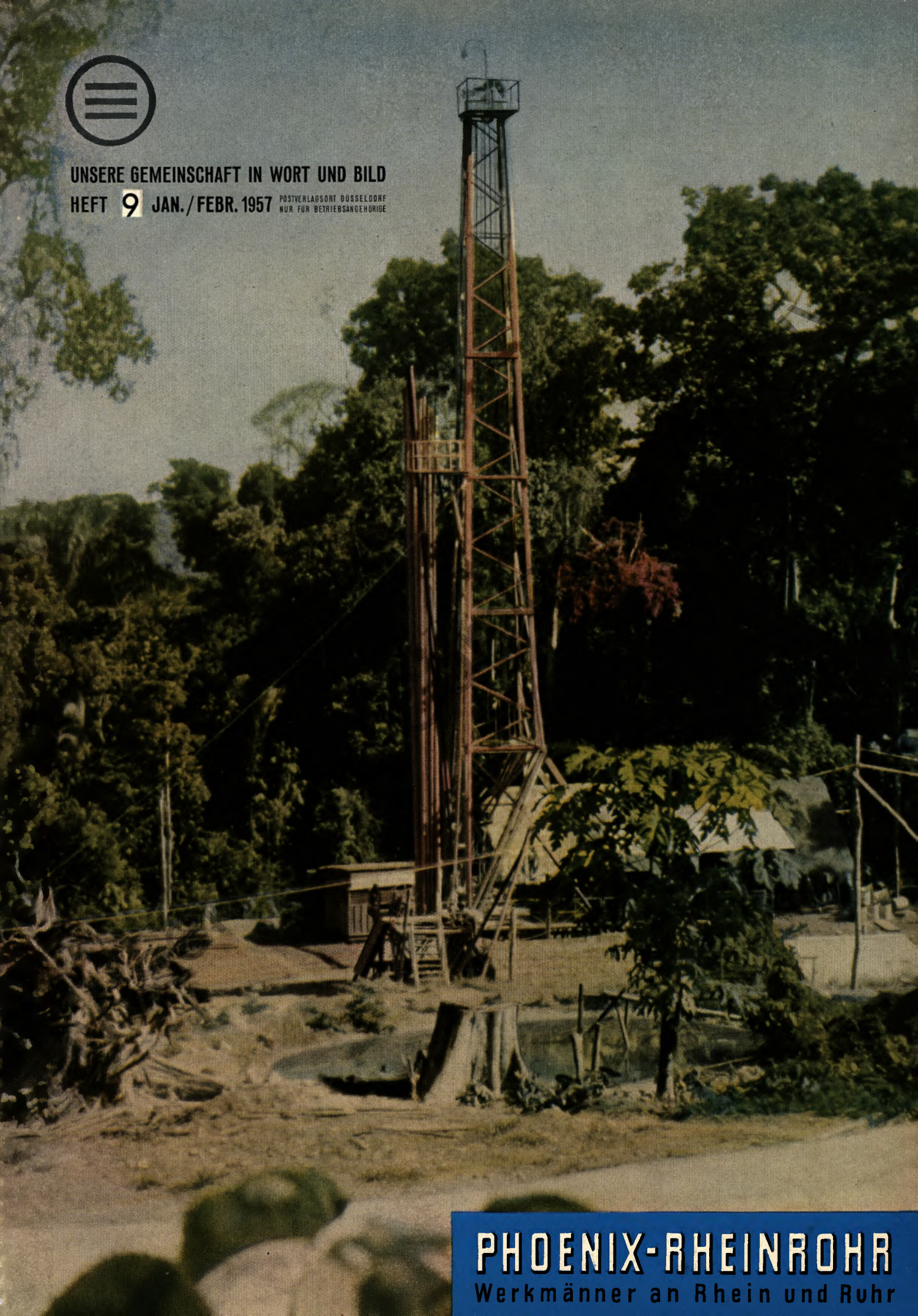




UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT 9 JAN. / FEBR. 1957

POSTVERLAGSORT DUSSELDORF
NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE



PHOENIX-RHEINROHR

Werkmänner an Rhein und Ruhr

- 2 Was die Redaktion zur neunten Ausgabe zu sagen hat
- 3 Dr. Goergen berichtet über die Lage unseres Unternehmens
- 4 Wettbewerb erfordert ganzen Einsatz
- 5 Dank an alle Mitarbeiter
- 6 Die freie Aussprache — Zuschriften aus der Belegschaft
- 7 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse
- 8 Hüttenwerke haben kürzere Arbeitszeit
- 9 Mülheims Wahrzeichen ersteht wieder
- 10 Von der Saar an den Rhein verläuft neue Ferngasleitung
- 11 „Ersatzmuttis“ kommen ins Haus
- 12 Hochöfner freuen sich: Die 16-Stunden-Schicht ist tot
- 13 Das Mülheimer Werksorchester hatte einen besonderen Erfolg
- 14 Schnappschüsse von der Jubiläumsfeier in Ruhrort
- 15 Ungarn arbeiten bei uns
- 16 Die Post ist da — Wie die Werkzeitung ins Haus kommt
- 17 Mit unseren Rohren gewonnen und weitergeleitet ...
- 18 Erdöl, flüssiges Gold unserer Tage
- 19 ... Bericht über die Verwendung unserer Ölfeldrohre in aller Welt
- 20 Mülheimer Betriebskrankenkasse besteht 85 Jahre
- 21 So bekämpft man in Amerika Unfälle
- 22 Öffentlichkeit nahm an Steckenpferd-Ausstellung regen Anteil
- 23 Steckenpferd füllt leere Stelle des Lebens aus
- 24 50 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr im Dienst
- 25 Aufsichtsratsmitglieder hatten ihren Ehrentag
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen
- 27 Technische Weiterentwicklung braucht Zeit
- 28 Die Tagespresse ist sich einig: Thyssendor ausgezeichnet
- 29 Neuer Unterrichtsraum in der Ruhrorter Werkschule
- 30 Unser Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis
- 31 Auch zu Hause läßt sich feiern: Wir erwarten Gäste
- 32 Werk Edmonton läuft jetzt zweischichtig
- 33 Die Anlagen in Kanada sind hochmodern
- 34 Der Humor läßt ihn nicht mehr los: Franz Ricken
- 35 Aktuelle Fotos von Monat zu Monat festgehalten
- 36 Verleger Johann Hermes in der Mastenfabrik Dinslaken

Liebe Leserin und lieber Leser!

Auf den ersten Blick mag das kleine Bild nicht recht auf diese Seite unserer Werkzeitung passen. Aber man kann es als Gleichnis für unser Unternehmen betrachten. Wir helfen doch alle mit, den Teig zuzubereiten, aus dem der große Kuchen gebacken wird, von dem jeder seinen Teil bekommt. Und aus welchen Bestandteilen unser Kuchen sich so zusammensetzt, das läßt sich in diesem Heft auch wieder aus der Vielzahl der angeschnittenen Themen ansehen. Die Werkzeitung bringt diese Themen nicht nur den Belegschaftsmitgliedern, sondern auch ihren Familienangehörigen und allen, die an der Entwicklung unseres Unternehmens interessiert sind, nahe. So betrachtet hat also dieser kleine Schnappschuß aus dem Familienleben auch für das Vorwort seinen besonderen Sinn. Denn alle nehmen Anteil an dem Auf und Ab unserer Gesellschaft und beobachten interessiert ihre Erfolge und ihre Schwierigkeiten. Ganz offen nimmt Vorstandsvorsitzender, Hüttendirektor Dr. h. c. Goergen, diesmal wieder unsere Probleme unter die Lupe. Da ist nichts beschönigt und mit der „rosaroten Brille“ gesehen; und der aufmerksame Leser wird feststellen können, daß es weiter aufwärts geht mit Phoenix-Rheinrohr — zum Wohle des gesamten Unternehmens und des einzelnen Werksangehörigen. *Eduard Gerlach*

Der Kuchen müßte etwas werden, zumal Mutti noch so gut knüpfte



HERAUSGEBER:
PHOENIX-RHEINROHR AG
Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke
Düsseldorf, Ronsdorfer Str. 130

Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Thyssen, Telefon Mülheim 44 34, Apparat 48 40/45 60, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Rinke, Düsseldorf

Auflage: 40 000 Exemplare

Umschlagtaufnahmen:
von Creytz (1) und Harz (1)
Aufn. Mittels.: Haniel & Lueg GmbH



UNSER TITELBILD

führt uns diesmal in den dichtesten Urwald des Amazonasgebietes. Für eine Erdölbohrung bei Puerto El Oriente am Rio Ucayali in Ost-Peru werden unsere Rohre verwendet. Lesen Sie hierzu auch die große Reportage auf den Seiten 17 bis 19 über die Anwendungsbereiche unserer Ölfeldrohre.

*

Das neue Verwaltungsgebäude, so haben abschließende Überlegungen ergeben, wird als Dreischieben-Hochhaus am Jan-Wellem-Platz in Düsseldorf gebaut. Es wird 87,5 m hoch und umfaßt 17 Normal-Bürogeschosse. Mit dem Bau soll im Herbst begonnen werden. Man rechnet mit einer Bauzeit von 2 Jahren.

*

Zum Präsidenten der Phoenix-Rheinrohr Corporation, die unsere Interessen in Amerika wahrnehmen soll, ist Dr. Maximilian B. Bauer ernannt worden. Der Sitz der Gesellschaft ist in New-York-City. Dr. Bauer ist gleichzeitig Direktor unserer beiden kanadischen Tochtergesellschaften.

*

Drei große Messen werden in den kommenden Wochen von Phoenix-Rheinrohr beschickt: Die Leipziger Frühjahrsmesse vom 3. bis 15. März, die Deutsche Industrie-Messe in Kairo vom 14. März bis 3. April und die Deutsche Industrie-Messe in Hannover vom 27. April bis 7. Mai. Die Werkzeitung wird über diese drei bedeutenden Ereignisse in Wort und Bild berichten.

*

Eine neue Lehrwerkstatt wird in Mülheim an der Ecke Sand- und Wiesenstraße gebaut. Der Bau soll nach modernsten Gesichtspunkten gestaltet werden.

*

Unsere Pensionäre können nach Erscheinen des nächsten Heftes die Sammelmappen zum Einheften der Werkzeitung kostenlos beziehen. Die Bestellung erfolgt auf einem demnächst beiliegenden Vordruck.

Wettbewerb erfordert ganzen Einsatz

In wenigen Tagen findet die zweite ordentliche Hauptversammlung unserer Gesellschaft statt. Ich möchte diese Gelegenheit benutzen, um allen Mitarbeitern einen Überblick über das abgelaufene Geschäftsjahr, über unsere Tätigkeit und auch unseren Erfolg zu geben. Darüber hinaus möchte ich wiederum die Fragen ansprechen, die unsere grundsätzliche Geschäftspolitik bestimmen.

Gutes Geschäftsjahr 1955/56

Auch diesmal können wir, getragen von einer allgemein günstigen Wirtschaftssituation, wieder auf ein recht gutes und erfolgreiches Geschäftsjahr zurückblicken. In unseren Werken wurde mehr Roheisen, Rohstahl und Walzstahl erzeugt als je zuvor.

Im Laufe des vergangenen Geschäftsjahres unserer Gesellschaft wurden große und wichtige Investitionsprojekte fertiggestellt oder sie kamen in diesem Zeitraum zur wirtschaftlichen und technischen Auswirkung. Es handelt sich hierbei vor allem um das neue Kraftwerk in Ruhrort, das heute mehr Strom erzeugt, als alle Werke unseres Unternehmens insgesamt verbrauchen; ferner um die Block- und Kontistraße, die mit einem Kostenaufwand von 133 Mio DM erbaut worden ist; dann um die zwei Hochöfen, die während des Geschäftsjahres 1955/56 bzw. kurz nachher in Betrieb genommen wurden; und endlich um das neue 4,8 m Quatrorgerüst in Mülheim, mit dem wir nunmehr über die breiteste Grobblechstraße Europas verfügen. Gleichzeitig liefen die Bemühungen, die Kapazitäten in den verschiedenen Erzeugnisstufen besser aufeinander abzustimmen und unser Unternehmen als Ganzes ausgeglichener und krisenfester zu machen.

Nur ein Unternehmen mit einem harmonischen Aufbau der einzelnen Erzeugungsstufen und einem breiten Produktionsfächer wird eine Chance haben, in guten wie in schlechten Zeiten den Konkurrenzkampf bestehen und damit den Belegschaftsangehörigen die Arbeitsplätze auf die Dauer sichern zu können. Das war der Sinn der Fusion, der zwei einseitig ausgerichtete Unternehmen zusammenführte; und dies immer besser zu verwirklichen, ist unsere Aufgabe in der Gegenwart und in der Zukunft.

Die Rohstoffversorgung

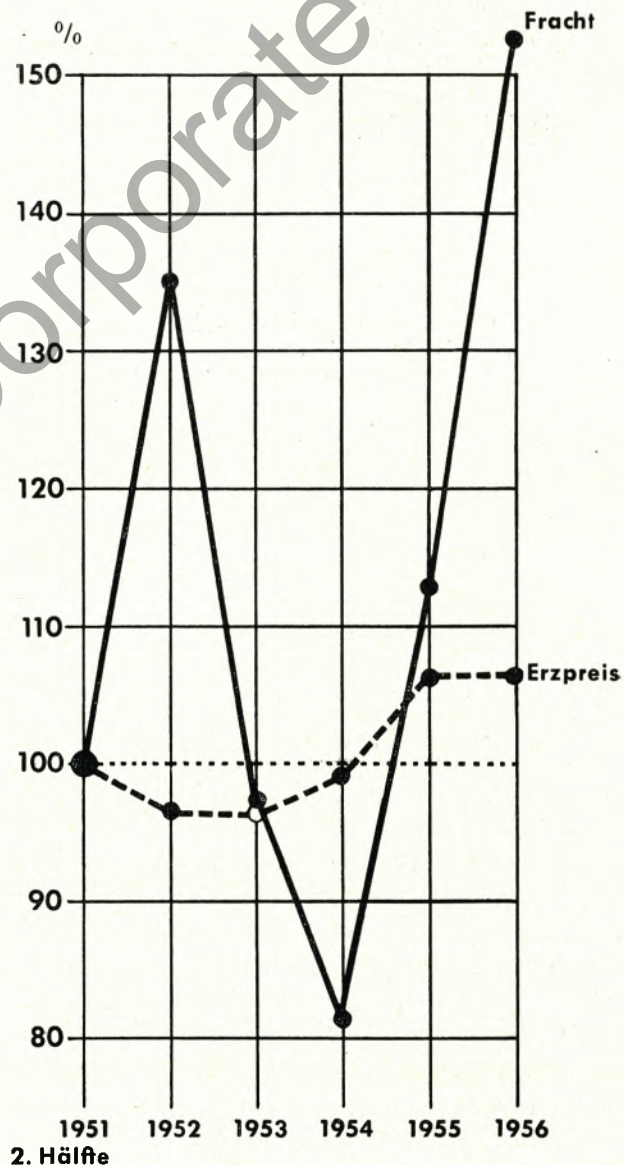
Die Rohstoffversorgung der Werke an der Ruhr unterliegt einem Wandlungsprozeß. Die Ruhrindustrie entwickelte sich im Raume von Rhein und Ruhr, weil sie hier einen günstigen Zugang zu den Rohstoffen fand. Es waren die nassauischen und rheinischen Erze sowie die schier unerschöpflichen Kohlenvorräte an der Ruhr, die die Begründer unserer Werke veranlaßten, eine Eisen- und Stahlindustrie an Rhein und Ruhr aufzubauen. Der dritte Rohstoff Schrott spielte damals noch keine Rolle.

Diese Lage, wie sie zu Beginn der Industrialisierung bestand, hat sich aber im Laufe der Jahre stark gewandelt, und gerade jetzt befinden wir uns wiederum in dem Stadium einer entscheidenden Veränderung.

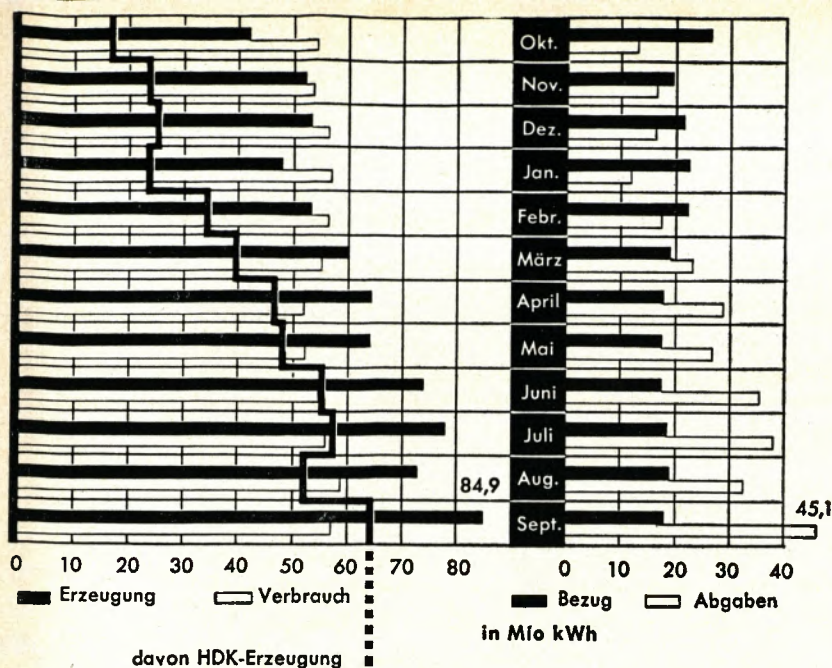
Die heimische Erzgrundlage reicht schon lange nicht mehr aus, um den Bedarf zu decken. Unser Unternehmen ist heute so weit, daß rund fünf Sechstel unserer Fe-Deckung aus anderen Ländern kommt, während wir nur das restliche Fünftel mit heimischen Erzen decken können. Die Erz-

deckung konnte früher weitgehend durch die Einfuhr von Schwedenerzen erfolgen. Es fragt sich aber, ob Schweden weiterhin in der Lage ist, einem gesteigerten Verbrauch zu folgen, zumal in einigen Gruben bereits vom Tage- zum Schachtbau übergegangen werden muß. Jedenfalls hat es sich in der letzten Zeit als notwendig erwiesen, in steigendem Maße Erze aus anderen Ländern, vor allem aus Übersee, heranzuschaffen. Es sieht nicht so aus, als ob dieser Trend zu einem stärkeren Anteil von Überseeerzen sich abschwächen könnte.

Ich glaube, daß es den Leitern der eisenschaffenden Industrie bis zum zweiten Weltkrieg undenkbar erschienen wäre, daß die Ruhrindustrie eines Tages auf die Einfuhr von amerikanischer Kohle angewiesen sein sollte. Allenfalls hätte man sich einen gewissen Spitzenausgleich durch



Diese Darstellung zeigt am Beispiel der Wabanaerze, wie sich die Durchschnittspreise und -frachten von 1951 bis 1956 entwickelten



Wie die Entwicklung in der Energiewirtschaft der Phoenix-Rheinrohr AG von Oktober bis September 1956 verlief, zeigt dieses Schaubild

nen, wenn sie die Zeichen der Zeit verstehen will. Das soll nicht heißen, daß nicht auch früher schon Verbindungen von der Ruhr in alle Welt hinaus bestanden hätten. Aber die Verbindungen, um die es jetzt geht, sind anderer Art. Sie sind ebenso ein Bestandteil der Produktion selbst, wie es die Versorgung aus den benachbarten Erzbergwerken im Siegerland und den Kohlenzechen an Rhein und Ruhr ist. Alle Beobachtungen und Maßnahmen, die sich bisher auf die inländischen Rohstofflieferungen erstrecken, müssen nunmehr über den ganzen Globus reichen. Es muß beispielsweise der Lauf der Weltpolitik genau verfolgt und bei den Entscheidungen und Maßnahmen berücksichtigt werden. Nehmen wir nur die Suez-Krise, die recht erhebliche Einwirkungen auf die Versorgung mit Manganerzen aus Indien gehabt hat, oder die plötzliche Einführung einer Exportsteuer von 14% auf die Manganerze aus Indien.

Das vielleicht wichtigste Problem, das aus dieser Umstellung in der Rohstoffversorgung entsteht, ist die Frage des Transportes. Sie bedarf deshalb besonderer Aufmerksamkeit, weil es sich schließlich um Massengüter handelt, für die ein großes Transportvolumen bereitgestellt werden muß. Selbst wenn alle z. Z. unter deutscher Flagge fahrenden Schiffe, die für die Transporte der Rohstoffe Kohle, Erz und Schrott infrage kommen, unablässig nur diese Massengüter transportieren würden, könnten sie doch nur gerade die Hälfte der Rohstoffe heranschaffen, die nach den Vorausschätzungen im Jahre 1960 gebraucht werden.

Infolgedessen haben wir uns entschließen müssen, den Bau von Schiffen selbst in die Hand zu nehmen und haben als einen Anfang zwei 15 000-t-Schiffe in Auftrag gegeben. Auch die enge Verbindung zur bekannten Werft Blohm & Voss ist nicht nur als eine Maßnahme der Absatzpolitik gedacht, sondern auch als ein Beginn, auf dem Schiffsbaugebiet aktiv zu werden. Nach diesem Gesichtspunkt werden auch die beiden genannten Schiffe bei Blohm & Voss gebaut.

Die Absatzpolitik

Die im Augenblick recht günstige Konjunkturlage stellt uns vor allem vor die Notwendigkeit, unseren alten Kundentum zufriedenzustellen. Diese Aufgabe ist angesichts der regen Nachfrage nach Eisen und Stahl nicht leicht. Anders ist die Lage hingegen bei den Handelsrohren. Hier sind nach dem Kriege eine Reihe von neuen kleineren Produzenten aufgetreten, deren neue Kapazitäten zu einer Überproduktion mit der Folge geführt haben, daß der Markt durch Überangebote sehr schwach ist. Die Bemühungen, eine für alle tragbare Ordnung auf dem Markte zu finden, sind bisher nicht von Erfolg gewesen.

Gerade in Zeiten einer guten Konjunktur stellt sich die interessante Aufgabe, die Beziehungen durch langfristige Verträge abzusichern, durch die eine Partnerschaft auch für die Zeiten begründet wird, in denen der Markt einmal schlecht ist.

Diesen Bemühungen kann nur Erfolg beschieden sein, wenn Hand in Hand mit der Produktionsseite gearbeitet wird, d. h. wenn die Investitions- und Produktionsplanungen eng aufeinander abgestimmt werden. Als Beispiel möchte ich den Bau der 4,8-m-Grobblochstraße im Werk Thyssen nennen, die eine konstante Lieferung größeren Umfanges an Schiffsblechen für Großabnehmer gewährleistet. Ferner haben wir uns im letzten Geschäftsjahr bemüht, innerhalb des Produktionsfächers eine Verschiebung auf die höherwertigen und damit höhere Preise einbringenden Erzeugnisse vorzunehmen. Dies gilt vor allem auch für die Sicromalstähle, die uns erst ein Eindringen auf breiterer Basis in den Überseemarkt der Großchemie ermöglichten.

Kohleneinfuhr aus Großbritannien vorstellen können. Tatsächlich ist es aber notwendig geworden, einen großen Teil an US-Kohle zu beziehen, um unsere Produktion aufrechtzuerhalten.

Besonders unglücklich ist hierbei unser Unternehmen gestellt, das mit der Friedrich Thyssen-Bergbau AG nur über eine sehr unzureichende eigene Kohlengrundlage verfügt. Im Augenblick müssen wir 23 % unseres Koks-Kohlebedarfs aus US-Kohle decken. Im letzten Jahr hatten wir einen Mehrkostenaufwand für den Bezug von US-Kohle in Höhe von 22 Mio DM und lagen damit weit an der Spitze aller deutschen Hüttenwerke.

Um die Konkurrenzfähigkeit gegenüber den anderen Hüttenwerken wieder herzustellen, ist es unbedingt erforderlich, unsere eigene Kohlengrundlage zu erweitern. Die Bemühungen in dieser Richtung konnten jedoch noch nicht zum Abschluß gebracht werden.

Der Schrott spielte — wie gesagt — früher keine Rolle; er ist aber im Laufe der Zeit, besonders durch die Entwicklung des Siemens-Martin-Verfahrens, zur Stahlerzeugung sehr wichtig geworden. Gerade vom Schrottpreis her drohen im Augenblick die größten Gefahren für die Aufrechterhaltung des Stahlpreises. Auch für Schrott sind wir auf große Einfuhren angewiesen.

Unser Feld ist die Welt

Die Orientierung der Rohstoffversorgung in Richtung auf ausländische Quellen, insbesondere nach Übersee hin, wird um so stärker werden, je schneller unsere Produktion ansteigt. Denn es hat sich gezeigt, daß das heimische Aufkommen an Rohstoffen immer stärker hinter der Zuwachsrate der Eisen- und Stahlerzeugung zurückbleibt. Ich darf Ihnen dies nur durch drei Zahlen deutlich machen. Während von 1900 bis zum zweiten Weltkrieg die Einfuhren an den Rohstoffen Erz, Schrott und Kohle aus außereuropäischen Ländern nach Deutschland insgesamt etwa 1 Mio t pro Jahr betrugen, stieg diese Einfuhr im Jahre 1955 auf 13 Mio t. Nach den Vorausschätzungen wird sie im Jahre 1960 bei 36 Mio t liegen.

Damit erfährt der unternehmerische Tätigkeitsbereich der Eisen- und Stahlindustrie an der Ruhr eine tiefgreifende Änderung. Zur Aufrechterhaltung der Produktion in unseren Werken wird es immer notwendiger werden, in anderen Dimensionen als früher zu denken und zu handeln. Ebenso selbstbewußt wie kühn ist der Spruch, den einst ein großer Hamburger Kaufmann und Reeder als seinen Wahlspruch prägte: „Mein Feld ist die Welt“. Genau dasselbe muß die Eisen- und Stahlindustrie an der Ruhr von sich sagen kön-

In diesen Fragenkomplex gehören auch die beiden kanadischen Tochtergesellschaften hinein. Die erste, die Canadian Western Pipe Mills in Port Moody, produziert — wie Sie wissen — bereits seit dem Sommer 1955, während die zweite Gesellschaft, die Alberta Phoenix Tube and Pipe Ltd. in Edmonton, im Herbst 1956 nach nur einjähriger Bauzeit ihren Betrieb aufnahm. Wir dürfen nicht vergessen, daß wir uns in Westdeutschland und über diesen engen Rahmen hinaus im Bereich des kontinentalen Europas bereits in einem technisch hoch entwickelten Wirtschaftsgebiet befinden, dessen natürlichem Wachstum Grenzen gesetzt sind, wenn einmal die durch den zweiten Weltkrieg entstandenen Schäden beseitigt und der Investitionsausfall aufgeholt sein werden. Deshalb ist eine weltweite Planung und Sicherung auch unseres Absatzes durch Investitionen im Ausland unerlässlich.

Die Finanzierungsfrage

Zur Erfüllung der Aufgaben benötigen wir natürlich Geld und noch einmal Geld. Im wesentlichen kommen drei Finanzierungsquellen in Betracht: ein guter Preis für unsere Erzeugnisse, die Aufnahme von fremden Geldern und das Eigenkapital.

In der Preisgestaltung sind wir zwar theoretisch, nicht aber in der Praxis völlig frei, da der Eisenpreis in Deutschland leider zu einem politischen Preis geworden ist. Es bedurfte im vergangenen Jahr sehr eingehender und langwieriger Verhandlungen mit Bonn, bevor die eisenschaffende Industrie eine Preiserhöhung vornehmen konnte, die sich im Schnitt auf 6% des bisherigen Preises für unsere Erzeugnisse belief. Diese Eisenpreiserhöhung war erforderlich, um die gestiegenen Rohstoff- und sonstigen Verarbeitungskosten in etwa auffangen zu können. Die Marktlage hätte eine Preiserhöhung schon weit früher und auch in einem viel größeren Maße gestattet. Dieser Spielraum ist jedoch im volkswirtschaftlichen Interesse nicht ausgenutzt worden.

