Anpassungsschwierigkeiten für die Belegschaft. Wir müssen aber diese Neuorganisation unter dem Gesichtspunkt

sehen, daß sie im Zuge der wirtschaftlichen Maßnahmen dringend notwendig waren und sind, auch um hierdurch die Arbeitsplätze zu sichern. Das Rad der Industrie muß vorwärts laufen und nicht rückwärts. Ich glaube, Ihnen, meine Herren des Vorstandes, für alle Belegschaftsmitglieder versichern zu können, daß wir bereit sind, daran mitzuarbeiten, wie wir es bereits bewiesen haben. — Aber auch in der jetzigen Situation bitte ich die Herren des Aufsichtsrates, des Vorstandes und der Gewerkschaften, dafür Sorge zu tragen, daß alle sozialen und menschlichen

In Mülheim

Zur letzten diesjährigen Belegschaftsversammlung des Werkes Mülheim konnte stellv. Betriebsratsvorsitzender Fritz Klauer eine außerordentlich große Zahl von Belegschaftsmitgliedern begrüßen, dazu die Direktoren Neuhoß und Becker sowie Vertreter der Hauptverwaltung und der Mülheimer Ortsverwaltung der IG Metall.

In seinem Rechenschaftsbericht stellte Betriebsratsvorsitzender Franz Euler zunächst die zahlreichen Gerüchte um eine angebliche Wirtschaftskrise richtig, wenn es auch nötig sei, vor dem Tatbestand einer abgeschwächten Konjunktur nicht die Augen zu verschließen. Euler gab der Hoffnung Ausdruck, daß das

Härten gegenüber der Belegschaft vermieden werden.“ Zum Abschluß appellierte Büttner an die Gewerkschaften, sich mit allen Mitteln gegen die beabsichtigte Kürzung des Kilometergeldes durch die Bundesregierung einzusetzen. — In der Aussprache ergriff zunächst Vorstandsmitglied Steinhauer das Wort und ging auf die Einrichtung der Verkaufskontore ein. Außerdem betonte er, daß die Belegschaft durch verstärkten Einsatz mithelfen könne, ihre Arbeitsplätze zu sichern. Abschließend erläuterte Dr. Vellguth die Überlegungen der Unternehmensleitung, die zur Zusammenarbeit mit der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz AG geführt haben.

geplante Stabilisierungsgesetz dazu ver helfe, die Konjunktur in Deutschland gesund zu erhalten, das Wachstum zu fördern, der Währung Stabilität zu geben und allen den Vorteil aus ihrer Arbeit zu sichern.

Mit Nachdruck kritisierte Euler die Tatsache, daß z. B. 25 Prozent des deutschen Stahlverbrauchs aus dem Ausland gedeckt werden. „Wenn die Importe nur um die Hälfte gekürzt würden, und die deutsche Stahlindustrie einen normalen Anteil an der Versorgung des deutschen Marktes mit Stahl haben würde, wären alle unsere Kapazitäten zu 90 Prozent und höher ausgelastet“, sagte Euler, ferner wäre der Kostendruck durch zu gering ausgefahrene Anlagen beseitigt und genügend Ertrag vorhanden, um Investitionen wirtschaftlich werden zu lassen.

In seiner Rückschau stellte er dem halbwegs zufriedenstellenden Umsatz unseres Unternehmens die Tatsache gegenüber, daß für die kommenden Wintermonate noch erhebliche Sorgen bestünden über den Umfang der vorhandenen Aufträge und die zu erwartenden Erlöse. Er betonte, daß Maßnahmen zur Vermeidung von größeren Einschränkungen bei der Belegschaft getroffen würden. Nach der Erläuterung der Verbesserungen, die die Einführung der 40-Stunden-Woche der ganzen Mülheimer Belegschaft gebracht habe, appellierte er an alle, noch mehr als bisher für die Verhütung von Unfällen zu tun. Kritik übte er an den Mängeln im Waschraum der Rohrkontistraße und dem immer noch nicht erfolgten Ausbau der Treppe am Tor 6. An seine Ausführungen schloß sich eine lebhafte Diskussion an.

In Dinslaken

Die Vorstellung des neuen Betriebsrats und die Beschäftigungslage des Werkes standen im Mittelpunkt der Belegschaftsversammlung des Werkes Dinslaken am 10. September 1966 an der Trabrennbahn in Dinslaken.

Nach Begrüßung durch Betriebsratsmitglied Kempken stellte Betriebsratsvorsitzender Grafen den aus der letzten Wahl hervorgegangenen neuen Betriebsrat vor, der sich bis auf zwei neue Mitglieder aus dem alten Betriebsrat zusammensetzt. Grafen kündigte an, auch der neue Betriebsrat werde eine Aufgabenteilung unter seinen Mitgliedern vornehmen. Auf diese Weise könnten die Belange der Belegschaftsmitglieder besser vertreten werden. Es liege aber in der Natur der Sache, daß ein Betriebsrat nicht alle an ihn herangetragenen Wünsche erfüllen könne. Dafür müsse jeder Verständnis haben.

Nach Ansicht von Grafen hat der tarifliche Lohnausgleich nach Einführung der 40-Stunden-Woche nicht an allen Stellen befriedigt. Hinsichtlich der Urlaubsregelung für 1967 forderte er, die notwendigen Vorbereitungen rechtzeitig zu treffen, damit unnötige Härten vermieden werden.

Betriebschef Wienke umriß kurz die Auftragslage für das Werk Dinslaken und versicherte, in den nächsten fünf Monaten könne mit einer ausgezeichneten Beschäftigungslage gerechnet werden. Er appellierte an alle Lohnempfänger und Angestellten, die in der Vergangenheit gezeigte Schaffenskraft und Einsatzfreude auch in Zukunft beizubehalten. Wienke hob die Anstrengungen der Unternehmensleitung zur Verbesserung des Arbeitsschutzes hervor. Jeder sei dabei aufgerufen, erhöhte Wachsamkeit zu zeigen.

