



PHOENIX-RHEINROHR

WERKMÄNNER AN RHEIN UND RUHR / Unsere Gemeinschaft in Wort und Bild / Postverlagsort Düsseldorf • Nur für Betriebsangehörige

71

JAN./FEBR.

1 9 6 3



Der Schnee bescherte den Kindern viel Freude. Die Eisblumen auf den Fensterscheiben umrahmen ein Gesicht, welches das Glück offenbart, das drinnen und draußen zu erleben war

Liebe Leserin und lieber Leser!

Die Ausgabe der Werkzeugzeitung, welche vor Ihnen liegt, ist die erste für das neue Jahr. Das Leben mit all seinen Schwierigkeiten, mit seinen falschen und richtigen Klugheiten, geht weiter wie bisher. In einzelnen Betrieben und Abteilungen unseres Unternehmens ist die Situation schwieriger geworden. Bei der Umsetzung von Mitarbeitern gerät mancher in eine Umgebung, die ihn trotz der vielen Menschen, die um ihn sind, einsam und unzufrieden werden läßt.

Nicht leicht ist es oft schon, wenn einer jahraus, jahrein gezwungen ist, mit Menschen auszukommen, die ihm nicht „liegen“. Und man hört heute öfter als früher die Worte: Je mehr verdient wird, um so mehr schwinden auch Kameradschaft und Solidarität! Der Kollege wird zum Feind des Kollegen! Ein Zueinander oder ein Füreinander ist seltener geworden, und viele denken leider zuerst nur an sich und ihren eigenen Vorteil!

„Der Trottel“, so wird gehöhnt, wenn einmal einer eine andere Haltung an den Tag legt. „Der Radfahrer“, so heißt es oft allzu vorschnell, wenn ein Mitarbeiter die Lage nimmt, wie sie ist, und sich entsprechend einstellt. In manchem Betrieb und in mancher Ab-

teilung sammelt sich auf diese Weise schnell Zündstoff an, der zu ernsthaften Mißverständnissen und Auseinandersetzungen führen kann.

Zur Zeit ist es bei uns nicht möglich, alles beim alten zu lassen. Sowohl die Männer in der Leitung unseres Unternehmens wie auch die Betriebsvertretungen und die Belegschaftsmitglieder, die vernünftigem Denken den Vorrang geben, versuchen, in Übereinstimmung und gemeinsam zu handeln, wenn es darum geht, die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens zu erhalten und die Sicherheit der Arbeitsplätze zu gewährleisten.

Obwohl die Situation, wie sie ist und wie sie sich auswirken kann, von allen erkannt und begriffen wird, bleibt es nicht aus, daß widerstrebende Interessen vorhanden sind und sich auch zeigen. Es gilt aber, sie zum Vorteil aller einander anzugleichen und in einem vernünftigen Bündnis zu vereinen. Das bedeutet, daß jeder an seinem Arbeitsplatz und mit den Mitteln, die ihm zur Verfügung stehen, mithilft, drohende Gefahren zu bannen und Verluste zu verhindern. Neben der ständigen Modernisierung und Rationalisierung wird dabei dem rationellen Arbeitseinsatz des einzelnen noch größere Bedeutung zukommen als bisher.

Dies ist durchaus nicht das neue Rezept eines schlaun Medizinmannes, sondern nur ein Appell an die Vernunft des einzelnen, der durch die eine oder andere Maßnahme besonders getroffen wird. Es geht mir, als dem Redakteur der Werkzeugzeitung, dabei genauso wie vielen anderen in unserem Unternehmen. Im Rennen des technischen Fortschrittes liegen wir gut. Das allein aber ist nicht entscheidend, sondern die Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit des eigenen Handelns im Interesse der Gemeinschaft beeinflussen oft weit stärker, als wir es gemeinhin annehmen, ob Erfolge oder Mißerfolge unsere Bemühungen abschließen.

In diesem Zusammenhang muß man sich allerdings davor hüten, eine Entschärfung oder Angleichung von Interessen und Spannungen als Beendigung gegensätzlicher Bestrebungen anzusehen. Es wird stets Unterschiede in der Auffassung und Gegensätze im Zielstreben geben. Leistungen und Gegenleistungen sind gleichsam die Wege, auf denen Partner nicht aufeinander warten, sondern aufeinander zugehen sollten. Ed. Gerlach

HERAUSGEBER
PHOENIX-RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttendirektor K. Schiewerling
Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, August-Thyssen-Straße 1, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31

Redaktion Duisburg-Ruhrort: Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Telefon: Duisburg 4 44 71, Nebenstellen 62 34 und 73 01

Redaktion Mülheim: Alfred Tesch, Werk Thyssen, Telefon: Mülheim 4 76 21, Nebenstellen 48 40 und 44 40

Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf

Klischees: Druckhaus Deutz, Düsseldorf

Auflage: 50 000

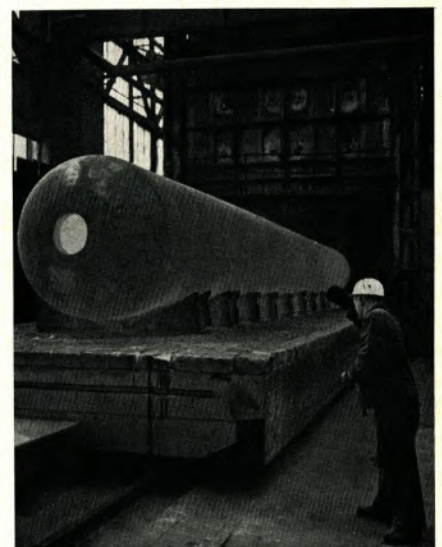
Umschlagsaufnahmen: Dipl.-Ing. Kurt Ernst und Werkzeugzeitung. Schwarz-Weiß-Fotos: Beratungsstelle für Stahlverwendung, Dyja, Ianderpress, Möser, Prophoto, Retzlaff, Dr. Wolff & Tritschler, Dick und Werkfotos

Zeichnungen: Bundfuß, Kleppe, Sonntag

Die Werkzeugzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt.

UNSER TITELBILD

zeigt eine etwa 20 m lange Kesseltrommel mit einem Gewicht von rund 105 Tonnen bei dem Ausfahren aus dem großen Wagenherdofen nach dem Glühen. Die Trommel ist für ein Kraftwerk in Italien bestimmt

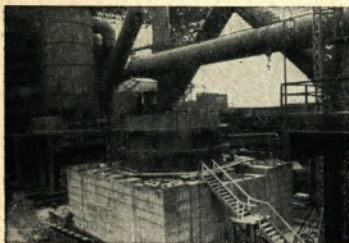




SIE LESEN IN DIESER AUSGABE



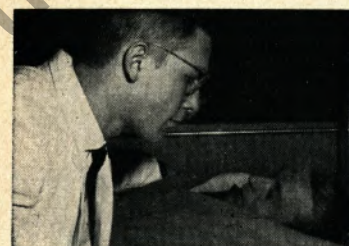
Fittings von Phoenix-Rheinrohr sind schon seit mehr als 80 Jahren für unser Unternehmen und seine Kunden in aller Welt ein Begriff S. 8—9



Der neue Hochofen 2 im Hüttenbetrieb wächst und soll Mitte des Jahres in Betrieb gehen Seite 14



Hier wird staubfrei Stahl erzeugt — Ein Bericht über den Versuchsbetrieb des neuen LD-Konverters im Ruhrorter Blasstahlwerk S. 15—18



Mit dem „Unfallfahrstuhl“ lassen sich Verletzte aus großer Höhe sicher bergen S. 20—21

Wir sind im Bilde — Fotos und Kurzberichte von Geschehnissen in unseren Werken, von Besuchern und von Ereignissen, die unser Unternehmen berührten Seite 4

Selbst in Lebensgefahr kam unser Belegschaftsmitglied Dieter Hanraths, als er ein Mädchen vor dem Tode des Ertrinkens rettete. Von Ministerpräsident Dr. Meyers erhielt er dafür die Lebensrettungsmedaille Seite 5

Die freie Aussprache für unsere Belegschaft. Hier kann Jeder nach dem Motto „Schreib's der Werkzeugzeitung“ seine Meinung sagen Seite 6

Meinungen und Zusammenhänge bei der Betrachtung des Lohn-Preis-Problems Seite 7

Neue Waschanlagen für die Belegschaft sind in Düsseldorf, Hilden und Mülheim geschaffen worden Seite 10

Zu ihrer Vollkonferenz trafen sich die Betriebsräte unseres Unternehmens in Mülheim Seite 11

Mit Flammenwerfern wurden in den vergangenen Wochen die Auswirkungen der sibirischen Kälte bekämpft Seite 12—13

21 findige Köpfe erhielten Prämien für ihre Verbesserungsvorschläge Seite 19

Unsere Hausfrauen müssen genau rechnen und vor allem der Haushalt macht viel zu schaffen Seite 22

Ein Stück Geschichte des Ruhrorter Werks klang an, als Gen.-Bev. Dir. Dr. Ischebeck die Glückwünsche zu seinem Jubiläum entgegennahm Seite 23

„Mit Musik schmeckt's besser“ heißt das Motto für das neue Küchen- und Kasinogebäude, das im Werk Poensgen in Betrieb genommen worden ist Seite 24

Rationalisierung steht bei unseren Investitionen im Vordergrund. Das wurde auf der letzten Ruhrorter Belegschaftsversammlung dargelegt Seite 25

Mit Polizei und Blaulicht wurde der riesige Sauerstoffbehälter über nächtliche Straßen geleitet. Millimeterarbeit war oft erforderlich S. 26—27

Zahlreiche Jubilare stehen vor ihrem Ehrentag. 25 und 40 Jahre bei uns beschäftigt zu sein, ist keine große Seltenheit Seite 28

19 Goldjubilare in den Monaten März und April zeugen von einem sehr gesunden und stetigen Mitarbeiterstamm bei Phoenix-Rheinrohr Seite 29

Die Kleine Werkzeugzeitung, aktuelle und betriebsnahe Berichte aus unserem Unternehmen, kurz und knapp gemeldet Seite 30

Zeichnungen und Fotos, mit und ohne Hintergrundigkeit, Vergnügliches und Ernstes aus unseren Werken Seite 31

Lehrlinge bei der Schmiedeausbildung in der Lehrwerkstatt des Werkes Thyssen Seite 32

Kurz notiert

Die Phoenix-Rheinrohr AG führt am 3. 4. in Düsseldorf ihre Hauptversammlung für das Geschäftsjahr 1961/62 durch. Von der Verwaltung wird wieder eine Dividende von 12 Prozent vorgeschlagen.

Über den Rundfunk gratuliert ab 1. 1. 1963 die Leitung unseres Unternehmens in der UKW-Sendung von 8.00 Uhr bis 8.30 Uhr täglich ihren Jubilaren, die 40 Jahre und länger bei der Firma tätig sind, und den ehemaligen Mitarbeitern, die 80 Jahre und älter sind.

Die Rheinische Wohnstätten AG hat ihren Mietern wichtige Bekanntmachungen über die Streupflicht, die Verhütung von Frostschäden, das Anbringen von Rundfunk- bzw. Fernseh-Antennen und das Ablesen von Gas- und Wasserzählern zugesandt.

Ein „Tausendfüßler“ durch das Thyssen-Werk wird Mülheims erste Hochstraße sein. Der neue, etwa 400 m lange Verkehrsweg soll im Zuge des Zehntweges zwischen Jahnhof und Schützenstraße errichtet werden.

An den Großrohraufträgen für eine Gasleitung in der UdSSR, deren Genehmigung durch die westdeutschen Behörden zur Zeit geprüft wird, ist unsere Gesellschaft mit rund 50 000 Tonnen beteiligt. Auf Grund der Auswirkungen einer Nichtgenehmigung dieser Aufträge für das Werk Thyssen hat sich in die Behandlung dieser Angelegenheit auch der Betriebsrat eingeschaltet.