In diesem Zusammenhang ist festzustellen, daß unser Hauptverdienst aus den Exportgeschäften herrührt. Der Anteil des Exports stieg im Berichtsjahr auf etwa ein Viertel des Gesamtumsatzes unseres Unternehmens; er brachte jedoch über die Hälfte des Ergebnisses.

Der Kapitalmarkt war im letzten Jahr nicht besonders günstig. Gleichwohl konnten wir einen weiteren Teil der früher für die Finanzierung der Investitionen aufgenommenen Fremdgelder konsolidieren, d. h. die kurz- und mittelfristigen Verpflichtungen in Kredite mit einer langfristigen Laufzeit umwandeln. Dies ist wichtig, weil wir das Investitionsprogramm und seine Finanzierung auf einen kurzen Zeitraum zusammendrängen und eine beträchtliche kurz- und mittelfristige Verschuldung in Kauf nehmen mußten, obgleich es üblich ist, Betriebsinvestitionen, die sich nur langfristig

amortisieren können, nur mit langfristig gesicherten Geldern vorzunehmen. Wir haben im letzten Jahr langfristige Kredite in Höhe von rd. 50 Mio DM zu günstigen Zinssätzen aufnehmen und damit den Anteil der Kredite mit einer Laufzeit von mehr als 5 Jahren auf rd. 148 Mio DM erhöhen können.

Das sicherste und langfristigste Geld ist aber das Eigenkapital. Das Eigenkapital, dessen Inhaber die Aktionäre sind, nimmt am Risiko des Geschäftes teil. Das bedeutet, daß in Zeiten, in denen kein Gewinn gemacht wird, den Aktionären keine Dividende gezahlt wird, während man die vereinbarten Zinssätze für Fremdgelder nach wie vor bezahlen muß. Das bedeutet aber auch andererseits, daß die Aktionäre einen Anspruch haben, durch die Ausschüttung einer Dividende am Gewinn beteiligt zu werden, wenn er erwirtschaftet worden ist. Wir haben dem Aktionär mit Rücksicht auf den Zustand unserer Werksanlagen und den notwendigen Wiederaufbau und die Modernisierung jahrelang einen Verzicht auf eine Dividende zumuten müssen. Als wir dann 1951 bzw. 1952 die Dividendenzahlung wieder aufgenommen haben, konnten wir es auch nur in recht bescheidenem Rahmen tun.

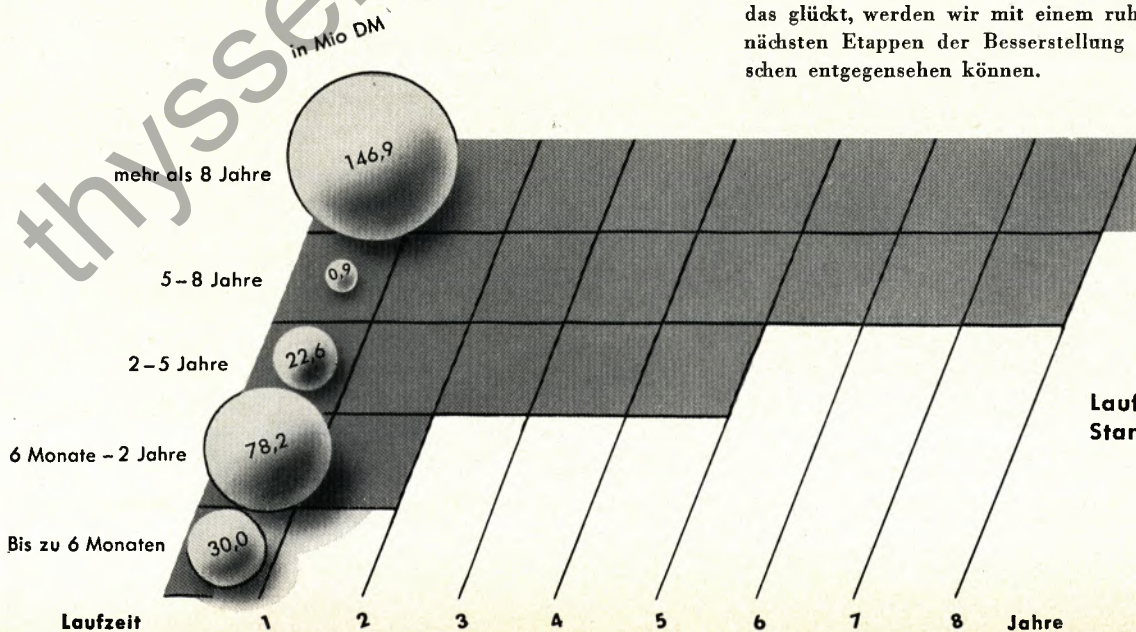
In diesem Jahre war es erstmalig möglich, eine Dividende in der Höhe zu zahlen, die dem guten Ergebnis angemessen ist. Im Geschäftsbericht haben wir die Hoffnung zum Ausdruck gebracht, daß damit die Periode abgeschlossen ist, in der den Aktionären dieser völlige oder weitgehende Verzicht auf Erträge zugemutet werden mußte.

Mit der Zahlung einer Dividende von 9% leisten wir gleichzeitig auch eine Kurspflege, die mit dazu beiträgt, den Namen unseres Unternehmens zu einem festen Begriff in der Wirtschaftswelt werden zu lassen.

Dank an die Mitarbeiter

Der Erfolg des letzten Geschäftsjahres konnte nur erreicht werden durch den zusammengefaßten Einsatz aller Mitarbeiter. Ich darf Ihnen im Namen des Aufsichtsrates und des Vorstandes hierfür den herzlichen Dank aussprechen. Ich darf damit aber die Bitte verknüpfen, auf diesem Wege weiterzugehen, damit wir in enger Gemeinschaftsarbeit die großen Aufgaben, die noch vor uns liegen, bewältigen können.

Dies gilt vor allem im Hinblick auf die weitere Verkürzung der Arbeitszeit. Wir beginnen in unserem Unternehmen mit der ersten Etappe am 1. April 1957. Lassen Sie uns gemeinsam dafür sorgen, daß diese Maßnahme nicht zu einer Verminderung der Produktivität unseres Unternehmens und damit zu einer Einbuße in der nationalen und internationalen Konkurrenzlage führt! Wir müssen vielmehr versuchen, den Ausfall der Arbeitszeit durch eine intensive Arbeitsleistung und eine stärkere Mechanisierung aufzufangen. Nur wenn das glückt, werden wir mit einem ruhigen Gefühl auch den nächsten Etappen der Besserstellung des arbeitenden Menschen entgegensehen können.



Weihnachtsgeldzahlung - einmal anders betrachtet

Wir stehen am Anfang des Jahres 1957, eine ganz schlichte Zahl; und doch hat wieder ein neuer bedeutender Abschnitt im geschichtlichen Ablauf unseres Planeten begonnen. Auch in diesem Jahre werden wieder neue Probleme auftauchen, sowohl für unser Unternehmen als auch für die in ihm arbeitenden Menschen. Wir werden sie studieren und an ihnen arbeiten müssen — zum Wohle des Menschen. Und darum geht es doch letztlich.

Wohl in keiner Zeit des Jahres rücken die menschlichen Beziehungen so in den Vordergrund wie zur Weihnachtszeit und zum Jahreswechsel. Es ist die hohe Zeit, in der die Menschen wohl wieder etwas wie Nächstenliebe und Sozialempfinden verspüren: Friede auf Erden und den Menschen ein Wohlgefallen!

Auch in der letzten Nummer der Werkzeitung konnten wir feststellen, wie alle guten Willens sein wollen, einander nur Gutes wünschen, einander zum Wohlgefallen leben wollen. Dabei fällt mir ein Ausspruch der Gattin von Fritz Thyssen, Frau Amelie Thyssen, ein, der einmal in der früheren Werkzeitung „Rheinrohr“ gestanden hat. Nach ihrem Wunsch sollte die Rheinrohr-Belegschaft in Zukunft unter Einschuß des Weihnachtsgeldes das gleiche erhalten, was den Aktionären an Dividende zukommt. Das war damals ein großzügiger Beweis dafür, wie ernst man es damit meinte, in unserem Unternehmen die menschlichen Beziehungen zu pflegen.

Nachdem nun einige Jahre ins Land gegangen sind und Phoenix und Rheinrohr miteinander verschmolzen wurden, ist es um diesen Ausspruch der Frau Amelie Thyssen sehr still geworden. Wirtschaftliche Notwendigkeiten führten zu einer Fusion, das haben Arbeitgeber und Arbeitnehmer anerkannt. Und die Erfolge des fusionierten Unternehmens haben das bewiesen. Notwendig damit verbunden mußte aber auch eine neue gemeinsame Sozialgestaltung sein; und das wird immer wieder dadurch bestätigt, daß die sozialen Leistungen in den einzelnen Werksbereichen nach und nach aufeinander abgestimmt werden sollen. Nun hat man aber zum Ausspruch der hochverehrten Frau Thyssen ganz offen und ehrlich erklärt, er sei nach der Fusion nichtig, da nur die Rheinrohr-Belegschaft und nicht Phoenix angesprochen sei. Das würde heißen: Der Ausspruch ist aus zahlenmäßigen und finanziellen Überlegungen zu den Akten gelegt worden.

Ich habe hier nicht die Absicht, einen Rechtsstreit auszulösen, denn der kann ja nicht aufkommen, da durch den Ausspruch keinerlei rechtliche Verpflichtung eingegangen worden ist. Es hieß damals ausdrücklich: „auf Wunsch“ von Frau Thyssen. Nun, wünschen kann man vieles. Wünsche kann man, wenn sie nicht anstoßend oder verletzend sind, auch aussprechen oder niederschreiben. Wenn ein Wunsch, wie in diesem Falle, an starke materielle Belastungen geknüpft ist, mag er vielleicht etwas unglücklich gewählt sein. So schön es für das einzelne Belegschaftsmitglied aber auch wäre, durch die Erfüllung dieses Wunsches erfreut zu werden, so will ich doch weniger die materielle Seite herausstellen. Mir geht es mehr um dieses:

In einem so großen Unternehmen wie dem unseren gibt es die verschiedensten schwerwiegenden Probleme, die gegeneinander abgewogen und gelöst werden müssen. Sei es kaufmännische, technische oder soziale Leitung — alle haben ihre gemeinsamen und besonderen Anliegen und Aufgaben. Über all dem muß aber der wichtige Grundsatz stehen: Der Mensch sollte Mittelpunkt des Betriebes sein. Gewiß — so ein Industriebetrieb ist natürlich zunächst einmal eine Leistungsgemeinschaft. Wir sind ein Hütten- und Röhrenwerk, dessen Produktion und Absatz gesichert sein müssen, damit es auch dem Menschen gut gehen kann. Aber in diesem Produktionsprozeß muß auch jederzeit die menschliche Würde gesichert sein.

Unter diesem Blickwinkel müssen wir heute auch den Ausspruch der Frau Amelie Thyssen sehen: Dieser Ausspruch kann nicht auf der Ebene rein kaufmännischen Rechnens begründet sein, er läßt sich auch nicht auf bloße finanzielle Erwägungen herabwürdigen. Für den arbeitenden Menschen bleibt er in der von Herzen gesprochenen Form bestehen, ob er eingelöst wird oder nicht.

A. S., Hilden

Das Werk sollte Freizeitgestaltung noch mehr fördern

Es wird immer wieder von Verbesserungsvorschlägen im technischen Bereich gesprochen. Ich will hier einen Verbesserungsvorschlag machen, der auf keine Maschine paßt, aber dem Menschen im Betrieb dienen soll. Mein Vorschlag: Es wäre erfreulich, wenn die soziale

die freie aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft zu aktuellen Fragen

Werksbetreuung noch mehr erweitert würde, vor allem in drei Punkten, die ich hiermit zur Diskussion stelle:

1. Was haltet Ihr von gemütlichen Betriebsabenden, hauptsächlich im Winter, evtl. in Form von Weihnachtsfeiern?
2. Wer ist auch für Bus- und Dampferfahrten im Sommer?
3. Wie steht Ihr zu einer Ausdehnung werksportlicher Veranstaltungen? Sollte man Fußball-, Handball-, Tennismannschaften oder Schachgruppen bilden?

Ich will in der Diskussion um diese Punkte gleich den Anfang machen: Es tut doch wohl dringend not, daß man den Arbeitskollegen auch einmal privat kennenlernt und nicht nur am Arbeitsplatz. Das Verständnis, das man in froher Runde oder beim Sport füreinander gewinnt, kann sich auf das Leben im Betrieb übertragen. Die Freude einer gemeinsamen Feierabendgestaltung — und sei es auch nur in großen Zeitabständen — kann die Freude an der Arbeit steigern, und das bedeutet doch auch eine viel größere Freude am Leben. Mancher Lustlose und Gleichgültige bekommt vielleicht durch ein heiteres kameradschaftliches Beisammensein eine kleine „Spritze“, die ihn einmal wieder aufrüttelt. Mancher der Arbeitskollegen würde nun wirklich gern mitmachen und auch seine Frau zu einem Betriebsabend mitbringen. Aber er scheut das Geld, das so ein netter Abend kostet. Das braucht nicht immer Pfennigfucherei zu sein! Vielleicht wäre es möglich, daß die Werks-

Wir greifen den Vorschlag unseres Mitarbeiters R. C. auf und stellen zur Diskussion: Was halten Sie von einer Feierabendgestaltung durch das Werk, und wie ist sie durchzuführen?

leitung für solche Veranstaltungen ein kleines Scherflein beisteuerte. Das dürfte Geld sein, das sich sehr gut verzinst. Denn ein froher und aufgeweckter Mensch leistet auch mehr und steht besser seinen Mann.

Wir freuen uns über jede Maßnahme der sozialen Werksbetreuung. Dieser kleine Vorschlag kann eine Anregung dazu sein, daß wir noch mehr zusammenrücken — zum Nutzen des einzelnen und zum Fortschritt des ganzen Unternehmens. Ich würde mich freuen, wenn sich die Kollegen an der Diskussion auf dieser Seite „Die freie Aussprache“ rege beteiligten.

R. C., Mülheim

Auch Pensionäre wünschen Theaterkarten

Als „Arbeitsveteran“ der Phoenix-Rheinrohr AG möchte ich folgende Bitte vortragen: Ist es vielleicht möglich, daß auch die Pensionäre durch das Werk verbilligte Theaterkarten beziehen können, sei es für eine Operettenvorstellung in Oberhausen oder für das Kleine Theater Mülheim? Wir alten Thyssianer würden uns jedenfalls sehr darüber freuen, und wir hätten dann den Eindruck, daß man uns nicht vergessen hat.

R. A., Mülheim

Im Winter müssen Sandkisten bereitstehen

Der Winter beschert uns besondere Unfallgefahren. Es ist deshalb angebracht, rechtzeitig dagegen Vorsorge zu treffen. Damit durch die möglicherweise auftretende Glätte im Werksgelände und auf den Zufahrtsstraßen die Arbeitskollegen keinen Schaden nehmen, erinnere ich daran, daß rechtzeitig gestreut wird. Vielleicht ist eine Erleichterung dadurch möglich, daß an zentralen Stellen Sandkisten aufgestellt werden. Besonders wichtig scheint mir, auch zu kontrollieren, daß auf den Wegen von den Werkstoren zu den Straßenbahnhaltestellen gut gestreut ist.

K. K., Düsseldorf

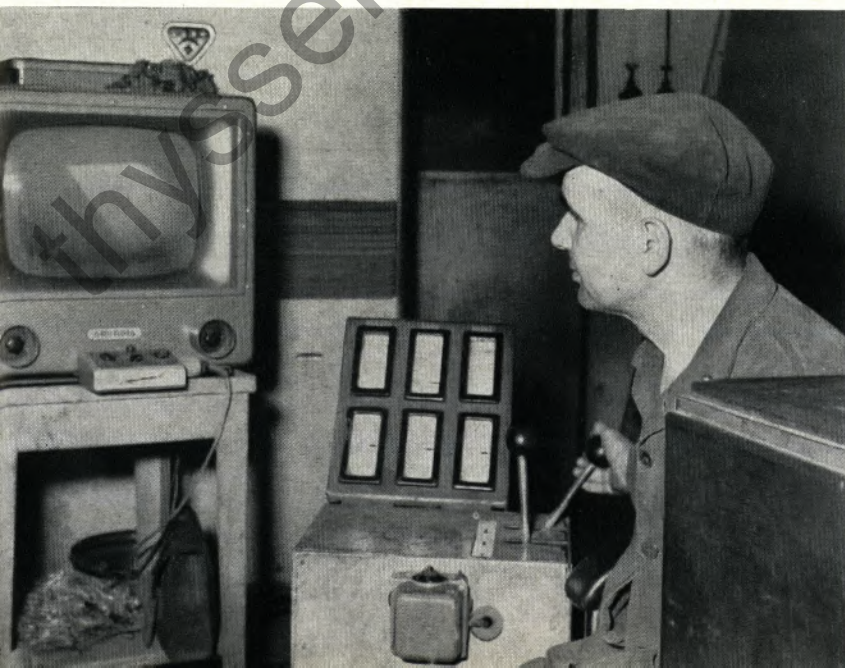
Wir sind

»im Bilde«



⬅ Die 12 Vertäudalben, über deren Fertigung wir bereits in Heft 6 berichteten, sind inzwischen im Hamburger Hansahafen eingerammt worden. An ihnen werden auch Überseedampfer vertäut. Eine Dalbe besteht aus fünf nahtlosen Rohren. Jedes ist 27 m lang

Um den Steuerleuten an der 2,5-m-Quartostraße im Mülheimer Blechwalzwerk eine bessere Übersicht zu verschaffen, wurde eine Fernsehkamera aufgestellt, die den Lauf des glühenden Stahls verfolgt. Hier sehen wir den Rollgangfahrer H. Robben in seinem Stand am Fernsehgerät, wie er das draußen aufgenommene Bild betrachtet



„Angestellte mit Sonderauftrag“ beschäftigt das Werk Ruhrort. Sie haben die Aufgabe, zwischen der Freischaltanlage am Hochdruckkraftwerk den Rasen kurz zu halten. Das Leittier ging inzwischen den Weg allen Fleisches ➡





Wilhelm Kron, 1. Wärmer im Mülheimer Blechwalzwerk, der in Kürze 51 Jahre alt wird, freut sich mit seinen Kollegen über die Arbeitszeitverkürzung

Die zahlreichen Zuschriften zum Thema „Arbeitszeitverkürzung“, die wir in unserer „freien Aussprache“ veröffentlichten, haben sich durch die neue Arbeitszeitregelung vom 21. und 22. Dezember 1956 zum Teil schon von selbst beantwortet. Dieses Abkommen, das zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall tariflich getroffen wurde, soll heute im Mittelpunkt der Betrachtungen stehen. Zu einem späteren Zeitpunkt wollen wir einmal in unseren Betrieben die Auswirkungen untersuchen, die sich durch die neue Arbeitszeitregelung ergeben haben.

Im Frühjahr 1956 wurde in der eisenschaffenden Industrie durch Abschluß des Abkommens über die Arbeitszeit in Hochofenbetrieben und Hüttenkokereien vom 26. März 1956 der erste Schritt zu einer effektiven Arbeitszeitverkürzung getan. Dieses Abkommen reduziert die wöchentliche Arbeitszeit von 56 bzw. 53,3 Stunden auf 48 Stunden. Also eine echte Arbeitszeitverkürzung.

Die öffentliche Diskussion um eine neue Regelung auch für die anderen Betriebe verstummte im vergangenen Jahr dann nicht mehr. In den letzten Monaten des vergangenen Jahres haben sich die beiden Tarifpartner in echter Verantwortung für den Menschen im Betrieb an den Verhandlungstisch gesetzt, um die weitere Durchführung einer Arbeitszeitverkürzung zu realisieren. Diese Verhandlungen fanden dann mit dem Arbeitszeit- und Lohnabkommen vom 21. Dezember 1956 ihre Verwirklichung. Vor dem Abschluß des Abkommens waren allerdings die verschiedensten Argumente und die sehr unterschiedlichen Standpunkte der beiden Seiten zutage getreten. Sie fanden jedoch nach intensiver Beratung ihren Ausgleich. Im Grundsatz herrschte bei beiden Tarifpartnern Einigkeit über folgenden Punkt:

- Eine Arbeitszeitverkürzung in der eisenschaffenden Industrie wurde als unbedingt notwendig und wertvoll für den einzelnen angesehen.

Belegt wurde diese Ansicht durch Zahlen, die die außer-

Hüttenwerke haben

ordentlich große Beanspruchung des Menschen in der Eisen- und Stahlindustrie darlegten. Die wöchentliche Arbeitszeit betrug zwar auch bis zum Wirksamwerden der jüngsten Vereinbarung tariflich 48 Stunden, jedoch lag sie, bedingt durch betriebliche Notwendigkeiten, teilweise effektiv höher. (Zum Beispiel waren durch kontinuierliche Arbeitsweise am Hochofen Sonntagschichten und Überstunden erforderlich.) Im Durchschnitt wurden bisher nach den Erhebungen des statistischen Bundesamtes in der gesamten eisenschaffenden Industrie wöchentlich 51,5 Stunden gearbeitet.

- Um gesundheitliche Schäden und Frühinvalidität, bedingt durch die außerordentlichen Arbeitsschwierigkeiten in unseren Hüttenbetrieben, zu vermeiden, mußte man zu einer kleineren wöchentlichen Stundenzahl kommen. Eine echte Arbeitszeitverkürzung kann aber nur dann erzielt werden, wenn, dem Abkommen entsprechend, die betrieblichen Notstände im engsten Sinne aufgefaßt werden.
- Einig waren sich die Tarifpartner auch darüber, daß die jetzigen Arbeitszeiten stufenweise abgebaut werden müßten, damit Störungen in der Volkswirtschaft verhindert werden und der Arbeitsplatz gesichert bleibt.

Die endgültige Form des neuen Abkommens wurde aber auch durch Forderungen der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerseite bestimmt, in denen sich die Meinungen durchaus nicht immer deckten.

- So forderten die Gewerkschaftsvertreter, daß der Hüttenmann nur dann eine Arbeitszeitverkürzung bejahen könnte, wenn bei weniger Arbeitsstunden ein entsprechender Lohnausgleich stattfinden würde.
- Das bedeutet auf der anderen Seite ein beträchtliches Ansteigen der allgemeinen Lohnkosten.
- Eine andere Forderung der Leitungen in den Hüttenwerken mußte lauten: Kürzere Arbeitszeit nur unter der Bedingung, daß die bisherige Produktionshöhe auch weiterhin gewährleistet ist.
- Eine weitere Frage hieß: Woher bekommen wir die zusätzlichen Arbeitskräfte, die wir bei einer echten Arbeitszeitverkürzung neueinstellen müssen; oder wie bringen wir die finanziellen Mittel auf, damit günstige Rationalisierungseffekte erzielt werden können.

Als dann die Einführung der 45-Stunden-Woche erörtert wurde, tauchte eine neue Schwierigkeit auf:

- Eine Arbeitswoche von 45 Stunden paßt nicht in jedem Falle in den Schichtrhythmus der Siemens-Martin- und Elektro Stahlwerke und der mit ihnen verbundenen Blockstraßen, und zwar dann, wenn die technischen Voraussetzungen gegeben sind und wenn die kontinuierliche Arbeitsweise möglich ist.

Das technisch richtige Zeitmaß für diese Feuerbetriebe ist nach Ansicht von Fachleuten eine Arbeitswoche, die im Durchschnitt über einen bestimmten Zeitabschnitt 42 Stunden umfaßt. So entstand im Rahmen des Abkommens über die 45-Stunden-Woche ein Sonderplan. Dieser Sonderplan sieht eine kontinuierliche Schichtarbeitszeit von durchschnittlich 42 Stunden in der Woche vor. Diese Festsetzung wurde durch kirchliche Stellen einer starken Kritik unterzogen, da hier der Standpunkt vertreten wurde: Die Sonntagsruhe soll gewahrt werden. Deshalb wird von hier aus die gleitende Arbeitswoche abgelehnt.

In einer Übersicht veranschaulichen wir, was das Abkommen im einzelnen besagt und was es erwirken soll:

kürzere Arbeitszeit

Für den Lohnempfänger sieht das Abkommen vor:

- 1 Die normale Arbeitszeit in der Woche wird im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen bis zum 31. März auf 48 Stunden zurückgeführt. Ab 1. April 1957 darf die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit die Dauer von 45 Stunden nicht überschreiten. Das Abkommen sieht für die Arbeiter in SM-Stahlwerken, Elektrostahlwerken und für die hiermit in Verbund arbeitenden Blockstraßen 1. Hitze eine besondere Regelung vor.
- 2 Zugleich erfolgt eine Erhöhung des Tariflohnes um vier Prozent rückwirkend ab 1. Oktober 1956 und um weitere sechs Prozent der Tariflöhne ab 1. April 1957.
- 3 Bei der Rückführung von der bisher durchschnittlichen Mehrarbeitszeit über 48 Stunden auf wöchentlich 48 Stunden findet ein Sonderausgleich statt, der bei bisher bis zu 50 verfahrenen Stunden 1 Prozent, bis zu 53 Stunden 2 Prozent und über 53 Stunden 3 Prozent als Zuschlag zum Effektivverdienst vorsieht. Die Arbeiter in Hochofenbetrieben sind hiervon nicht betroffen, da für sie das Abkommen über die Arbeitszeit in Hochofenbetrieben und Hüttenkokereien vom 25. 3. 1956 gültig ist.

Die Sonderbestimmungen haben zum Inhalt:

- 1 Arbeiter in den Betriebsabteilungen SM-Stahlwerke und Elektrostahlwerke sowie Blockstraßen 1. Hitze erhalten bei der Einführung der Arbeitszeitverkürzung auf eine vollkontinuierliche 42stündige wöchentliche Arbeitszeit, wenn die Einführung dieser Arbeitsweise vor dem 31. März 1957 vorgenommen wird, als Lohnausgleich einen Zuschlag von 14 Prozent auf den Tariflohn nach dem Stande vom 1. Oktober 1956. Wird die Einführung der vollkontinuierlichen 42stündigen Arbeitszeit nach dem 1. April 1957 vorgenommen, erhalten diese Arbeiter als Lohnausgleich einen Zuschlag in Höhe von 8 Prozent auf den Tariflohn nach dem Stande vom 1. April 1957.
- 2 Der Einführung der vollkontinuierlichen Arbeitswoche (d. h., daß die Betriebe an allen sieben Tagen der Woche durcharbeiten, so daß 168 Betriebsstunden in der Woche erreicht werden) stehen zunächst Paragraphen der Arbeitszeitverordnung beschränkend entgegen. Ihre Aufhebung muß durch eine besondere Genehmigung auf Landesebene erst noch ermöglicht werden. Eine weitere Voraussetzung für die Einführung der vollkontinuierlichen Arbeitszeit ist, daß die Anlagen sich in einem Zustand befinden, der diesen durchgehenden Produktionsprozeß ermöglicht.

Für Gehaltsempfänger wurde vereinbart:

- 1 Angestellte haben ab 1. April eine kürzere Arbeitszeit, die 45 Stunden in der Woche nicht überschreiten darf.
- 2 Die Tarifgehälter erhöhen sich ab 1. 10. um 4 Prozent.
- 3 Zusätzlich erhält der von dem Abkommen betroffene Angestellte als einmalige Zahlung 15 % seines Tarifgehaltes.
- 4 Außertarifliche Zulagen werden in ihrer Höhe durch den Abschluß des neuen Abkommens nicht berührt.