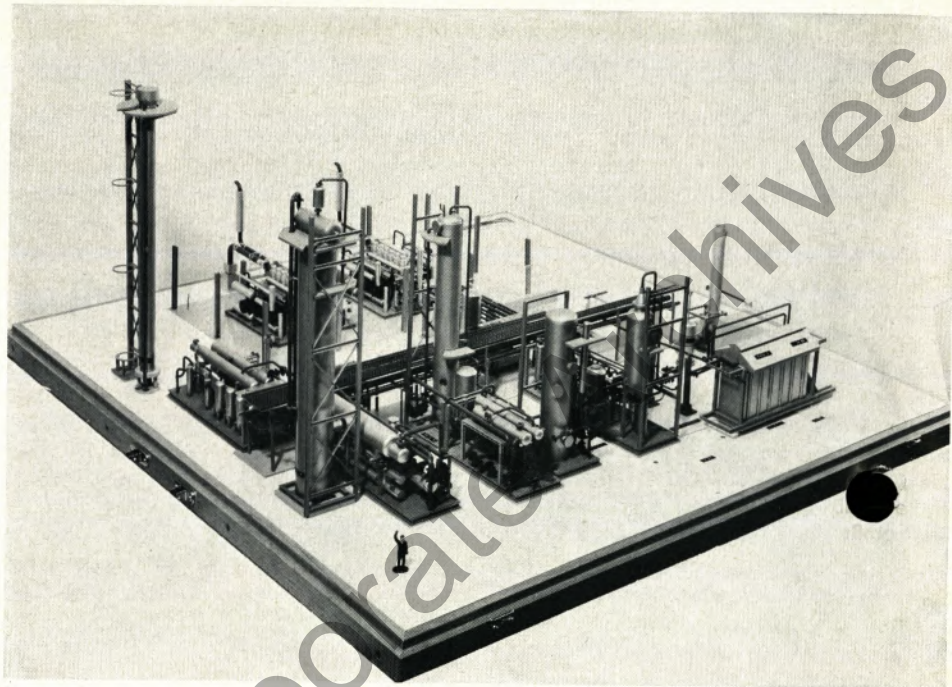
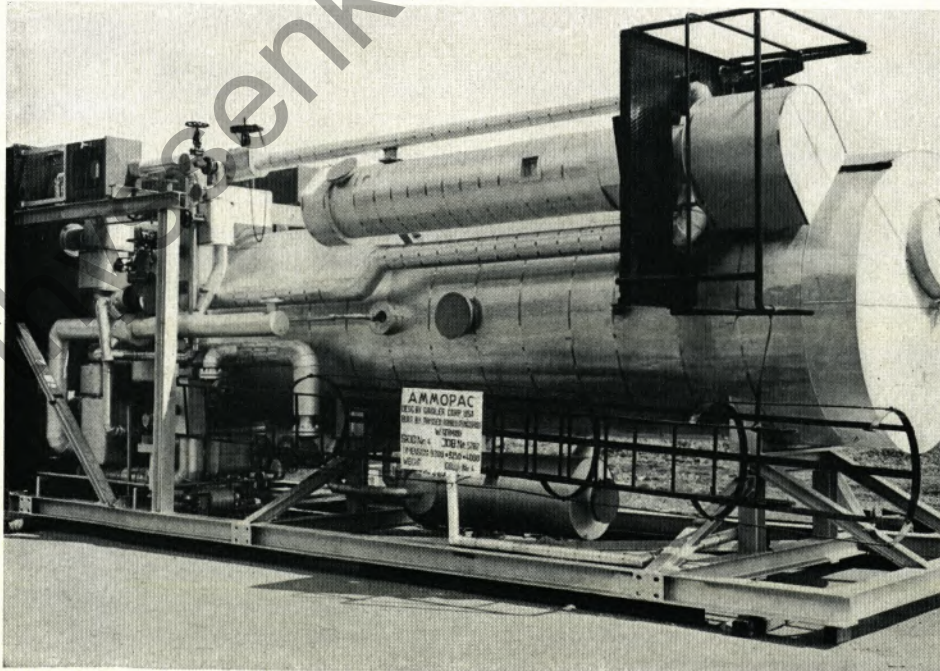
TRB liefert fertige Fabriken

Neuartige Anlagen für Ammoniakgewinnung

Neuartige Ammoniakgewinnungs-Anlagen, die vor allem in Ländern mit unterentwickelten und wenig erschlossenen Gebieten ein besonderes Interesse finden, sind die Kompakt-Anlagen mit der eingetragenen Bezeichnung AMMOPAC, die zur Zeit vom Thyssen Rohrleitungsbau in Dortmund gebaut werden. Es ist das erste Mal, daß in Deutschland Anlagen dieser Art entstehen, die durch die Eigenart ihrer Konstruktion und Fertigung einen neuen Käuferkreis erschließen sollen.

Zu Beginn des Jahres 1965 erhielt Thyssen Rohrleitungsbau durch die Intermat GmbH Düsseldorf einen Auftrag, dessen Durchführung auf den ersten Blick nicht ganz den Vorstellungen entspricht, die man sich von dem Aufgabengebiet eines Rohrleitungsbau-Betriebes macht. Es handelt sich um die Fertigung und Montage von Ammoniak-Anlagen, „Ammonia Package Plants“, kurz AMMOPAC, entwickelt von dem amerikanischen Ingenieurunternehmen C & I / GIRDLER für die Produktion von Trokenammoniak.

Eines der im Betrieb des Thyssen Rohrleitungsbau in Dortmund vollständig montierten Bauteile. Deutlich ist die Stahlkonstruktion zum Schutz auf dem Transport zu erkennen.



Unsere Aufnahme zeigt das Modell einer Ammoniak-Kompaktanlage (AMMOPAC). Sie vermittelt das Bild einer betriebsfertigen Anlage.

Das Charakteristikum dieser Art von Kompakt-Anlagen ist die vollständige Fertigung und Montage der Anlagenteile in der Werkstatt. Die einzelnen Bauteile (Skids) sind so konstruiert, daß sie per Bahn, Lastkraftwagen oder Schiff zu den Baustellen in irgendeinem Teil der Welt transportiert werden können.

Behälter und Wärmeaustauscher, Pum-

pen und Kompressoren, Rohrleitungen, Armaturen, elektrische und pneumatische Regeleinrichtungen werden im Betrieb auf Grundrahmen montiert, deren Abmessungen den Vorschriften der Verkehrsträger entsprechen. Dies bedeutet, daß am Aufstellungsort der Anlage eine sehr geringe Anzahl von Verbindungen erforderlich ist, um die 22 Skids zu einer produktionsreifen Anlage zusammenzusetzen.