Schnell gelesen

Mit dem Bau einer Rohrkontistrafte im Mülheimer Werk Thyssen, auf dem erweiterten Werksgelände nördlich des Zehntweges, wurde im Januar begonnen. Rund 500 000 cbm Erdreich müssen erst ausgegraben werden, bevor die Anlage errichtet werden kann.

Eine Plakette mit dem Sintenis-Bären wurde unserem Vorstandsmitglied E. W. Mommsen von der Industrie- und Handelskammer zu Berlin zur Erinnerung an seine erfolgreiche Tätigkeit als Beauftragter der Eisen- und Stahlindustrie für Berlin überreicht. Ass. Mommsen hat dieses Amt am 18. Dezember 1962 an Hüttendir. H. Hahl von der Maximilianshütte übergeben, der als Auszeichnung der deutschen Stahlindustrie den erstmals verliehenen „Berliner Bären“ erhielt.

Mit Fragen der industriellen Entwicklung sowie der künftigen Lohn- und Preisgestaltung beschäftigten sich führende Männer der deutschen Industrie auf der Jahresversammlung der Landesvereinigung der industriellen Arbeitgeberverbände Nordrhein-Westfalen am 17. 1. 1963 in Düsseldorf. Auf der Kundgebung, in der außer BDI-Präsident Fritz Berg auch Herbert van Hüllen, der Vorsitzende

Dieser Ausgabe liegt eine Karte bei, mit der von jedem Angehörigen unseres Unternehmens Sammelmappen für die Werkzeugzeitung bestellt werden können. Die Karte ist ausgefüllt und unterschrieben über die Werks- oder Bundespost an die auf ihr angegebene Adresse zu senden. Unsere Pensionäre erhalten auch eine entsprechende Bestellkarte.

des Gesamtverbandes der metallindustriellen Arbeitgeberverbände, Franz Greiß, Vorstandsmitglied des Arbeitsringes Chemie, sowie Bergass. a. D. Helmut Hansen, der erste Vorsitzende der Landesvereinigung, sprachen, setzte sich van Hüllen vor allem dafür ein, die Tarifaufonomie funktionsfähiger zu machen.

Der Hauptvorstand der IG Metall in Frankfurt hat am 21. 1. 1963 beschlossen, die am 28. Februar dieses Jahres auslaufenden Lohn- und Gehaltstarifverträge vorerst nicht zu kündigen, um den Abschluß einer freiwilligen Schlichtungsvereinbarung für die Metallindustrie auf diese Weise zu erleichtern.

Sechs Spezial-Hüttenwerksfahrzeuge für unser Ruhrorter Werk trafen kürzlich, auf eigener Achse rollend, bei uns ein: zwei Torpedopfannen für den Transport von Roh-eisen, zwei Heißblocktransportwagen, ein Roheisentransportwagen mit einer 45-t-Roh-eisenpfanne und ein Schlackenpfannen-Übergabewagen. Unser Bild zeigt den Transport auf dem Weg zum Werk Ruhrort

WIR
SIND
"IM BILDE"



Die deutsche Bestleistung im Sport-Fallschirmspringen verbesserte kürzlich R. Bohuschke, der, wie mehrere Belegschaftsmitglieder des Thyssenwerkes, zum Mülheimer Aero-Klub gehört. In 9500 m Höhe sprang er ab und öffnete erst 750 m über dem Boden den Fallschirm. Links: Bohuschke vor der Landung und rechts mit Aero-Klub-Vors. Loose und Presseref. Bohnen (beide Phoenix-Rheinrohr)

Der „Berliner Bär“, eine Stiftung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, wurde am 18. Dezember wegen





Dieses riesige Wellrohr für eine Fabrik in Süd-Afrika ist eines der größten, die im Mülheimer Großrohrwerk hergestellt wurden. Vorarbeiter Reck überprüft vor dem Abtransport noch einmal die Maße

eines hohen Anteils von Berlin-Aufträgen im Jahre 1961 erstmals an die Maximilianshütte verliehen. Hüttendir. Mommsen, Berlin-Beauftragter der deutschen Stahlindustrie, überreichte die Auszeichnung. Links der Vorstandsvorsitzer der Ruhrstahl AG, Dr. Ludwig Hecker, daneben als Vertreter der Maximilianshütte Hüttendir. Hans Hahl und Einkaufsleiter Prokurist Zahn

Unser Belegschaftsmitglied Dieter Hanraths erhielt von NRW-Ministerpräsident Dr. Meyers (links) die Lebensrettungsmedaille, weil er bei klirrender Kälte unter eigener Lebensgefahr ein achtjähriges Mädchen, das ins Eis eingebrochen war, gerettet hatte. Trotz einer Leiter brach auch Dieter Hanraths ein, so daß er das kleine Mädchen nur schwimmend an Land bringen konnte



Auch andere Gesichtspunkte verdienen Beachtung

Wenn der Verfasser des Artikels „Das Geheimnis der Lohn-Preis-Spirale“ das Problem der Einkommensverteilung ausgeklammert wissen will, weil es nach seiner Meinung „unabhängig von der Wechselwirkung zwischen Löhnen und Preisen zu betrachten“ sei, so nimmt er dem, der mit seinen Ausführungen nicht einverstanden ist, die Möglichkeit einer Betrachtung, die meiner Meinung nach dazugehört. Wenn man aber die Lohn-Preis-Spirale so isolieren will, dann wird sie, wie es in der Überschrift heißt, Geheimnis bleiben.

FREIE AUSSPRACHE

Der Verfasser sagt am Ende seiner Ausführungen sinngemäß: Haltet Maß, bis durch Rationalisierung die Ergiebigkeit der Arbeit erhöht ist und Spielraum für Preissenkungen und Realloohnerhöhungen gegeben ist. Mit dieser Meinung hat er nur recht, wenn er zugleich der Auffassung ist, daß die Einkommensverteilung heute schon gerecht ist.

Das Bundeswirtschaftsministerium hat festgestellt, daß der Anteil des Einkommens an unselbständiger Arbeit von 1950 bis 1960 fast konstant geblieben sei und erst 1961 zugenommen habe und das, obwohl die Produktivität erheblich angestiegen ist. Vergleicht man das gesamte verfügbare Einkommen

der unselbständig Beschäftigten mit dem der Selbständigen, so kommt man zu verblüffenden Ergebnissen: Bei den Arbeitnehmern ist eine Zunahme des Pro-Kopf-Einkommens von 125 Prozent festzustellen, bei den Selbständigen dagegen um 173 Prozent, denn ihre Zahl hat sich (einschließlich mithelfender Familienangehöriger) von 6,4 Millionen auf 5,83 Millionen verringert, während die Unselbständigen von knapp 14 auf über 20 Millionen zugenommen haben. Die amtliche Statistik spricht von 8300 Millionären in der Bundesrepublik, die Steuerexperten jedoch rechnen mit noch erheblich mehr. Die großen, über den Preis finanzierten Vermögensneubildungen und -anhäufungen zeigen, welchen Weg die Einkommensverteilung in der Bundesrepublik genommen hat. Wenn die Bundesrepublik, wie es das Grundgesetz fordert, ein sozialer Rechtsstaat werden soll, so müßten Teile des Einkommens der Selbständigen in Löhne und Gehälter verwandelt werden, um so allmählich die heutige Einkommensverteilung zu korrigieren.

Wir dürfen nicht verkennen, daß in unserer derzeitigen Wirtschaftsverfassung allein die Regierung durch Beeinflussung der konjunkturellen Rahmenbedingungen Einfluß auf die allgemeine Preis- und Einkommensentwicklung nehmen kann, während die einzelnen Wirtschaftsteilnehmer die sich für sie

ergebenden Marktchancen konsequent ausnutzen können und dürfen. Dies Prinzip jeder freien Marktwirtschaft gilt für Unternehmer und Arbeitnehmer gleichermaßen und es kann niemanden zum Vorwurf gemacht werden, wenn er entsprechend handelt, solange es nicht durch eine gesamtwirtschaftliche Abstimmung aller Wirtschaftsinteressen ersetzt worden ist.

Nun noch ein paar Worte zur Produktivität: Wollte man der These, daß die Lohnentwicklung in ständiger Übereinstimmung mit der Produktivitätsentwicklung zu halten sei, näher treten, müßte man sich über diesen Begriff einigen. Aber selbst bei einer Einigung über die Arbeitsproduktivität könnte noch nicht festgelegt werden, in welchem Umfang die Arbeitnehmer an einer Steigerung dieser Produktivität beteiligt werden sollen, denn die Arbeitgeber lassen meist den Arbeitnehmern ihren Teil am volkswirtschaftlichen Produktivitätsfortschritt nur in Gestalt von höheren Löhnen zukommen. Dieser Zurechnungsmodus läßt sich aber nicht mit Produktivitätsindizes allein lösen, sondern nur durch wirtschaftspolitische Maßnahmen.

Schon 1955 hat der wissenschaftliche Beirat beim Bundeswirtschaftsministerium in einem Gutachten die Fragwürdigkeit einer nur produktivitätsorientierten Lohnpolitik herausgestellt. Die Arbeitsproduktivität ist nur eine unter verschiedenen Komponenten, die neben Investitionen, dem Staatsverbrauch, dem Exportüberschuß auf das Sozialprodukt und den Konsum einwirken. „Eine immer gültige Prioritätsskala für die verschiedenen Komponenten der Gesamtnachfrage gibt es nicht“, und „es wäre vollkommen willkürlich, die gegenwärtige Lohnquote zur Norm zu erheben und mit gerechter Verteilung des Einkommens zu identifizieren“, wird dort festgestellt.

H. H., Düsseldorf

Löhne und Preise – sachlich untersucht

Selten hat mich ein Artikel in der Werkzeitung so interessiert wie der in der Ausgabe 68 „Das Geheimnis der Lohn-Preis-Spirale“. Schon die einlei-

Vor allen Dingen bin ich der Meinung, daß der Autor wegen der sachlichen Darstellung ein Lob verdient. Dieses Thema ist bisher kaum in einem so sauber abgesteckten Rahmen erörtert worden. Zwar bin ich nicht in allen Dingen der Meinung des Verfassers, aber der gut herausgearbeitete Grundsatz, daß wir nicht mehr verbrauchen dürfen, als wir verdienen, ist doch richtig. Allerdings erhebt sich die Frage, ob bei Lohnerhöhungen die Preise nicht zweimal klettern, einmal bei der Ankündigung und bei der Durchführung.

Vielleicht entzündeten sich an diesem Thema noch Diskussionen, denn es wird ja – mit welchem Recht, können wir Arbeitnehmer selbst kaum untersuchen – einerseits behauptet, daß wir keineswegs mehr ausgeben, als wir verdienen, es wird aber auch andererseits gesagt, daß wir es doch tun. Doch darüber mögen sich die Statistiker der verschiedensten Richtungen auseinandersetzen. Hoffentlich auch so sachlich wie in diesem Artikel.

D. K., Ruhrort

Unter der Überschrift „Das Geheimnis der Lohn-Preis-Spirale“ hat die Redaktion der Werkzeitung in der 68. Ausgabe auf vielfach geäußerten Wunsch hin eine Betrachtung des Lohn-Preis-Problems in einer für jeden verständlichen Art gebracht. Mit der Veröffentlichung von drei völlig verschiedenartigen Zuschriften schließt sie die Erörterung dieses Themas in der Werkzeitung ab, da dessen volkswirtschaftliche Problematik so vielschichtig ist, daß sie den Rahmen der „Freien Aussprache“ der Werkzeitung sprengt.

tende Gegenüberstellung, wer älter ist, die Henne oder das Ei, und die daran anknüpfende Frage, wer wen treibt, fand ich gut dargestellt.