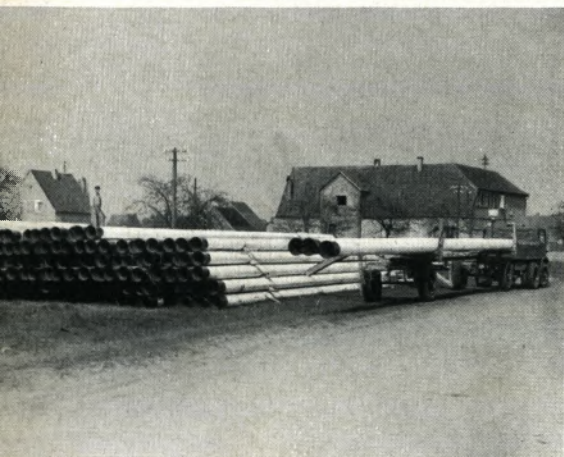
Lehrlinge und Alernlinge

Für gewerbliche und kaufmännische Lehrlinge bzw. Alernlinge ist die Lehrlingsvergütung mit rückwirkender Kraft ab 1. Oktober 1956 erhöht worden.

Die Schlußbestimmungen des Abkommens enthalten, daß die Lohnvereinbarung erstmals zum 31. 12. 1957 und die Arbeitszeitvereinbarung zum 30. Juni 1958 kündbar sind.



Mülheims Wahrzeichen, der Petriturm, entsteht neu. Monteure der Rohr- und Stahlbau GmbH, Dinslaken, haben den 37 Meter hohen Turmhelm in das alte Gemäuer eingesetzt. In der Stahlkonstruktion sind Rohre und Profileisen verarbeitet. Phoenix-Rheinrohr lieferte die verwendeten 250 m Rohre im Gewicht von 7 t aus Stahl St 35.29. Wir werfen einen Blick auf die Kirche und schauen in das Stahlfiligran des Turmhelmes.



Von der Saar an den Rhein

Immer verzweigter wird das Netz von Rohren, das sich durch die Erde zieht. Täglich wachsen diese Adern des modernen Lebens. Im Südwesten Deutschlands ist vor kurzem wieder ein Teilabschnitt eines neuen Rohrstranges fertigverlegt worden: Die Saar-Ferngasleitung vom saarländischen Kohlenrevier in die Pfalz hat Germersheim am Rhein, südlich von Speyer, erreicht. Phoenix-Rheinrohr ist an den Rohrlieferungen beteiligt. Damit setzen wir eine große Tradition fort. Seit Jahrzehnten fertigen wir Rohre für weitverzweigte Ferngasnetze, die von Jahr zu Jahr feinmaschiger werden. Obwohl wir im sog. „Atomzeitalter“ leben, wird das Gas in Industrie und Haushalt unentbehrlich bleiben. 1955 belief sich die Gasabgabe der Bundesrepublik auf über 14,6 Milliarden cbm. Für 1960 rechnet man bei vorsichtiger Schätzung mit 19 Milliarden cbm. Unsere Rohre haben also auch für die Zukunft in diesem Zweig der Energieversorgung eine gute Absatzchance.

Wir sind einmal dem Rohrstrang vom Saargebiet bis Germersheim gefolgt und zeigen einige Bilder aus der großen „Beute“ der Kamera. In den Kokereien an der Saar setzt die Rohrleitung an und stößt dann bis zum Rhein vor. Unterwegs gehen viele Abzweigungen in das pfälzische Land.

Bei der Verlegung der Ferngasleitung wurden moderne Baumaschinen eingesetzt, wie z. B. die im Foto gezeigte Grabenfräse, die — von nur einem Mann bedient — den Rohrgraben mühelos auszieht. Mit Spezialfahrzeugen werden die Rohre vom Stapelplatz zu den Baustellen gefahren. Die Leitung läuft durch Wälder, Felder und an Weingärten vorbei, ein Charakteristikum der Pfalz. An der Baustelle werden die Verbindungsstellen gasdicht verschweißt, überprüft und schließlich nachisoliert. Dann senkt sich Strang für Strang in den Rohrgraben.

Von Germersheim aus sollen weitere Rohrleitungen zur Gasversorgung in den südwestdeutschen Raum abzweigen.

Unsere Bilder von oben nach unten: Eine moderne Grabenfräse zieht den Rohrgraben mühelos aus. — Die Rohre werden auf Spezialfahrzeuge verladen und vom Stapelplatz zu den einzelnen Baustellen gebracht. — Die Verbindungsstellen werden gasdicht verschweißt. — An zahlreichen Weingärten vorbei schwingt sich der Rohrstrang durch die Pfälzer Landschaft bis zum Rhein

WERKS-

geflüster

Unser Belegschaftsmitglied W. S. aus Meiderich ist der Meinung, daß die „10 wichtigen Tips“ aus Heft 4 folgender Ergänzung bedürfen:

*

Halte Dir immer vor Augen, daß wir alle — vom Botenjungen bis zum Vorstandsmitglied — jeder an seinem Arbeitsplatz, unsere Aufgabe zu erfüllen und zum Gelingen des großen Ganzen beizutragen haben.

Be- und verurteile Deine Mitarbeiter nicht nach ihrer Partei oder Konfession. Der Betrieb sollte nämlich keine Klüngelwirtschaft sein, sondern eine Gemeinschaft von Mitarbeitern. Protektionskinder verursachen „betriebliche Kreislaufstörungen“ und erledigen sich von selbst.

*

Jeder Mensch ist anders und nicht jeder trägt die Knute. Für ein offenes, ehrliches Wort aber sollte man empfänglich sein.

Behandle Deine Untergebenen so, wie Du von Deinen Vorgesetzten behandelt werden möchtest. Dir zugefügtes Unrecht wird nicht dadurch ungeschehen gemacht, daß Du es nach unten abwälzt.

Bei Meinungsverschiedenheiten denke daran: Nur einer kann recht haben. Bleib sachlich! Du sicherst Dir so einen ehrenvollen Rückzug.

*

Lehne Neuerungen im Werk nicht nur darum ab, weil Du sie noch nicht kennst und Dich unsicher fühlst.

Wissen und Können machen Deine Stellung im Werk aus. Beides bleibt bedeutungslos, wenn Du anderen nicht davon mitteilst. Ein guter Mittelstürmer gibt noch lange keine erstklassige Fußballmannschaft.

Die menschlichen Qualitäten kann man nicht an der Höhe der Bezüge messen. Das Leben ähnelt einem Lotteriespiel, und die Gewinnbeträge werden auch von den Spielern mitbezahlt, die das Pech hatten, eine Niete zu ziehen.

*

Leihe Gerüchten und Verleumdungen nicht Dein Ohr; schon morgen kannst Du der Verleumdete sein.

Bedenke immer, daß wir alle an einem Strang ziehen und der Erfolg dann am größten ist, wenn alle am gleichen Ende anpacken.

Mit Fleiß und schadenfroher Liebe wurde im Laufe eines bestimmten Zeitraumes das zusammengetragen, was sich aufgrund fehlerhaft übertragener Diktate in verschiedenen Abteilungen in zum Teil grotesken Verirrungen zugetragen hatte. Es wäre durchaus sinnentstellend, diese Dinge als „Stilblüten“ zu bezeichnen, da es sich hierbei lediglich um Hörfehler bei Diktaten oder um reine Schreibfehler gehandelt hat. Es soll hiermit auch keinesfalls bezweckt werden, einen gewissen Personenkreis oder gar Einzelpersonen lächerlich zu machen! Sinn und Absicht dieses Scriptums ist einzig und allein, die humoristische Seite als solche zu suchen und, wenn eben möglich, auch zu finden. —

Eines Tages war Ingeborg die Leidtragende, als sie ein vollständiges Angebot im Stenogramm aufnehmen mußte. Bei der Übertragung muß jedenfalls ein kleiner Kurzschluß mitgewirkt haben, denn der betreffende Sachbearbeiter las mit vor Erstaunen weit offenen Augen folgenden Text: „1 Stück lichtbogengeschweißte Käsetrommel, usw.“ Die Erheiterung der Anwesenden über diese verunglückte Kesselstrommel war laut und herzlich, während Ingeborg ein glutrotes Köpfchen bekam. —

Bei anderer Gelegenheit wurde eine interne Mitteilung verfaßt. Mit grenzenloser Erschütterung verlas der Sachbearbeiter aus dem fertigen Schreiben folgende an Provokation grenzende Adresse: „Hochdreckabteilung“. Da es sich offensichtlich um einen unbeabsichtigten Schreibfehler handelte, sah man von der Einschaltung des Arbeitsgerichtes ab. Pechvogel Ingeborg konnte gelegentlich wieder einmal ihre Erfindungsgabe bei Abänderung gängiger Erzeugnisse in Phantasieprodukte unter Beweis stellen. Unser geplagter Sachbearbeiter traute seinen Augen nicht, als in einem seiner Angebote plötzlich das Wort „Startlustbehälter“ auftauchte. Allerdings war es dann nicht weiter schwierig, ihr den Unterschied zwischen „Luft“ und „Lust“ klarzumachen. Auch das überstanden wir.

Unerklärlich bleibt hingegen die, wenn auch nicht beabsichtigte, Umänderung des Wortes „Sonderstahl“ in „Sonderstuhl“! Es ergaben sich hieraus einige Kommentare meist zynischen Charakters, die man hier schlecht wiedergeben kann. Eine unfreiwillige Konkurrenz für Ingeborg trat eines Tages unversehens auf den Plan. In einem Angebot wurde nämlich der von uns vorgeschlagene Werkstoff genauestens beschrieben. Als unser lieber Mitarbeiter sich dann eingehend in das fertige Angebot vertiefte, sträubten sich plötzlich seine Haare, als er folgenden Ausdruck lesen mußte: „Wurmstreckgrenze = 35 kg/mm² bei 51 mm Dicke“. Als wir ihn gemeinsam getröstet hatten, raffte er sich zu ironischen Erklärungen auf. Er führte u. a. an, daß zwar ein Wurm ebenfalls eine nicht unerhebliche Streck-

grenze aufweisen würde, jedoch sei in diesem Falle der Ausdruck „Wurmstreckgrenze“ weitaus angebrachter.

Angesichts dieser zahlreichen kleinen Schnitzer unserer Ingeborg könnte man sie fast verdächtigen, sich bei jenem Rundschreiben vertippt zu haben, in dem es hieß: „Die Garagen sind für den Verstand reserviert“. Natürlich mußte es „Vorstand“ heißen.

Jetzt soll noch kurz von einer mündlichen „Verirrung“ berichtet werden. Ein kürzlich eingestellter Lehrling las sich mit sichtlichem Vergnügen eines Tages das bekannte Kurzzeichen-Heft durch. Als er an einer bestimmten Stelle auf einmal anhaltend den Kopf schüttelte, wurden wir aufmerksam und sagten ihm wohlwollend, daß er zwecks Erweiterung seines Wissens ruhig Fragen stellen sollte. Seine überraschende Frage lautete dann, ob wir in der Firma einen Kunstmaler beschäftigen

würden! Hierzu baten wir konsterniert um eine nähere Erklärung. Nun, er war auf die Abkürzung „Akt V“ gestoßen und hatte die Vorstellung, daß ein Kunstmaler, der sich hauptsächlich mit der Reproduktion unbekleideter Schönheiten auf der Leinwand befaßt, eine derartige Bezeichnung für die Serienherstellung seiner Schöpfungen wählen würde! Wir waren von seiner Vorstellungskraft zutiefst erschüttert, empfahlen ihm jedoch, in keinem Falle unserer Aktenverwaltung gegenüber derartige Vermutungen laut werden zu lassen.

Vor Tipp-, Druck- und sonstigen Fehlerteufelchen ist niemand sicher. Nicht einmal der größte Schriftgelehrte. So nimmt es also auch kein Wunder, wenn dieses Teufelchen in den Seiten der Werkzeitung ebenfalls sein Unwesen treibt. So wie man sein Licht nicht unter den Scheffel stellen soll, so soll man aber auch nichts vertuschen. Also bekennt die Werkzeitung einen

Druckfehler, der sich neulich unliebsam bemerkbar machte. Hieß es doch in einem Artikel, daß „Thermoelemente zur Mäßigung hoher Temperaturen“ dienen. Was der Sache einen völlig falschen Anstrich gibt. Denn nicht die Mäßigung, die man sonst üben sollte, war hier gemeint, sondern es sollte schlicht und einfach nur „Messung“ heißen.

Damit man aber nicht eine unnütze Suche nach diesen kleinen Spukgeistern aus der Schreibmaschine, den Tippfehlerteufelchen, vergebens anstellt, abschließend ein kurzer Hinweis. Es ist vergeblich aufgewendete Zeit, sich bei der Redaktion nach dem Begriff „Werk-Schor“ zu erkundigen. (So sah es gedruckt aus: Werkschor.) Hier hat sich kein Tippfehlerteufelchen, sondern ein Sehfehlerteufel, eingeschlichen. Denn wenn man von einem Konzert des „Werks-Chores“ schreibt, kommt es nur auf die Lesart an, denn es gibt keinen „Werk-Schor“. Oder sollte es ein Scherz sein? Dann war es richtig. Diese Teufel bekämpft man mit Humor.

Der neue Besen

*Wer eine neue Stellung hat,
Wird uns davon belehren,
Daß neue Besen gut und glatt
Und mehr als alte kehren.*

*Mit großer Schwungkraft und Elan
Wird alles umgestaltet,
Denn die bisher gewohnte Bahn
Ist scheinbar ganz veraltet.*

*Doch es beginnt im Lauf der Zeit
Der Besen stark zu haaren,
Und manche Unzulänglichkeit
Ergibt auch sein Verfahren.*

*Drum muß er, diesmal minder scharf,
Das Ganze nochmal fegen,
Um das, was er zuvor verwarf,
Aufs neue anzuregen.*

*Zum Schluß ist ein System erreicht,
Wie es vormals gewesen,
Und auch der neue Besen gleicht
Genau den alten Besen.*

H. Abel, Ruhrort

Meine Gedanken auf der Heimfahrt

Donnernd braust unser Zug durch die Nacht. Die Gespräche im Abteil sind längst verstummt. Versonnen schauen wir hinaus in die vorbeihuschende Finsternis, und im leisen, rhythmischen Singen der Räder wandern die träumenden Gedanken zurück in unsere soeben verlebten Urlaubswochen...

Wie nett war doch damals der Zollbeamte an der Schweizer Grenze, der uns mit einem freundlichen Lächeln passieren ließ! Und wie beeindruckend das uralte, herrlich am Rheinstrom gelegene Basel, von dessen Schönheit wir bisher nur eine nebelhafte Vorstellung hatten! Stolz grüßten die Türme des gotischen Münsters als Wahrzeichen dieser gastlichen Stadt herüber, jäh am Strom gelegen und umkränzt von einem Hain alter, rauschender Eichen. Hier die Altstadt mit ihren engen Gassen, dem Münstervorplatz, dem Fischmarkt und dem „Haus am Kirchgarten“, dem wunderschönen Rathaus und den vielen, überall plätschernden Brunnen — dort hochmoderne Neubauten —, nicht nur am Stadtrand, sondern auch in der Innenstadt, denen leider so manche altertümliche bauliche Kostbarkeit zum Opfer fiel, der kaum noch zu bewältigende Verkehr und das pulsierend-nervöse Leben der Grenze.

Weiter ging's dann über Bern und Spiez ins Berner Oberland. Ganz deutlich steht die Bahnstation von Schönbühl vor unseren Augen: Inmitten einer gigantischen Berglandschaft wie hingetupft das kleine, saubere Bahnwärterhäuschen mit den lustigen, roten Geranientöpfen an den Fenstern, davor eine Holzbank, ein Brunnen aus einem ausgehöhlten, halbierten Baumstamm. Schrill piff die Lok, und prustend und fauchend ließ sie uns zurück in der Stille eines Paradieses.

Unvergeßlich unsere täglichen Wanderungen in die sonnenüberstrahlten Täler, an kristallklaren Bächen entlang, über blühende Bergwiesen und durch tiefgrüne Wälder. Warm war die Erde, wenn wir uns zur Rast niederließen, und nur das emsige Summen der Bienen in der sonnenflimmernden Luft unterbrach die tiefe Stille, die uns umgab. Wie eigenartig war auch das Gefühl, wenn wir uns mit dem Sessellift über Tannenspitzen und Felsschluch-

ten hinauf in die Höhe tragen ließen und die ganze Welt zu unseren Füßen lag! Beklemmend und beglückend zugleich empfanden wir dann die ganze Unzulänglichkeit des Menschen angesichts der Vollkommenheit der Natur.

Das Interessanteste aber war für uns eine Fahrt an den Genfer See. Der Himmel war wie blaue Seide an jenem goldenen Sommertag, als wir die kleine Oberlandbahn bestiegen, die uns durch schroffe Felsklüfte und an wildrauschenden Gebirgswässern vorbei in Serpentina zu Tal fuhr. Nicht wiederzugeben ist da der Augenblick, wenn bei einer Wendung plötzlich, wie von Zauberhand angerührt, die Felsen zur Seite weichen und man tief unter sich in wunderbarer Schönheit zu Füßen schneegekrönter Bergriesen und grünschimmernder Hänge den See liegen sieht. Je nachdem, wie wir ihm entgegenfuhr, lag er einmal rechts, einmal links von uns, bis wir in den Bahnhof von Montreux einfuhren.

Montreux! Das Wort allein versetzt uns auch heute wieder in Entzücken. Wo auf der Welt gibt es eine gleich anmutige, so bezaubernd gelegene Stadt wie diese? Heiter und bunt war dort alles, wohin man auch sah: Die hellgestrichenen Häuser

mit ihren rot-weiß gestreiften Markisen, das Obst vor den Läden, die wie eine Malerpalette anzusehenden Gärten; südländisch anmutend die Palmen in den Straßen, das üppige Blühen selbst am steinigen Ufer mit seiner wunderbar gepflegten Promenade, auf der man stundenlang spazieren gehen kann, immer begleitet von dem zärtlichen Klatschen der Wellen. Mit einem der weißen Schiffe fuhrn wir über den smaragdnen See, vorbei an einem Reigen entzückender Städtchen bis nach Lausanne.

Und wie freundlich und hilfsbereit man uns überall begegnet war! Nichts hatten wir von der bekannten Unbeliebtheit der Deutschen in der Schweiz gespürt. Vielleicht sieht man in uns Berlinern heute so etwas wie „Deutsche mit mildern Umständen“ und entschuldigt von vornherein alles. Man kennt des Berliners „große Klappe“ und nimmt daher ein offenes Wort nicht übel. Man kennt auch sein dickes Fell, also durfte man ihm auch ruhig einmal etwas sagen. Und es ist bekannt, daß er mit dem Herzen sieht; so öffnete man ihm auch manchmal etwas das eigene.

Ach ja, die Schweiz! Es war eine herrliche Zeit. Wohlig lassen wir uns in die Polster zurücksinken...

Ganz nebenbei: Wirtschaftspolitik zum Lachen

Der Volksmund des Ruhrgebietes gibt uns diese Original-Reportage von der Fahrt einer Studienkommission durch das Bundesgebiet. Obwohl sich die Darstellung nicht mit der Meinung der Redaktion deckt, möchten wir unseren Lesern die wichtigsten Punkte des Berichtes nicht vorenthalten:

Mundus vult Defizit, sagten die Lateiner, nein — mundus vult decipi, die Welt will betrogen werden.

Nach den neuesten ethnographischen Forschungen bestehen die deutschen Kaufleute aus drei Stämmen: den Pleitonen, den Schnorrmannen und Prolongobarden. Sie gehören sämtlich zur Konfession der Wechselprotestanten.

Kürzlich haben sie ihr Heiligtum in der Berliner Börse eingeweiht. Über einer Freiverkehrstreppe erhebt sich in der Mitte, in der Art eines hei-

ligen Schreins, das Grabmal des unbekannten Solventen. Es ist rechts flankiert durch die Statue der heiligen Konkursula, links von einem Standbild des heiligen Insolventius. Im Sockel des Grabmals befinden sich zwei allegorische Figuren: die verschleierte Bilanz und die nackte Pleite, die ihre Blöße mit der Treuhandschleier bedeckt. Zwischen sich tragen sie das Band mit dem Wahlspruch: „Erkenne dich selbst und belaste die Firma“. Zur Einweihung wurde das Moratorium von Handel und zum Schluß wird das Niederländische Bankgebet gespielt.

Zu unserer Beruhigung erfuhren wir jedoch, daß die Studienkommission das Ruhrgebiet nicht aufgesucht hatte. Hier soll demnächst die Monumentalstatue eines Nachkriegskaufmannes enthüllt werden mit der Inschrift: „Wenn ich bezahlen soll, kann ich überall kaufen“.



Aufmerksam beobachtet Klein Doris, wie die „Ersatzmutter“ mit Liebe und Sorgfalt alles in Ordnung hält

Als Kranführer Fahrrecht eines Tages von der Frühschicht nach Hause kommt, findet er seine Ehefrau krank vor. Morgens hatte sie schon über Schmerzen geklagt, doch sie war noch in der Lage, die Haushaltsarbeiten zu verrichten. Inzwischen hat sich Fieber eingestellt, Frau Fahrrecht muß für mehrere Tage das Bett hüten. Der Haushalt mit drei kleinen Kindern ist ohne Hausfrau, ohne Betreuung. Abgespannt und abgehetzt kommt dieser Mitarbeiter am nächsten Tag zur Schicht, denn er mußte vor dem Fortgehen das Frühstück bereiten, die drei Kinder für den Schulweg fertigmachen und andere notwendige Hausarbeiten verrichten. Schließlich geht das Leben auch während der Krankheit seiner Frau weiter wie sonst.

Während der Arbeitszeit wandern seine Gedanken immer wieder sorgenvoll zu seiner Familie; er ist gar nicht bei der Sache und hätte um ein Haar einen Unfall verursacht, als er eine Last zu früh absetzte. Noch nie hat die Schicht so lange gedauert, Kranführer Fahrrecht kann die Beendigung der Arbeitszeit kaum erwarten.

Betriebliche Betreuung

In der Erkenntnis, daß unsere Beschäftigten in solchen oder ähnlichen Fällen ohne körperliche und seelische Belastung ihrer Arbeit nachgehen können, wenn sich jemand um die Familie kümmert, wurde im Rahmen der betrieblichen Betreuungsmaßnahmen der Einsatz von Haushalthilfen, sogenannter Pflegefrauen, geschaffen.

So hat unser Werk Ruhrort mit Hüttenbetrieb ständig fünf bis sechs rü-

Ersatzmuttis kommen ins Haus

Pflegefrauen leisteten im vergangenen Jahr 9360 Stunden in der Familienbetreuung des Ruhrorter Werkes

stige Rentnerinnen zur Verfügung, die bei Bedarf als Pflegefrauen — oder auch Haushalthilfen genannt — einspringen. Unser Werk Poensgen in Düsseldorf beschäftigt sogar eine Pflegekraft vollberuflich.

Die Gesamtzahl der geleisteten Pflegestunden bei den Beschäftigten der Phoenix-Rheinrohr AG betrug im Jahre 1956 insgesamt 9360 Stunden.

Off ein Achtstundentag

Die Aufgabe der Pflegefrau ist im wesentlichen, für die erkrankte Ehefrau die fortlaufenden Hausarbeiten zu übernehmen, die Mahlzeiten zu bereiten und vor allen Dingen für die etwa vorhandenen Kleinkinder zu sorgen.

Es ist nicht gedacht, daß sie sich z. B. um die große Wäsche kümmert, gründlichen Hausputz macht oder ähnliche Arbeiten verrichtet, die aufgeschoben werden können. Natürlich wird nur dort eine Pflegefrau eingesetzt, wo sich keine Angehörigen, Nachbarn oder guten Bekannten um den Haushalt kümmern können oder keine erwachsenen Töchter in der Familie sind. Sind größere Kinder vorhanden, so wird verlangt, daß sie bei Krankheit der Mutter im Haushalt mithelfen. In diesem Fall wird die Tätigkeit der eingesetzten Pflegefrau auf wöchentlich zwei-

bis dreimal, davon täglich 3 bis 4 Stunden, herabgesetzt. Sehr oft ist aber ein täglicher Einsatz von 4 bis 8 Stunden notwendig.

Nur für begrenzte Zeit

Selbstverständlich kann die Hilfe nur auf eine begrenzte Zeit beschränkt sein. Höchstdauer ist bei vollem Einsatz etwa drei Wochen, in seltenen Ausnahmefällen länger. Meistens ist den Familien aber schon sehr geholfen, wenn die Hausfrau ein bis zwei Wochen durch eine Hilfe entlastet wird.

Bis zu einem gewissen Einkommen des Belegschaftsmitgliedes übernimmt unsere Gesellschaft die Kosten, darüber hinaus trägt der Beschäftigte einen Unkostenbeitrag, der je nach seiner wirtschaftlichen Lage mit etwa DM 0,25 pro Stunde beginnt und bei der vollen Übernahme der Kosten aufhört.

Der Einsatz von Pflegefrauen als Betreuungsmaßnahme blickt auf keine Tradition zurück; er gehört zu den betrieblichen Sozialmaßnahmen, die erst in den letzten Jahren eingeführt worden sind und viel Zuspruch finden.

Aber schon heute kann gesagt werden, daß die Einrichtung längst ihre Bewährungsprobe bestanden hat und eine nicht mehr wegzudenkende Arbeit der Sozialabteilung ist.

Bonin

Als das neue Zwillingspärchen Rita und Harald ankam, war Mutti einige Zeit krank. Natürlich waren die beiden anderen Zwillinge Beate und Agnes sowie die 14 Monate alte Walburga froh, daß sie nicht immer allein sein brauchten. Und sie können nicht genug bekommen, die „Neuen“ zu bestaunen



die letzte 16 21. 10. 1956

Die meisten Hochöfner freuen sich:

Die 16-Stunden-Schicht ist tot

Seit dem 1. April des vergangenen Jahres arbeiten unsere Hochöfner in den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb nur noch 48 Stunden. Bis zu diesem Zeitpunkt hatte jede Woche für sie 56 Arbeitsstunden. Durch ein Abkommen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall wurde die neue Arbeitszeit festgelegt. Acht Arbeitsstunden

worden. Durch die größere Freizeit kann man sich jetzt mehr der Familie widmen. Sicher, geschenkt wird uns auch bei der 48-Stunden-Woche nichts. Aber wir sind froh, daß wir jetzt sonntags nicht mehr die 16-Stunden-Schicht zu machen brauchen. Man war noch eine halbe Woche später „erschossen“ davon!“

Matthias Reuter, 1. Schmelzer, alter Hochöfenmann, seit 33 Jahren bei unserem Unternehmen, steht allerdings auf einem anderen Standpunkt. Er ist mit der neuen Regelung nicht ganz einverstanden: „Ich bin dagegen. Und ich will auch sagen, warum. Wir bekommen zwar für die fortgefallenen acht Stunden einen 75prozentigen Lohnausgleich, aber dennoch haben wir weniger Geld!“ Er wird von seinem 2. Schmelzer, Willi la Noutelle, unterstützt: „Für uns ist es doch wichtig, was wir am Lohntag in der Tüte haben. Und das ist weniger als früher. Deshalb bin ich gegen diese Regelung.“ Beide begrüßen allerdings die kürzere Arbeitszeit und wären ohne Einschränkung damit einverstanden, wenn es einen vollen Lohnausgleich gäbe. Sie bewerten beide den Gewinn zusätzlicher Freizeit nicht so hoch wie das ihnen jetzt zum Teil entgehende Geld der 16-Stunden-Schicht. Mit lebhafter Gestik versucht vor allem Matthias Reuter seinen Standpunkt klarzumachen. „Ich will nicht durch die Röhre gucken, sondern bares Geld in die Hand bekommen“, ist sein Standpunkt, der in seiner Offenheit Achtung abnötigt.