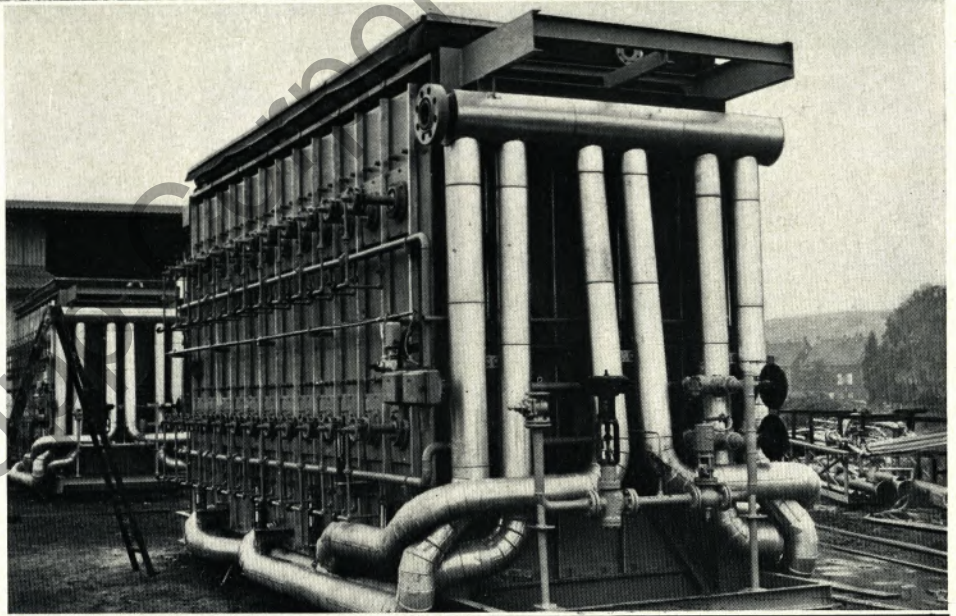
Sämtliche Anlagenteile sind von C & I in umfangreicher Ingenieurarbeit von den amerikanischen Normen auf die deutschen Material- und Fertigungsverfahren umgearbeitet worden, so daß nunmehr die AMMOPAC-Anlagen sowohl nach amerikanischen wie auch nach deutschen Standards geliefert werden können.

Wo werden nun solche Anlagen eingesetzt? Von der Anlage her gibt es keine Beschränkung des „Wo“. Im besonderen dürften Länder mit unterentwickelten und wenig erschlossenen Gebieten die Hauptinteressenten solcher „Package Plants“ sein. Um eine landwirtschaftliche Produktion zu erhöhen, wird heute fast überall und in immer steigendem Maße Kunstdünger verwendet. Der Transport durchs Land und die Verteilung auf die einzelnen Verbraucher kosten eine Menge Geld, nicht zu rechnen der Nachteil eines ständigen Devisenabflusses, wenn Kunstdünger nicht im eigenen Land produziert wird.

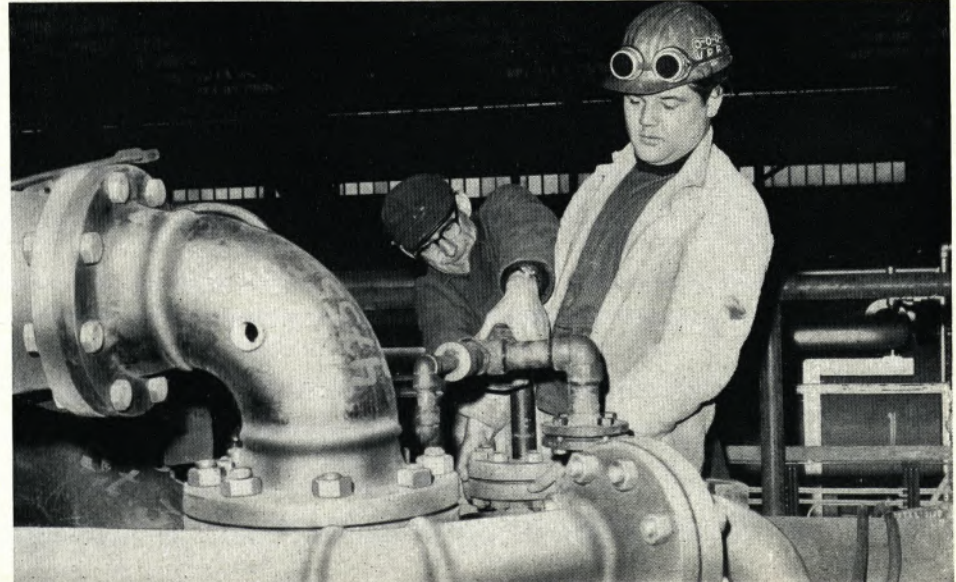


Eine auf Grundrahmen montierte Kolonne muß wegen ihrer großen Abmessungen vor der Werkshalle auf Tief-lader gesetzt werden.

Da die AMMOPAC-Anlagen praktisch überall und in kürzester Frist aufgestellt werden können, d. h. zu Lande und sogar auf dem Wasser, bereitet die Standortwahl keine besonderen Schwierigkeiten. Neben der Überlegung, die Produktion möglichst im Zentrum des Verbrauchsgebietes aufzunehmen, spielt auch die Grundstofffrage eine entscheidende Rolle. Ausgangsstoffe, im Englischen „feedstock“ genannt, für die Ammoniak-Produktion sind hauptsächlich Naphtha, Erdgas, Raffineriegas oder LPG. Eine ausreichende Versorgung der Anlage entweder aus örtlichen Vorkommen oder durch Veranschaffung des Ausgangsproduktes ist dabei von Bedeutung. Inzwischen sind die ersten zwei dieser Anlagen im Werk Dortmund des TRB fertiggestellt worden. Die Verladung der beiden Anlagen in das Bremer Hafen-gebiet wurde Mitte dieses Jahres unter der Regie einer erfahrenen Speditions-firma durchgeführt. Sieben kleinere Kanalschiffe beförderten die etwa 800 Tonnen schweren Anlagenteile durch die Binnengewässer von Dortmund zur Nordsee. Die schweren Kompressoren-Sätze folgten auf dem Schienenweg. Dank intensiver und überlegter Vorbe-reitungen konnten beide AMMOPAC-Anlagen ohne Verzögerungen oder Zwischenfälle dem Kunden ordnungsgemäß übergeben werden.