Exekutive im Betrieb

Haben Unfallvertrauensleute wirklich keine Exekutive? H. B., Mülheim, hält es in der Ausgabe 61 der Werkzeitung für die vornehmste Aufgabe des Unfallvertrauensmannes, sich für die Gesunderhaltung seiner Mitarbeiter einzusetzen. Alle Unfälle und somit auch alle Maßnahmen, die ihrer Verhütung dienen, haben eine sehr starke menschliche Seite. Ein Unfallvertrauensmann drückte es einmal so aus: „Es sind nicht die technischen Dinge an Maschinen und Einrichtungen, die uns zu schaffen machen. Viel Arbeit machen uns die Kollegen selbst. Schlechte Beispiele

dulden wir nicht. Man muß immer wieder einen Dreh finden, wie man den Kollegen, der gegen die Sicherheitsregeln verstößt, anzupacken hat.“

Die Verantwortung für den sicheren Zustand der technischen Anlagen liegt auf den Schultern der Vorgesetzten (was nicht ausschließt, daß der Unfallvertrauensmann auf technische Mängel hinweist). Die Sorge um das sichere Verhalten soll weitgehend Sache des Unfallvertrauensmannes sein. Er soll das wache Gewissen für die Sicherheit der Mitarbeiter sein.

Wer als Unfallvertrauensmann alle Möglichkeiten der Beeinflussung seiner Mitarbeiter wahrnimmt, ist ausgelastet und kann froh sein, nicht auch noch die Sorge für die technische Sicherheit tragen zu müssen. Exekutive gegenüber dem Mitarbeiter: Wahrlich, eine lohnende Aufgabe. Abt. Arbeitsschutz/Hv

Offene Tür mit Einschränkungen

So bestechend der Gedanke zunächst sein mag, „Tage der offenen Tür“ zu veranstalten, so wenig ist er durchführbar. Voraussetzung wäre nämlich, daß unsere Werke von Anfang an so gebaut worden wären, daß Besichtigungen ohne Gefahr für die Beteiligten und ohne Störung des Arbeitsablaufs durchgeführt werden könnten, wie es z. B. im Volkswagenwerk der Fall ist. Bei uns ist es nicht so; deshalb wird von den Aufsichtsbehörden für jede Führung die Einhaltung bestimmter Sicherheitsvorkehrungen gefordert, die mit erheblichem Aufwand verbunden sind. Fast noch entscheidender ist es, daß auch die Belegschaft bei ihrer oft gefährvollen Arbeit abgelenkt und somit gefährdet wird.

Im übrigen haben Betriebsbesichtigungen nur Sinn, wenn die Zahl der Teilnehmer klein ist und Fachleute den Produktionsablauf, die Anlagen sowie die technischen und wirtschaftlichen Probleme erklären. Tage der offenen Tür sind also bei uns kaum möglich.

Um trotz dieser Schwierigkeit die Anwohner und die Öffentlichkeit laufend zu informieren, wurde in Ruhrort dem Rat der Stadt, also den gewählten Vertretern der Bevölkerung, der örtlichen Presse, den Vertretern der Bürgervereine und von der Jugend den obersten Klassen einiger Duisburger Schulen verschiedentlich das Werk gezeigt. Auch Fachschulen und Gruppen Studierender kamen mit ihren Lehrkräften zu unseren Werken.

Dieser Weg ist durchführbar und hat sich bewährt. Er wird hoffentlich dazu führen, daß die psychologischen Schwierigkeiten, die ohne Zweifel noch bestehen, mehr und mehr beseitigt werden. G. G., Ruhrort

Zusammenhänge müssen erkannt werden

Im Streit der Meinungen über die Zusammenhänge zwischen Löhnen und Preisen wird man wohl niemals volle Einmütigkeit erreichen können. Anders als in der Chemie gibt es in der Nationalökonomie kein Reagenzglas, in dem man einen Versuch machen könnte. Wirtschaftspolitik ist immer gleich die sozusagen großtechnische Anwendung einer gedanklichen Überlegung. Gerade deshalb ist es da besonders wichtig, die Zusammenhänge klar zu erkennen. Als unbestreitbar sollte dabei folgendes gelten:

Nehmen wir an, die Anschaffung einer neuen Maschine biete dem daran arbeitenden Arbeiter die Möglichkeit, bei gleicher Arbeitszeit statt bisher zehn nunmehr elf Arbeitsstücke herzustellen. Anders gesagt: die Produktivität der Arbeitsstunde wäre um zehn Prozent gestiegen. Der besagte Arbeiter könnte daraus zwei verschiedene Folgerungen ziehen. Entweder könnte er sagen: „Ich möchte jetzt, weil ich ja bei gleicher Arbeitszeit ein Zehntel mehr produziere, auch zehn Prozent mehr Lohn haben.“ Oder er könnte sich auf den Standpunkt stellen: „Eine Verkürzung der Arbeitszeit um ein Zehntel bei gleichem Lohn wie vorher für die längere Arbeitszeit ist am Platze, denn in dieser kürzeren Arbeitszeit leiste ich ja genauso viel wie vorher in der längeren Arbeitszeit.“ In beiden Fällen würde, so könnte er argumentieren, seine Lohnaufbesserung ja nur dem Produktivitätszuwachs entsprechen, und deshalb sei seine Forderung dem Arbeitgeber zumutbar und auch gesamtwirtschaftlich, das heißt für das Preisniveau, unschädlich. Wäre diese Rechnung richtig?

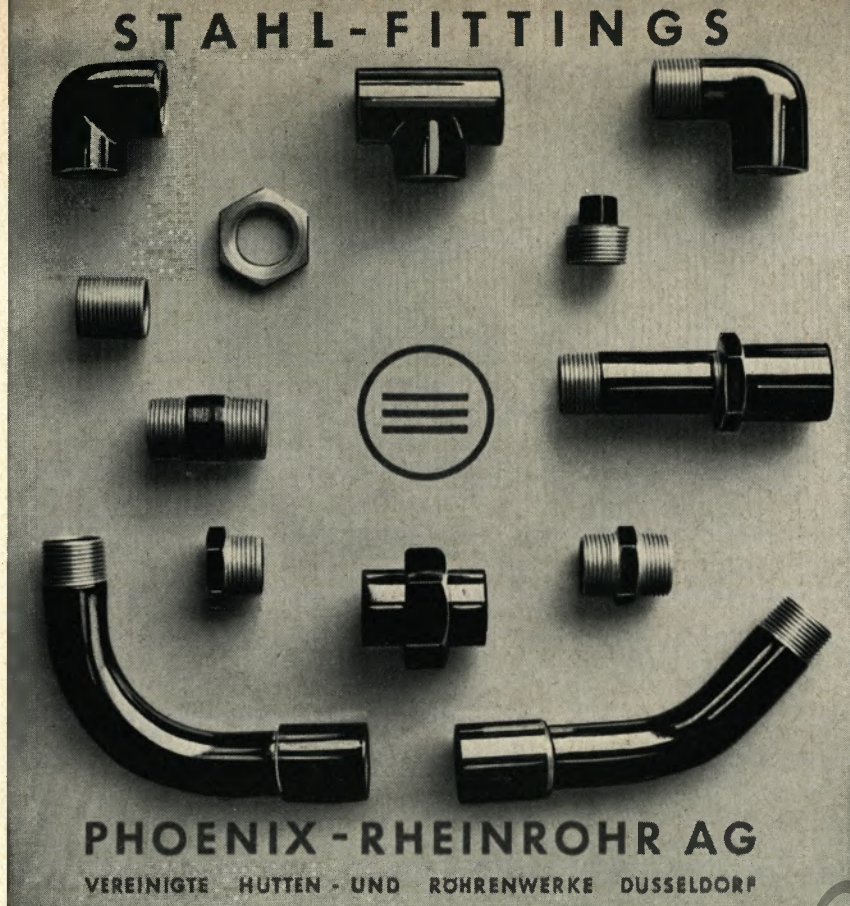
Bei der Suche nach der richtigen Antwort müssen wir uns zunächst fragen, woher die neue Maschine gekommen ist. Sie mußte gekauft werden, das ist klar. Und sie muß auch bezahlt werden. Womit? Das Geld dazu kann – wenn wir einmal den Fall außer Betracht lassen, daß das Unternehmen sein Kapital erhöht, daß also die Eigentümer neues bares Geld zur Verfügung stellen –, nur aus dem Gewinn stammen. Entweder ist es vorher verdient worden oder es muß, wenn auf Kredit gekauft ist, künftig – damit das geliehene Geld zurückbezahlt und auch verzinst werden kann – verdient werden. Das aber heißt, daß die Lohnaufbesserung nur niedriger sein kann als die Produktivitätssteigerung. Andernfalls könnte das Unternehmen niemals neue Maschinen anschaffen. Es würde hoffnungslos veralten und müßte, weil es auf die Dauer nicht mehr konkurrenzfähig wäre, schließen, also seine Mitarbeiter entlassen.

Was für den Arbeiter an der genannten Maschine gilt, gilt auch für die gesamte Industrie. Aber nun müssen wir noch eine weitere Überlegung einschalten. Es gibt Tätigkeiten, die sich überhaupt nicht mit arbeitssparender Wirkung mechanisieren lassen oder bei denen das nicht in dem gleichen Maße wie in der Industrie möglich ist. Das sind die sogenannten Dienstleistungsgewerbe, zu denen beispielsweise nicht nur die Gastwirtschaften und Hotels, sondern auch die Bahn und die Post und die öffentliche Verwaltung gehören. Die in diesen Dienstleistungsgewerben und Verwaltungen beschäftigten Menschen wollen, was begreiflich ist, bei ihrem Lohn und Gehalt nicht hinter den Entgeltsaufbesserungen in der Industrie zurückstehen. Auch sie müssen am gesamtwirtschaftlichen Produktivitätsfortschritt beteiligt werden, andernfalls hätte das Dienstleistungsgewerbe bald keine Arbeitskräfte mehr; sie würden dahin abwandern, wo sie mehr verdienen können. Eine solche Abwanderung könnte beispielsweise unsere Post lahmlegen. Das Dienstleistungsgewerbe und die öffentlichen Verwaltungen müssen also der Lohn- und Gehaltsentwicklung in der Industrie folgen. Das aber ist nur durch Abwälzung der dadurch entstehenden Mehraufwendungen möglich, beim Gastwirts- und Hotelgewerbe durch Preissteigerungen, bei Post und Bahn durch Gebührenerhöhung und bei der öffentlichen Verwaltung durch höhere Haushaltsansätze (Bereitstellung größerer Teile der Steuereinnahmen für Löhne und Gehälter). Das aber führt – am Beispiel der Postgebühren demonstriert – zu zusätzlichen Belastungen der Industrie für diese Zwecke. Wenn sich daraus keine kostenbedingten Preissteigerungen für Industrieprodukte ergeben sollen, muß notwendigerweise ein Teil des industriellen Produktionszuwachses für diese Mehraufwendungen reserviert werden.