Matthias Reuter (rechts) und Willi la Noutelle „Wir sind dagegen!“

spart jeder einzelne in der Woche ein. Während bisher, um den Produktionsablauf nicht zu unterbrechen und um einer Schichtbesetzung einen freien Sonntag zu ermöglichen, am Wochenende „die 16“ (eine 16-Stunden-Schicht) geleistet werden mußte, fällt nach diesem Abkommen die doppelte Schicht fort. Ein erster Beginn der Arbeitszeitverkürzung, vermehrte Freizeit für die Angehörigen der Hochöfenbetriebe! Das bedingte naturgemäß technische und betriebsorganisatorische Umstellungen. Inzwischen hat sich dieses neue System gut eingespielt. Die Werkzeitung besuchte unsere Hochöfner und fragte, was sie von der neuen Arbeitszeitregelung hielten.

Meister Jobs von der Hochöfengruppe 2 (Werk Ruhrort, Rhein Stahlseite) erklärte: „Zuerst waren wir alle sehr skeptisch. Aber wir haben dadurch doch viel gewonnen.“ Meister Jobs, jetzt 56 Jahre alt, ist seit 35 Jahren beim Werk. Damals arbeitete man noch 12 Stunden in jeder Schicht, so daß er den Fortschritt bis zum echten Achtstundentag am eigenen Leibe erfahren hat. „Jetzt kann man sich auch einmal etwas vornehmen“, sagt er. „Man kann einmal mit der Familie hinaus. Und wenn der freie Tag ein Wochentag ist, so wird eben dieser Wochentag für uns zum Sonntag.“ Anton Minta, seit 34 Jahren am Hochöfen, inzwischen zum Oberschmelzer avanciert, pflichtet ihm bei: „Die Arbeitszeitregelung ist im Laufe der Jahre immer günstiger ge-

Oberschmelzer Minta (links) unterhält sich mit Meister Jobs über die neue Arbeitszeitregelung: „Wir haben viel gewonnen“, sagen sie



Ganz anders dagegen urteilt der 48jährige Schmelzer Jakob van Winsen: „Eck well et nie anders hewwen“, erklärt er in unverfälschtem Beecker Platt. „Eck well ock kin 16 mehr.“ Mit 17 Jahren hat Jakob van Winsen hier angefangen, kann sich also nach mehr als 30jähriger Tätigkeit am Hochöfen ein Urteil erlauben. Und das lautet kurzgefaßt: „So ist es besser als vorher. Jetzt kann man sich öfter etwas vornehmen. Man hat mehr Zeit für seine privaten Angelegenheiten.“ Eine Einschränkung, die aber auf weite Sicht geht, macht der 1. Schmelzer noch: „Wenn aber die 40-Stunden-Woche im Laufe der Zeit kommen sollte, muß ein voller Lohnausgleich erfolgen, sonst verlieren wir dabei zu viel Geld.“ Aber auch

J. van Winsen: „Eck well kin 16 mehr. On eck well et ock nie anders hewwen!“



für diesen Punkt wird man zu gegebener Zeit wohl auch eine befriedigende Lösung finden.

In der Möllierung trafen wir den Zubringer August Roßmann, seit 22 Jahren beim Werk. Im Prinzip ist er mit der Neuregelung einverstanden. Und er weiß auch, was er mit seiner jetzt zusätzlich gewonnenen Freizeit macht. Daß er froh ist, jetzt keine 16-Stunden-Schicht mehr verfahren zu müssen, setzt er als selbstverständlich voraus. Wie der größte Teil seiner Arbeitskollegen ist auch er der Meinung, daß man bei der ohnehin schweren körperlichen Arbeit zusätzliche Freizeit besonders gut gebrauchen kann. Er wirft aber noch einen neuen Gesichtspunkt in die Debatte um die Arbeitszeitverkürzung: „Vom christlichen Standpunkt aus ist auch diese Form der 48-Stunden-Woche noch nicht richtig. In der Bibel steht: ‚sechs Tage sollst du arbeiten, am siebenten sollst du ruhen.‘ Wir aber arbeiten sieben Tage und haben erst dann einen Tag frei. Nur jeder 7. freie Tag ist ein Sonntag, während man doch als Christ an keinem Sonntag arbeiten sollte.“ Allerdings gibt auch der jetzt 56jährige zu: „Eine andere Lösung als die jetzige ist schwer. Wer sich mit diesen Problemen ernsthaft auseinandersetzt, muß sowohl das Betriebsinteresse im Auge haben, als auch dem Wohl der Arbeiterschaft gerecht werden. Die Lösung kann vielleicht nur dadurch gefunden werden, daß man die Öfen über das Wochenende ausgehen läßt!“

Nikolaus Monzel, seit 30 Jahren in der Möllierung der Ruhrorter Hochöfen beschäftigt, hält von der hinter ihm liegenden 16-Stunden-Schicht gar nichts. Auf die Frage, ob er diese Zeit wohl wieder zurückwünsche, antwortete er nur mit



Auch Nikolaus Monzel (rechts) und August Roßmann greifen interessiert in die Debatte ein. Sie verfolgen die Entwicklung aufmerksam

einem lakonischen „Um Gottes willen. So wie jetzt ist es menschlicher. Die ‚16‘ war einfach eine Quälerei!“ Ergänzend fügt er noch hinzu, daß bei der starken Staubentwicklung gerade in der Möllierung Frischluft (gleich Freizeit) besonders erforderlich ist. Und es ist anzunehmen, daß sich dieser Ansicht wohl auch die meisten Hochöfner anschließen. Nach anfänglichen Bedenken ist man mit der inzwischen gut eingefahrenen Regelung der 48-Stunden-Woche sehr einverstanden. Gewiß gibt es manchen, der lieber weniger Freizeit, dafür aber mehr Geld haben möchte, aber im allgemeinen wird die neue Arbeitszeit begrüßt. Aus dieser Freude über vermehrte Freizeit erfolgte auch das „feierliche Leichenbegängnis“ der letzten 16-Stunden-Schicht im Ruhrorter Hochofenbetrieb. Man setzte sogar ein Grabkreuz mit der Inschrift: „Hali-halo wir sind froh. Wir waren von der 16 immer ko. Nun wollen wir uns laben, die 16 zu Grahe tragen.“



Das Konzert des Mülheimer Werksorchesters, im Mozartjahr als „eine kleine Erinnerungsgabe von den Musikliebhabern des Orchesters“ dargeboten, war ein voller Erfolg. Hierzu ein Musikkritiker der Tagespresse: Vor der Kunst dieser Liebhaber soll man den Hut abziehen. Sogar wenn man ihr recht kritisch naht, ist an ihrer gesunden Substanz nicht zu rütteln. Man schau sich einmal das Programm an: Ouvertüre zur „Zauberflöte“ und zur „Entführung“, das d-moll-Klavierkonzert KV 466 und schließlich eines der außerordentlichen Werke des Salzburger Meisters, die Jupiter-Symphonie. Wenn eine Musiziergemeinschaft, die jenseits jeder beruflichen Ambition spielt, nach solchen Sternen am Musikhimmel greift, und sie — o Wunder — ganz nah zu sich herabholt, ist auch der enthusiastischste Beifall, der ihr zuteil wird, als Anerkennung noch zu gering. Mozart spielen heißt: fließend und kantabel musizieren, mit leichten schwebenden Tempi, eine lebendig gefühlte tief beseeelte Form auszufüllen, eine schlanke, perspektivische Dynamik verwirklichen, Kleinigkeiten haargenau nachzeichnen und darüber die weiten Spannungsbögen des Ganzen nicht vergessen.

Wir wollen hier ruhig aussprechen, daß das Phoenix-Rheingraben-Orchester durchaus noch kein Idealbild dieser Forderungen verwirklichte, aber es kam ihm in guter handwerklicher Treue und gestützt auf eine ganz sicher mehr als emsige Probenarbeit recht nahe. Und was es an echt mozartischer Klangverwirklichung zustande brachte, hatte in der Genauigkeit, Tonlauterkeit und Durchsichtigkeit des Vortrages nicht so leicht ein ähnlich gelagertes Beispiel. Wir kennen jedenfalls kein anderes Laienorchester, das die Sprache der großen Musik auf dem Konzertpodium so verständlich und deutlich beherrscht.

Es ist für den Hörer frappierend, wie gut diese Musikanten ihren Dirigenten Wilhelm Lange verstehen, wie sensibel die Streicher und Bläser, deren Hände tagsüber weit gröbere und gewichtigere Dinge zu verrichten haben, als die Bedienung eines Instruments verlangt, ihm in seinen Intentionen zu folgen vermögen. Lange beherrscht übrigens die Partituren mit einer Sicherheit, die man manchem seiner hauptamtlichen Kollegen am Pult wünschen möchte. Er gibt jedes Zeitmaß klar und eindeutig und weiß, wie notwendig die dirigiertechnische Beweiskraft der Wiedergabe ist.

Im Klavierkonzert hatte der Solist Franzpeter Goebels, der ein ebenso anmutig phrasierender wie energisch zupackender Mozartinterpret ist, selbstverständlich das erste Wort, ohne die saubere Leistung des Orchesters zu mindern.

Ein sehr erfreulicher Abend im ausklingenden Jahr, auch für den Rezensenten, der noch lange nicht immer in der glücklichen Lage ist, von Herzen begeistert zu sein.

*

Wie wir von der Leitung des Orchesters erfahren, findet schon Anfang April eine neue Konzertveranstaltung statt. Auf dem Programm stehen Werke von Schubert und Weber.

**Da
freuen
sich
unsere
Jubilare!**



174 Jubilare des Ruhrorter und des Meidericher Werkes aus dem Jahre 1956 waren am 8. Dezember Mittelpunkt einer Feier im Hamborner Handelshof. 82 von ihnen wurden für 25jährige und 85 für 40jährige Betriebszugehörigkeit geehrt. Sieben Jubilare, Inhaber des Bundesverdienstkreuzes, hatten ihr goldenes Arbeitsjubiläum gefeiert. Ihre Namen: Gerhard Reinarz, Josef Schlick, Johannes Horten, Peter Müller, Christoph Sauer,

August Löhning und Kaspar Nühlen. Ihnen allen dankte in seiner Ansprache Hüttendirektor Sors für ihre unermüdliche Mitarbeit. Wenn man hier nur von Treue spreche, erklärte er, werde man der steten Einsatzbereitschaft wohl nicht ganz gerecht. Die Feierstunde selbst solle keinen Abschied bedeuten, sondern beweisen, daß das Erbe der Jubilare hochgehalten werde. Die sorgfältige Ausbildung des hüttenmännischen Nachwuchses und die Erfahrung der Alten seien eine wesentliche Vorbedingung für den hohen Leistungsstand eines Unternehmens. Für die Belegschaft gratulierte Betriebsratsvors. Bongers, für die Stadt Duisburg 1. Bürgermeister MdB Dr. Storm. Weitere Glückwünsche überbrachten der Vorsitzende des Ruhrorter Jubilarenvereins, Stempel, und der Hauptbevollmächtigte der IG Metall, Diederichs. Für die Jubilare dankte Prokurist Commer. Dann rollte ein vielseitiges Programm ab. Musikalische Darbietungen wechselten mit kabarettistischen Vorführungen. Unbeschwerte Fröhlichkeit herrschte an diesem Abend.



Ungarn arbeiten bei uns

Als in den letzten Monaten des vergangenen Jahres namenloses Elend über Ungarn hereinbrach, als plötzlich Schüsse peitschten und als zahllose Familien durch die Kampfhandlungen ihr Obdach verloren, setzte ein großer Flüchtlingsstrom ein. Unzählige Ungarn verließen ihre Heimat und versuchten, sich im Westen eine neue Existenz aufzubauen. 39 ungarische Flüchtlinge, arbeitswillige junge Männer, fanden Arbeit bei Phoenix-Rheinrohr, 14 in Mülheim, 13 in Düsseldorf und 12 in Ruhrort. Sie wurden im Ledigenheim Ruhrort, im eigens für diesen Zweck renovierten Ledigenheim Mülheim und in Düsseldorfer Heimen untergebracht. Vertreter unserer Gesellschaft holten sie kurz vor Weihnachten aus dem Flüchtlingslager Bocholt ab.

Die erste Zeit des Eingewöhnens war für die Flüchtlinge, die vielfach noch Angehörige in Ungarn haben, nicht einfach. Sie wurden daher weitgehend von

der Sozialen Leitung unterstützt. Inzwischen haben sie sich besser eingelebt. Und sie haben sich auch mit dem für sie fremdartigen Essen unserer Werksküchen angefreundet, obwohl ihnen wahrscheinlich noch lange Zeit der Paprika, überhaupt das scharfe Gewürz, fehlen wird. Mit ihren deutschen Kollegen am Arbeitsplatz verstehen sie sich durchweg gut. Zwar haperte es vor allem in der ersten Zeit mit der Verständigung, da kaum einer von ihnen deutsch sprach, aber mit Hilfe der Zeichensprache wurde auch diese Schwierigkeit überwunden.

Nur zum Teil sind die Ungarn Facharbeiter. Einige allerdings konnten in ihren alten Berufen als Schlosser, Elektriker oder Techniker eingesetzt werden. Aber andere werden nicht so schnell Gelegenheit finden, ihrem alten Beruf nachgehen zu können. Da gibt es Piloten, Maurer, Metzger, Spediteure und Dekorateure. Sie wurden eben-



Voller Schaffensfreude sind die beiden ungarischen Brüder, die im Ruhrorter Hochofenbetrieb arbeiten. Ihre Gesichter haben wir aus naheliegenden Gründen unkenntlich gemacht

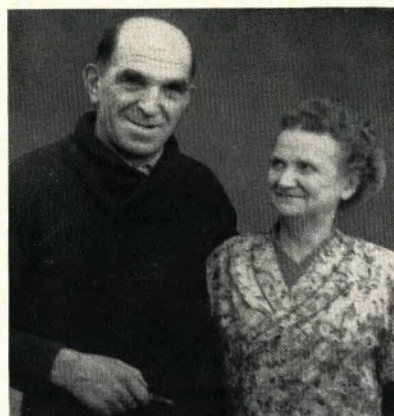
Glückliches Wiedersehen nach 12 Jahren

Erschüttert hören wir in unseren Tagen vom harten Schicksal ungarischer und ägyptischer heimatloser Menschen. So herzlich unsere Anteilnahme an ihrem Los auch sein sollte, so dürfen wir doch das Flüchtlingsschicksal unserer Landsleute nicht vergessen.

Greifen wir einmal aus unserer Belegschaft ein Flüchtlingsschicksal heraus, nehmen wir den Kolonnenführer Paul Hohnke (51). Er arbeitet in der Adjustage Rw 4 des Werkes Poensgen. Landwirt war er einst auf eigenem Hof in Westpreußen. Dann kam der Krieg; die Familie wurde zerrissen. Daß er aber seine Frau zwölf Jahre nicht wiedersehen sollte, hätte sich Paul Hohnke nicht träumen lassen, als er Soldat wurde. Ihm blieb während des Krieges nichts erspart. In Italien und Rußland lag er „mitten im Dreck“, er wurde verwundet und kam in Gefangenschaft. 1944 erhielt er das letzte Lebenszeichen von seiner Frau, erst im Januar 1952 hörte er wieder von ihr. Und diese Nachrichten waren böse: Vom Hof gejagt, auf Grund falscher Zeugenaussagen ins Gefängnis gebracht, durch einen Unfall in der Landwirtschaft den rechten Unterarm verloren. Inzwischen war Paul Hohnke in Düsseldorf sesshaft geworden. Seit 1955 ist er bei uns im Werk Poensgen beschäftigt. Beim Gartenverein Brühl in Gerresheim hat er ein Grundstück mit einem Gartenhäuschen erworben. Hier

wohnt er heute mit seiner Frau: Denn ein Traum ist Wirklichkeit geworden. Am vorigen Nikolaustag konnte Paul Hohnke seine Frau im Lager Friedland abholen. Doch selbst die Wiedersehensfreude wurde durch einen neuen Schmerz getrübt. Frau Hohnke kam ohne den Sohn, der inzwischen starb. Ein neues zufriedenes Leben hat begonnen. Schnlich warten die beiden allerdings noch auf eine Wohnung, da das Gartenhäuschen für ein Familienleben nicht genug Platz bietet. Aber sonst ist das Glück zurückgekehrt. Vom ersten Augenblick an haben sie sich wieder verstanden. Paul Hohnke strahlt: „Wir lieben uns noch genauso wie früher.“ Das heißt: Es ist alles wieder gut!

Paul Hohnke: Meine Frau ist wieder daheim



falls von unserm Unternehmen eingestellt. Zunächst galt es ja, ihnen überhaupt Arbeit und Brot zu geben. Vielleicht gewinnt der eine oder andere auch den Beruf des Eisenhüttenmannes lieb! So wie zum Beispiel jene beiden Brüder, die am Hochofen in Ruhrort eingesetzt sind und die sich hier offensichtlich gut eingelebt haben. Vielfach trägt auch die gute Kameradschaft dazu bei, daß sich die Ungarn im allgemeinen nach der ersten Zeit der Eingewöhnung gut akklimatisiert haben. Das wiederum ist zum nicht geringen Teil auf ihre aner kennenswerte Arbeitswilligkeit zurückzuführen.

In weitgehendem Maße hat sich in Ruhrort und Düsseldorf auch das Deutsche Rote Kreuz eingeschaltet. Die einzelnen Dienststellen sorgten für Wäsche und Bekleidung und entlasteten dadurch die Sozialabteilungen unserer Werke, die dafür Sorge trugen, daß die ungarischen Flüchtlinge bei ihrer Ankunft ein Überbrückungsgeld erhielten. Zum Wohlbefinden der Ungarn, die übrigens als Flüchtlinge nach der Genfer Konvention anerkannt werden, trägt auch wesentlich bei, daß inzwischen der Postverkehr mit der Heimat wieder aufgenommen werden konnte. Zahlreiche Briefe wurden bereits gewechselt, die erste Ungewißheit über das Schicksal von Angehörigen konnte beseitigt werden. So ist es auch verständlich, daß bei den regelmäßigen Zusammenkünften aller jetzt in Duisburg lebenden Ungarn im „Haus der offenen Tür“ nicht immer ernste Gesichter zu sehen sind. Gewiß, so schnell kann man sich mit dem harten Los eines Flüchtlings nicht aussöhnen, aber die schwerste Zeit sollte doch überstanden sein, nachdem zumindest ihre Existenzsorgen genommen sind.



Hurra, die Post ist da mit unserer Werkzeitung!

Das ist Konrad Heller, einer der vielen hundert Briefträger, die alle zwei Monate den Familien der Belegschaftsmitglieder jenen Umschlag überreichen, der das Neueste dieser letzten zwei Monate aus dem Werksbereich in Bild und Text enthält. Als das Heft 8, die Weihnachtsausgabe, herauskam, haben wir Konrad Heller mit schußbereiter Kamera aufgelauert. Wir wollten einmal sehen, wie dieses Heft aufgenommen wurde, und wurden freudig überrascht. Obwohl wahrscheinlich die Briefträger selbst von dieser Freude nicht viel hatten; denn die Hefte wurden in den Tagen vor Weihnachten ausgetra-

Zusteller Konrad Heller schaut sich einmal an, was er mehr als 200 Familien bringt



Er hat sein Päckchen zu tragen:

Der Briefträger kommt

gen, als die täglichen Postsendungen wegen des bevorstehenden Festes immer stärker answollen. Dazu kamen zahlreiche kleine Päckchen. Und dann plötzlich die Werkzeitungen! Jede wiegt gut und gern ihre 150 Gramm. Einzeln macht das nicht viel aus. Aber wenn man, wie beispielsweise Konrad Heller, 200 Werkzeitungen zustellen muß, so sind das runde 60 Pfund. Und das sollte man doch merken. Konrad Heller hat einen der zahlreichen Bezirke Styurms zu versorgen. Rund 700 Familien betreut er, 200 Familienväter davon sind bei uns beschäftigt. Diese Zustellung muß pünktlich und gewissenhaft erledigt werden, auch wenn es für den Briefträger nicht immer eine reine Freude ist.

Wir überraschten Konrad Heller mit unserer Kamera auf der Oberhausener Straße in Styrum. Und wir hatten Glück. Denn in diesem Fall wurde die Zeitung nicht nur einfach „zugestellt“, sondern die Frau des Hauses zeigte dem Briefträger, was er gebracht hatte. Und obwohl gerade vor Weihnachten die Zeit sehr knapp war, schien Konrad Heller sehr interessiert zu sein.

Das sagt auch gleichzeitig, warum überhaupt unsere Zeitungen zugestellt werden. Sie könnten schließlich auch — ohne Aufwendungen für Umschläge und Porto — im Werk verteilt werden. Aber erstens würden die Hefte zu leicht verschmutzen, und zum ande-

ren sind sie kein Lesestoff für den Arbeitsplatz, sondern sollen eine kleine Feierabendfreude bereiten. Darüber hinaus ist die Werkzeitung ja nicht allein für unsere Belegschaftsmitglieder bestimmt, sondern sie wendet sich in gleichem Maße an die Familie, an die Frau, die Eltern und die Kinder der in unserem Unternehmen Beschäftigten. Auch die Familie soll erfahren, wie es bei uns im Werk aussieht, auch die Kinder sollen wissen, was der Pappi



Lächelnd wird die Werkzeitung begrüßt

tut, wenn er den ganzen Tag nicht zu Hause ist. Der Vater wird vielleicht abends von seiner Arbeit erzählen. Noch etwas kommt hinzu. Das sind unsere Pensionäre. Auch sie erhalten die Werkzeitung. Diese regelmäßige Zustellung ist nur ein kleiner Dank dafür, daß sie ihr ganzes Leben dem Unternehmen gedient haben. Und wie sehr freuen sie sich, wieder einmal etwas von ihrer alten Wirkungsstätte zu hören. Ihnen kann man wirklich nicht zumuten, sich die Zeitungen selbst abzuholen. Das gleiche gilt für die Witwen der Pensionäre.

Vielleicht sind daher unsere Pensionäre und Hausfrauen am meisten daran interessiert, die Sammelmappe für die Werkzeitung zu erwerben. Sie gehen meist besonders sorgfältig mit den Heften um und freuen sich, wenn sie wohlgeordnet im Schrank stehen. Muß erst noch gesagt werden, daß die Sammelmappen in ihrem Leineneinband nicht nur zweckmäßig sind, sondern auch den Bücherschrank schmücken? R. D.



Vati war schon fertig zum Kappenfest, als er feststellte, daß seinen Sprößling das Karnevals-jieber packte. Schnell griff er zur Kamera.



Aber Walterchen ließ sich einfach nicht stören. So eine Luftschlangen-rolle hat es in sich. Und was da nicht alles heraus-kommt!



Die Schlange nimmt ja kein Ende! Es ist geradezu ein „bestrickendes“ Spiel. Selbst das bunte Papier knistert und knastert vor Vergnügen.



Und da hat sich der kleine Walter selbst gefangen. Diesmal hat er sich richtig einwickeln lassen. Aber das gehört wohl zum Karneval.

Die Betriebskrankenkasse des Werkes Thyssen konnte auf ihr 85jähriges Bestehen zurückblicken. Aus diesem festlichen Anlaß fand am 28. Dezember 1956



im Rahmen einer Vorstands- und Vertreterversammlung eine schlichte Feierstunde statt. Hüt-tendirektor Schiewerling würdigte in seiner Ansprache die Leistun-gen der Krankenkasse, die am 29. September 1871 begründet wurde, als August Thyssen die „Statuten der Krankenkasse für die Arbeiter des Etablissements von Thyssen & Co., Styrum“ un-terschrieb. Dir. Schiewerling sag-te, daß wir bei einem Rückblick

auf 85 Jahre Betriebskrankenkasse schon stolz sein dürften, er hob aber aus-drücklich hervor, daß es einer umwälzenden Reform der gesamten Krankenver-sicherung bedürfe. Eingefügt in das neugeordnete Gebäude sozialer Sicherheit, wolle die Betriebskrankenkasse durch vorbeugende und heilende Maßnahmen weiter im Dienst des Menschen stehen. — 9300 Belegschaftsmitglieder des Wer-kes Thyssen mit ihren Angehörigen werden heute von der Krankenkasse be-treut. Bis zum 31. Dezember vorigen Jahres waren auch 3100 Werksangehörige der Mülheimer Siemens-Werke Mitglieder der Thyssenkasse. Direktor Duske, Siemens, nahm die Feierstunde zum Anlaß, für die ausscheidenden Belegschafts-mitglieder des Nachbarwerkes Dank und Abschied zu sagen. Mit besonders herzlichen Worte lobte er die gute Zusammenarbeit vor allem mit Hüt-tendirektor Schiewerling, Direktor Dr. Deipenbrock und Geschäftsführer Ramjoué. Unser Bild zeigt Direktor Dr. Baumgardt, Direktor Duske, Hüt-tendirektor Schiewerling und Geschäftsführer Ramjoué.

*

Die Betriebsratswahlen in unseren Werken finden in der ersten Hälfte des Monats April statt. Aus diesen Neuwahlen heraus sind auch Änderungen in der Zusammensetzung des Gesamtbetriebsrates unseres Unternehmens möglich.

*

Einen umfangreichen Rechenschaftsbericht aus den Monaten August bis Oktober gab der Betriebsrat des Werkes Dinslaken in der Belegschaftsversammlung am 29. November im Maschinenhaus. Betriebsratsvorsitzender Kolbe teilte mit, daß die Belegschaft nach 27 Neueinstellungen in den letzten Monaten nun auf 502 angestiegen sei. Er berichtete dann über die Urlaubsverschiebung nach Bigge, Herstelle und Brodenbach und gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß auch diesmal wieder einige Kinder in Erholung fahren konnten. Der Betriebsrats-vorsitzende regte an, mehr Mittel bereitzustellen, um entsprechend dem Stand der heutigen Technik mehr moderne Maschinen aufstellen zu können. Dann bliebe die Arbeitskraft des Menschen länger erhalten. Ein schwieriges Kapitel bilde nach wie vor das Wohnungsproblem, sagte Kolbe. Noch immer habe das Werk Dinslaken 43 Wohnungssuchende. Zu diesem Punkt sprach auch Hüt-tendirektor Sors, der erstmalig einer Belegschaftsversammlung des Werkes Dins-laken beiwohnte. Er erklärte, daß der Vorstand gerade für den Wohnungsbau erhebliche Summen aufgebracht habe und auch weiterhin dafür keine Ausgaben scheuen werde. Weiter bat er um die Mithilfe der Belegschaft bei der Ver-hütung von Arbeitsunfällen. Obergeringenieur Miebach forderte die Belegschaft auf, auch in Zukunft treu zusammenzustehen. In der anschließenden sachlichen und fairen Diskussion wurden zahlreiche interne Betriebsangelegenheiten er-örtert. Hierbei wurde der Vorschlag gemacht, wegen der regen Nachfrage im Werk Dinslaken noch mehr Theaterkarten als bisher bereitzustellen.