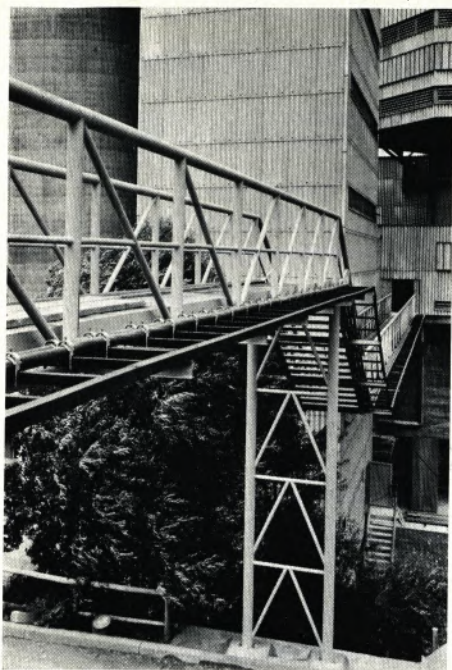


Das mittlere Foto zeigt den für die Ammoniak-erzeugung typischen Reformierofen. Dieses schwerste Teil der Anlage wiegt 36 t.



Zwei Arbeiter, die im Dortmunder Werk mit dem Zusammenbau eines Rohrleitungsstranges für die Anlage beschäftigt sind.

Besucherlaufstege aus Thyssenrohr helfen Unfälle verhüten



Besucherlaufsteg mit Verbindungstreppe und seitlich montierten Stromkabeln.

Zur Vermeidung von Unfällen bei Werksbesichtigungen und für die Sicherheit der eigenen Belegschaft werden immer häufiger Vorkehrungen getroffen, werksfremde Besucher von den im Betrieb befindlichen Maschinen und Werkseinrichtungen fernzuhalten. Dies geschieht vor allem durch Laufstege und Übergangsbrücken, die in entsprechender Höhe über dem Hüttengelände angeordnet sind. Von dort hat der Besucher einen guten und sicheren Überblick über die ganze Werkshalle und

Teilübersicht über die aus Thyssenrohren erbaute Besucherlaufsteganlage und die Fußgängerbrücken im Werksgelände der Rheinischen Kalksteinwerke GmbH in Wülfrath.



über das Arbeiten der einzelnen Maschinengruppen. Die Arbeit wird durch im Wege stehende Besucher nicht gestört und der Arbeiter nicht direkt abgelenkt.

Um von einer Werkshalle zur nächsten zu kommen, ohne stark befahrene Werksstraßen und Gleisanlagen überqueren zu müssen, führt man die Laufstege auch aus den Hallen heraus. Sie werden zu Besucherlaufbrücken, die Straßen und Gleise überspannen. Der Besucher genießt auf ihnen volle Sicherheit, und der Werksführer hat die ihm anvertraute Besuchergruppe unter ständiger Kontrolle und Ansprechbarkeit.

Solche Laufstege und Brücken sollen leicht, schlank, billig in der Instandhaltung sein und dürfen den Werksbetrieb und den Werkstransport nicht behindern. Immer häufiger werden sie aus Stahlrohren konstruiert; d. h. die Fachwerkshauptträger, feste und bewegliche Stützen, das Schutzgeländer für die Treppenarme und für die Podeste sind aus Stahlrohren hergestellt, die auf Biegung beanspruchten Querträger und die Treppenwangen aus Walzprofilen vorgesehen.

Die instandzuhaltenden Oberflächen der einzelnen Konstruktionsteile sind bei einem Stahlrohrbau gering. Die Rundungen erlauben einen sparsamen Farbverbrauch und verkürzte Anstreichzeiten. Auch sind die Intervalle der Anstricherneuerung je nach Wetterlage und Luftaggressivität länger, und zwar etwa 8 bis 10 Jahre, da die Rundung nur wenig Ansatzpunkte für Rostnester bietet.

Die Hauptträger der fünf Brücken un-

serer Lieferung für die Rheinischen Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, sind 11,2—16,5 m lang und 1,2 m hoch. Als Werkstoff ist unser Feinkornstahl HSB 50 verwendet worden. Durch die Anordnung von Knieleisen-Rohren zwischen den Hauptträgerstreben wird ein besonderes Brückengeländer entbehrlich. Die Brückenbreite beträgt 1,2 m, ebenso die Breite der sieben Treppenarme, der sieben Fachwerkstützen und der fünf Podeste.

Von den Fachwerkstützen sind fünf Stück als feste Stützen, vierstielig, und zwei Stück als Pendelstützen, zweistielig, ausgebildet. Ihre Höhen liegen zwischen 2,8 und 8,3 m. Brücken, Treppen und Podeste wurden mit einer gleichmäßigen Belastung von 750 kg/m² berechnet. Dabei wurde berücksichtigt, daß Rohrleitungen und Stromkabel seitlich an den Brückenhauptträgern befestigt werden. Hierfür sind beiderseits der Brücken Kragarme aus Profilstahl geschweißt.

Die Treppenarme verbinden die ebenerdigen Anlaufwege mit den Brücken und Laufstegen und die in verschiedenen Höhen angeordneten Brücken untereinander. Sie erhalten Walzprofilwangen, Treppenstufen aus rutschfestem Profilblech und beiderseits Stahlrohrgeländer. Die Podeste der Treppenarme sind ähnlich ausgeführt. Die Gesamtlänge aller Brücken und Stege beträgt ca. 70 m. Die einzelnen Brücken und Stützen, Aufstiegs- und Verbindungstreppen einschließlich Podesten wurden in unserem Konstruktionsbüro entworfen, berechnet und konstruiert und nach unseren Werkstattzeichnungen in unserem Mülheimer Werk gefertigt. Die einzelnen Teile kamen per LKW zur Baustelle. Das Gesamtgewicht beträgt ca. 18,5 t. Die gesamte Besucherlaufsteganlage fügt sich als Stahlrohrbauwerk sehr gut in ihre Umgebung und drückt durch ihre natürliche Formschönheit der ganzen Fabrikanlage ihren Stempel auf.

Die elektrisch geschweißte Stahlrohrkonstruktion ist eine interessante Bauweise. Gestaltungsmäßig bietet sie dem Konstrukteur mehr Möglichkeiten als die althergebrachte Bauweise mit winkligen Profilen. Wichtiger für den Baufachmann ist jedoch, daß bei richtiger Wahl der geeigneten Rohrabbmessungen und Stahlsorten, bei rohr- und schweißgerechter Ausführung der Anschlüsse und Verbindungen sich mit Stahlrohren höchst wirtschaftliche Konstruktionen schaffen lassen.