Das Ergebnis unserer Überlegungen ist also das: Die Lohnsteigerung in der Industrie muß hinter dem Produktivitätszuwachs um so viel zurückbleiben, daß daraus auch die Investitionen der Industrie finanziert und die lohnpolitisch bedingten Mehraufwendungen für das Dienstleistungsgewerbe getragen werden können. Sonst kommt es zu einer allgemeinen Erhöhung des Preisniveaus (und zu neuen Lohnforderungen) oder zu einer Überalterung unseres Produktionsapparates. So oder so würde die Wettbewerbskraft unserer Industrie im Inland und im Ausland geschwächt und die Vollbeschäftigung gefährdet. Ein allmähliches Verschwinden der Unternehmensgewinne hätte zudem Einnahmeausfälle des Staates bei denjenigen Steuern zur Folge, die vom Gewinn erhoben werden. Der Staat wäre gezwungen, sich andere Einnahmequellen zu erschließen, etwa durch die Herabsetzung der Steuerfreigrenze bei der Lohnsteuer oder durch Erhöhung der Umsatz- und Verbrauchssteuern, also durch Maßnahmen, die nicht im Interesse der breiten Bevölkerung und damit auch nicht der Lohn- und Gehaltsempfänger lägen.

Man kann darüber streiten, im welchem Verhältnis der Produktivitätszuwachs für die Zwecke, von denen wir gesprochen haben, gedrittelt werden soll. Aber entscheidend viel wäre gesamtwirtschaftlich gewonnen, wenn erst einmal allgemein die Einsicht an Boden gewänne, daß es auch in der Lohnpolitik Grenzen gibt, die ohne Risiko für alle nicht überschritten werden dürfen, sonst setzen wir alles, was wir bisher wirtschaftlich und sozial erreicht haben, aufs Spiel. L. W., Düsseldorf

STAHL-FITTINGS



sich mit der Fertigung von Fittings und Gewinderohrteilen befaßt, die wie Flansche zu den Rohrverbindungen zählen und seit über 80 Jahren in unserem Unternehmen hergestellt werden.

Viele von uns kennen Fittings und Gewinderohrteile von der Hausinstallation her, wenn ein Gas- oder Wasseranschluß verlegt wird. Der Installateur gebraucht sie, wenn er einer Rohrleitung eine andere Richtung, eine Abzweigung oder einen anderen Durchmesser geben will. Falls er von der Hauptleitung eine Nebenleitung abzweigen muß, benutzt er T- oder Kreuzstücke, und wenn ein Rohr verschlossen werden soll, dreht er eine entsprechende Kappe auf das Rohrende. Im Gegensatz zu diesen meist aus Temperguß bestehenden Fittings sind die bei uns gefertigten aus Stahl. Dieser moderne anpassungsfähige Werkstoff erlaubt den Einsatz unserer Fittings bei Rohrleitungen, die hohen Drücken und Temperaturen oder ätzenden Flüssigkeiten ausgesetzt sind. Das ist besonders in der chemischen Industrie und in der Mineralölwirtschaft der Fall. Aber auch im Bereich des Bergbaus, in den Hüttenwerken, bei in- und ausländischen Baugesellschaften und im Schiffbau – kurz, überall dort, wo an die Sicherheit erhöhte Anforderungen gestellt werden, verwendet man unsere Fittings als zuverlässige Bauteile.

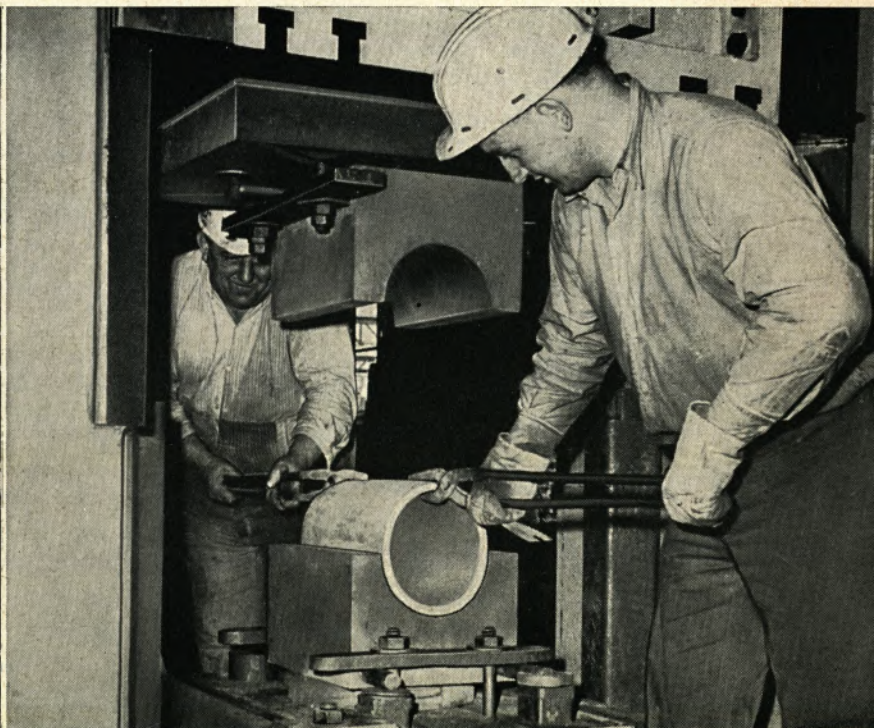
Aus der Fülle der verschiedenen Fittingsformen, Abmessungen, Materialien und Druckstufen ergibt sich eine stattliche Anzahl von Sorten, die für Immigrath etwa zwischen 1500 und 2500 liegt. Sie werden in den Abmessungen von einem Achtel bis sechs Zoll hergestellt.

19. Folge der Betriebsreportagen

Seit über 80 Jahren stellen wir Fittings und Gewinderohrteile her

„Auf gute Verbindung kommt es an.“ Unter diesem Titel berichtete die Werkzeugzeitung in ihrer 18. Betriebs-

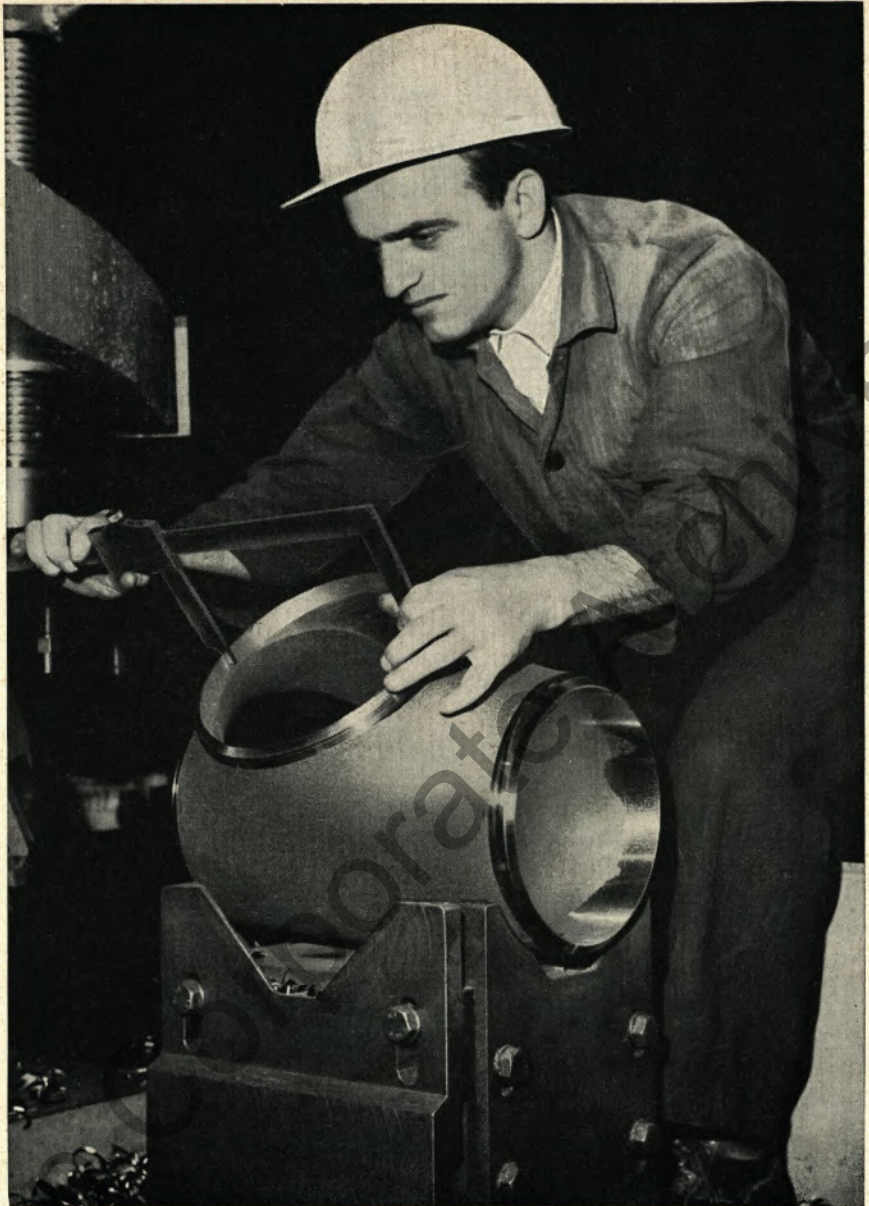
reportage über die Herstellung von Flanschen. Dieselbe Überschrift könnte auch über diesem Bericht stehen, der



Unser Belegschaftsmitglied H. Meinen (unten links) prüft das Gewinde an einer Überwurfmutter für eine Verschraubung. — Auf einer hydraulischen 500-t-Presse (daneben) werden Anschweiß-T-Stücke in die Rohform gepreßt. W. Rennhoff und J. Specht beim Herausnehmen eines T-Stückes aus dem Gesenk. — Im Anschluß an die Lackierung erhalten die T-Stücke Blechmarken (unten), aus denen Werkstoffbezeichnung, Abmessung und Wandstärke hervorgehen. — Nach dem Einrichten und Drehen des ersten T-Stückes auf einer modernen Dreiwegemaschine (Aufnahme oben rechts) prüft F. Marks den Innendurchmesser

Wir unterscheiden bei Fittings drei Verbindungsarten: Fittings mit Gewinde, Fittings zum Einstecken und Verschweißen sowie Fittings zum Vorschweißen.

Als Ausgangsmaterial dienen sowohl Rohre als auch Vollmaterial. Muffen und Langgewinde sowie Bogen werden aus Rohren hergestellt und dann mit einem Innen- oder Außengewinde versehen. Für Winkel-, T- und Kreuzstücke bis 2 Zoll wird Vollmaterial und Rohr verwandt. Formstücke von 2 bis 4 Zoll werden nur aus Rohr hergestellt. Während das Vollmaterial im Gesenk geschmiedet wird, erhält das Rohr in einer Presse die Form. Alle Rohfittings müssen weiterbearbeitet werden. Dazu sind bei Formstücken von einem Achtel bis zwei Zoll Spezialmaschinen vorhanden, die das Ausbohren, Plandrehen und Gewindeschneiden durchführen. Bei Abmessungen von 2 bis 4 Zoll erfolgt statt des Ausbohrens nur ein Nachdrehen an der Innenseite des Fittings.