Ottokar

DER „GROSSZÜGIGE“
Bild und Text von H. Sonntag



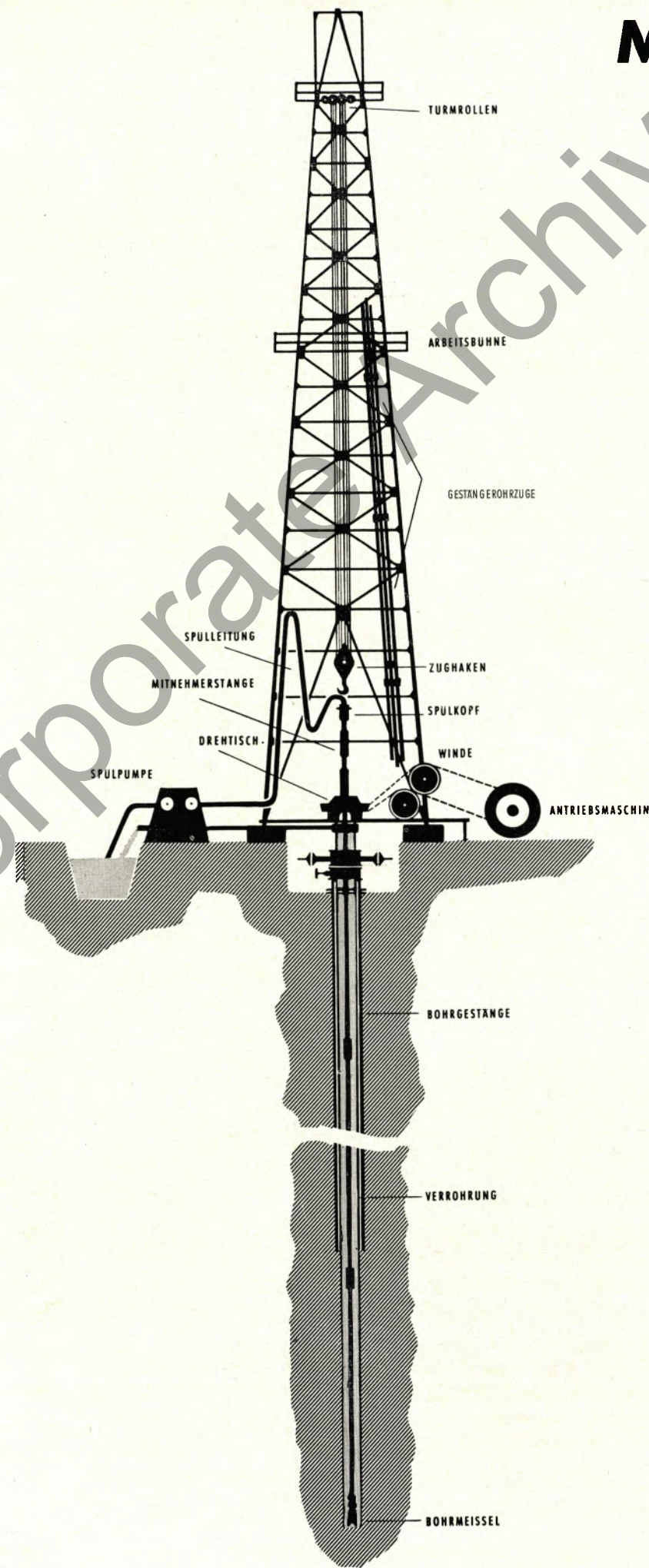
Den Kognak in der großen Flasche steckt Otto heimlich in die Tasche.

Mit unseren Rohren gewonnen

Nicht ganz 100 Jahre sind seit der ersten Erdöl-bohrung vergangen, die der amerikanische Eisenbahn-schaffner Drakes im Jahre 1859 bei Titusville im Staate Pennsylvania vorgenommen hat; und dennoch hat die Weltwirtschaft bis heute bereits rund 12 Mrd. Tonnen Erdöl verbraucht. Zehntausende von Bohrun-gen werden in jedem Jahr in allen Teilen der Welt niedergebracht. Wenn man sämtliche Bohrtiefen an-einanderreichte, käme man auf rund 100 Millionen Meter. Unser Unternehmen fertigt seit Jahrzehnten im Dienste des lebenswichtigen Prozesses der Erdöl-wirtschaft Stahlrohre für alle Bohrverfahren.

Unter gut einem Zwölftel der Erdoberfläche vermuten die Geologen Erdöl. Das älteste hat sich schon vor 400 Millionen Jahren aus pflanzlichen und tierischen Stoffen unter Luftabschluß gebildet. Tief im Schoß der Erde ruht es. Wir werden Zeuge einer Bohrung. Der Bohrmeißel am untersten Ende des aus Ge-stängerrohren bestehenden Bohrstranges frißt sich drehend oder schlagend in die Tiefe. Im Turm stehen die aus zwei bis drei Gestängerrohren zusammenge-setzten „Züge“ bereit. Wenn sich der Meißel um die Länge eines Zuges in die Erde hineingearbeitet hat, wird oben ein neuer Gestängezug eingesetzt und fest verschraubt. Um ein Bild von dem gewaltigen Um-fang der Bohrarbeiten zu bekommen, stelle man sich den Riesen Goliath mit einer Bohrmaschine vor. Er benötigte im Vergleich einer Bohrtiefe (vom Fach-mann Teufe genannt) von 2500 m einen Bohrschaft, der die dreifache Länge der berühmten Düsseldorfer Königsallee hat. Während des Bohrens wird ein Ge-misch von Wasser, Ton und Chemikalien, die sog. Spülflüssigkeit, durch das hohle Gestänge gepumpt. Sie kühlt den Meißel, schwemmt die abgebohrten Ge-steinssplitter herauf und verhindert durch ihr Gewicht Gas- und Öleinbrüche in das Bohrloch. Ab bestimm-ten Tiefen reicht die Spülung allein als Schutz nicht mehr aus. Das Bohrloch wird dann gegen den sei-tlichen Druck durch Futterrohre abgeschirmt. Diese werden im Turm zusammengeschraubt und stückweise abgelassen. Durch den Ringraum zwischen Gestänge- und Futterrohren wird nun das Bohrklein durch den Spülungsdruck nach oben befördert. Dann kommt der große Augenblick: Die Bohrung wird „fündig“, eine ölführende Schicht ist angebohrt. Das Gestänge wird herausgezogen. Um den kostbaren Saft zutage zu fördern, werden in die durch Futterrohre gesicherte Bohrung Steigrohre oder Pumprohre eingesetzt. Häufig reichen Gas- und Wasserdruck in der Lager-stätte des Öls aus, um es nach oben zu heben. Sonst wird das Öl heraufgepumpt. Mit dem Erdöl steigt Erdgas — beide zu einer schaumigen Flüssigkeit ver-mischt — empor. In einer Abscheideanlage werden sie getrennt und durch Leitungsrohre an ihre Ver-arbeitungsstellen und Umschlagplätze weitergeleitet.

und befördert





Flüssiges

Öl! schreit es in den Schlagzeilen der Welpresse nach der Suezkanalkrise. Unerbittlich ist die Jagd auf das flüssige Gold. In immer größere Tiefen dringen die Bohrungen vor. Bohrteufen von 3000 bis 4000 m, in den USA sogar 6800 m, wurden erreicht. Im Dschungel und in der Wüste, im wilden Gebirgsland oder im kultivierten Gelände, ja sogar im Meer, ist man auf der Suche nach dem Lebenssaft Öl. Die Werkzeitung ist einmal von uns gelieferten Ölfeldrohren im In- und Aus-

Nach der uns bekannten Gestalt aus dem Märchen hat man diesen modernen Bohrturm-Riesen benannt: Gulliver. Wir erkennen im Turm die für die Bohrung vorbereiteten Gruppen von Gestängerohrzügen und die vor der Anlage gestapelten Futterrohre

land auf der Spur geblieben. Überall auf der Welt, wo unsere Rohre in Bohranlagen und für Ölleitungen verwendet werden, weiß man eines: die Güte des Werkstoffes, die Vollkommenheit der Fertigungsverfahren und der hohe Stand der Prüfmethode bieten die Gewähr, daß Ölfeldrohre als Gestängerohre, Futterrohre, Steigrohre oder Leitungsrohre ihre Bewährungsprobe in der Erdölwirtschaft bestehen. Leistungsfähige Walzenstraßen in Düsseldorf und Mülheim, die großzügig angelegten Bearbeitungsbetriebe des Werkes Poensgen und der nach modernsten Gesichtspunkten eingerichtete Werkzeug- und Lehnbau in Hilden haben unseren Ölfeldrohren eine beachtlich starke Markstellung geschaffen. K. B.



Der Rollenmeißel senkt sich durch den Drehtisch in das Bohrloch. Ein eindrucksvolles Bild aus dem jüngsten Ölland der Welt, der kanadischen Provinz Alberta.

In Ägyptens Wüste: Suche nach dem modernen Lebenssaft. Unter Anleitung eines Europäers werden Gestängerohre für eine Aufschlußbohrung zusammengeschraubt.



Von den Bohrplätzen ziehen sich lange Ölleitungen ins Land. Das Foto führt uns nach Bolivien. Entlang der einzigen Straße durch den Urwald verläuft der Rohrstrang

Siamesen schrauben Gestängerohre auseinander. Eine kräftige Rohrzanze faßt schon. Die zweite wird gleich angesetzt, um dann die Gestängerohrverbinder zu lösen.

Gold

So ist es „jenseits des großen Teiches“

Das wertvollste Gut ist das Leben und die Gesundheit unserer Mitarbeiter. Der Arbeitsschutz unserer Werke ist daher nicht müde, immer wieder auf die drohenden Unfallgefahren bei der täglichen Arbeit hinzuweisen. Zur Unfall-eindämmung ist auch bei Phoenix-Rheinrohr AG verschiedenes nach den neuesten amerikanischen Erfahrungen ausgerichtet — Anwendung von Farbsignalen, das Tragen von Harthüten, Schutzbrillen und Unfallschuhen, die Schaubilder u.a.m. —. In dem folgenden Bericht werden teilweise neue Möglichkeiten gezeigt, wie sie vornehmlich „drüben“ angewendet werden.

Unter den Unfallverhütungsmethoden nimmt die Schulung, besonders in den USA, eine beachtliche Stellung ein. Großer Wert wird darauf gelegt, die Vorarbeiter als verantwortliche Leiter von Arbeitsgruppen zu schulen. Die Schulungsvorträge werden durch Film- und Lichtbildvorführungen (Aufnahmen von Unfällen) ergänzt. Außerdem werden auch die anderen Arbeitnehmer durch Vorträge auf Unfallgefahren und ihre Bekämpfung hingewiesen.

Bei der Farbsignalgebung herrscht die Gewohnheit, bewegliche Teile der Maschinen und Aggregate mit knallroter Farbe (oft Leuchtfarbe) zu streichen. Teile an Starkstromgeräten (Hebel, Schalter) tragen helle Orange-Farben. Oft gibt es die Regelung, daß die Halantore nur von Fahrzeugen benutzt werden dürfen, während die Fußgänger durch einen kleinen Sondereingang gehen müssen. Im einzelnen werden, um Unfallmöglichkeiten auszuschalten, oft folgende Maßnahmen ergriffen:

Der Neueingestellte oder frisch an den Arbeitsplatz Versetzte wird durch einen kurzen Einführungskurs mit den Unfallmöglichkeiten vertraut gemacht. Zum Schluß erhält er ein Merkblatt oder ein Handbüchlein, das ihm (oft mit humoristischen Bildern) Winke gibt, wie Unfälle vermieden werden. Belegschaftsmitglieder, die 10, 15, 25 Jahre oder länger ohne Unfall gearbeitet haben, bekommen bronzene, silberne oder goldene Anerkennungs-nadeln mit Urkunden verliehen. Vielfach ist mit Verleihung der Nadeln eine hohe Geldbelohnung verbunden.

Von Fall zu Fall werden kleine Merkzettel über Arbeitsschutz den Lohn-tüten beigelegt oder den Beschäftigten mit dem Lohn ausgehändigt. Auf diesen Zetteln stehen nur ein oder zwei Sätze, die ins Auge fallen, z. B.: „Denke daran, daß Du nur das nächste Mal hier zum Lohnempfang erscheinen kannst, wenn Du keinen Unfall in der Zwischenzeit erlitten hast.“

Für bestimmte Betriebe oder Abteilungen ist das Tragen von Harthüten, Schutzbrillen, evtl. Schutzkleidung zwingend. Auch der Besucher oder der Werkstattangehörige hat — hauptsächlich aus psychologischen Gründen —, wenn er den Betrieb kurzfristig betritt oder nur seinen Weg durch ihn nimmt, diese Schutzmittel anzulegen. Nichtbefolgen wird sofort durch eine Geldbuße geahndet, die für wohltätige Zwecke verwendet wird.

Durch Aufstellen und Anbringen von Schaustücken, z. B. in Form eines Unfallbarometers an sichtbaren Stellen — Essenraum, Kantineingang — werden die Beschäftigten über die täglichen und monatlichen Unfälle unterrichtet. Die Betriebe oder Abteilungen erhalten für unfallfreie Tage, Wochen oder Monate Punkte gutgeschrieben. Am Schluß des Jahres findet eine Auszahlung statt. Für die Stelle mit der höchsten Punktzahl veranstaltet die Werkleitung ein besonderes Festessen mit anschließendem Beisammensein.

Oft eingeführt sind auch die „Fünf-minutengespräche“. Der Vorarbeiter ist verpflichtet, im Wechsel jeden Tag vor Beginn der Schicht mit einem Mann seiner Gruppe über die Gefahrenmöglichkeiten seines Arbeitsbereiches 5 Minuten zu sprechen und sich dabei zu überzeugen, daß es dem Arbeiter bekannt ist, wie er Unfälle vermeidet. Über die Durchführung der Gespräche muß der Vorarbeiter Aufzeichnungen machen.

Unfallverhütend hat sich auch das Abschließen, Markieren oder Blockieren



Ähnliche Anregungen kommen aus den USA: Mit Humor geht's besser auch bei der sonst so ernsten Unfallbekämpfung

der Maschinen ausgewirkt. Wenn Maschinen oder Aggregate reparaturbedürftig sind oder von der Mannschaft kurze oder längere Zeit nicht benutzt werden, werden sie abgeschlossen, blockiert oder mit einer roten Flagge gezeichnet. Schlüssel, um sie in Betrieb zu setzen, haben nur der I. Mann und der Vorarbeiter der zuständigen Gruppe. Durch diese Maßnahmen können nur die eingearbeiteten Leute die Maschinen und Aggregate benutzen.

Die Tätigkeit der Belegschaftsmitglieder, die viele Jahre ohne Unfälle gearbeitet haben, wird durch längere Berichte mit Porträts in der Werkzeitung lobend gewürdigt und herausgestellt.

Die Gewährung von kurzem, zusätzlichem Urlaub — z. B. 3 Tage —, den die Arbeitsgruppe oder Kolonne als Belohnung erhält, wenn sie ein Jahr unfallfrei gearbeitet hat, gehört auch zu den Unfallverhütungsmaßnahmen, die angewendet werden.

Abschließend muß noch erwähnt werden, daß jeder Unfall karteimäßig erfaßt wird. Falls sich ein weiterer Unfall unter gleichen oder ähnlichen Umständen ereignet, erfolgt auf Grund der angelegten Kartei eine genaue Forschung nach den Ursachen. Bonin



Froh begrüßen die Kollegen den Geburtstags-Flaschen-Segen.



Sie jubeln: „Hoch leb' Ottokar! Viel Glück im neuen Lebensjahr!“



Doch der bereut das Trinken sehr. Er stürzt — da hilft kein Schreien mehr.



Zum Feiern geh' ins Gasthaus dort. Im Werk ist nicht der rechte Ort.



Bei der Eröffnung der Ausstellung fand eine rege Diskussion zwischen Wettbewerbsteilnehmern und Mitgliedern der Jury statt. Im eifrigen Gespräch befinden sich: Waldemar Simon, Büchereidirektor Dr. Möhring, Karl Hartings, Horst Inderbieten und Studienrat Rickert (v.l.n.r.)



J. Behnke, Düsseldorf, erhielt mit seinem Schnappschuß „Winter am Weiher“ den 2. Fotopreis

Links: Willi Hable berichtet Hüttendirektor Schiewerling, wie die Holzplastik „Der Blockarbeiter“ entstand. — Die Tonplastik „Tanzendes Paar“ von M. Ramjouné holte einen 2. Preis



Öffentlichkeit nahm regen Anteil an der Steckenpferd - Ausstellung

Einen starken Widerhall in der Öffentlichkeit fand die „Steckenpferd-Ausstellung“ der Phoenix-Rheinrohr AG vom 18. bis 22. Dezember im Mülheimer „Bürgergarten“. Aus Anlaß der Eröffnung sprachen Hüttendirektor Schiewerling und Betriebsratsvorsitzender Rühl über den Wert des Freizeitschaffens. In einem Zwiegespräch zwischen Büchereidirektor Dr. Möhring und Studienrat Rickert, sowie in einer Diskussion mit Ausstellern aus der Belegschaft wurden die Fragen der Freizeitgestaltung erörtert. So urteilte die Presse:

Welt am Sonntag

„Der ‚Bürgergarten‘ in Mülheim hatte eine Woche lang eine Ausstellung, wie sie das Revier bisher noch nicht sah. Arbeiter und Angestellte der Phoenix-Rheinrohr AG, Düsseldorf, stellten Arbeiten aus, die sie in ihrer Freizeit schufen... Ob nun gemalt, geknüpft, gebastelt, fotografiert oder geschnitzt wird — all diese Menschen werden sicherlich keine Sorgen haben, wie sie ihre verlängerte Freizeit in der 45-Stunden-Woche oder später einmal bei der 40-Stunden-Woche ausfüllen können.“

Ruhrwacht und Ruhrnachrichten

„Zum vierten Mal führte die Phoenix-Rheinrohr AG ihren Steckenpferdwettbewerb durch. Insgesamt gingen bisher 2114 Arbeiten ein. Es würden noch mehr sein, wenn nicht viele der ‚Laienkünstler‘ aus falscher Scham oder zu großer Bescheidenheit ihre ‚Produkte‘ zurückhielten.“

Westdeutsche Allgemeine Zeitung

„Unseres Wissens ist es einmalig im Revier, daß die Ausstrahlungen einer Werkzeugzeitung den Boden für einen solchen musischen Blumengarten der schönen Künste bereiteten. Immer mehr tüchtige Mitarbeiter aus den Reihen der Belegschaft tauchen in der Redaktion auf. Der Besuch der Ausstellung lohnt sich für jeden.“

Neue Ruhr-Zeitung

„Es ist begrüßenswert, daß hier ein Industrieunternehmen über die normale soziale Betreuung hinaus einen Weg gefunden hat, um im Zeitalter der Automation dem Persönlichkeitswert des einzelnen Geltung zu verschaffen und ihm im Rahmen der erweiterten Freizeit Anregungen im Selbsttun zu geben.“

Rheinische Post

„Liebhaberei ist kein künstlerisches Wollen, kein Auseinandersetzen mit Problemen, sondern Feierabendgestaltung. Je mehr sie sich in dieser Ruhe mit ihrem Steckenpferd beschäftigen, um so erfüllter sind die Menschen, die sich nicht als Rad des automatisierten Betriebsgeschehens fühlen wollen.“

Industriekurier

„Selbstverständlich können und sollen die Werksleitungen keine geistigen Waschkauen bauen, durch die jeder hindurch muß. Sie sind nicht dazu da, ihre Angehörigen vor der Langeweile zu bewahren, aber es ist gut und — wie das Beispiel von Phoenix-Rheinrohr zeigt — wirksam, wenn sie so zielbewußte Anregungen zur Verfügung stellen.“

Steckenpferd füllt leere Stelle des Lebens aus

Einen abschließenden Bericht über unsere Ausstellung „Freizeitschaffen der Werktätigen von Phoenix-Rheinrohr“ haben wir mit Bedacht von einem werksfremden Beschauer schreiben lassen, damit dieser Beitrag von jedem „Lokalpatriotismus“ frei sei. Wir freuen uns, daß Studienrat Johannes Rickert sich dazu bereiterklärt hat, da er als Kenner dieser Materie gilt. Das Laienschaffen ist ihm ein besonderes Anliegen. Johannes Rickert ist Studienrat für das künstlerische Lehrfach, Mitbegründer der Volkshochschule Mülheim-Ruhr und seit zehn Jahren Dozent für Kunstgeschichte an der Mülheimer Volkshochschule.

Anläßlich des 4. Wettbewerbes „Freizeitschaffen der Werktätigen“ von Phoenix-Rheinrohr sind in einer Ausstellung charakteristische Arbeiten aus diesem und den vorangegangenen Wettbewerben zur Schau gestellt worden. Sie umfassen die Gebiete der Malerei, des Zeichnens, des Schnitzens und Bastelns und der Fotografie. Ergänzend ist anzuführen, daß auch die Literatur in Prosa und Lyrik zu Worte gekommen ist.

Mit bemerkenswerter Klugheit und gutem Einfühlungsvermögen hat die Redaktion der Werkzeugzeitung — hier über den eigentlichen Bereich ihrer Tätigkeit hinausgehend — die Anregung zu diesen Wettbewerben, die aus den Kreisen der Werktätigen kam, aufgenommen und die Ergebnisse erstmalig auch der Öffentlichkeit zugänglich gemacht. Es versteht sich, daß es sich bei diesen Ergebnissen nur um Laienschaffen handeln kann. Man sieht in solchem Tun eine Möglichkeit, von der Anspannung des harten Berufes zu befreien. Die dem Joch des Tages unterworfenen Teilarbeit am Fließband wird abgelöst. An ihre Stelle tritt ein organischer Arbeitsvorgang, der ein und dasselbe Ding von eines Menschen Geist und Hand in freier Lust und Ungebundenheit erschafft. Mag das ausgeführte Stück auch noch so klein sein, es wird dennoch das Gefühl der Freude am eigenen Können geweckt; darüber hinaus empfängt das unscheinbare Tun einen großen Inhalt, indem eine leere Stelle des Lebens ausgefüllt wird. Gerade Basteln, Zeichnen und Malen führen zur Stille und Beschaulichkeit und inneren Sammlung, wobei der Mensch äußerlich und innerlich bereichert wird und verweilen lernt. Dadurch aber kann ein lebendiger, wichtiger Widerstand gegen die Zeit in ihrer Vermassung geschaffen werden. Der Mensch kann wieder zu sich selber finden!

Er kann es, wenn sein freiwilliges Schaffen keiner äußerlichen Stilmachung oder schematischen Wiederholung unterworfen ist. Es handelt sich bei unserem Laienschaffen um Arbeiten, die außerhalb der herkömmlichen Vorstellung von dem liegen, was wir mit dem Schaffen des Berufskünstlers verbinden. Dieser muß seinen Weg nach einer gründlichen fachlichen Schulung zur Hochkunst beschreiten. Zeit seines Lebens hält ihn ein schweres Ringen um die Form, mit deren Hilfe er sich seiner Umwelt mitteilen will, gefangen. Der Laie aber soll die Forderung nach dem Ursprünglichen, den schöpferischen Kräften, wie sie etwa in der Volkskunst eingeschlossen sind, erfüllen. Eine Forderung, die keineswegs mit der Wiedererweckung der Volkskunst identisch sein muß. Aber der Geist des schlichten eigenständigen Wesens,

wie wir ihn dort finden, sollte auch dem Laienschaffen den Stempel aufdrücken.

Jeder, der sich mit volksbildnerischer Arbeit auf musikischem Gebiete befaßt, weiß, wie schwer es heute dem Menschen fällt, schlicht zu sein, in die Tiefen des Unmittelbaren vorzudringen; denn die eigentlichen schöpferischen Kräfte und die Fähigkeit, zu empfinden, sind bei den meisten Menschen überlagert oder gar verschüttet. Das aber ist zurückzuführen auf eine Lebenshaltung, die durch die Unrast der Zeit diktiert wird.

Vor solchem Hintergrund wird das Problem des Laienschaffens offenbar! Jene seelisch-geistigen Kräfte nämlich, deren der Mensch heute bedarf, sind aber auch die, aus denen heraus ein echtes Laienschaffen erwächst. Sind wir also damit in eine Sackgasse geraten? — Es scheint schon sachdienlich, solche Gesichtspunkte im Hinblick auf unsere Ausstellung nicht zu übergehen und danach Möglichkeiten und Grenzen des Freizeitschaffens in der Belegschaft eines Industrieunternehmens zu erkennen.

Die Fülle der eingereichten Arbeiten zeigt, daß nicht nur ein Interesse, sondern fast eine Notwendigkeit vorzuliegen scheint, die hier angeschnittenen Fragen in der Praxis ernsthaft zu erörtern. Darin liegt der positive Kern der Bemühungen um das Freizeitschaffen. Nun mag man auch ermesen, welches Maß an Takt, sorgfältiger, wohlwollender Kritik erforderlich ist, wenn einer so wichtigen Aufgabe gedient werden soll. Handelt es sich doch um nicht weniger als darum, in aller Behutsamkeit die zarten Ansätze echten Laienschaffens, die sich hier erfreulicherweise gezeigt haben, zu pflegen und allen anderen Bemühungen mit der nötigen Achtung zu begegnen, selbst wenn sie vom erstrebten Ziel noch weit entfernt sind. Dies gilt besonders für die Jury. Unser Schiffsmodellbauer etwa, der zwei Jahre lang treu zu seinem Steckenpferd gestanden und schließlich in sauberer Handwerksarbeit sein Werk vollendet hat, vollbrachte eine charakterliche Leistung, durch welche die vielleicht mangelnde Originalität zu einem nicht geringen Teil aufgehoben wird.

Entscheidend ist immer das Tun! Aber auch ein Gespräch über die zur Schau gestellten Dinge zwischen Jury und beteiligten Werktätigen kann lösend und erhellend, anregend und vertiefend wirken. Vielleicht können wir eine Rechtfertigung darin sehen, daß eine solche Ausstellung überhaupt veranstaltet wird. Wir glauben, daß sie auf diese Weise auch mithelfen kann, jene Schichten abzutragen, die den Ugrund der Seele überlagern. Schlichtheit ist das Wesen dieses unseres Schaffens. Elementare Phantasie und Experimentierfreudigkeit können auch an bescheidenen Aufgaben bewiesen werden, wie etwa an dem Papierschnitt, der Falt- und Flechtarbeit. Auf jeden Fall muß die Aufgabe immer maßvoll und dem Können des einzelnen gemäß sein. Sie soll ja entspannen und zu keiner seelischen oder körperlichen Belastung führen und immer Freude bereiten. Vor allem aber darf das Laienschaffen kein Tummelplatz für Eitelkeit oder falschen Ehrgeiz werden. Jene berühmten Laienmaler, der Zöllner Rousseau, der Postbeamte Vivin, die Hausfrau Séraphine und der Holzfäller Dietrich, deren Talent keine Pflege noch Schulung hatte, schufen in tiefer Demut. Vielleicht liegt darin eines der Geheimnisse ihrer großen Wirkung, die sie ausstrahlen in einer Zeit der Vermassung.

50 DIENSTJAHRE

15 Goldjubilare nehmen in den Monaten März und April die Glückwünsche der Unternehmensleitung, des Betriebsrates und ihrer Arbeitskollegen entgegen. Im Laufe des Jahres werden sie noch oft im Mittelpunkt zahlreicher Ehrungen stehen. Die Werkzeitung wird dann noch öfter über die Jubilare berichten.



Gabriel Martens
28. 3. · El. Abteilung, Mülheim



Philipp Lieser
30. 3. · Elektrobetrieb, Meiderich



Ernst Brinks
1. 4. · Abt. Versand, Mülheim



Wilhelm Kronenberg
1. 4. · Verk.-Abrechng., Mülheim



Ferdinand Aeverbeck
1. 4. · Abt. Einkauf, Ruhrort



Christian Salzer
2. 4. · Gesundheitsw., Mülheim



Theodor Becker
2. 4. · Blechwerk, Mülheim



Friedrich Finke
2. 4. · Kranbetrieb, Mülheim



Bernhard Fondermann
2. 4. · Hauptwerkst., Mülheim



Paul Garncarz
2. 4. · Wärmestelle, Mülheim



Hermann Burgsmüller
3. 4. · Preßluftzentr., Mülheim



Gerhard Wolf
3. 4. · Rohrwerk, Mülheim



Karl Westerhoff
11. 4. · Masch.-Abt. II, Mülheim



Hugo Ruthmann
19. 4. · Kraftfahrzetr., Ruhrort



Karl Opel
22. 4. · Lohnabrech., Mülheim

40 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Robert Bollmann, 23. 12. 56, Rb.
Johann Welsch, 1. 3., Masch.-Betr. I
Johann Willemsen, 2. 3., El. Abt.
Heinrich Nottelmann, 12. 3.,

Rohrwerk

Joh. Heid, 12. 3., Lochkartenabt.
Heinrich von Bein, 20. 3.,

Hauptwerkstatt II

Josef Schenkel, 20. 3., Auftr. buchh.
Max Pfeffer, 21. 3., Masch.-Abt. I
Heinrich Nyland, 3. 4., Kesselhaus
Josef Angenendt, 3. 4., Arbeitssch.
Karl Simon, 17. 4., Met. Abt. Abn.