Dipl.-Ing. A. Köhler

Vorzeitiges Ausscheiden von Belegschaftsmitgliedern

sehbarer Zeit verfügbar, beraten Fachabteilung, Betriebsrat und Personalabteilung über das vorzeitige Ausscheiden.

Das Ergebnis dieser Besprechung wird dem betroffenen Belegschaftsmitglied mitgeteilt. Zugleich wird mit ihm eingehend seine finanzielle und damit auch soziale Situation nach seinem Ausscheiden erörtert.

Den ausgeschiedenen Mitarbeitern wird eine honorige Überbrückungsabfindung gezahlt. Diese in unserem Unternehmen eingeführte neue Regelung stellt sicher, daß den Ausgeschiedenen in ihrer Werkspension und anderen wirklichen Vergünstigungen keine Nachteile entstehen.

Seit April d. J. erfolgten bereits eine Reihe Pensionierungen nach der geschilderten Regelung. Die hiervon betroffenen Mitarbeiter empfanden ihre vorzeitige Pensionierung als eine große Erleichterung, denn in vielen Fällen war die Ausübung der Tätigkeit bei uns mit erheblichen körperlichen Erschwernissen verbunden. Auch ihre finanzielle Situation empfinden die bisher Ausgeschiedenen als durchaus zufriedenstellend.

Inzwischen ist es bereits so, daß in unseren Personalabteilungen viele Mitarbeiter vorsprechen, um nach der neuen Regelung vorzeitig auszuschcheiden. Es besteht jedoch keine Möglichkeit, ausschließlich auf eigenen Wunsch ein derartiges Verfahren durchzuführen. Es kann vielmehr, wie zu Anfang geschildert, dieser Wunsch nur dann berücksichtigt werden, wenn die ärztliche Untersuchung und die Gesprächsergebnisse ein vorzeitiges Ausscheiden richtig erscheinen lassen.

Auch bei den Angestellten unseres Unternehmens kann eine vorzeitige Pensionierung in Einzelfällen in Erwägung gezogen werden. Die Umstrukturierung unseres Unternehmens im Verwaltungs- und technischen Bereich bringt es mit sich, auch die Zahl der Angestelltenplätze vermindern zu müssen.

Hierbei kommen nur Belegschaftsmitglieder in Betracht, die an ihren bisherigen Arbeitsplätzen nicht mehr tätig sein können und für die eine ihrer bisherigen Tätigkeit, ihren Fähigkeiten und ihrem Leistungsvermögen entsprechende Beschäftigung nicht gefunden werden kann. Ist dies der Fall, erfolgt nach Abstimmung mit der Fachabteilung und

dem Betriebsrat ein Gespräch mit dem betreffenden Angestellten, in dem die Frage des vorzeitigen Ausscheidens erörtert wird.

Bei dieser Gelegenheit wird die Möglichkeit der Inanspruchnahme einer Rente aus der Sozialversicherung geprüft, wobei der Werksarzt ebenfalls ein gewichtiges Wort mitspricht. Sodann erfolgt die genaue Festlegung der einzelnen Bedingungen des Ausscheidens, die von Fall zu Fall verschieden sein können und müssen, wenn die unterschiedliche soziale Situation der Angestellten Berücksichtigung finden soll. Auch hier wird seitens des Unternehmens sowohl hinsichtlich der Werksrente als auch der Überbrückungsregelung entsprechend verfahren. Es wird dafür Sorge getragen, daß eine Schlechterstellung durch das vorzeitige Ausscheiden im Vergleich zu einem durch Erreichen der Altersgrenze ausscheidenden Belegschaftsmitglied nicht eintritt. Auch bei den Angestellten kann dem einseitigen Wunsch auf Ausscheiden in der aufgezeigten Form nicht entsprochen werden. Die oben angedeuteten Voraussetzungen müssen hierzu immer vorliegen. Die Personalabteilungen sind auch hier gehalten, strenge Maßstäbe anzulegen und die Interessen des Unternehmens mit zu berücksichtigen.

In einer Reihe von bereits abgeschlossenen Pensionierungen konnte festgestellt werden, daß die Durchführung auch den Interessen der Betroffenen voll und ganz entgegenkam. Eine vorzeitige Freistellung von einer Tätigkeit in der geschilderten Form erscheint in vielen Fällen annehmbar, zumal sie die Sicherung der materiellen Existenz der Betroffenen garantiert, und dadurch erreicht wird, daß durch weitere Berufstätigkeit entstehende Beschwerden bei älteren Angestellten vermieden werden.

Diese Regelung über das vorzeitige Ausscheiden von Belegschaftsmitgliedern ist getroffen worden, um den Interessen unseres Unternehmens und seiner Belegschaftsmitglieder zu dienen.

Unser Unternehmen hat damit schon seit geraumer Zeit einen Beitrag zur Lösung der strukturellen Situation in der Eisen- und Stahlindustrie geleistet, und die hierdurch entstehenden Kosten auf sich genommen. Auf lange Sicht gesehen, tragen diese Maßnahmen dazu bei, die Sicherung der Arbeitsplätze in einer an die neuen Gegebenheiten angepaßten Unternehmensstruktur zu garantieren.

Zu unserem Unternehmen gehört eine Reihe von Betrieben mit Arbeitsplätzen, an denen körperlich schwere und anstrengende Arbeiten verrichtet werden müssen. Dies bringt — besonders für unsere älteren Mitarbeiter — oft Härten und Schwierigkeiten mit sich.

Der Gesundheitszustand vieler älterer Mitarbeiter berechtigt einerseits noch nicht zum Bezug der Erwerbsunfähigkeitsrente, andererseits aber ist in den meisten Fällen kein Arbeitsplatz verfügbar, der ohne weitere Gefährdung ihrer Gesundheit besetzt werden könnte. Um untragbare soziale Härten zu vermeiden, sind seit Mitte April d. J. von unserer Unternehmensleitung Regelungen gefunden worden, die ein vorzeitiges Ausscheiden solcher Belegschaftsmitglieder ermöglichen.

Für unsere Lohnempfänger gilt folgende Regelung: Personalabteilung, Betriebsrat und Fachabteilung sind die ersten betrieblichen Instanzen, die sich im Laufe des gesamten Verfahrens eingehend mit der Frage des vorzeitigen Ausscheidens befassen. Nach Unterrichtung des betreffenden Mitarbeiters findet eine werksärztliche Untersuchung statt. Diese Untersuchung soll unter medizinischen Gesichtspunkten feststellen, ob die Eignung für den derzeitigen Arbeitsplatz noch vorliegt. Im Falle einer verringerten Einsatzfähigkeit am bisherigen Arbeitsplatz schlägt der Werksarzt eventuelle noch geeignet erscheinende andere Arbeitsplätze vor.