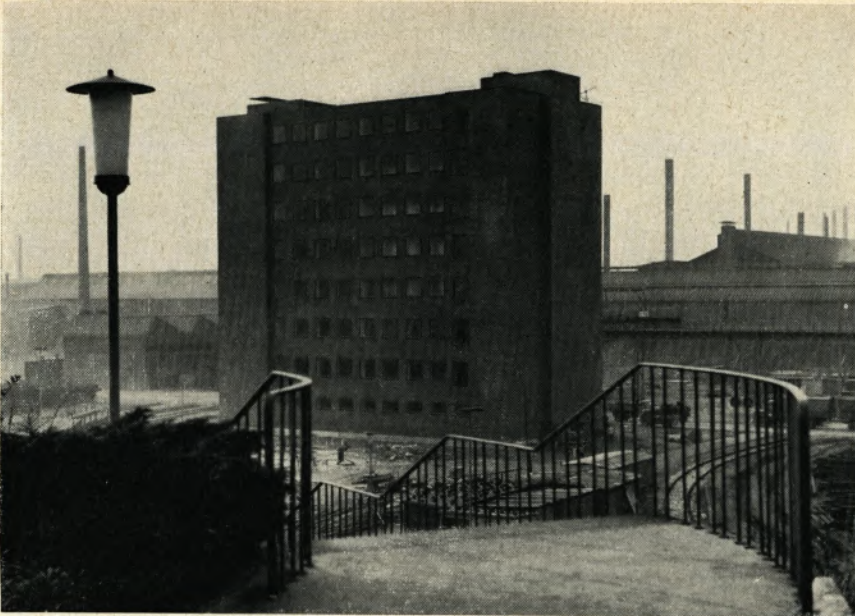
Bei T-Stücken geschieht das gleichzeitig an allen drei Seiten.

Bei Vorschweißfittings, die von 1/2 bis 12 Zoll hergestellt werden, erfolgt die Fertigung der meisten Nennweiten nach einem besonderen Schmiedeverfahren aus nahtlosen Stahlrohren. Für Abzweigungen oder Anschlüsse an Haupt- und Verteilerleitungen stellen wir Aufschweißstücke her.

Fittings aus Sonderwerkstoffen, die besonders widerstandsfähig gegen Hitze, Kälte, Säure, Korrosion oder Wasserstoff sind, werden für Spezialfälle hergestellt. Sie können außer mit den gebräuchlichen Gewindearten auch mit denen nach den Bestimmungen des API („American-Petroleum-Institute“) geliefert werden. Unsere neuzeitlichen und leistungsfähigen Produktionseinrichtungen und eine erfahrene Belegschaft gewährleisten Qualitätserzeugnisse, die überall in der Welt einen guten Ruf genießen.

Ing. Kallmeyer





In Mülheim, Düsseldorf und Hilden

Neue Waschanlagen für die Belegschaft

Die Modernisierung der sozialen Einrichtungen in den einzelnen Werken unseres Unternehmens konnte auch im vergangenen Jahr erfolgreich fortgesetzt werden. In Mülheim, Düsseldorf und Hilden entstanden neue Waschanlagen für unsere Belegschaft mit fast 3000 Plätzen. Während in Düsseldorf und Hilden die Einrichtungen schon seit längerem benutzt werden, steht das neue Hochhaus in Mülheim kurz vor der Vollendung. Es ist mit

seinen acht Geschossen das höchste Gebäude im Werk Thyssen und überragt um rund 3,50 m noch die vor wenigen Jahren fertiggestellte Waschkäue. Bei dem 33 m hohen Mülheimer Gebäude wurde in bezug auf Bauart, Energieversorgung, Übersicht und Verkehrsabwicklung das gleiche Prinzip der Grundrißeinteilung und Ausrüstung mit Be- und Entlüftung beibehalten wie bei der im Jahre 1959 errichteten siebengeschossigen Waschkäue, mit der man

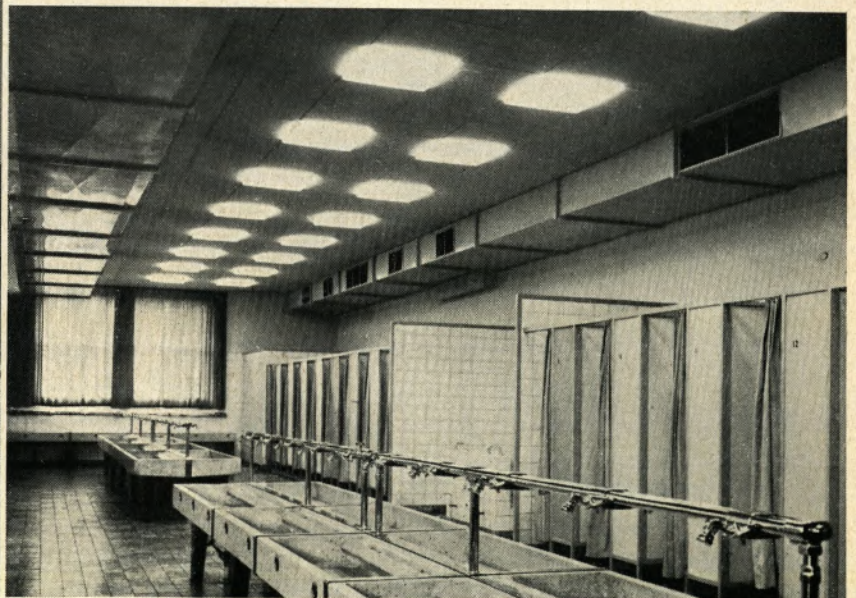
gute Erfahrungen gemacht hat (Werkzeitung Nr. 36). Die noch im Bau befindliche Anlage wird 2200 Plätze haben und soll von einem Teil der Belegschaft des Großrohrwerks und des Rohrwerks benutzt werden. Die Beförderung in die oberen Geschosse erfolgt mit fünf Aufzügen.

Die Waschkäue in Hilden, seit Juni 1960 in Betrieb, war in ihrem ersten Bauabschnitt für rund 400 Plätze eingerichtet worden. Im Zuge des Ausbaues der Produktionsanlagen wurde sie im Mai des letzten Jahres um 320 auf insgesamt 720 Plätze vergrößert. Der neuerbaute Raum besitzt eine moderne Rinnenwaschanlage, Duschen, Wannenbäder für Invalide und Kranke sowie eine Fußwaschanlage mit desinfizierender Wirkung zur Bekämpfung von Fußpilz-erkrankungen. Es ist beabsichtigt, diese zweigeschossige Anlage nochmals zu vergrößern. Daher wurde bereits bei der letzten Erweiterung ein zentrales Treppenhaus gebaut.

Der neue Waschraum im Werk Poensgen bietet Platz für 412 Belegschaftsmitglieder und wurde durch den Umbau einer alten Schreinerei möglich. Die Inneneinrichtung der neuen Waschkäue läßt nicht mehr den früheren Verwendungszweck erkennen. In ihren Einrichtungen entspricht sie dem Sozialgebäude in Hilden. Auch hier sind z. B. die Stahlkleiderspinde zweiteilig, so daß die Arbeits- und die Straßenkleidung getrennt untergebracht werden können. Fortschritt gibt es also nicht nur auf dem Gebiet der Technik, sondern auch auf dem der Hygiene.



Unmittelbar am Tor 6 wurde die neue Mülheimer Waschkäue (Bild oben) errichtet. Die günstige Lage erspart vielen Belegschaftsmitgliedern einen langen Anmarschweg. — Das Bild unten links zeigt einen Blick in das architektonisch gut gestaltete Treppenhaus des Hildener Sozialgebäudes. — Der neue Waschraum im Werk Poensgen (unten rechts) wurde innen ebenso eingerichtet wie die Hildener Anlage



Tunichtgut Werner wurde ein Deubelskerl

Eine patente Schwiegertochter faßte mit an, wo es ging – Schnell war das Häuschen fertig

„Hallo, Werner! Auch mal wieder im Lande?“ so ging es laufend, seit Werner Krüger aus den Staaten in den stillen Vorort der großen Stadt auf Besuch gekommen war.

Die Nachbarn wußten am besten Bescheid. Wie immer. Da konnte man erfahren: „Werner hat seine Frau von drüben mitgebracht. Eine Deutsche, die auch ausgewandert war. Und die beiden Kleinen sind ja ganz entzückend. Wer hätte das gedacht?“

Ja, wer hätte das gedacht. — In diesem Satz lag allerlei beschlossen. Vor allem die Verwunderung darüber, was für ein ernster, patentier Mann aus dem kleinen Lausbuben Werner von einst geworden war. Man sah ihn ja noch so vor sich, den Werner von damals. Was hatte die Mutter mit ihm zu tun gehabt, damit er überhaupt in die Schule ging! Er hatte partout von ihr nichts wissen wollen. Das Spielen war ihm viel schöner und wichtiger erschienen. Bis eben vor dem Abschluß seiner Schulzeit. Da war auch das Urteil der Lehrer milder geworden: „Na, der Werner wird später einmal schon seinen Weg machen!“

Dieser Ausspruch des Klassenlehrers vor allem hatte damals wie eine Tröstung geklungen. Nun aber war es durch die Tat bestätigt worden.

Es ließ sich nicht ändern. Werner war lange erwachsen. Er stieg nicht mehr über die Zäune in Nachbarns Garten, um ein paar unreife Äpfel zu stiebitzen. Er riß auch keine Hosen mehr entzwei. Sagenhaft viele Hosen waren das damals doch gewesen...

„Was hat der Werner nur für eine fixe Frau bekommen!“ lobten die Nachbarn. Frau Krüger, die stolze Mutter, sog das Lob noch nach Wochen in sich hinein. Ja, ihre Schwiegertochter war patent. „Sie packt mit an, wo sie die Arbeit findet. Keine Spur von Überheblichkeit. Wo sie das hier doch eigentlich gar nicht nötig hat!“ erzählte sie überall.

Nach ein paar Tagen meinte Werner: „Ein bißchen eng ist es hier bei euch geworden.“ Der Vater lachte: „Nicht enger als sonst!“ Aber damit gab sich Werner nicht zufrieden. Mit Hella, seiner Frau, war er sich wie immer rasch einig geworden.

Schnell hatte er mit seinem alten Meister einen Plan besprochen. „Gemacht, Werner!“ hatte der am Ende gemeint, „ich helfe dir natürlich!“ Durch ihn hatten sie auch die Baugenehmigung rasch erreicht. Die Arbeit selbst wollte Werner mit seiner Frau allein machen.

Er war ja gelernter Maurer und nicht der schlechteste Geselle seines Meisters gewesen. Material wollte der alte Chef zu Einkaufspreisen liefern. Aber auch Dollars gehen einmal zur Neige, wenn man auf Urlaub ist. Sie mußten schon scharf rechnen, um doch noch zum Ziel zu kommen.

Vater Krüger, ein alter Berginvalide, konnte nur den Kopf schütteln, wenn er so in der Sonne saß und das Werden des neuen Hauses, das aus dem Umbau des kleinen Behelfsheims entstand, wohlgefällig betrachtete. „Ein Deubelskerl!“ sagte er dann wohl. „Und die Hella erst einmal!“ fügte jedesmal Mutter Krüger hinzu. Manchmal meinte sie auch beim Abendbrot: „Das Haus wird doch viel zu groß für uns, Werner!“ Einmal erwiderte er darauf lachend: „So? Und wenn wir nun beim nächsten Mal noch mehr Kinder mitbringen?“ „Untersteh

dich, Werner!“ Aber es war nicht böse gemeint. „Nicht, Hella, wir sind uns doch einig?“ — „Ja, darin vor allem, daß wir in die Heia müssen, sonst kommen wir morgen früh nicht hoch!“ erwiderte die junge Frau.

Selten wurde ein Hausbau von soviel fröhlichen Reden begleitet wie dieser. Als Werners selbstbewilligter Urlaub um war und er mit seiner Familie wieder in die Staaten zurückfuhr, um dort seine alte Arbeit wieder aufzunehmen, gute, ehrliche, harte Arbeit, da stand ein richtiges kleines freundliches Haus mit spitzem Giebel, einem leuchtenden roten Dach und blinkenden Fenstern in Krügers Garten. Werner und Hella hatten es den alten Eltern einfach geschenkt. Da gab es wieder allerlei unter den Nachbarn zu erzählen. „Nein, wer hätte das gedacht, damals, von diesem Werner, diesem Tunichtgut!“

Hans Bahrs



„Was hältst du davon, wenn wir es so machen?“

Foto: laenderpress

Es war nur ein kleiner Italiener . . .