WERK DINSLAKEN

Heinrich Daams, 2. 3., Revision

WERK RUHRORT

Gerhard Wagener, 2. 3., Lohnabr.
Wilhelm Schapdick, 10. 3., Walzw.
Mathias Teschke, 12. 3., Hochofen
Nikolaus Weller, 13. 3., SM-Werk
Herm. Regeniter, 22. 3., Neubau
Christoph Jaeger, 24. 3.,

Mech. Hauptwerkstatt

Josef Schmitz, 28. 3., Bauteilung

90 Jahre

wurde am 1. Januar Josef Andres, in Koblenz-Niederberg, Neudorfer Weg 29 wohnhaft.

Die Hauptversammlung der „Jubiläumsvereinigung Hüttenwerke Phoenix“ findet am Sonntag, 17. März, 10 Uhr, in der „Bürgerschenke“, Ruhrort, Landwehrstraße, statt. Die Tagesordnung wird in der Versammlung bekanntgegeben. Im Mittelpunkt steht die Wahl des Vorstandes.

Heinrich Rabe, 3. 4., Stahlbau
August Konrath, 10. 4., Walzwerk
Jakob Maurer, 20. 4., SM-Werk
Wilhelm Oppermann, 29. 4.,
Walzwerk, Fertigstr. 5
Gerh. Blinten, 29. 4., Masch.-Betr.

WERK HÜTTENBETRIEB

Georg Bruss, 1. 3., Masch.-Abt.
Hermann Beckers, 1. 3., Hochofen
Egidius Radermacher, 2. 3.,
Masch.-Abt.
Wilh. Diederichs, 3. 4., Masch.-Abt.

WERK POENSGEN

Peter Hoffmann, 26. 3., Met. Abt.

WERK IMMIGRATH

Wilhelm Cumann, 12. 4., Fitt.-W.
Wilhelmine Dederichs, 1. 3., Fitt.-W.

Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare

Hermann Tietze, Mülheim, 5. 1.
Theodor Schmitt, Ruhrort, 5. 1.
Richard Frank, Düsseldorf, 8. 1.
Herm. Wittenberg, Mülheim, 12. 1.
Br. Tuschkowski, Dbg.-Laar, 19. 1.
W. Mauermann, Meiderich, 26. 1.
Johann Cinka, Meiderich, 2. 2.
Ewald Kleuser, Wickede, 7. 2.
Josef Schmitz, Düsseldorf, 8. 2.
Franz Otta, Dbg.-Hamborn, 10. 2.
Gustav Ferschen, Mülheim, 16. 2.

Diamantene Hochzeit

feierten am 24. 1. 57 die Eheleute Anton Bogacki, Mülheim, Grünstraße 15.

25 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Leo Miotke, 1. 3., Halbzeugzuricht.
Osk. Arnhof, 10. 3., Gesundheitsw.
Wilhelm Friesen, 12. 3.,
Mech. Hauptwerkstatt
Johannes von der Laden, 13. 3.,
Masch.-Betr., Hochofen
Heinrich Berg, 19. 3., Hochofen
Hermann Blümel, 6. 4., Walzwerk
Heinrich Kubach, 7. 4., Hochofen
Wilhelm Thissen, 10. 4., Hochofen
Heinrich Ewiak, 13. 4., Krafthäuser
Paul Bahr, 13. 4., Hochofen
Karl Brauers, 17. 4., SM-Werk I
Johann Zweier, 26. 4., Werkschutz

WERK THYSSEN

Paul Tauscher, 2. 3., Schweißwerk
Walter Frieg, 21. 3., Rohrwerk
Josef Gbur, 23. 3., Fretz-Moon-Str.
Richard Remberg, 27. 3., Schweißw.
Franz Lochowitz, 29. 3., Rohrwerk
Karl Schieke, 8. 4., Mot.-Rep.-W.
Hermann Kerkes, 10. 4., Rohrwerk
Wilhelm Arzt, 16. 4., Schmiede
Wilhelm Theissen, 27. 4.,
Milchsausschank
Friedrich Richter, 29. 3., Lohnabr.

WURAGROHR GMBH.

Heinrich Schäfer, 4. 4., Magazin

WERK HÜTTENBETRIEB

Wilh. Bechlingberg, 5. 4., Bauabt.

WERK POENSGEN

Johann Cholewa, 3. 3., Rep.-Betr.
Hugo Susenburger, 12. 3., M.-Betr.
Dipl.-Ing. Gerh. Lautenbusch, 5. 4.,
Metallurgische Abt.
Adolf Bremm, 12. 4., Rohrw. III
Josef Wittkamp, 28. 4., Rohrw. III

WERK HILDEN

Karl Jüngten, 8. 4., Muffenabt.



Matthias Föcher, dem 1. stellv. Vorsitzenden unseres Aufsichtsrates, wurde am 7. November durch Ministerpräsident Steinhoff das große Bundesverdienstkreuz mit Stern verliehen.



Dr. Wilhelm Steinberg, früher Aufsichtsratsvorsitzender der Hüttenwerke Phoenix und Mitglied des Aufsichtsrates von Phoenix-Rheinrohr, wurde am 2. Dezember 60 Jahre alt.



Dr. Johannes Zahn, Mitinhaber des Bankhauses C. G. Trinkaus, Düsseldorf, der u. a. auch Mitglied unseres Aufsichtsrates ist, vollendete am 21. Januar 1957 sein 50. Lebensjahr.

In den beiden letzten Monaten verschieden folgende Mitarbeiter:

WERK THYSSEN

Wilhelm Herzog, Hochdruckabteilung
Wilhelm von der Brake, Wareneingang
Jak. Hünerfeld, Kranabteilung II/Rohrw.
Fritz Stachelhaus, Werkschutz
Josef Müller, Kranbetrieb/Rohrwerk
Hermann Kleinholz, Kohlenstaubanlage
Friedrich Fleischmann, Schweißwerk
Erich Welz, Pilgerwerk IV/Rohrwerk
Reinhold und Winfried Schole, Stahlbau

WERK DINSLAKEN

Hugo Lohmann, Rep.-Werkstatt

WERK RUHRORT

Franz Gassner, Hochofen
Eduard Stöpke, Martin-Werk
Karl Poerschke, Martin-Werk
Karl Busch, Thomaswerk
Bruno Moschall, Thomaswerk
Bernhard Hannen, Thomaswerk
Willi Priebe, Maschinenbetrieb
Heinrich Blenkers, Maschinenbetrieb
Wilhelm Surmann, Maschinenbetrieb
Anton Tröger, Maschinenbetrieb
Gottfried Klüber, Maschinenbetrieb

Peter Klein, Walzwerk
Hermann Köllmann, Walzwerk
Peter Scheuten, Walzwerk
Wilhelm Pütz, Walzwerk
Heinrich Herold, Mech. Hauptwerkstatt
Wilhelm Lang, Stoffwirtschaft
Heinrich Thuynen, Techn. Betriebsw.
Wilhelm Tepas, Kraftfahrbetrieb

WERK HÜTTENBETRIEB

Friedrich Buchholz, Hochofen
Emil Krzok, Hochofen

WERK POENSGEN

Lorenz Gerten, Incromabt.
Heinrich Hiltrop, Rohrwerk III
Jak. Prumbaum, Rohrwerk IV/Adjustage

WERK HILDEN

Heinrich Möller, Zieherei

WERK IMMIGRATH

Rudolf Kirchhoff, Werkschutz

LINDENER EISEN- U. STAHLWERKE

Leonhard Rust, Mech. Werkstatt
Walter Borcherts, Gießerei

Steckenpferd

P A R A D E

In des Vaters Fußstapfen getreten

Ring frei für Jimmy — unseren jungen Boxer aus Mülheim! Mit bürgerlichem Namen heißt er Horst Herbertz, er wird 18 Jahre alt und steht in seiner Abschlußprüfung als Schmelzschweißer. Und dann ist da noch Vater Herbertz aus der Walzendreherei des Werkes Thyssen, den wir hier nicht verschweigen dürfen. „Denn wenn ich erst einmal so gut boxen kann wie mein Vater! Mensch . . .!“ — so sagt der Junior. Aber so bescheiden der Sohn auch ist; Kenner des Boxsports in Mülheim und vor allem die Kameraden seines Vereins „Ringfrei“ schwören darauf, daß Jimmy in zwei Jahren ein guter Boxer geworden ist. Von den bisherigen 20 Kämpfen hat er elf gewonnen, nur fünf nach Punkten verloren, und vier gingen unentschieden aus. Horst Herbertz nimmt seine Sache sehr ernst; dreimal in der Woche wird hart trainiert. Rauchen und Trinken sind verpönt. Brauchen wir nur noch zu wünschen: Viel Erfolg für Horst Herbertz! Ring frei!



Mit gestopfter Trompete geblasen

Ein zwar nicht gerade sehr leises, dafür aber einträgliches Steckenpferd reitet Kurt Klein aus unserer Stoffwirtschaft in Ruhrort. Seit seinem elften Lebensjahr bläst der heute 30jährige die Trompete. Das ist nicht weiter verwunderlich, denn in dieser Hinsicht ist er stark erblich belastet. Vater, Großvater, Urgroßvater usw. — sie alle waren Musiker und beherrschten mindestens ein Instrument. Kein Wunder, daß auch Kurt zur Musik fand und sich durchs Leben trompetet. Allerdings erinnert er sich, daß er als Junge auch lieber Fußball gespielt hat oder Schlittschuh gelaufen ist, anstatt zu üben. Aber der Vater war eisern. Zwar mußte der Junge vor etwa 15 Jahren aus Gesundheitsrücksichten einmal für



längere Zeit mit dem Trompeten aussetzen, aber danach stand die Musik wieder im Mittelpunkt. Übung macht den Meister. Das kann man auch bei Kurt Klein sagen. Inzwischen hat er sich nämlich ganz schön nach vorn gespielt. Im Sommer ist er an jedem Mittwoch und an jedem Sonntag im Duisburger Tierpark in einer Blaskapelle zu hören. Hier bläst er allerdings nicht die Trompete, sondern das art-

verwandte Flügelhorn. Schwierigkeiten hat Kurt Klein allerdings mit dem Einüben. Da er nur eine Zwei-Zimmer-Wohnung hat, kann er immer nur mit gestopfter Trompete proben, um seine fünf Kinder nicht zu stören. Ein Schalldämpfer kann den Ton soweit herabmindern, daß man ihn kaum im Nebenzimmer hört.

In absehbarer Zeit wird es aber doch wohl mit einer größeren Wohnung klappen. Wenn es einmal so weit ist, dann kann Kurt Klein auch wieder kräftig „ins Horn stoßen“.

Hobby kommt nach dem Beruf

Unter den wertvollen Arbeiten der Ausstellung „Freizeitschaffen der Werktätigen von Phoenix-Rheinrohr“ fielen die Zeichnungen und Aquarelle von Theo Schwarz, der technischer Angestellter in der Lierenfelder Werkstoffprüfung ist, besonders auf. Eine seiner vorgelegten Arbeiten wurde von der Jury des letzten Steckenpferdwettbewerbes als beste in der Sparte Graphik bewertet. Wenn man sich dann einmal mit Theo Schwarz — und sei es auch nur für kurze Zeit — unterhält, ist man von den Leistungen und der Vielseitigkeit seines Freizeitschaffens noch überzeugter. Und es ist dabei noch besonders erfreulich, daß er das Wort „Freizeit“ ausdrücklich hervorhebt. Theo Schwarz ist sich selbst gegenüber ehrlich genug, daß er sich nebenberuflich nicht als großer Künstler dünkt. Sein beruflicher Wirkungskreis liegt in der Düsseldorfer Versuchsabteilung, er hat keine Zeit zu einem Nebenberuf. Wenn aber dann einmal in der Laune des Augenblicks oder zum Zeitvertreib ein Ölgemälde, ein Aquarell oder eine Zeichnung entstehen; oder wenn nur



einige knappe Federstriche gut „sitzende“ Karikaturen auf das Papier zaubern, oder wenn Theo Schwarz einmal wieder zu seiner geliebten Geige greift — dann erfüllt sich sein Feierabend, dann geht er in seinem Hobby auf, dem er schon von Kind an frönt. „Ja, man kommt wohl nie mehr davon los!“ — meint er. Es ist gut so, wenn es so bleibt, denn Theo Schwarz bereitet nicht nur sich, sondern auch uns, die wir seine zahlreichen Arbeiten, angefangen vom Ölgemälde bis zur Federzeichnung, betrachten können, damit viel Freude. Wir wünschen ihm weiterhin Erfolg.

Im Flugzeug einmal rund um den Erdball

Dr. Theo Cohnen, Trainer des Olympia-Zweiers, mit zahlreichen Erinnerungen aus Melbourne zurück

Ein langes Aushandeln zwischen den beiden Nationalen Olympischen Komitees des geteilten Deutschlands: Um jeden Mann, jeden Trainer, jeden Funktionär wird gerungen. Endlich war es soweit: Der von mir aus den Anfängen heraus entwickelte Zweier ohne Steuermann des „Ruderclub Germania Düsseldorf“, Helmut Sauer-milch/Claus Heß, sollte an den olympischen Ruderwett-kämpfen teilnehmen. Eine Weltreise lag vor uns. —

Hinter mir das abendliche Amsterdam mit seinem riesigen Flughafen Schiphol, dem „Tor zur Welt“. Dann wurde es Nacht. Die Zwischenlandung in Grönland fiel wegen Schlechtwetter aus. Wohliger Schlummer, bis wir in Labrador, der Ostprovinz Kanadas, landen. Nach kurzem Aufenthalt Flug über das weite Land. Wir sehen nichts weiter als Wolken, Nebel und blauen Himmel. Wenn die Wolken aufreißen, schauen wir aus einer Höhe von rund 7000 Metern auf Land, Wald und Wasser. In der Ferne schneebedeckte Berge, die Rocky Mountains. Ein Jugendtraum wird lebendig: Hier jagten Winnetou und Old Shatterhand. Aus dem letzten Urlaub drängen sich Vergleiche über die Möglichkeiten der Abfahrt von den Gipfeln auf tausenden Brettern auf. Nun schroffer Wechsel der Szenerie: Der Pazifik ist erreicht und nach weitem Bogen landet unsere „Empress of Hongkong“ in ihrem Heimathafen: Vancouver. Wie weit und doch — zeitlich — so nah sind unsere Kollegen aus Mülheim, die hier eine neue Heimat gefunden haben! Leider das Mißgeschick zu später Benachrichtigung, so daß das Treffen nicht zustandekam. Helle Lichter künden in der folgenden Nacht die bevorstehende Landung auf der Märcheninsel im Pazifik: Hawaii. „Aloha“, das Zauberwort, ward uns zum Gruß von einer schönen Eingeborenen, die jedem eine Blumenkette um den Hals hängte. Sternklar die Nacht, Wärme und der Duft der üppigen Flora begleitete mich unter Palmen hinaus nach Waikiki ins Hotel. Kurz noch ein Blick in die Bar: Hula — Mädchen mit Stroh... Baden, Wellenreiten, Sonne und Palmen, eine Symphonie des Glücks, so kommt es uns vor.

Flug über den phosphoreszierenden Wassern der Südsee. Schaurig schön das Gewitter am Horizont, sternklar die Nacht. Nächste Landung in Canton-Inland. Gedanken entstehen, ohne durchdacht zu werden, „Canton-Inland liegt in der Gruppe der Phoenix-Inseln“ berichtet die hübsche Stewardess meinem Nachbarn. „Phoenix-Inseln“ kreist es im Kopf, sollte unsere Sozialabteilung eine Inselgruppe gekauft haben, um Herstelle oder Nassau hierher zu verlegen? Doch der kuriose Wegweiser auf dem nächtlichen Flugplatz weist etwa 18 000 km bis Frankfurt/Main aus. So geht's wohl nicht! Trotz der Nacht eine Hitze, die immer wieder kühlende Getränke verlangt. Ich bin froh ob des bald folgenden Starts. Wenige Stunden später ein plötzliches tiefes Absinken der Maschine, schalkhaftes Lächeln der Stewardess. Der Äquator war soeben überflogen worden. In der gleichen Nacht noch einmal dieses Manöver, diesmal über der Internationalen Datumslinie. Aus Dienstagmorgen 02.30 Uhr wurde mit einem Schlage Mittwochmorgen 02.31 Uhr. Merkwürdig die Zeitrechnung im Flugzeug. Immer mußte man die Uhr zurückstellen, jetzt aber 24 Stunden voraus.

Über Nandi auf den Fidschi-Inseln nähern wir uns dem

Ziel, und ich erinnere mich der großen Aufgabe: Wie überstehen die Kameraden den Flug, die Trainingspause, den Klimawechsel und die Änderung der Tageszeiten? Was ist zu tun, um die Höchstform sicherzustellen?

Drei Tage und vier Nächte nach dem Start: Unter uns liegt Sydney. Zwei Flugstunden noch, die über die australischen „Alpen“ führten, und die Reise um die halbe Erde war beendet. Fast feierlich war der erste Gang durch die riesige Halle, in der die Olympiagäste empfangen wurden. Ein Bus holte uns zum Olympic Village Heidelberg. Sauber und gut eingerichtet die Häuser dieser Kleinstadt. Doch nur eine Nacht dauerte diese erste Bekanntschaft. Wir Ruderer mußten mit den Kanuten noch weiter. Zweieinhalb Stunden Busfahrt durch den Busch brachten uns in das Provinzstädtchen Ballarat zum Lake Wendouree, der Austragungsstätte der olympischen Ruder- und Kanuwettkämpfe.

Das dortige Olympische Dorf nimmt uns auf: Nissenhütten, die aber sauber und gut eingerichtet sind. In der ersten Nacht werde ich wach — vor Kälte. Der Frühsommer gibt sich noch nicht sehr freundlich. Die nun anlaufende sportliche Arbeit ist hart und unerbittlich. Kälte, Regen, Wind und Wellen spielen Ruderern wie Trainern arg mit. Nach getaner Arbeit dann die Erholung. Die einheimische Bevölkerung ist sehr gastfreundlich. Beste Kameradschaft herrscht zwischen den Ruderern aller teilnehmenden Nationen, die sich abends im „Recreation-Room“ treffen. Nichts haben wir dort von der Weltkrise gewußt. Hier begriffen wir so recht, welchen Sinn diese Spiele haben: Nicht der Sieg ist entscheidend, sondern die Teilnahme. Ob Russen oder Amerikaner, Kanadier oder Brasilianer, oder all die anderen Nationen, jeder war des anderen Freund, jeder hilfsbereit. So war es nie im größeren Olympic Village Heidelberg, so konnte es wegen der Größe nie sein.

Und dann kamen die Tage der Entscheidung, des olympischen Kampfes. Unter die letzten sechs Boote sind sie gekommen, weiter als erwartet. Hauptgegner der leichten Mannschaft war der ewige Gegenwind, die geringe Wassertiefe. Es war der Unterschied von Feder und Blei, die man gegen den Wind wirft. Doch wir sind sehr zufrieden. Wir haben als reine Amateure gekämpft gegen Sportler, die viel mehr Zeit zur Ausübung ihres Sportes haben. Hauptsache, daß sie als Vertreter ihres Volkes in Ehren mitgemacht und mit Anstand verloren haben.

Die letzte Woche verbringen wir in Heidelberg, sehen die Hauptkampfstätten der Spiele. Wir verbringen manch frohe Stunde im Kreis der Bevölkerung und vieler Deutschen, die sich teils sehr wohl, teils nicht wohl fühlen in der neuen Heimat. Herzlich verbunden sind wir mit den Sportlern der Ostzone, die mit uns zusammen das „German Olympic Team“ bilden. —

Dann kam der Abschied. Vom Himmel grüßte das „Kreuz des Südens“. Über Port Darwin, Manila, Bangkok, Karachi, Abadan, Rom, Amsterdam führte der Weg zurück. Eine Mission des Friedens ist beendet. Zurück bleibt der Dank an den Vorstand unserer Gesellschaft, der die kulturelle Aufgabe der Spiele erkannte, indem er die Teilnahme so kräftig unterstützte, sowie Freude und Stolz, Mitglied der größten deutschen Sportexpedition gewesen zu sein.

Ich suchte die Frau nach Maß

Ich suchte eine Frau. Das Heiratsbüro Helene von Amorbach inserierte: „Glückliche Ehen durch uns! Keine Wartezeit, Selbstbedienung! Amerikanisches System!“

Ich bin neugierig geworden und gehe hin.

Das Heiratsbüro liegt mitten im Zentrum. Auf einer Geschäftsstraße. Es zeigt zwei Schaufenster. Hinter einer hohen Scheibe sieht man eine gemütliche Wohncke, Blumen auf dem Tisch, Wein in den Gläsern, kleine Näschereien auf lustigen Tellern, gedämpftes Licht, das Radio spielt, Mann und Frau sitzen einträchtig auf der Couch.

„So könnten Sie es auch haben!“ steht darunter.

Das zweite Fenster zeigt ein Schlafzimmer. Es ist nachts nicht beleuchtet.

Ein Page in eng ansitzender Jacke mit herzförmigen Messingknöpfen öffnet mir die Glastür. Eine junge Dame mit noch enger ansitzender Jacke ohne Knöpfe kassiert zwanzig Mark. Das ist die Gebühr.

„Bitte hier einzutreten!“ sagte sie, „Sie können nicht verfehlen — treten Sie jeweils durch die Tür Ihrer Wünsche!“

Ich stehe in einem rechteckigen Vorzimmer. Das Zimmer ist leer. Vor mir zwei Türen. „Eine Frau fürs Leben!“ steht auf der einen. Und auf der zweiten: „Einen Mann fürs Leben!“ Da ich eine Frau will, gehe ich durch die linke Tür.

Ich komme in einen zweiten Raum. Er sieht aus wie der erste und hat ebenfalls zwei Türen. „Blondinen“. — — „Brünnette“. Ich wähle die Blondinen und betrete einen dritten Raum mit zwei Türen. Auf der einen steht: „Junge hübsche Mädchen“. Auf der anderen: „Reife Frauen. Witwen. Erfahrene“. Ich gehe zu den jungen Mädchen, die meiner harren.

Sie harren nicht. Denn ich komme wieder in einen Raum, wo ich mich abermals zu entscheiden habe. „Gut gewachsen und schlank?“ lese ich auf der rechten Tür. Und links: „Üppig und mit kleinen Formfehlern.“ Ich wähle die rechte Tür.

Im fünften Vorzimmer nichts. Nur die zwei Ausgänge. „Ohne Verwandtschaft!“ — „Mit großer Verwandtschaft!“ Ich will meine Frau für mich haben. Also eine ohne Ver-

wandtschaft. Ich trete ein. Der Raum ist leer. Wieder zwei Türen: „Häuslich und sparsam“. — — „Verwöhnt und verschwenderisch“. Mir fällt die Wahl leicht.

Ich komme mir vor wie in einer Obstsortiermaschine. Meine Erwartungen schwellen. Aber noch immer keine Mädchen. Nur immer wieder zwei Türen, durch die ich muß. Jetzt lese ich rechts: „Flickt, näht, wäscht, kocht gern“. Und links: „Spielt Bridge und verlangt Hausmädchen“. Ich nähere mich immer mehr meinem erträumten Ideal. Aber ich muß zuvor nochmals durch zwei Türen: „Ordentlich, sauber und einfach“. — — „Genial. Höhere Interessen“. Höhere Interessen habe ich selbst. Also wähle ich das Einfache. Wieder bin ich in einem Vorzimmer. Es ist das neunte. Ich stehe vor zwei Türen. „Betet ihren Mann

an!“ — — „Will von ihrem Mann angebetet werden!“ Mein Herz klopft höher. Ein schönes Mädchen mit allen Vorzügen, die mich auch noch will! Hinein durch diese Tür! Das goldene Ende kommt erst noch. Wieder warten zwei Türen auf mich. „Mit Geld und Vermögen!“ steht auf der einen. „Arm wie eine Kirchenmaus!“ steht auf der zweiten. Ich wähle die Tür zu den reichen Mädchen. Mein Gott, wenn man die Wahl hat — — Ich gehe durch die Tür und stehe plötzlich wieder auf der Straße. Der Page vom Eingang drückt mir einen Umschlag in die Hand. In dem Umschlag befindet sich ein kleiner Spiegel und ein Zettel. Ich lese: „Bei Ihren Ansprüchen, mein Herr, an eine Frau, die Sie heiraten soll . . . es ist besser, Sie sehen erst einmal in den Spiegel.“

Schafskopf wurde etwas unverschämt

Vorarbeiter Franz war bei Schichtbeginn schlecht gelaunt. Wortlos begann er seine Arbeit, um sie aber gleich darauf mit dem Schimpfwort: „Verd Schaf!“ zu unterbrechen. Dabei schaute er seinen Kollegen Karl um Zustimmung heischend an. Dieses „Kompliment“ konnte, so dachte Karl, eigentlich nur dem Fritz gelten, der anscheinend eine Arbeit nicht richtig gemacht hatte. Also stimmte er bei. Das wiederum löste Franzens Zunge, der mürrisch vor sich hinknurrte: „Ich bin über dreißig Jahre auf dem Werk, aber so etwas ist mir noch nicht passiert. Wie stehe ich vor den andern da, wenn sie es erfahren!? Ob ich die Geschichte nicht lieber dem Chef erzähle, damit er Abhilfe schafft?“ Dem widersprach allerdings Karl heftig: „Das würde ich nicht tun. Dann ist es eine offizielle Beschwerde und es würde überall bekannt. Vielleicht kannst du es noch einmal so hingehen lassen. Sollte es aber noch einmal vorkommen, nun, dann wäre auch meine Geduld erschöpft.“

Franz aber schüttelte den Kopf, murmelte noch etwas vor sich hin, steigerte sich immer mehr in Wut und brach plötzlich in die Worte aus: „Am liebsten würde ich die Sache ganz kurz mit einem Messer

beenden!“ Dabei machte er eine ganz unmißverständliche Gebärde des Halsabschneidens. Schreckensbleich stürzte Karl davon. Er glaubte, es mit einem Irren zu tun zu haben. Aber so schlimm war es dann doch nicht, denn wenig später erfuhr er den wahren Sachverhalt: Für unser Werk Ruhrort waren im vergangenen Frühjahr vier junge Schafe angekauft worden. Die Tiere sollten draußen weiden, um zwischen der Freischaltanlage des HDK, wo man schlecht mähen kann, den Rasen kurz zu halten. Dank des guten HDK-Grases waren sie im Laufe der Monate so gewachsen, daß es jetzt bereits ausgewachsene Schafe waren. Besonders der Schafsbock war prächtig gediehen.

Dieser bewußte Bock hatte auch unsern Vorarbeiter Franz auf die Hörner genommen, als er nichtsahnend vorüberging. Weiteren Angriffen konnte er sich nur durch schnellste Flucht entziehen. Nach Unterrichtung gutinformierter Kreise soll er noch einige Zeit später blaue Stellen an seinem „verlängerten Rücken“ gehabt haben.

Inzwischen hat der Bock seinen Metzger gefunden. Für das Werkküchenessen ist er allerdings aus verschiedenen Gründen nicht verwandt worden.