Je nach dem Untersuchungsergebnis des Werksarztes, das auch dem Betriebsrat zugänglich ist, wird von der Personalabteilung versucht, einen entsprechenden Arbeitsplatz zu finden. Ist ein solcher Arbeitsplatz in unserem Unternehmen nicht vorhanden oder in ab-

„2111“ wählen, und Hilfe kommt sofort

Jedes Kind kennt die im ganzen Bundesgebiet übliche Rufnummer 112 für Feuerwehr und Krankenwagen. Jeder unserer Mitarbeiter in Mülheim sollte sich außerdem die Nummer „2111“ merken. Es ist die neue, nur für den internen Gebrauch im Werk Mülheim gültige Not-Rufnummer.

„2111“ wählen, und Hilfe kommt sofort. Weil bei Feuer und bei schweren Unfällen von Minuten ein Menschenleben abhängen kann, wurde „2111“ in den vergangenen Tagen im Werk Mülheim auf jeden Fernsprechapparat aufgeklebt.

Die Not-Rufnummer „2111“ wissen, das ist eine Sache, mit ihr umgehen, das ist eine andere Sache. Die ständig besetzte Zentrale der Werksfeuerwehr, die sich unter „2111“ meldet, kann nur helfen, wenn sie trotz aller notwendigen Eile klar und sachlich informiert wird. Aufgeregtes Stottern schafft keine Hilfe herbei, das Erzählen von langen Romanen verzögert sie. Mehr als üblich gilt nach dem Wählen von „2111“ das alte Sprichwort: Ruhe ist die erste Bürgerpflicht.

Wer, wo, was!, mehr braucht und mehr will die Notrufzentrale nicht wissen, das aber klar und deutlich.

An jedem Telefon im Werk Mülheim weist ein Aufkleber auf „2111“, die neue Notrufnummer, hin.

Wenn's brennt, genügen entsprechend diesem Schema folgende Angaben: Wer? Vorarbeiter Müller; wo? Blechwalzwerk, Plattierungsbrennerei, Einfahrt Richtung Waschkauen-Hochhaus; was? Azetylen-Flaschenbrand.

Ist ein Unfall passiert, braucht nur gemeldet zu werden: Wer? Meister Schmitz; wo? Stahlwerk, Gießgrube, Einfahrt Richtung Kläranlage; was? schwerer Unfall auf der Kranbahn. Die Angabe „auf der Kranbahn“ ist in diesem Fall sehr wichtig, damit außer dem Krankenwagen auch die Feuerwehr z. B. mit einer Höhentrage zum Abseilen des Verletzten ausrücken kann.

Sind diese Angaben gemacht, dann kann die Feuerwehrezentrale insbesondere bei schweren Unfällen noch während der Alarmierung des Krankenwagens mit der am günstigsten gelegenen oder gegebenenfalls mit allen Unfallstationen Verbindung aufnehmen und gleichzeitig die Mitnahme des Heilgehilfen veranlassen. Denn es wird einleuchten, daß z. B. bei einem Abgestürzten, der sich eine Knochenverletzung, insbesondere eine an der Wirbelsäule zugezogen haben könnte, sichergestellt sein muß, daß er nicht von ungeübter Hand auf die Krankentrage gelegt wird. Und hat die Feuerwehrezentrale die erste Hilfeleistung sichern können, dann kann sie auch je nach Erfordernis und ihrer Dienstanweisung gemäß weitere Stellen, z. B. die Abteilung Arbeitsschutz und die Betriebsleitung, benachrichtigen. Bei dem oben erwähnten Unfall auf einer Kranbahn muß z. B. die Orts- und Sachkenntnis der in der Kranabteilung Beschäftigten genutzt werden, in anderen Fällen könnte es der Hilfe der Wärmestelle oder der Elektroabteilung bedürfen.

„2111“ ist eine Notrufnummer, d. h. für andere Zwecke ist sie nicht da. Für nicht dringende Anrufe bei der Feuerwehr und den Unfallstationen gelten wie bisher auch weiterhin die in den Telefonbüchern und auf Aushängen angegebenen Fernsprechnummern. Auch diese Spielregel muß von jedem eingehalten werden, wenn „2111“ wirklich Hilfe bringen soll.



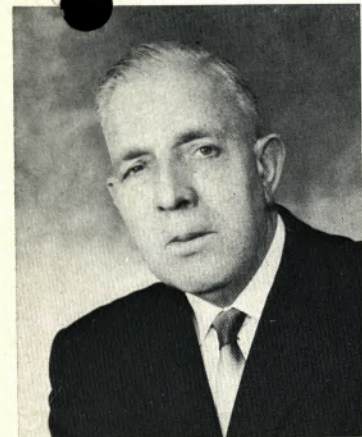
Auf diesem Foto ist es eine Übung unserer Werksfeuerwehr; im Ernstfalle kommt es auf Sekunden an. Zur kürzesten Frist zwischen Unfall und erster Hilfe will der neue Notruf verhelfen.



Unsere Jubilare und Pensionäre



Friedrich Sperber

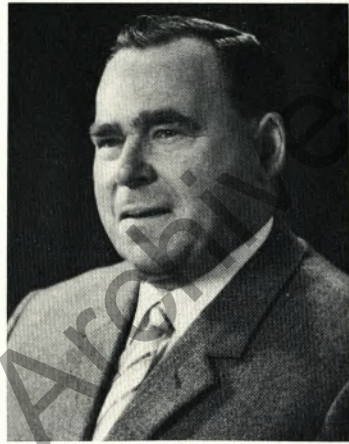


Wilhelm Stolze

50 Jahre bei uns im Dienst

Am 28. 12. 1966 feiert Ernst Rippig von der Technischen Stabsstelle, am 1. 1. 1967 Wilhelm Stolze von der Verkaufsabteilung R 2 unserer Hauptverwaltung das goldene Dienstjubiläum. Im Werk Mülheim sind vier weitere, die auf eine 50jährige Tätigkeit bei uns zurückblicken können; Friedrich Sperber aus der Maschinenabteilung II am 1. 12., Hugo Ulland aus dem Pilgerwalzwerk am 7. 12., Wilhelm Wellhöner aus der Zentralen Hauptwerkstatt am 28. 12. und Theodor Terlinden aus dem Blechwalzwerk am 17. 1. 1967.