Er wohnte in dem kleinen Haus bei der alten Witwe Scheller ganz am Ende der Feldstraße, dort wo unsere Stadt ziemlich schroff ins freie Land übergeht. Er, das war ein kleiner, schwächlicher Mann in einem recht schäbigen Anzuge, den er in der Woche und sonntags trug; er hatte wohl nur den einen. Niemand kümmerte sich um ihn, am allerwenigsten wohl die alte Witwe Scheller, die ihm eine Dachkammer vermietet hatte.

Frau Scheller hatte überreichlich mit sich selber zu tun, sie war seit langem kränklich, verließ kaum noch ihr Haus und empfing niemanden. So erfuhr man nicht, was es mit dem kleinen Manne eigentlich auf sich hatte. Es interessierte auch nicht sonderlich, jeder hatte ja sein Päckchen zu tragen und zu sehen, wie er mit dem Leben fertig wurde. Nur so viel war sicher, daß er Ausländer war, vermutlich Italiener. Seine Gesten, seine Erscheinung, seine Armut sprachen dafür. In unserer Stadt arbeiten nur wenige Italiener, und die meisten von ihnen wohnen weit draußen in der Baracke eines früheren Flüchtlingslagers. Man bekommt sie kaum zu Gesicht.

Ob der Mann nun wirklich Italiener war oder nicht; er wurde jedenfalls Luigi genannt — wenn man überhaupt von ihm sprach. Es war sehr selten der Fall. Der Luigi gab keinen Gesprächsstoff her, weder im guten noch im schlechten Sinn. Er kam und ging. Wenn man ihm begegnete, blickte er bescheiden zu Boden oder er lächelte zaghaft, so wie einer, der es nicht wagt, einen Gruß zu entbieten, jedenfalls nicht eher, als man ihn durch einen freundlichen Blick dazu ermuntert. Den empfing er jedoch selten.

Ich sah ihn des öfteren auf der Brücke stehen, die unseren kleinen Fluß überspannt. Er stand da, die Hände in den Hosentaschen, und blickte in das Wasser, das quirlend und schäumend dahinflöß. Nur einmal oder zweimal sah ich auch seine Augen. Sie waren dunkel, traurig und verschattet von Einsamkeit. Er tat mir leid, wie er so verloren dastand, verloren in einer fremden Welt, in der jedermann seinen Platz zu haben schien. Nicht nur einen Platz, an dem er arbeitete, auch einen, an dem sich sein Leben erfüllte, der zu ihm und zu dem er gehörte — nur er, der Luigi, hatte einen solchen Platz nicht oder nicht mehr. Er hatte ihn aufgeben und außer Landes gehen müssen, um Geld zu verdienen.

Dann begegnete ich ihm an einem Samstagnachmittag am Marktplatz. Er

stand, mit den Händen in den Hosentaschen, da und ließ den Verkehr an sich vorüberfluten, blickte den Autos nach und wußte offenbar nichts mit sich anzufangen. Er wirkte noch kleiner als sonst, so zusammengesunken, geduckt stand er da und ließ die Blicke, die ihn trafen, über sich ergehen wie einer, der auf freiem Felde von einem Platzregen überrascht wurde und ihm schutzlos preisgegeben ist.

Er sah mich nicht. Hätte er hier, am Marktplatz, wo wir beide nicht zu Hause, sondern Passanten waren, die etwas Gemeinsames hatten, daß wir in der Feldstraße wohnten nämlich, hätte er hier mit einem zaghaften Lächeln um einen Gruß geworben, ich hätte ihn ihm nicht versagt. Aber der Luigi sah mich nicht an, bevor er weiterging.

Wieder ein paar Tage später hatte ich im Postamt zu tun und reihte mich in die Schlange ein, die vor dem Schalter für Einzahlungen wartete. Vor mir stand der Luigi, klein, schwächlich, eingeschüchtert. Er hielt eine Postanweisung in der Hand und überlas sie immer wieder, wobei er seine Lippen bewegte. Es hatte ihn sicher nicht wenig Mühe gekostet, das Formblatt korrekt auszufüllen. Als sein Vordermann an der Reihe war, legte er die Postanweisung neben sich auf das Schalterbrett und holte ein Bündel Banknoten aus der Brusttasche. So konnte ich ohne weiteres die Adresse auf der Postanweisung lesen, Maddalena Rossi, Longobucco, Calabria, und den Betrag: 450 Mark. Ich sah mir den Luigi, der, wie ich jetzt wußte, Cesare Rossi hieß, noch einmal an. Hatte ich für ihn bisher nichts anderes als mäßige Neugier übrig gehabt, so empfand ich plötzlich große Achtung vor dem kleinen Manne. Er war sauber, aber sehr dürrig gekleidet, wahrscheinlich lebte er äußerst sparsam, um möglichst viel Geld nach Hause schicken zu können.

Als der Luigi an der Reihe war, schob er dem Beamten die Postanweisung mit einer zaghaften Bewegung hin. Der Beamte schüttelte unwillig den Kopf; der Italiener hatte vergessen, die Summe in Buchstaben auszufüllen.

„Da fehlt noch was“, sagte der Beamte streng und deutete auf die betreffende Stelle. „Sie müssen den Betrag auch in Worten schreiben.“ Der Italiener hob die Schultern. „Nix versteh“, sagte er und blickte den Beamten rat- und hilflos an.

Der Beamte war schon im Begriff loszupoltern, da sagte ich: „Geben Sie her, Signore, ich werde das für Sie

ausfüllen.“ — Der Italiener wandte sich überrascht um und sah mich verständnislos an, dann aber, als ich die Postanweisung zu vervollständigen suchte, begriff er, was ich gesagt hatte und lächelte mich dankbar an. „Danke serr“, sagte er. „Mille grazie, Signore!“ Ich wehrte seinen Dank ab. „Non c'è di che“, erwiderte ich. Es war, als würde der kleine Italiener von innen erleuchtet, so strahlte es plötzlich aus seinen Augen. Jemand hatte mit ihm in der Sprache seiner Heimat geredet, nicht herablassend, nicht befehlend, sondern freundlich, auf gleich und gleich. „Parla italiano?“ fragte er eifrig. „Molto poco“, antwortete ich mit bedauerndem Lächeln.

„Na los!“ rief da der Beamte. „Halten Sie den Betrieb nicht auf!“ Der Italiener zuckte zusammen und schob die Postanweisung, die ich inzwischen ausgefüllt hatte, in den Schalter und begann, sorgsam seine Geldscheine aufzuzählen.

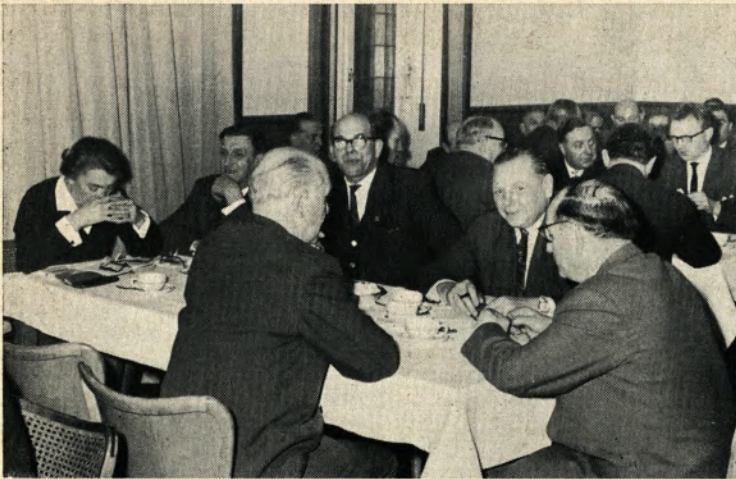
Nachher wartete er am Eingang auf mich, in einer Haltung, die deutlich zeigte, daß er sich nicht aufdrängen, sondern bescheiden abwarten wollte, ob ich ihn ansprechen würde. Ich nickte ihm freundlich zu und fragte ihn, wie groß seine Familie sei. — „Cinque bambini“, antwortete er, „fünf Kinder“, und zeigte, wie groß sie seien.

Während wir zusammen zur Haltestelle gingen, fragte ich ihn, wie es ihm bei uns gefalle. Er zögerte mit der Antwort; dann sagte er traurig: „Germania kaltes Land.“

Die Antwort beschämte mich, denn offenbar hatte er nicht nur das Klima gemeint, sondern auch die Menschen. Und da bemühte ich mich, wiedergutzumachen, was andere und ich selber versäumt hatten. Im Bus unterhielten wir uns. Es war kein richtiges Gespräch, dazu sprach er zu schlecht deutsch und ich zu schlecht italienisch, aber es kam ja nicht auf die Worte an. Viel wichtiger war, daß wir überhaupt miteinander sprachen. Man verständigt sich ja nicht nur mit Worten, sondern auch mit Blicken, Gesten und Haltung.

Seitdem grüßen wir uns, wenn wir einander begegnen. Hin und wieder wechseln wir ein paar Worte. Kürzlich, als ein rauher Ostwind durch die Straßen pff, sagte der Cesare Rossi: „Germania, molto freddo, särr kalt“, aber er meinte, das merkte ich deutlich an seinem Gesichtsausdruck, diesmal wirklich nur das Wetter. Ich war sehr froh darüber.

Heinz Rein



Das Bild links vermittelt einen Einblick in den Kasinoraum unseres Werkes Thyssen, in dem die Betriebsrätevollkonferenz stattfand. — Das rechte Foto zeigt während der Ausführungen von Ass. Mommsen, von l. nach r., Betriebsratsmitglied H. Kaiser, die Aufsichtsrats-



mitglieder J. Müller, E. Sauerbier, F. Hahnbüch, Vorstandsmitglied K. Schiewerling, Gesamtbetriebsratsvorsitzender H. Jöckel, die Vorstandsmitglieder E. W. Mommsen und H. Sors sowie den ersten Vorsitzenden des Betriebsrates unseres Ruhrörter Werkes H. Peters

Im Kasino unseres Mülheimer Werkes fand am 28. Januar eine Vollkonferenz sämtlicher Betriebsräte unseres Unternehmens statt. Hermann Jöckel, der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, der die Konferenz leitete, begrüßte neben den versammelten Betriebsratsmitgliedern besonders die Mitglieder des Vorstandes, Mommsen, Schiewerling, Sors und die Aufsichtsratsmitglieder Hahnbüch, Müller und Sauerbier. Zu Beginn gedachte man der Toten. Anschließend erteilte H. Jöckel Hütten- dir. Mommsen das Wort zur Darstellung der wirtschaftlichen Lage. Ass. Mommsen wies darauf hin, daß seit 1960 die deutsche Stahlproduktion im Unterschied zu unseren Nachbarländern rückläufig ist. Da der deutsche Stahlverbrauch in diesen Jahren jedoch anstieg, sei dies auf die billigeren Stahlimporte zurückzuführen. Der Grund für diese steigenden Importe läge nur

in der nach wie vor bestehenden Wettbewerbsverfälschung durch die unterschiedlichen Steuersysteme in den Ländern der Montan-Union bzw. der EWG. Phoenix-Rheinrohr habe seine Stellung im Rahmen der deutschen Stahlproduktion auch im letzten Jahr halten können. Zur Zeit aber bedrückten unser Unternehmen wie auch einige andere Unternehmen an der Ruhr spezielle Sorgen, die sich aus dem von der amerikanischen Stahlindustrie eingeleiteten Anti-Dumping-Verfahren gegen den europäischen Stahlexport nach Amerika ergäben. An diesem Export sei unser Unternehmen stark beteiligt. Ferner bereite uns das eventuelle Verbot der Großrohrlieferungen in den Ostblock erhebliche Schwierigkeiten. Beide Fragen beträfen vor allem die Beschäftigung der Mitarbeiter in Mülheim.