Technische Weiterentwicklung benötigt Zeit

Unsere Phoenix-Rheinrohr-Qualitätsstähle leiten einen neuen Abschnitt im Dampfkesselbau ein / Von Obering. Dr. Franz Nehl

Eine geschweißte Hochdrucktrommel für einen Druck von 126 Atm. mit einem Durchmesser von 1800 mm und einer Wanddicke von nur 56 mm wurde vor einiger Zeit von uns an ein ausländisches Kraftwerk geliefert. Es dürfte erstmalig in der Geschichte des Dampfkesselbaus sein, daß für diesen hohen Druck bei einem Durchmesser von 1800 mm eine Trommel von so geringer Wanddicke verwendet wird. Welchen Fortschritt und welche Konstruktionsvorteile man hiermit erzielt, geht daraus hervor, daß für das gleiche Kraftwerk von einem ausländischen Unternehmen geschweißte Kesseltrommeln mit einer Wandstärke von 130 mm angeboten wurden. Die Lieferung einer Hochdrucktrommel mit so geringer Wanddicke und einem entsprechend niedrigeren Gewicht wurde durch Verwendung eines im Werk Thyssen entwickelten schweißbaren warmfesten Cu-Ni-Mo-Stahles möglich. Der Weg von der Entwicklung bis zur Einführung eines solchen Stahls ist auch im Zeitalter des schnellen Fortschritts der Technik einigermaßen beschwerlich und beansprucht viel Zeit. Bei den an einen Hochdruckkessel gestellten Anforderungen übernehmen Stahlherzeuger und Kesselhersteller eine große Verantwortung. Jedes Versagen des hochbeanspruchten Werkstoffes kann bei einem unter hohem Druck stehenden Kessel schwerwiegende Folgen haben. (Kesselexplosion!) Es muß daher mit aller Vorsicht und Gewissenhaftigkeit vorgegangen werden. Die Idee, durch bestimmte metallurgische Maßnahmen die Eigenschaften eines Werkstoffes zu verbessern, muß zunächst an kleinen Versuchsschmelzungen auf Richtigkeit und Durchführbarkeit nachgeprüft werden. Dann werden in Großversuchen Schmelzen unter verschiedenen Bedingungen erschmolzen, zu Blechen ausgewalzt und auf alle mechanischen und technologischen Eigenschaften sowie auf Verarbeitbarkeit untersucht. Um die Schweißbarkeit zu prüfen, ist die Herstellung größerer Schüsse mit Rund- und Längsnähten erforderlich, die nach verschiedenartigen Verfahren geschweißt werden.

Erst nach diesen Erprobungen kann der Stahlherzeuger der Öffentlichkeit über den neuen Stahl berichten und seine Anwendung empfehlen. Im vorliegenden Falle erfolgte die Unterrichtung der Verbraucher auf einer Tagung der Großkesselbesitzer im Jahre 1951.

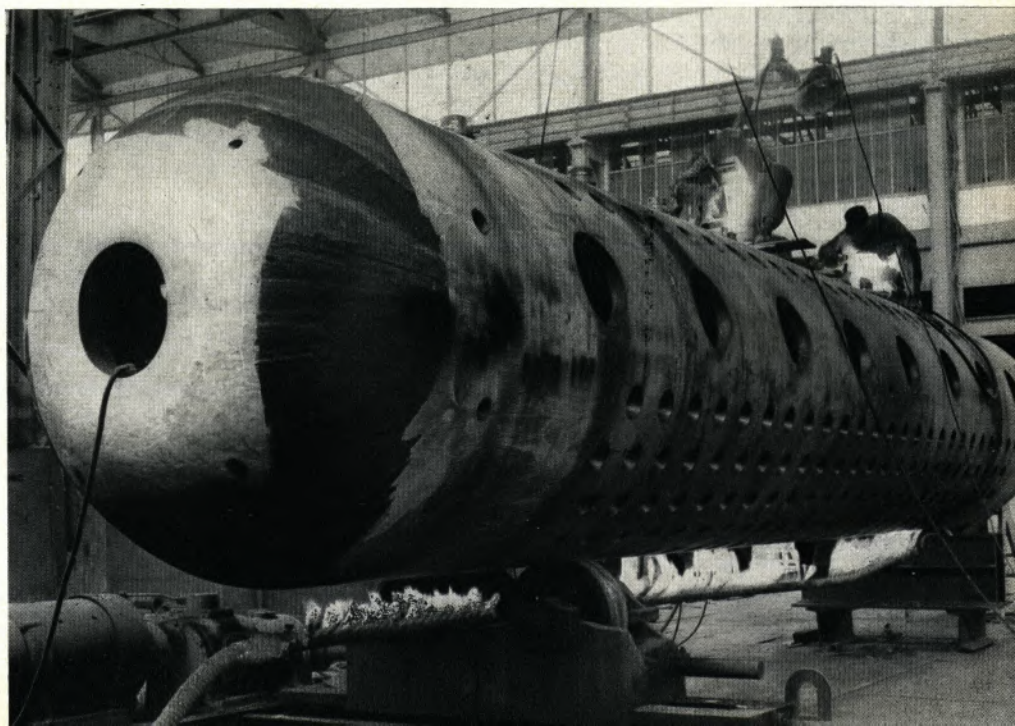
Aber auch dann wird noch keine Kesselfabrik die Verantwortung für die erste Verwendung des neuen Stahls übernehmen, ehe sie sich nicht selbst eingehend durch eigene Untersuchungen über die zu erwartenden Eigenschaften informiert hat. Da eine Kesseltrommel der gesetzlichen Überwachungspflicht unterliegt, müssen auch die Technischen Überwachungs-Vereine unterrichtet werden und eingehende Prüfungen des Werkstoffes vornehmen. Aber alle diese Maßnahmen erlauben noch kein absolut sicheres Urteil darüber, ob der Stahl sich auch nachher im praktischen Kesselbetrieb vollaufbewährt. Wenn in den Jahren 1951 und 1952 bedeutende Kesselfabriken sich entschlossen, Hochdrucktrommeln aus dem neuen Werkstoff zu bestellen und in Kesselanlagen einzubauen, so übernahmen sie damit zweifellos ein gewisses Risiko. Ohne Risiko ist nun einmal kein technischer Fortschritt möglich. Es kann aber getragen werden, wenn Hersteller und Verbraucher in vertrauensvoller Zusammenarbeit und nach Erwägung aller Umstände zu der Überzeugung gelangen, daß der eingeschlagene Weg der richtige ist. Das hat sich auch im vorliegenden Falle bestätigt, denn die Erfahrungen bei der Fertigung und Abnahme waren so günstig, daß weitere Trommeln auch von anderen Verbrauchern bestellt wurden. Im Jahre 1953 wurden vier und im Jahre 1954 fünf Hochdrucktrommeln in Auftrag gegeben. Aber erst 1955, nachdem einige dieser

Hochdruckkessel im Betrieb einwandfrei arbeiteten und damit auch die eigentliche Betriebsbewährung vorlag, gingen die Kesselfabriken des In- und Auslandes in größerem Maße dazu über, Trommeln aus dem neuen Werkstoff zu bestellen. Sprunghaft stiegen dann die Aufträge, so daß 1955 über 30 Hochdrucktrommeln geliefert werden konnten. Diese Zahl hat sich 1956 fast verdoppelt.

Von den ersten Versuchen des Stahlherzeugers 1949 bis zur breiten Einführung des neuen Werkstoffes bedurfte es also einer Zeitspanne von etwa 6 Jahren. Diese Zeit erscheint verhältnismäßig lang. Man muß aber berücksichtigen, daß nach einer Arbeit von Daevies die Entwicklung von Tiefziehstählen aus der Thomasbirne 19 Jahre von der Problemstellung bis zur praktischen Einführung erforderte.

Der Trieb zur Erkenntnis und die Erkenntnisverwertung sind eben zwei verschiedene Dinge, die oft auch verschiedene Veranlagung voraussetzen. Wenn das Auffinden gesetzmäßiger Beziehungen oder die Bestätigung einer Theorie durch das Experiment den Höhepunkt reiner Forschungstätigkeit bilden, so fühlt der Industrieforscher erst volle Befriedigung, wenn seine Ideen und Versuche in der laufenden Fertigung Gestalt angenommen haben und ein neues, besseres Erzeugnis die aufgewendete Mühe lohnt. Sein Ziel ist nicht die Erkenntnis allein, sondern ihre praktische Verwertung und der erreichte technische Fortschritt.

Erstmals im Dampfkesselbau: Eine Hochdrucktrommel für einen Druck von 126 Atm. mit einem Durchmesser von 1800 mm und einer Wanddicke von 56 mm wurde in unserem Mülheimer Werk gefertigt





Der Gesamtchor unter W. Giesen hatte im Mülheimer Altenhof großen Erfolg

In der Werkzeitung wurde in letzter Zeit über zahlreiche gelungene Veranstaltungen unserer Werksvereinigungen berichtet. Die Kritiken fielen dabei meist so gut aus, daß man der Redaktion vorwerfen könnte, sie sähe die Leistungen unserer Chöre und des Orchesters durch die viel zitierte „rosarote Brille“. Damit einmal ersichtlich wird, daß unsere gute Meinung über die Konzerte des vergangenen Jahres nicht einseitig und von einem gewissen „Werkspatriotismus“ bestimmt ist, verzichten wir auf eigene Besprechungen über die jüngsten Erfolge des Thyssenchors und des Mülheimer Werksorchesters (s. Seite 13) und geben diesmal in Auszügen die Meinung anerkannter Musikkritiker der westdeutschen Tagespresse wieder.

In einer gemeinsamen Veranstaltung am 8. 12. boten Thyssenchor und Sängerbund Gutehoffnungshütte Werke des Stuttgarter Programms. Dazu lassen wir zu Wort kommen:

Westdeutsche Allgemeine Zeitung: „Das Konzert des Thyssenchors war in mehr als einer Beziehung beispielhaft: die zahlreichen Hörer erlebten neben dem veranstaltenden Chor den ‚MGV Sängerbund Gutehoffnungshütte‘ aus Oberhausen-Sterkrade, der zu den Meisterchören des Landes Nordrhein-Westfalen gehört und seinem Titel durch die Qualität der Leistungen alle Ehre machte, ohne daß ihm der vom gleichen Chorleiter geschulte Thyssenchor im Hinblick auf die Sauberkeit der Intonation, Sorgfalt der Dynamik und Ausgeglichenheit des Chorklantes nachgestanden hätte. Darüber hinaus war auch der imponierende Gesamtchor ohne jede stimmliche ‚Kraftmeierei‘ — zu der die Besetzung hätte führen können —, sondern klar, deutlich in der Deklamation und beinahe ebenso durchsichtig im Klang.“

Schließlich hatte Willy Giesen auch ein ausgezeichnetes Programm zusammengestellt, einen Querschnitt durch die zeitgenössische Chormusik, der vom romantischen Stimmungslied bis zur Volksliedbearbeitung, von der zarten Intimität der beinahe impressionistischen Sätze A. Böckmanns bis zur wirkungsvollen Dramatik Czajaneks, vom

Westdeutsche Tagespresse stellte fest:

Ausgezeichneter Thyssenchor

leicht wiegenden heiteren Stückchen bis zur anspruchsvollen Gestaltung von Max Reger oder von Paul Hindemith reichte.“

Die Ruhrnachrichten:

„Bemerkenswert war neben anderen Sätzen Hindemiths ‚Tod‘. Obwohl der Gesamtchor, der immerhin über 250 Sänger zählte, dieses Werk vortrug, blieb eine klar gezeichnete Übersicht erhalten, die Willy Giesen mit Geschick herauskristallisierte. Ganz dem seelenvollen Wohlklang zugetan, wie wir es von den Liedsätzen Christian Lahusens gewöhnt sind, offenbarte sich der Chor ‚Abendstunde‘ von Rudolf Eisenmann, bei dem der Thyssensche Männerchor die überaus gefährliche Nähe der Sentimentalität erkannte.“

Neue Ruhr-Zeitung: „Beiden Chören sind dieselben Vorzüge eigen: klangliche Geschlossenheit, technische Sicherheit, deutliche Aussprache, klare Deklamation und Sauberkeit der Intonation. Beide haben denselben Dirigenten, den erfahrenen Praktiker Willy Giesen, der nichts beginnt, ohne zuvor vom Gelingen überzeugt zu sein.“

In stattlicher Besetzung betraten sie die Bühne, um eingangs gemeinsam Adolf Clemens' achtstimmige Motette ‚Der Mensch‘ zu singen. Dieses Werk gehört mit Victor Clariß Czajaneks ‚Tod im Schacht‘ zu jenen wenigen chorischen Schöpfungen, die dem deutschen Männergesang neue Wege gewiesen haben. Namentlich ‚Tod im Schacht‘ erfuhr eine Wiedergabe von dramatisch geballtem Ausdruck und ungemein intensiver Gestaltung.“

MGV „Frohsinn“ hat neuen Protektor

Mit dem Ausscheiden von Direktor Dr. Stein aus den Diensten der Phoenix-Rheinrohr AG verlor der MGV „Frohsinn“ seinen verdienstvollen Protektor. Hüttendirektor Schiewerling nahm sich des „verwaisten“ Vereins an und erklärte sich bereit, das Protektorat zu übernehmen. Am 27. November kam er zur Probe des Chors, um sein Amt offiziell anzutreten. Mit einigen Liedvorträgen wußte der Chor die Anwesenheit des neuen Protektors zu ehren und gab dem Beisammensein so den Charakter einer kurzen Feier-

stunde. Direktor Schiewerling drückte in einer kurzen Ansprache die Hoffnung aus, den Belangen des MGV „Frohsinn“ ebenso gerecht werden zu können wie denen der anderen Vereine, deren Protektorat er innehatte. Fritz in der Wiesche, Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft der Kulturschaffenden bei Phoenix-Rheinrohr, gratulierte dem Verein zu seiner Wahl und erklärte, daß Hüttendirektor Schiewerling von acht Vereinen der Arbeitsgemeinschaft bei nicht weniger als sieben das Protektorat ausübe.



„Frohsinn“-Vorsitzender Hüsch begrüßt Hüttendirektor Schiewerling. Rechts Direktor Wilms, links F. in der Wiesche, Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft der Kulturschaffenden



Hüttendirektor Dr. Karl Bender vollendete am 3. Februar sein 50. Lebensjahr. Er entstammt einer bekannten Düsseldorfer Juristenfamilie, studierte selbst Jura und ließ sich 1932 in seiner Vaterstadt als Rechtsanwalt nieder. Im Jahre 1940 übernahm er die Leitung eines Werkes der Drahtverarbeitung in Neuß. Zehn Jahre später wurde er Abteilungsleiter der Stahltruhändlervereinigung. Am 28. Februar 1952 wurde er in den Vorstand der Rheinischen Röhrenwerke AG berufen. Nach dem Zusammenschluß mit den Hüttenwerken Phoenix AG trat er in den Gesamtvorstand des fusionierten Unternehmens ein.

*

„Die Röhrengarde wird immer besser!“ — das war die einhellige Meinung der über 1000 Besucher, die am 27. Januar an der vielstündigen großen Prunksitzung unserer werksverbundenen Düsseldorfer Karnevalsgesellschaft teilnahmen. Ein farbenprächtiges, glanzvolles Bild eines beschwingten Narrenvolkes: Die Röhrengarde „Rot-Wiss“ in leuchtendem Rot-Weiß, schmutzige Uniformen, ein mit neuen Mützen vorteilhaft herausgeputzter Elferrat, Prinz Charly mit Gemahlin Gerti und mittendrin mit viel Herz und fast überschäumendem Temperament Präsident Toni Brandt. Ehrenabordnungen der Düsseldorfer Spiesratze, der IG Helau 1934 Eller und des Amazonenkorps Eller waren vertreten.

*

Zu einer Arbeitsgemeinschaft haben sich alle kulturschaffenden Vereinigungen von Phoenix-Rheinrohr zusammengeschlossen. Diese Arbeitsgemeinschaft hat mehr als 400 Mitglieder. Folgende Vereine gehören ihr an: Thyssenscher Männerchor von 1887 (Mülheim), MGV Frohsinn (Ruhrort), MGV Sangeslust (Meiderich), Werkschor Poensgen (Düsseldorf), Werkschor Immigrath, Werkschor Hilden, das Symphonie-Orchester des Mülheimer Werkes und die Blaskapelle des Werkes Thyssen. Der erste einstimmige Beschluß der Arbeitsgemeinschaft lautete: „Wir verzichten in diesem Jahr auf Weihnachtsfeiern und Kinderbescherungen. Das hierfür erforderliche Geld wird für die Ungarnhilfe bereitgestellt.“

*

Vom DRK ausgebildete Betriebshelfer werden auch weiterhin in den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb gesucht. Im vergangenen Jahr fanden drei Kurse statt, an denen 60 Mitarbeiter teilnahmen. Sie erhielten einen Ausweis, daß sie einen Kursus mit Erfolg beendet haben. Auch für dieses Jahr sind wieder Kurse geplant, die der DRK-Arzt Dr. Rogmann durchführt. In etwa acht Doppelstunden erhalten die Betriebshelfer ein fundiertes Wissen über die Erste Hilfe, das sie nicht nur im Werk anwenden können. Meldungen nehmen die Vorgesetzten entgegen, die dann der Abteilung Unfallschutz Mitteilung machen.

*

Ein großer, modern gestalteter Aufenthaltsraum für 172 Personen wurde am 30. November in der Ruhrorter Lehrwerkstatt von Hüttendirektor Sors seiner Bestimmung übergeben.



Während Betriebsleiter Koch als Lehrlingsausbilder in einer kurzen Ansprache seine Freude über den schönen neuen Raum äußerte, erläuterte Hüttendirektor Sors die Notwendigkeit einer gediegenen und möglichst umfassenden Lehrlingsausbildung. Jugendobmann Helmut Ziethoff

machte sich zum Sprecher der 185 Jungen der Ruhrorter Lehrwerkstatt und zeigte sich ebenfalls erfreut über den neuen Aufenthaltsraum, der mit seinen hellen Resopal-Tischen und den bunten Stahlrohrstühlen sehr modern wirkt.

Auflösung unseres Kreuzworträtsels aus Heft 8: Waagerecht 1. Energiekosten, 2. Harn, 3. Grex, 4. Siemens Martin, 5 und 12. Gesegnete Weihnacht, 6. Neun, 7. Haus, 8. it, 9. Ur, 10. Au, 11. Ja, 13. Mokka, 14. Skala, 15. Etuede, 16. Hieven, 17. Rohr, 18. Nein Senkrecht: 1. eisern, 5. gut, 11. ja, 14. Si, 19. Hammer, 20. Eis, 21. Toto, 22. Ehe 23. Kuh, 24. Rammen, 25. Erker, 26. Greis, 27. Hai, 28. Inn, 29. Ei, 30. Sog, 31. Na, 32. kgm, 33. no, 34. orate, 35. Mac, 36. Sereth, 37. Haken, 38. Eau, 39. Ave, 40. Uri, 41. Blei, 42. Nonius.



MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



„Eigentlich geschieht Dir ganz recht. Jeder schützt sein Gehirn dort, wo er es vermutet.“



„Tut mir leid, Herr Direktor, aber einige Überstunden werden sich kaum vermeiden lassen.“



„Wo beginnen Sie im Brandfall zu löschen?“ — „Zunächst natürlich in der Hauptkassel!“



„Mach' Dir keine Sorgen. Sobald wir wissen, wo Du fehlst, machen wir Deine Arbeit mit!“



„Ist nicht der Anbau zu weit vorgezogen?“ — „Oh, das kommt ganz auf den Geschmack an.“

Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis

Geburt eines Kindes

Durch die Geburt eines Kindes ändert sich die auf der Lohnsteuerkarte des Ehemanns bescheinigte Steuerklasse, wenn das Kind vor dem 1. September geboren wird. So wird beispielsweise ein Ehemann nach Geburt des ersten Kindes nach Steuerklasse III/1 (vor der Geburt des Kindes nach Steuerklasse II), nach Geburt des zweiten Kindes nach Steuerklasse III/2 versteuert. Wird das Kind nach dem 31. 8. geboren, so ändert sich die Steuerklasse für das laufende Jahr nicht.

Die Änderungen auf der Lohnsteuerkarte dürfen nicht vom Arbeitnehmer selbst vorgenommen werden, sondern sind auf Antrag des Arbeitnehmers durch die Gemeindebehörde am Wohnsitz zu vermerken.

Aufwendungen, die durch die Geburt eines Kindes entstehen und die der Arbeitnehmer tragen muß, können im Rahmen der außergewöhnlichen Belastung steuerlich berücksichtigt werden. Zu den berücksichtigungsfähigen Kosten gehören Aufwendungen für Arzt, Hebamme, Krankenpflege, Krankenhausaufenthalt, Kuren usw. unter Abzug etwaiger Beihilfen und Entschädigungen. Nicht abzugsfähig sind Kosten für Kinderwagen und Baby-Ausstattung.

Gewerkschaftsbeiträge

Diese Beiträge sind als Werbungskosten abzugsfähig.

Haftpflichtversicherungsbeiträge

Beiträge zur Haftpflichtversicherung, die der Arbeitnehmer freiwillig oder gesetzlich zahlt, sind als Sonderausgaben im Rahmen der Höchstbeträge abzugsfähig.

Werden die Beiträge für einen dienstlich bzw. beruflich genutzten Kraftwagen entrichtet, so sind sie als Werbungskosten geltend zu machen. Wenn jedoch für die Benutzung eines eigenen Kraftfahrzeugs für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte Pauschbeträge als Werbungskosten berücksichtigt werden, z. B. 0,22 DM für die Benutzung eines Motorrollers oder Motorrads, so können die Beiträge zur Kraftfahrzeughaftpflicht nicht im Rahmen der Werbungskosten geltend gemacht werden; in diesem Fall wird jedoch die Hälfte der Beiträge als Sonderausgaben anerkannt.

Hausgehilfin

Aufwendungen für die Beschäftigung einer Hausgehilfin können nur im

Rahmen der vom Gesetzgeber genau festgelegten Voraussetzungen als außergewöhnliche Belastung angesetzt werden.

Haushaltsaufwendungen

Wenn der Arbeitnehmer außerhalb des Ortes beschäftigt ist, an dem er einen eigenen Hausstand unterhält und weder ein Umzug noch die tägliche Heimfahrt zugemutet werden kann, so sind die durch die zwangsläufige Trennung von der Familie anfallenden Haushaltsmehraufwendungen Werbungskosten, sofern sie nicht vom Arbeitgeber ersetzt werden. Als Werbungskosten kommen insbesondere in Betracht:

1. die notwendigen Mehraufwendungen für Verpflegung bis zu einem Höchstbetrag von DM 4,00 täglich,
2. die notwendigen Kosten der Unterkunft am Beschäftigungsort,
3. die tatsächlichen Fahrtkosten — unter Ausnutzung der bestehenden Tarifvergünstigungen — für jeweils zwei Familienheimfahrten im Kalendermonat.

Die Haushaltsmehraufwendungen dürfen ausschließlich durch die dienstliche oder berufliche Tätigkeit bedingt sein. Wird ein doppelter Haushalt aus rein persönlichen Gründen unterhalten, dann sind die Mehrkosten als Kosten der Lebenshaltung nicht abzugsfähig.

Invalidenversicherung

Beiträge zur Invalidenversicherung sind im Rahmen der Höchstbeträge als Sonderausgaben abzugsfähig.

Kirchensteuer

Zu den Sonderausgaben rechnet auch in voller Höhe die bei der Lohnabrechnung einbehaltene Kirchensteuer.

Kirchgeld

Auch das Kirchgeld — ein örtlicher Beitrag zur Kirchengemeinde — ist eine Kirchensteuer und gehört wie diese zu den Sonderausgaben.

Kirchliche Zwecke

Ausgaben zur Förderung kirchlicher Zwecke sind bis zur Höhe von insgesamt 5 Prozent des Arbeitslohns als Sonderausgaben abzugsfähig, wenn über die geleistete Spende eine Bescheinigung der Kirchenbehörde beigebracht wird.

Krankendiät

Bei Gallen- und Nierenleiden können bis zu DM 40,— monatlich und bei Tbc-Erkrankungen und bei Zuckerkrankheit (Diabetes) bis zu DM 60,— monatlich ohne besonderen Einzelnachweis als Mehraufwendung für eine typische Krankendiät als außergewöhnliche Belastung unter Berücksichtigung der zumutbaren Eigenbelastung angesetzt werden. Bei anderen Krankheiten, die eine Diät erfordern, werden ohne Einzelnachweis DM 30,— als außergewöhnliche Belastung anerkannt. Höhere Aufwendungen als vorstehende Beträge sind im einzelnen nachzuweisen.

Kraftfahrzeugunfall

Verunglückt der Arbeitnehmer mit seinem Kraftfahrzeug auf dem Wege von oder zur Arbeitsstätte, so sind die hierdurch verursachten Aufwendungen Werbungskosten, soweit von dritter Seite kein Ersatz geleistet wird.

Krankenversicherung

Beiträge zu Krankenversicherungen sind im Rahmen der Höchstbeträge als Sonderausgaben abzugsfähig.

Wann werden dem Lohn 20,80 DM zugerechnet?

Der Gesetzgeber hat ab 1. Januar 1957 den nicht berufstätigen Hausfrauen einen besonderen Freibetrag von jährlich DM 250,—, monatlich DM 20,80 oder wöchentlich DM 4,80 gewährt. Da die Mehrzahl der verheirateten Ehefrauen nicht berufstätig ist, wurde der Freibetrag in die Steuerklassen II und III der vom 1. Januar 1957 an gültigen Lohnsteuertabelle eingebaut und wird somit durch Anwendung dieser Tabelle ohne weiteres berücksichtigt. Damit würden also alle Arbeitnehmer der Steuerklassen II und III den Freibetrag erhalten. Das wäre aber in den Fällen unrichtig, in denen ihnen trotz der Ein-

reihung in die Steuerklasse II oder III der Freibetrag nicht zusteht. Das gilt z. B. für einen Ehemann, dessen Ehefrau in einem Dienstverhältnis steht, aber auch für einen Unverheirateten (Ledigen, Verwitweten, Geschiedenen), der die Steuerklasse II oder III erhält. Diese Auswirkung wird durch den Hinzurechnungsbetrag vermieden. Der Hinzurechnungsvermerk ist also lediglich eine technische Maßnahme, um eine Besteuerung durchführen zu können, wie sie das Gesetz erfordert. Eine Erhöhung der bisher zu zahlenden Lohnsteuer tritt durch den Hinzurechnungsbetrag auf der Steuerkarte nicht ein.

Auch zu Hause läßt sich feiern

Wir erwarten frohe Gäste

Das neue Jahr hat die ersten Wochen hinter sich gebracht. Es begann stiller als sonst. Etwas gedämpft schienen auch die ersten Schritte der Menschen in das neue Jahr, von dem noch niemand weiß, was es alles bringen wird. Das ist vielleicht gut so. Denn viele von uns würden ihre Kräfte an unnötige Sorgen und Ängste vorzeitig vergeuden und stünden dann geschwächt da, wenn wirklich einmal Schicksalsschläge auf sie niederprasseln. Darum nutzt es nichts, sich um das Kommende überflüssige Sorgen zu machen, denn . . . das Leben geht immer weiter, so oder so.

Die dunklen Wintertage sind in besonderem Maße Zeit der Muße, der Einkehr und — der Geselligkeit. Die Menschen rücken enger zusammen, wenn es draußen kalt und unwirsch ist. Es wird manches Gespräch geführt, das noch lange nachwirken kann. Es gilt im kleinen wie im größeren: die Menschen sind aufgeschlossener, wenn draußen in der Natur alles still und tot ist und sie sich besser aufeinander einstellen können, mehr aufeinander angewiesen sind im engen Rahmen ihrer Häuslichkeit.