Auch für diese sechs Goldjubilare gilt, was Dr. Mommsen kürzlich auf der zentralen Jubilarenfeier in Düsseldorf sagte, daß ein großer Teil ihrer Dienstzeit auf Perioden entfiel, in denen die nackte Existenz und der Wiederaufbau unserer Betriebe zu sichern waren. Mit ihrer Treue über Kriege, Inflationen und andere Krisenzeiten hinweg verkörpern sie Symbole der Beständigkeit, auf die auch im Computer-Zeitalter ein Unternehmen nicht verzichten kann.



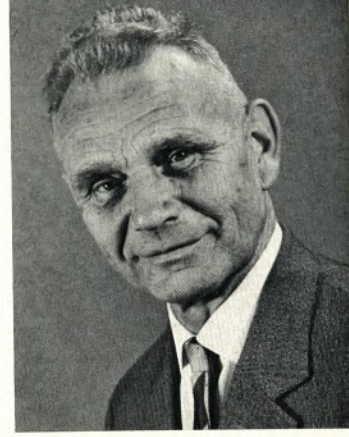
Hugo Ulland



Willi Wellhöner



Theodor Terlinden



Ernst Rippig

40 Jahre im Dienst WERK MÜLHEIM

Hermann Keune,
RW-Walzt.-Schweißanl. 2. 12.
Rudolf Sedler, Preßwerk 13. 12.
Fritz Kämpgen, Versand 17. 12.
Johann Schürks,
Maschinenabteilung III 18. 12.
Friedrich Kube,
Kostenabteilung 22. 12.

WERK POENSGEN

Jakob Federhen, Verl. RW III 1. 12.
Heinrich Bremer, TB-R II 7. 12.
Franz Klocke, RW I 13. 12.
G. Schneider, RW III 19. 12.
Karl Schaaf, Elektrobetr. 20. 12.
Heinrich Kerkhoff, BKK 29. 1.

WERK DINSLAKEN

Johann Billen, Flaschenfabrik 3. 1.

25 Jahre im Dienst WERK MÜLHEIM

Wilhelm Steinbach,
Rohrbearbeitung 1. 12.
Werner Fleskes,
Rohrwerk-Pilgerwerk-Adj. 26. 12.
Helmut Krüger,
Fretz-Moon-Anlage 8. 1.

Hans Lickfeld,
RW-Walzendreherei 11. 1.

WERK POENSGEN

Mathias Makowika, Al V 21. 12.

WERK DINSLAKEN

Otto Witthaus,
Flaschenfabrik 25. 12.

Goldene Hochzeit

Heinrich Kircher, Düsseldorf 29. 12.
Lambert Peters, Düsseldorf 10. 1.
Ludwig Paffendorf, Mülheim 26. 1.
Heinrich Auberg, Mülheim 27. 1.

Diamantene Hochzeit

Christoph Seeger, Mülheim 1. 12.

Im letzten Monat verstarben unsere Mitarbeiter:



WERK POENSGEN

Heinrich Limbecker, Magazin · Adam Walser, Sozial-
abteilung · Harry Steinbeck, Elektrobetrieb · Wilhelm
Nellen, RW 4 Adjustage · Hermann Schneiders,
RW 4 Adjustage · Wilhelm Winter, Bohrrohrdreherei

WERK IMMIGRATH

Friedrich Welkens, Rohrbearbeitungsbetrieb

WERK MÜLHEIM

Hermann Wagener, Technische Betriebswirtschaft ·
Heinz Sommer, Elektroabteilung · Herm.-Wilh. Hein,
Werkschutz · Wilhelm Wessel, Bauabteilung · Hans
Weyers, Rohrwerk · Josef Elbers, Widerstandrohr-
schweißanlage · Alfred Kolodziej, Großrohrwerk

Wir werden ihnen ein ehrendes Andenken bewahren!

80 Jahre

Paul Felkel, Düsseldorf 4. 12.
Franz Czlapinski, Düsseldorf 8. 12.
Heinrich Bruhs, Dinslaken 19. 12.
Lorenz Hesse, Mülheim 24. 12.
Wilhelm Schmidt, Düsseldorf 6. 1.
Christian Kämmerer, D'dorf 10. 1.
Anton Ciesiolka, Mülheim 11. 1.
Heinrich Mayer, Mülheim 17. 1.
Franz Kotlowski, Mülheim 29. 1.
Peter Schwarzer, Bedburg 31. 1.

85 Jahre

Peter Sombrowski, D'dorf 5. 12.
Paul Siebert, Mülheim 19. 12.
Adam Sadowski, D'dorf 24. 12.
Matthias Fischer, D'dorf 17. 1.
Peter Gunkel, Dinslaken 31. 1.

90 Jahre

Valentin Kaprikowski,
Mülheim 4. 1.

91 Jahre

Wwe. August Stramka,
Mülheim 26. 12.
Wwe. Hermann Loggen,
Dinslaken 24. 1.

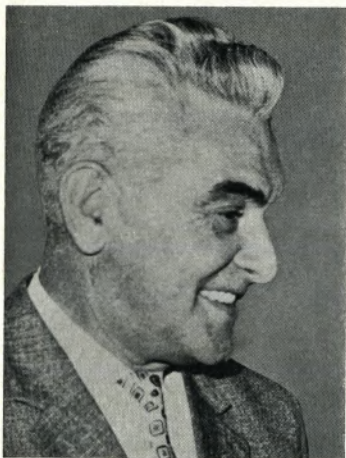
93 Jahre

Johann Derhardt, Mülheim 4. 1.

97 Jahre

August Bischoff, Mülheim 7. 1.

Die kleine Werkzeugzeitung



Nachwahl zum Thyssenrohr-Aufsichtsrat

Die Betriebsräte unserer Werke trafen sich am 25. Oktober im Mülheimer Werkskasino zu einer zweiten Betriebsrätevollkonferenz. Grund hierfür war die Nachwahl eines Arbeitnehmervertreters in unseren Aufsichtsrat, die durch das Ausscheiden Siegfried Steinbachs notwendig geworden war.

Die Betriebsräte hatten den Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Poensgen, Stanislaus Chmielina, als ihren einzigen Kandidaten vorgeschlagen, der anschließend mit großer Mehrheit gewählt wurde.

Der Wahl vorangegangen war ein Referat Dr. Wolfgang Spiekers vom Zweigbüro der IG Metall Düsseldorf über die Lage der deut-

schen Stahlindustrie, die Bildung der Stahlkontore und die eventuell mögliche Entwicklung in der nächsten Zukunft.