Ganz allgemein, so betonte er, sei für die Zukunft mit einer weiteren Erhö-

hung des Stahlverbrauches in der Welt zu rechnen. Da sich der internationale Wettbewerb jedoch auch verschärfen dürfte, sei es notwendig, in enger Zusammenarbeit aller Stellen die Maßnahmen zu treffen, die die Konkurrenzfähigkeit unseres Unternehmens verstärken, denn nur dadurch würden die Arbeitsplätze weiter gesichert.

H. Jöckel gab sodann einen Bericht über die vom Gesamtbetriebsrat im letzten Jahr geleistete Arbeit. Nach ihm gingen die Betriebsratsvorsitzenden der einzelnen Werke und der Vorsitzende im Thyssen-Haus auf die Lage und die Probleme in ihren Betrieben ein und führten auf, was in Zusammenarbeit mit den Betriebsführungen an Schwierigkeiten behoben werden konnte und was noch, teilweise infolge von Mangel an Aufträgen, zu erledigen bleibt. Hütten- direktor Sors wies anschließend darauf hin, daß der Vorstand alles tun werde, um die Erhaltung der Arbeitsplätze zu gewährleisten. Gegenseitige Aushilfen von Werk zu Werk seien hierbei ebenso erforderlich wie Umsetzungen innerhalb eines Betriebes. Die guten Erfahrungen, die man bisher mit der Zusammenarbeit von Aufsichtsrat, Vorstand, Betriebsvertretungen und Belegschaften gemacht habe, gewährleisten nach seiner Ansicht, daß man auch diesmal die Schwierigkeiten im Interesse aller erfolgreich lösen werde. Hütten- direktor Schiewerling ging vor allem auf die Erfolge ein, die in fast allen Werken in der Bekämpfung der Unfallgefahren erreicht wurden.

Nachdem Aufsichtsratsmitglied Hahn- büch die wirtschaftlichen Probleme und Schwierigkeiten in der Bundesrepublik und in unserem Unternehmen von seiner Sicht aus beleuchtet hatte, begann der allgemeine Erfahrungs- und Meinungsaustausch der Betriebsratsmitglie- der über die Referate und die Probleme in den einzelnen Werken.

Im Zusammenhang mit dem allgemeinen Interesse, welches die abgeschlossenen Großrohr- aufträge für die UdSSR hervorgerufen haben, an denen das Werk Thyssen mit rund 50 000 Tonnen beteiligt ist, wurde diese Angelegenheit in der Sendung „Hier und Heute“ des WDR behandelt. Im Vordergrund standen dabei die Auswirkungen einer Nichtgeneh- migung des Auftrages für die Belegschaft des Werkes Thyssen, die von dem Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates H. Jöckel (l.) und dem Vorsitzenden des Mülheimer Betriebsrates F. Euler im Gespräch mit Walter Erasmj vom WDR am 14. 1. hervorgehoben wurden



Flammenwerfer gegen die sibirische Kälte

Die Erzlager in Ruhrort mußten gesprengt werden – Mehrere Wochen hatte der Nordhafen eine feste Eisdecke – Dennoch ist aber das Transportproblem gelöst worden – Einsatzfreude wurde groß geschrieben – Alle wurden sehr stark beansprucht

Kurz vor Weihnachten setzte der Frost ein. Für die Jahreszeit etwas früh, aber nicht ganz ungewöhnlich. Ungewöhnlich war dann aber die Länge der Frostperiode, ungewöhnlich für uns vor allem der starke Schneefall. Nicht nur auf allen möglichen Gebieten des täglichen Lebens hatte man mit den Schwierigkeiten des Winters zu kämpfen, auch in unseren Werken standen eine Reihe von Betriebsabteilungen plötzlich vor ganz neuen Aufgaben.

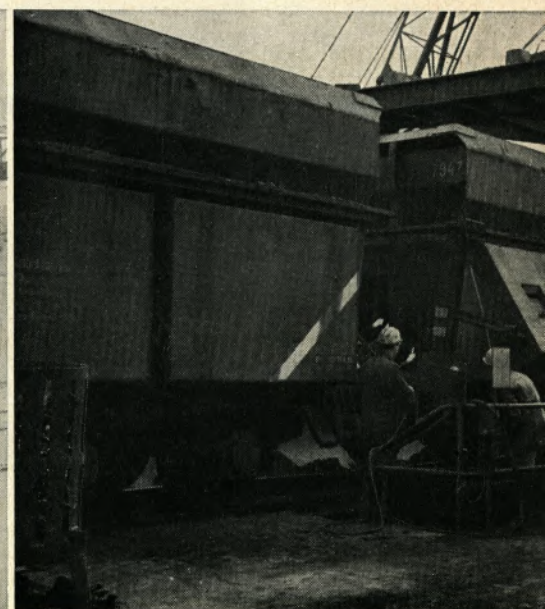
Die Werksfeuerwehr war ständig bemüht, die Hydranten frostfrei zu halten, um für den Ernstfall Löschwasser zu haben. Aber mehrfach froren bei dieser sibirischen Kälte trotz aller Sorgfalt die Wasserstellen ein. Mit Hilfe von in Brand gesetzter Putzwolle wurden sie wieder aufgetaut. An an-

deren Stellen bildeten armdicke Eiszapfen große Gefahrenquellen und mußten abgeschlagen werden. Auch Rohrbrüche bei Freileitungen gab es, ohne daß dadurch allerdings ernsthafte Störungen aufgetreten wären.

Die ersten Schwierigkeiten gab es Anfang Januar im Ruhrorter Nordhafen. Nur Eisbrecher konnten das Hafenbecken noch offenhalten. Dann stellte Mitte Januar die gesamte Rheinschiffahrt den Verkehr ein. Unser Unternehmen hatte zwar genügend Erz auf Lager liegen, um eine Frostperiode bis Ende März ohne Versorgungsschwierigkeiten überstehen zu können, aber die Erzberge waren so stark gefroren, daß sie nicht mehr abgebaggert werden konnten. Venezuela- und Brasilien-Erze, die einen hohen Nässegehalt ha-

ben, waren bis in eine Tiefe von 80 cm durchfrozen. Auch Preßluftschlämmer konnten nicht mehr hindurch. Also mußte gesprengt werden. Aber wie? Die Schießrohre ließen sich nicht mehr eintreiben. Auftauen! An verschiedenen Stellen wurde daher auf die Erzberge eine etwa 1 m dicke und 50 qm große Koksschicht geschüttet, mit Dieselöl übergossen und angezündet. Dabei hat die Werksfeuerwehr in vorbildlicher Weise mitgeholfen. Die Berge tauten dann so weit auf, daß nun jeweils 50 Schießrohre eingesetzt und geladen werden konnten. Dann wurde unter Einhaltung aller Sicherheitsvorkehrungen gesprengt. Nun konnte das Erz auf Waggons verladen werden.

Ein weiteres Problem ergab sich dann bei der Entladung im Nordhafen. Die



Erzbrocken waren z. T. wieder aneinander und an die Waggonwände gefroren. Erneut mußte aufgetaut werden. Diesmal mit Hilfe von Spießen mit Propangasbrennern. Erst dann konnten die Wagen entladen werden, wobei ein neuartiger Waggonrüttler mit Erfolg eingesetzt wurde.

Ganz ohne Störungen lief aber auch der Waggontransport zwischen den Erzlagern und dem Nordhafen nicht ab. Alle Weichen waren eingefroren. Der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen mußte zum Auftauen teilweise Flammenwerfer einsetzen. Um das einmal aufgetaute Erz „in Fluß“ halten zu können, wurde das Fahrpro-

Einige Wochen lang konnte man zu Fuß über den zugefrorenen Nordhafen gehen (oben links). — Unten links: Mit brennendem Koks und Dieselöl werden Erzberge aufgetaut. — Daneben: Der Waggonrüttler wird aufgesetzt, um das Erz von den Wagenwänden zu lösen. — Oben rechts: Spieße mit brennendem Propangas erleichtern das Entladen. — Unten: Feuerwehrmänner beim Auftauen einer Wasserstelle

gramm durch die Technische Betriebswirtschaft und den Gemeinschaftsbetrieb besonders eingeteilt und überwacht. Dank der guten Zusammenarbeit zwischen den Betriebsstellen bei uns und beim Gemeinschaftsbetrieb gab es keine ernsthaften Pannen.

Nicht einfach war auch die Versorgung unserer Hochöfen mit Koks, der zu 60 Prozent von auswärts kommt. Da der Wasserweg ausgefallen war, mußte nun alles über die Schiene laufen. Verständlich, daß diese stoßartige Belastung des Schienenweges zu Engpässen führte, so daß der Verschiebebahnhof Oberhausen-West trotz aller

Anstrengungen der Bundesbahn einfach überbelegt war.

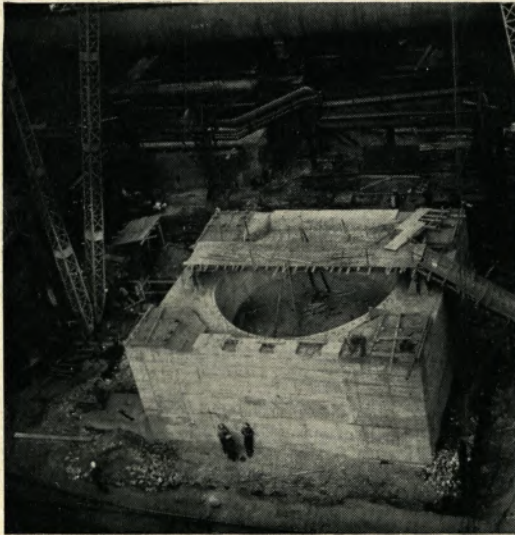
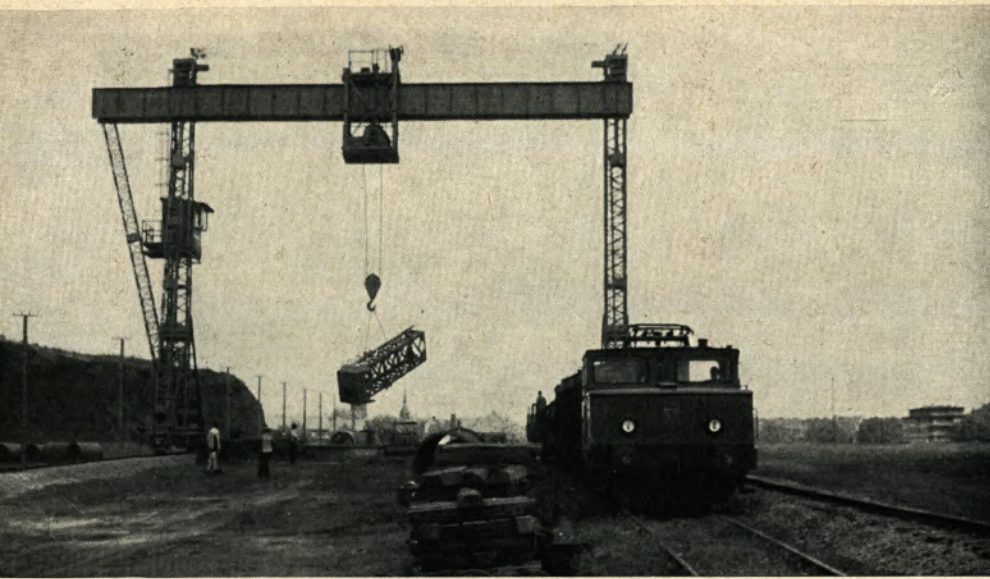
Dennoch aber hat es der Winter nicht erreicht, daß seinetwegen in der Produktion kürzer getreten wurde. Welches Maß an Organisation einerseits, an Erfindungsgabe, an Einsatzfreude und Beanspruchung andererseits aber

notwendig waren, um bei uns keine Versorgungslücken entstehen zu lassen – das kann eigentlich nur der ermes- sen, der mittendrin gesteckt hat, der sich stundenlang im schneidenden Ostwind bei Temperaturen von minus 15 Grad und darunter mit gefrorenen Erzbrocken abmühen mußte. R. D.