So ist nicht von ungefähr diese Zeit der langen Abende besonders gut geeignet für ein behagliches Beisammensein — mal mit diesen, mal mit jenen oder nur für UNS ZWEI. Wir

haben in diesen Wochen gern Gäste. Gern benutzen wir auch jede Gelegenheit, einmal herauszukommen aus unseren vier Wänden und mit Freunden und Bekannten gemütlich zu klönen. Der Alltag fällt von uns ab, wenn wir nur einmal eine andere Umgebung sehen und über Dinge sprechen können, die nicht zum „täglichen Graubrot“ gehören. Bereiten wir doch einmal, wenn wir Gäste haben, diesen Abend beizeiten besonders hübsch vor. Das erfordert keinen großen Aufwand, weder an Zeit noch an Geld. Oft genügt es schon, durch ein Umstellen der kleineren Möbel in unserem Wohnzimmer einen Teil des Raumes in eine besonders behagliche, ganz neue Sitzecke zu verwandeln. Wir können das Licht etwas mildern, indem wir kurzerhand den Lampenschirm abnehmen und eine von den Martinslampen der Kinder um die Glühbirne binden. Schließlich ist es Karnevalszeit, dazu gehört etwas Buntes! Statt der üblichen Bewirtung im Raum selbst bauen wir in der Küche auf lustig gedecktem Küchentisch einige appetitliche Happen auf,

die sich jeder im Laufe des Abends selbst holen kann, wenn er Lust darauf hat. Dadurch kommt Bewegung und Wechsel unter die Gäste. Uns selbst bleibt das ständige Anbieten, Auftragen und Herumreichen erspart. Wir können uns den Gästen freier und unbelasteter widmen und . . . wir können dadurch besser versuchen, die Frauen etwas vom Haushaltsfachsimpeln zu lösen und die diskussionswilderen Männer auseinanderzubringen. Lenken wir dann noch nach be-



Geselligkeit wird in den Wintermonaten großgeschrieben. Wie lustig es in der Familie sein kann, zeigt dieses Foto eines Gastes

sten Kräften jedes Gespräch ab, das in unerfreuliche oder einseitige Bahnen abzugleiten droht, so kann es ein gelungener Abend werden. So schwer ist dies alles nämlich gar nicht, wenn erst einmal ein entsprechendes freundliches Drumherum die Atmosphäre auflockert.

Es lohnt sich in jedem Fall: die Gäste fühlen sich wohl. Wir haben unsere Freude daran. Und wenn das Beispiel Schule macht, lernen wir vielleicht alle allmählich wieder: Abschaltens können und eine Geselligkeit pflegen, bei der die Alltagssorgen draußen vor der Tür bleiben müssen. Denn es ist ja so wichtig, einmal „ein anderer Mensch“ zu sein. Aber leider gibt es immer wieder Frauen, die — fast wie eine Schnecke ihr Schneckenhaus — auch ihr Alltagskleid nicht ablegen können und ihre Alltagssorgen ständig mit sich herumschleppen. Sie können selbst an solchen gemeinsamen, gemütlichen Familienabenden und im Freundeskreis den Haushaltskram nicht vergessen. Auch die Männer kommen meist nur schwer heraus aus ihrer Treitmühle. Sie stecken viel zu sehr im Berufsleben. Ihr Sinn ist heutzutage meist ausschließlich auf Erwerb ausgerichtet. Dieses „Freimachenkönnen“ dient ebenfalls der Erholung. Und gerade Erholung brauchen wir Menschen heute. Wo fänden wir sie schöner und besser als im frohen Kreis lieber Freunde? B. Reichert, Düsseldorf

Im letzten Augenblick kam Vati mit Blitz und Kamera ins Badezimmer, um die vor Vergnügen krähende und juchzende Tochter auf den Film zu bannen



Nach neuesten Erfahrungen gebaut

Das Werk Edmonton



Das ist die Stirnseite der Doppelhalle unseres modernen Werkes Alberta-Phoenix in Edmonton. Durch die großen durchlaufenden Plastikbänder dringt genügend Tageslicht in das Innere ein

Die ersten Röhren verließen die Produktionsanlagen unserer zweiten kanadischen Tochtergesellschaft, der Alberta-Phoenix Tube & Pipe Ltd. in Edmonton, im September 1956. Das war bereits zu einer Zeit, als die Aufbauarbeiten noch nicht restlos beendet waren. Einen guten Eindruck von dem tempogeladenen Aufbau unseres neuen Werkes bekommt man am besten dann, wenn man sich vergegenwärtigt, daß auf der einen Seite bereits produziert wurde, während andererseits noch an der Installation von maschinellen Einrichtungen und Anlagen gearbeitet wurde.

Im gleichen Tempo, wie sich die Aufbauarbeiten vollzogen, wurde auch die Produktion vorwärtsgetrieben. In den ersten drei Monaten nach der Produktionsaufnahme wurden im Ein-Schicht-Betrieb insgesamt etwa 7150 t Bandstahl zu Ölfeld- und Gasrohren verarbeitet. Seit dem 15. Dezember 1956 läuft das Werk auf zwei Schichten. Im Monat Januar wurde eine Produktion von 6000 t erreicht. Damit wir in der Heimat uns einmal ein Bild von den technischen Einrichtungen des Werkes in Edmonton machen können, folgt hier eine Reportage, die einen Einblick vermittelt.

In zwei nebeneinanderliegenden Hallen von 20×200 m und 20×215 m Ausmaß ist das Werk Alberta-Phoenix ange-

legt. Ein direkter Eisenbahnananschluß an die Canadian Pacific Railway (C. P. R.) und an die Canadian National Railway (C. N. R.) — das sind die beiden größten kanadischen Eisenbahngesellschaften — verbindet es mit der Außenwelt. Außerdem liegt das Werk sehr straßenverkehrsgünstig zur Stadt Edmonton. In der Nordhalle sind die Bandvorbereitung, der Slitter (eine Vorrichtung zum Unter-

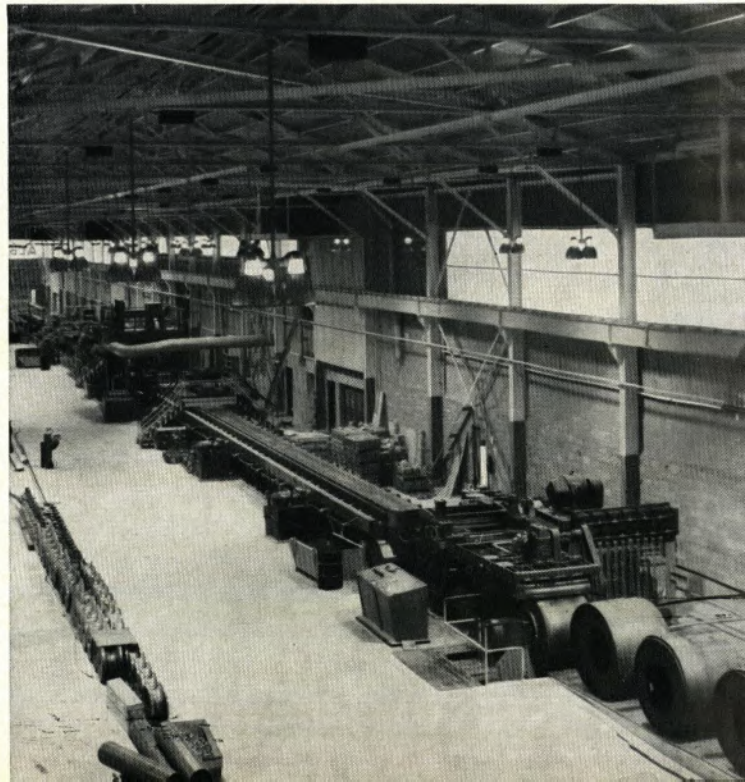
teilen von Bändern) und die Schweißanlage für Rohre von $3\frac{1}{2}$ bis $12\frac{3}{4}$ Zoll untergebracht. Die Südhalle hat die Rohradjustage und das Rohrlager mit Versand aufgenommen.

Die Werkshallen bestehen aus einer Eisenschalung-Konstruktion, die Wände aus Beton und Zement-Asbest. Große durchlaufende Plastikbänder lassen genügend Tageslicht eindringen. Erwähnenswert ist die besondere Isolation der Außenwände aus Asbest, die auf der Innenseite angebracht ist. Damit kann die grimmige Kälte des langen und harten kanadischen Winters abgehalten werden.

Der Produktionsfluß im Werk ist ein Musterbeispiel für Fließbandfertigung. Er wurde nach Erfahrungen in deutschen und amerikanischen Röhrenwerken entworfen. Vom aufgewickelten Ringbund läuft die Fertigung in einem ununterbrochenen Fluß durch die gesamten Anlagen mit einer Geschwindigkeit bis zu 24,4 m pro Minute. Das Vormaterial wird auf Eisenbahnwaggons oder Lastwagen zur Entladung in die Werkshallen gefahren. Die abgeladenen Ringbunde werden auf eine Rampe gesetzt, die bereits als Bestandteil des Fließbandes anzusehen ist; denn von hier aus beginnt der Produktionsfluß über den Abwickler mit Richtmaschine, die mit ihren flachen Walzen die Bänder richtet. Wenn die

Anläßlich der Eröffnung des zweiten Werkes in Kanada besuchte eine Delegation der Muttergesellschaft Edmonton. Hier besichtigten die neuen Produktionsanlagen: Gesamtbetriebsratsvorsitzender Rühl, Dr. F. W. Siebert (Auslandsbeteiligungen), Ing. Roedner, der deutsche Konsul Peinert und Prok. Hohmann

Das ist der wesentlichste Teil der Produktionsanlagen: Bandvorbereitung und Schweißanlage. Aus aufgewickelten Ringbunden, die im Vordergrund zu erkennen sind, entstehen im kontinuierlichen Fertigungsverfahren mit einer Geschwindigkeit bis zu 24,4 m pro Minute versandfertige Gas- und Ölfeldrohre



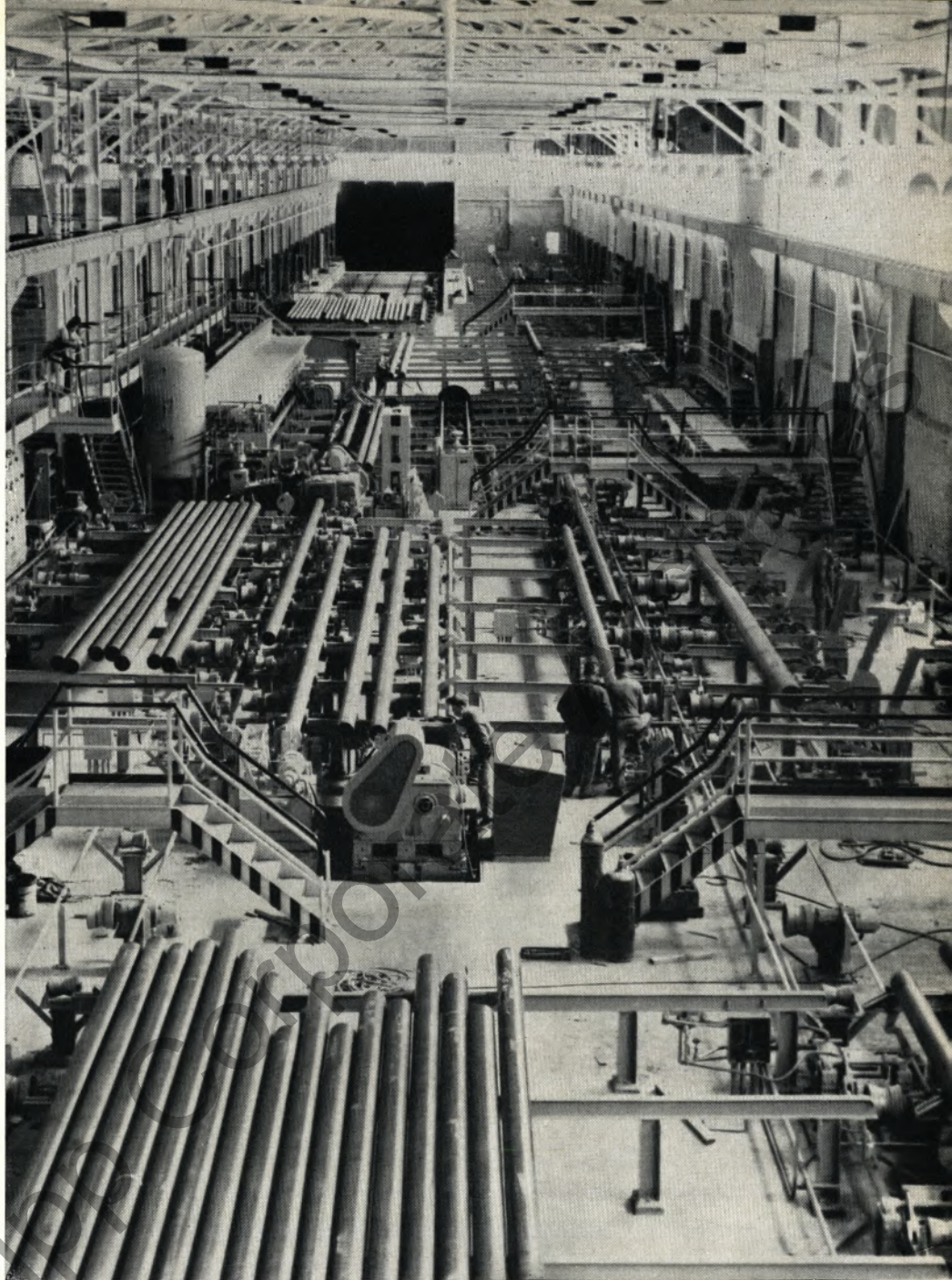
läuft zweischichtig

Ringbunde auf diesen Bandvorbereitungsanlagen abgerollt und die Walzungen gerade abgeschnitten worden sind, läuft das Band über einen 30 m langen Tisch, um hier von rotierenden Messern auf die gewünschte Breite besäumt zu werden. Außer diesen Ringbunden, die eine Länge von durchschnittlich 130 bis 265 m haben, kann man auch einzelne Bleche auf dem 30 m langen Tisch einlegen. Aus kostenmäßigen und technischen Gründen ist jedoch der Einsatz von recht langen Ringbunden zu bevorzugen.

Für die elektrische Widerstandsschweißung der Bandkanten ist es erforderlich, daß diese vollkommen entzündert sind. Diese Band- und Kantenentzündung erfolgt in einer Spezialmaschine, dem Stahlfunker, in dem man kleine Stahlteilchen anbläst, wie wir es ähnlich auch vom Sandstrahlgebläse her kennen.

Nach der Entzündung wird das Band in den Verformungsteil der Schweißanlage geführt, wo es mehrere Horizontal- und Vertikalwalzgerüste in ein rundes Schlitzrohr verformen. Die ersten drei Walzenpaare beginnen mit zunehmender Krümmungsverstärkung den Rundungsprozeß. Sobald das Band U-Form erhalten hat, formen die drei Vertikalwalzenpaare die U-Form in ein offenes O. Die drei letzten Walzenpaare vollziehen die letzte Rundung. Nach Verlassen des Verformungsteils wird das Schlitzrohr den mitlaufenden Kupferelektroden der Rollentransformatoren zugeführt, wo die Rohrkanten durch den Widerstand, den das Rohr dem Stromdurchfluß entgegensetzt, auf Schweißtemperatur erwärmt werden. Sofort anschließend werden sie dann in den Schweißwalzen verschweißt. Nach Durchfahren einer Kühlstrecke, in der eine Kühlung der Schweißnaht mit Luft und Wasser erfolgt, wird das geschweißte Rohr dem Kalibrierungsteil der Schweißanlage zugeführt. Hier empfängt es seine genaue Abmessung, Geradheit und Rundung. Dem Kalibrierungsteil nachgeschaltet ist die automatische Rohrtrennvorrichtung, deren Schneidstähle die gewünschten Rohrlängen abtrennen.

Über Transportrollgänge werden die Rohre den Schopfmaschinen zugeführt. Das sind — vom Produktionsfluß her gesehen — die ersten Maschinen in der Adjustage. Hier werden die Enden geschopft und unter Biegepressen auf gute Schweißung hin geprüft. Über weitere Roste und Transportrollgänge gelangen die Rohre zu den Fasmaschinen, die die erforderlichen Faswinkel schneiden. Danach werden die Rohre ausgespült, damit keine Dreh- und Entgratungsspäne



Dieses Bild vermittelt einen Eindruck von den großzügig geplanten Anlagen unserer zweiten Tochter in Kanada. Es zeigt die Schlußphase der Fließbandfertigung, die Adjustage mit Bearbeitungs- und Prüfvorrichtungen

mehr darin verbleiben. In der sich anschließenden hydraulischen Rohrprüfpresse werden die geschweißten und bearbeiteten Rohre auf ihre Druckfestigkeit geprüft, indem sie einem Wasserdruck bis zu 211 atü ausgesetzt werden. Dann erfolgt die eigentliche Rohrabnahme (Kontrolle von Längen, Durchmesser, Wandstärke, Rundung, Gewicht usw.). Zum guten Schluß läuft das Rohr den Bezeichnungs- und Markierungsrosten zu.

Damit ist der Fertigungsprozeß beendet. Mit Hilfe von Übergabe- und Transportvorrichtungen gelangt das kontrollierte und markierte Rohr zum Rohrlager. Von hier aus kann es seine Reise zum Kunden antreten.

Damit sich das Bild vom neu erstandenen Werk Alberta-Phoenix über den rein technischen Bereich hinaus erweitert, werden wir demnächst in Originalberichten aus Kanada auch noch Einblicke in den kaufmännischen und sozialen Bereich unserer dortigen Werke geben. Wir werden dabei versuchen, Kanadas besondere Probleme zu erörtern.

Der Humor läßt ihn nicht los!

Auftakt des Karnevals in Düsseldorf am Rhein 1957. Achtung: Schneiden! Der Westdeutsche Rundfunk macht Aufnahmen. Unter dem Präsidium von Walther Thierbach liefern die „Kanonen“ des Düsseldorfer Karnevals ihren stimmungsgeladenen und humorvollen Beitrag zur Session 1956/57.

Von den „Kanonen“ interessieren uns vier besonders: die Düsseldorfer Stadtmösche. Die Zuhörer sind begeistert. Und die Zeitungen schreiben: „Mit schön geschulten Stimmen bringen die Stadtmösche das neue Lied ‚Leise, leise schleich ich heim...‘ zum zündenden Einschlagen.“ Einen solchen Erfolg buchen die vier jedesmal für sich, wenn sie bei einer Veranstaltung — sei es im fröhlichen Wettstreit „Köln contra Düsseldorf“, in Bad Godesberg, in Dortmund oder sonstwo — auftreten und mit ihrem goldigen Humor den Saal begeistern.

Die Stadtmösche haben sich während der letzten Jahre in die vorderste Reihe der Düsseldorfer Karnevalisten „vorgesungen“. Rundfunk und Schallplatten tragen ihre Lieder weit ins Land zu allen, die den manchmal so

traurigen Alltag mit Frohsinn und guter Stimmung vertauschen möchten. Wir würden diesen Boten der frohen Laune aber wohl kaum einen Platz in der Werkzeitung einräumen, wenn nicht einer von ihnen, Franz Ricken, einer von uns wäre, unter uns arbeitete.

Wir haben ihn an seinem Arbeitsplatz beim Werkschutz des Werkes Poensgen besucht und ihm die schlichte Frage gestellt: Wie wird man so berühmt im Karneval wie Sie und die Stadtmösche? Und da bekamen wir so viel Interessantes zu hören, daß wir es unseren Lesern nicht vorenthalten wollen.

Den Humor muß man wohl „mit der Muttermilch aufgesogen“ haben und die Umwelt gibt dann den letzten kleinen Schuß hinzu. In einer echt rheinischen, alten Seifensiederfamilie ist Franz Ricken in der Düsseldorfer Altstadt groß geworden. Und wie das dann später so kommt: Man trägt vor, schauspielert in Laienspielscharen, singt bei privaten Geselligkeiten. Die ersten Erfolge spornen an, vier Jahre lang Musikunterricht zu nehmen. Als Soldat und in der Gefangenschaft tut man sich in Komödien und Schwänken her-

Nicht nur besonders durstige Kehlen, sondern vor allem die zukünftigen Bewohner eines langsam aus der Erde wachsenden Gebäudes freuen sich auf den Tag des Richtfestes. Der erste große Abschnitt ist erreicht, und nicht allzu lange mehr wird es dauern, bis das neue Heim bezogen wird. Es ist deshalb nur zu verständlich, daß die jüngste Gruppe von Phoenix-Rheinrohr-Siedlern am Schabernack in Düsseldorf-Eller, die sich den 72 bereits dort wohnenden Familien anschließt, in ihrer Freude Bauleute sowie Vertreter des Werkes und der Rheinischen Wohnstätten AG bei großer Gastfreundschaft um sich versammelt hatte, um in froher Runde auf ihr kommendes Glück im eigenen Haus anzustoßen.

In der Dämmerung des 8. Januar hatten sich die Siedler, zum Teil auch mit ihren Ehefrauen, die Männer vom Bau und die Gäste eingefunden, um den Augenblick zu erleben, da sich der Richtkranz langsam hob und nach dem Spruch des Poliers das Glas am Dachgebälk zerschellte. Viele gute Wünsche wurden unseren Siedlern mit auf den Weg gegeben,

die in die vier neuen Häuser mit acht Siedlerstellen und 16 Wohnungen vielleicht schon im Mai einziehen können. Vom ersten Spatenstich bis zum Richtfest des letzten Doppelhauses — in nur knapp vier Monaten — sind die Bauarbeiten ohne einen nennenswerten Arbeitsunfall gut vorgeschritten.

Diese jüngsten Siedlerstellen am Schabernack sind das erste Bauvorhaben ihrer Art im Bereich der Rheinischen Wohnstätten AG; denn zum ersten Mal werden hier Eigentumsbauten in reiner Untermertätigkeit und nicht wie früher durch Selbsthilfe des Siedlers in einer persönlichen Arbeitsleistung erstellt.

Wenn das auch den Nachteil haben mag, daß der Kapitalgrundstock größer sein muß, so bleibt dem Siedler nach Feierabend doch die harte Arbeit erspart. Das kommt seiner Gesundheit zugute und damit der ganzen Familie. Und um seine Familie geht es ihm ja — vor allem um seine Kinder —, wenn er die Opfer für ein kleines eigenes Haus bringt. Mögen Gesundheit und Zufriedenheit dem Siedler dabei zur Seite stehen.

K. B.



Die „Stadtmösche“ bringen Stimmung mit: F. Ricken, F. Unterkeller, M. Perlenfein, P. Fey (v. links n. rechts).

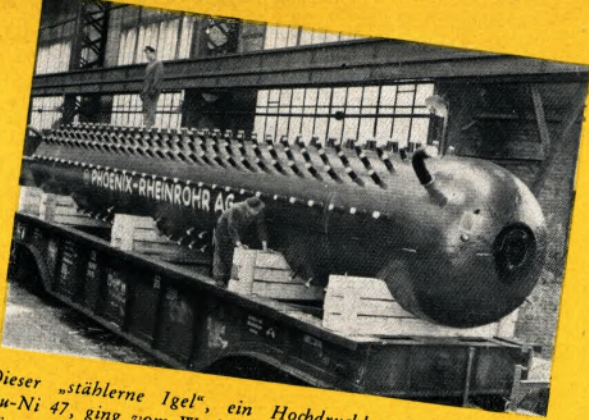
vor. „Richtig groß heraus gekommen“ ist Franz Ricken aber erst nach der Heimkehr aus dem letzten Kriege.

Da sind zunächst einmal seine Erfolge als Schlagerdichter und Komponist. Vor allem seine Karnevalslieder sind uns bekannt geworden — wie z. B. „Klabastert op de Beester“, „Du schnurrst ja wie ein Kätzchen“, „Komm sei doch nicht so kleinlich“ oder seine diesjährigen Parodiestücke „Leise, leise...“ (zusammen mit Karnevalist Hauhoff) und „Liebe Wirtin glaube mir“ (in Gemeinschaftsarbeit mit Sommerfeld und Haase). Den so berühmt gewordenen Schlager „Am 30. Mai“ hat Franz Ricken zwar nicht selbst komponiert, aber mit seinen Stadtmöschchen erfolgreich herausgebracht.

Und damit wären wir auch schon beim zweiten Erfolg, bei Rickens Gesangsquartett „Die Düsseldorfer Stadtmösche“. Dürfen wir die vier kurz vorstellen: Da ist also der Boß Franz Ricken, genannt „Die Nas“, Franz Unterkeller (Dä rote Zingdeckel), Max Perlenfein (Dat Krieschläder) und Peter Fey (Der Lügenlord). Diese Gesangs- und Parodiegruppe hat das früher bekannte Quintett „Die Knallköpp“ abgelöst. Die Düsseldorfer Stadtmösche haben sich mit ihrem Witz, ihrem Charme und der Harmonie ihrer Stimmen im Rheinland, in Belgien und Holland viel Freunde gewonnen.

Franz Ricken hat mit seinen Kameraden ein besonderes Anliegen. Ihr Vortrag soll eine rheinische Note haben. Sie nehmen ihre Lieder und Parodien mitten aus dem Leben ihrer Heimat, und vielleicht wirken sie gerade deshalb so originell und so echt. „Im letzten“, so gesteht uns Franz Ricken, „geht es darum, anderen Menschen Freude zu machen, und für uns persönlich ist es dann die größte Freude, wenn uns das gelingt!“ Gehen wir in eine Karnevalssitzung oder hören wir uns die Stadtmösche im Radio oder am Schallplattengerät an: Es gelingt ihnen.





Dieser „stählerne Igel“, ein Hochdruckkessel aus Material Cu-Ni 47, ging vom Werk Mülheim ins Ausland. Er hat eine Länge von 16,5 m, etwa 2 m Durchmesser und wiegt 58 t



Unser Dinslakener Belegschaftsmitglied Wilhelm Baßfeld nahm mit Erfolg an einem Fotowettbewerb der Stadt Dinslaken teil. Dieses Bild aus seiner Arbeitswelt erhielt den 10. Preis



Die Elektriker-Lehrlinge des Werkes Ruhrort bezogen ein neues Klassenzimmer mit Experimentierraum. Hier wird keiner eine „lange Leitung“ haben, sondern richtig „schalten“



An einer der meistbefahrenen Bundesbahnstrecken, Köln-Duisburg, liegt das Werk Poensgen. Eine neue Leuchtschrift strahlt unseren Firmennamen weit in die niederheinische Landschaft



Interessiert verfolgen am 15. Dezember den ersten Abstieg des neuen Hochofens 8: Direktor Fischer, Direktor Dr. Ischebeck, Oberingenieur Genz und Hüttendirektor Dr. Brandt (v.l.n.r.)



Bei der Weihnachtsfeier im Ruhrorter Altersheim herrschte wieder große Freude. Gespannt packen ihre Geschenkpäckchen aus: Johann Dreweck, Wilhelm Pusch, Paul Kujawa (v.l.n.r.)



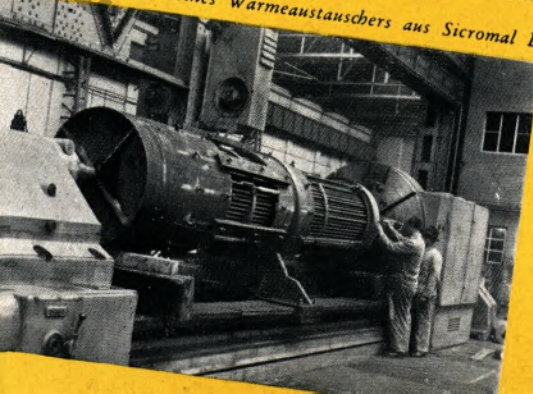
Vom Tor 6 in Mülheim werfen wir einen Blick auf ein neues Stück der Kreisbahn, die sich um das ganze Werksgelände zieht
*
in Düsseldorf: Teil eines Wärmeaustauschers aus Sicromal D



Das ist das neue Betriebsbüro der Rohrbearbeitungs-Werkstätte in Mülheim. Nach hier soll demnächst das Tor 1 verlegt werden
*



Dinslakener Maste vor Wuppertals weltberühmter Schwebekahn



V O N M O N A T Z U M O N A T F E S T G E H A L T E N