Das Fest der diamantenen Hochzeit konnten die Eheleute Gustav Schotthoff aus Mülheim am 29. September feiern. 6 Kinder, 13 Enkel und 11 Urenkel gratulierten dem noch rüstigen Paar zum Ehrentag.

Röhrengarde Silber-Blau erfreute Mülheimer und Berliner Kinder

Der 8. Oktober wurde von den rund 50 Kindern des Kinderheimes Rafaelhaus in Mülheim-Saarn mit Spannung herbeigesehnt. Die Röhrengarde Silber-Blau des Werkes Mülheim hatte einen bunten Nachmittag für die Kinder unseres Unternehmens, darunter 11 Berliner von der Tochtergesellschaft Stahlform Berlin GmbH, vorbereitet.

Die Sonne schien an diesem Tag besonders warm, und so konnten sich die im Durchschnitt 4- bis 6jährigen auf der großen Wiese hinter dem Haus austoben. Nach der Kakao- und Kuchenschlacht ging's los mit drei Clowns, die durch ihre Späße die Kleinen immer wieder zum Lachen brachten und Bonbons, Wundertüten und

Brezeln verteilten. Dann kamen Sackhüpfen, Eierlaufen und Brezelschlagen; auch wenn mal jemand auf die Nase fiel oder beim Eierlaufen regelwidrig mit dem Löffel in der einen und dem Ei in der anderen Hand lossauste, so machte das dem kleinen Volk nichts aus. Eine Brezel nach der anderen ging unter Gejubel in die Brüche und wurde noch in die Mägen gestopft; auch Prok. Becker von der Sozialabteilung nebst Gattin mußten beim Brezelschlagen ihr Glück versuchen.

Mit Liedern und Kreisspielen ging der Nachmittag zu Ende, und die Röhrengarde freute sich über den gelungenen Nachmittag und wird hoffentlich eine Wiederholung im Auge behalten.

Neue Werftzeitung Blohm & Voss

Die Werft Blohm & Voss, an der die Thyssen Röhrenwerke maßgeblich beteiligt sind, hat nach längerer Unterbrechung ihre Werftzeitung in einer neuen, modernen Aufmachung herausgebracht. Sie trägt in Inhalt und Form dem Wandel Rechnung, dem eine Werftzeitung in der heutigen Zeit unterworfen ist. Die neue Werftzeitung stellt die leitenden Persönlichkeiten vor, macht mit den Fertigungszweigen bekannt und geht auf die

geschäftliche Entwicklung näher ein. Mit geschickter Hand sind in dem neuen Heft gute Ideen sehr ansprechend verwirklicht.

Personelle Veränderungen

Hans Günter Schulte-Hostede wurde die Leitung der Abteilung Vkr 5/Im übertragen, gleichzeitig erhielt er Prokura. Stellvertretender Leiter wurde Horst Reckmann bei gleichzeitiger Ernennung zum Handlungsbevollmächtigten. Zum Leiter der Kontokorrentbuchhaltung wurde Hans Herkendell ernannt, gleichzeitig wurde ihm Handlungsvollmacht erteilt. Nach dem Ausscheiden von Dir. Dr. Greiner hat Oberg. Dipl.-Ing. Oberem die Nachfolge übernommen, die Leitung der Rohrkontistraße hat nun Dipl.-Ing. Pfeiffer, der zum Betriebschef ernannt wurde. Betriebschef Dipl.-Ing. Ehm leitet das Rohrwalzwerk für geschweißte Rohre in Mülheim. Assessor Georg Merz (Pers W/LA) und Dipl.-Volkswirt Manfred Fabricius (Pers A/Dü) wurde Prokura erteilt.

Der Jubilarenverein fuhr zum Baldeney-See

Die 70- und 75jährigen Mitglieder des Jubilarenvereins vom Werk Mülheim, unter ihnen Hüttendirektor i. R. Karl Schiewerling, unternahmen auch in diesem Jahr wieder ihre schon zu einer guten Tradition gewordene Bootsfahrt mit der „Bottrop“ ruhraufwärts zum Baldeneysee. Nach zweieinhalbstündiger Fahrt durch die schöne herbstliche Ruhrlandschaft, bei der sie auch unter der neuen Ruhrtalbrücke bei Mintard drunterherfuhren, gelangten sie zum „Fährhaus“ in Heisingen. Hier machten sie Rast und ließen sich das Mittagessen gut schmecken. Auf der Rückfahrt wurde die Fahrt bei „Dicken am Damm“ unterbrochen, denn dort war der Kaffeetisch gedeckt. Gegen 18 Uhr trafen die alten „Thyssen-Hasen“ wieder am

Mülheimer Wasserbahnhof ein, wo anschließend in froher Runde im Schifferstübchen manche Erinnerung aus der früheren Zeit des

Wirkens am Arbeitsplatz sowie eine tüchtige Portion „Stahlwerker- und Röhrenlatein“ ausgetauscht wurde.



41 Altjubilare am Heisinger Fährhaus, links Dir. i. R. Karl Schiewerling

Der in Nr. 99, Seite 24, abgebildete Lehrling Bernd Bilda ist nicht, wie in der Bildunterschrift angegeben, Sonderschüler, sondern Dreherlehrling mit einem diesem Beruf entsprechenden Lehrvertrag.

Für Sie gezeichnet und fotografiert

Weihnachts- Überraschungen



Am 6. Oktober besichtigten mit dem Präsidenten des Landesarbeitsamtes, Dr. Degen, vier japanische Sozialwissenschaftler unser Hochhaus; es wurden mit ihnen soziale und Arbeitsschutz-Themen erörtert.



Am 9. September feierte Obering. Albert Krafft (r.) vom Mülheimer Großrohrwerk sein 40jähriges Dienstjubiläum. Dir. Dr. Born (M.) überreichte ihm zur Erinnerung ein Buchgeschenk.



Obering. Dr.-Ing. Erich Hörmann, Leiter unserer Abteilung Entwicklung und Sonderaufgaben in Mülheim, wurde am 22. 9. 1966 vom Deutschen Verband für Schweißtechnik für hervorragende Verdienste auf technisch-wissenschaftlichem Gebiet der Ehrenring des Verbandes verliehen. Unser Foto zeigt Dr. Gaßberger (links), den Präsidenten des DVS, bei Überreichung der Urkunde an Dr. Hörmann.