Im Hüttenbetrieb wächst der neue Hochofen 2 empor

Nahezu 60 Jahre erblickt der in den Jahren 1903/04 erbaute alte Hochofen 2 des Hüttenbetriebs Roheisen. Eine weitere Neuzustellung ließ sein schlechter Bauzustand nicht mehr zu. Die heute veraltete Ausrüstung mit Senkrecht-Aufzug und Handbegleitung, verbunden mit einem hohen Personalaufwand, ergab hohe Verarbeitungskosten.

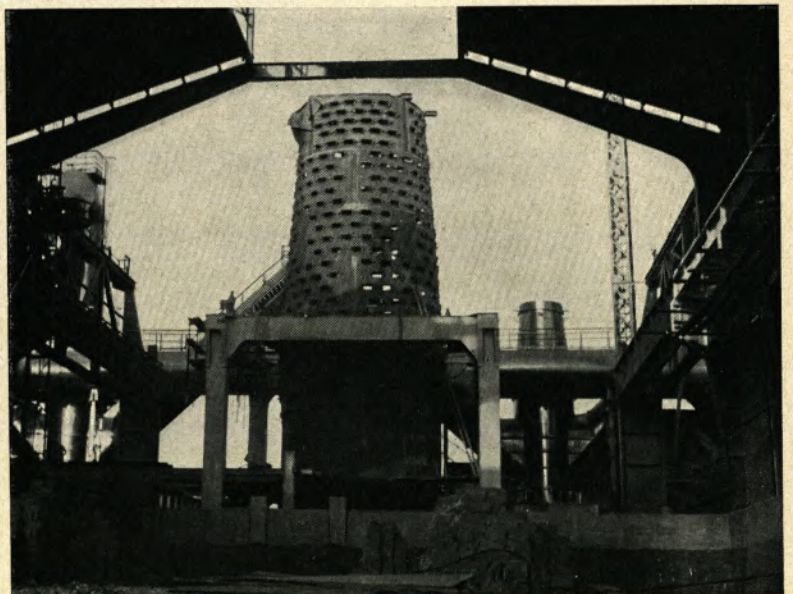
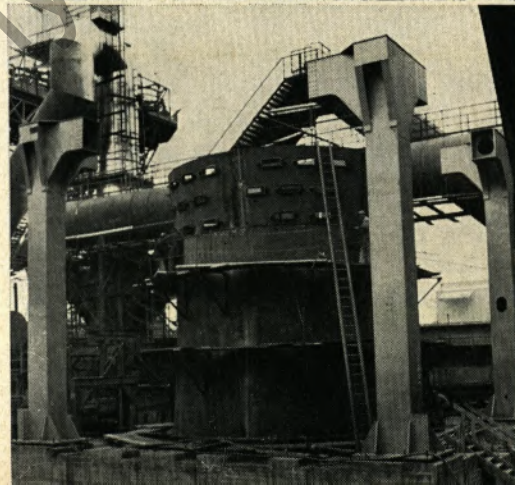


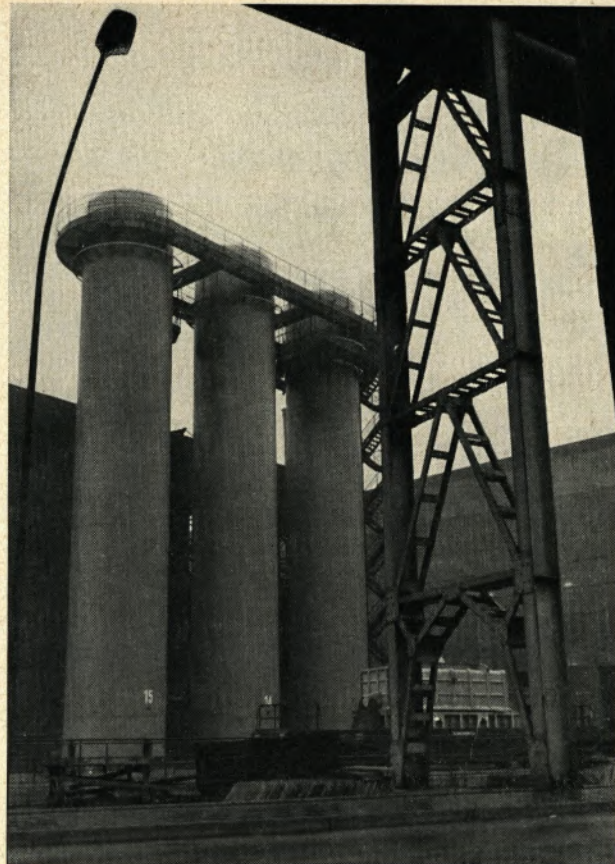
Im Zuge der schon vor Jahren begonnenen Modernisierung des Hüttenbetriebs tritt nun an Stelle des inzwischen abgebrochenen alten Ofens ein moderner Hochofen. Die ersten Arbeiten wurden Anfang Juni vergangenen Jahres begonnen. Trotz vieler Schwierigkeiten, die sich zwangsläufig bei der Montage gegenüber einer Erstellung „auf grüner Wiese“ ergeben, wird der Hochofen nach etwa einjähriger Bauzeit im kommenden Sommer angeblasen werden.

Bei einem Gestelldurchmesser von 5,60 m wird der Ofen eine Gesamthöhe ab Hüttenflur von 62 m erreichen. Der wie die Hochöfen 1 und 5 in freistehender Bauweise ausgeführte Ofen erhält einen geschweißten Panzer. Das ihn umgebende Ofengerüst trägt neben den Bedienungs- bühnen die gesamten Gichtaufbauten und die Lasten des Schrägaufzugs.

Zur Kühlung des feuerfesten Mauerwerks werden Rast und Schacht des Ofens mit 600 Kühlkästen bestückt. Ein wassergekühlter Schlagpanzer am oberen Ende des Schachtes wird das Schachtmauerwerk während des Gichtens vor der herabstürzenden Beschickung schützen.

Eine Sonderlok des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen (oben) bringt den Transport mit den Montageteilen zur Baustelle im Werk Hüttenbetrieb. — Inzwischen ist schon das mächtige Fundament des Hochofens (darunter) erstellt worden. Ein richtiges Größenverhältnis bekommt man, wenn man die Menschen am Fuß des Betonssockels betrachtet. — Der Gestellpanzer wächst langsam in die Höhe. — Unten links: Nun wird das Ofengerüst montiert. — Unten rechts: Inzwischen hat der freistehend gebaute Schacht des neuen Hochofens 2 schon fast seine Profilhöhe erreicht





Die drei großen Sauerstoffbehälter, die das linke Bild zeigt, stehen unweit des Blasstahlwerks. Sie sind in unserem Werk Thyssen gefertigt worden (vgl. auch die Seiten 26 und 27). Die Behälter sorgen für einen Mengenausgleich des für das Stahlwerk erforderlichen Sauerstoffs. — Auf dem Foto unten wird von einer Charge des neuen LD-Konverters eine Probe genommen, die dann anschließend im Labor analysiert wird.

brennen von mehr als 120 Ztr. Koks entsteht. In einem Abhitzekegel allein, dessen Dampf dem Ruhrorter Hochdruckkraftwerk zugeführt wird, ist das kaum zu bewältigen, ganz abgesehen von der im Schmelzverlauf auftretenden Temperaturspitze, die so nicht abzufangen ist. Deshalb war hinter dem Abhitzekegel und vor dem Elektrofilter ein turmartiger Bau erforderlich, der Stabilisator, in dem die Abgase durch Einsprühen von Wasser auf 150° C heruntergekühlt werden. Nach der anschließenden Entstaubung im Elektrofilter sind die Abgase wirklich kaum noch sichtbar.

Bei den drei benachbarten Thomaskonvertern sind leider die Entstaubungsbedingungen schwieriger. Nicht nur sind die Abgasmengen viel größer und fallen in kürzerer Zeit an, was eine zusätzliche Vergrößerung der Filter erfordert, sondern auch die Spitzentemperaturen sind höher. Die technischen Schwierigkeiten der Entstaubung sind hier so groß, daß schon vor Jahren, ehe das Gesetz zur Reinhaltung der Luft bestand, die deutschen Thomastahlwerke im Werk Huckingen der Mannesmann AG eine Versuchsanlage zur Entstaubung bauten, an deren Finanzierung sich sogar die Montan-Union beteiligte, weil die Entstaubung der Thomaskonverter keineswegs ein rein westdeutsches, sondern ein europäisches Problem ist.



Die bodenblasenden Konverter des Werkes Ruhrort sollen jedenfalls entweder so, wie sie sind, entstaubt oder aber umgebaut werden. Welcher Weg einzuschlagen ist, wird vor allem vom Ergebnis der Versuche abhängen, die auch für bodenblasende Konverter zu besseren, vor allem kleineren Entstaubungsanlagen führen sollen. Nach dem augenblicklichen Stand der Technik würde die zu erbauende Entstaubungsanlage für einen 70-t-Thomaskonverter wohl fünfmal größer sein als die jetzt für den LD-Konverter errichtete. Diese ist dann schon fast größer als das neue Stahlwerk selbst. Da drei Thomaskonverter zu entstauben sind und allenfalls zwei davon abwechselnd über eine gemeinsame Entstaubungsanlage arbeiten könnten, ergäbe sich eine Mammutanlage, für die hier einfach der Platz fehlt.

Wir stehen also vor der Tatsache, daß Thomaskonverter, LD- oder OLP-Konverter nur auf eine ihnen gemäße Weise entstaubt werden können. Vor der Klärung, welches Stahlerzeugungsverfahren künftig benutzt werden soll, ist der Bau einer Entstaubungsanlage in jeder Hinsicht ein großes Risiko. Hierbei sind die Erfahrungen des jetzt laufenden Versuchsbetriebes am vollentstaubten LD-Konverter IV sowie die Ergebnisse an anderen gerade angelaufenen Konvertern des In- und Auslandes von entscheidender Bedeutung.

Bei all dem bleibt zunächst durchaus offen, ob es nicht andere Wege zur Entstaubung gibt als die bisher benutzten. Auf jeden Fall steht die Notwendigkeit der Entstaubung unserer Thomaskonverter im Blasstahlwerk Ruhrort klar vor uns. Hierfür sind die Vorarbeiten in vollem Gang und sie wird so oder so in der nächsten Zeit begonnen werden. Dr. Georg Grave

Hier wird staublos Stahl erzeugt

Der neue LD-Konverter IV in unserem Ruhrorter Blasstahlwerk ist probeweise angelaufen

In unserem Blasstahlwerk in Ruhrort wurde versuchsweise ein neuer LD-Konverter in Betrieb genommen, der je Schmelze 85 t hochwertigen Stahl liefert, also noch größer ist als die benachbarten 70-t-Thomaskonverter. Für diese große Stahlwerkseinheit ist das Problem der Entstaubung gelöst. Allerdings war das technisch wesentlich leichter als bei den schon vorhandenen Thomaskonvertern. Das Schmelzen im LD-Konverter unterscheidet sich nämlich von dem bisherigen Verfahren recht erheblich. Im übrigen geht es auch von einer ganz anderen Rohstoffgrundlage aus.

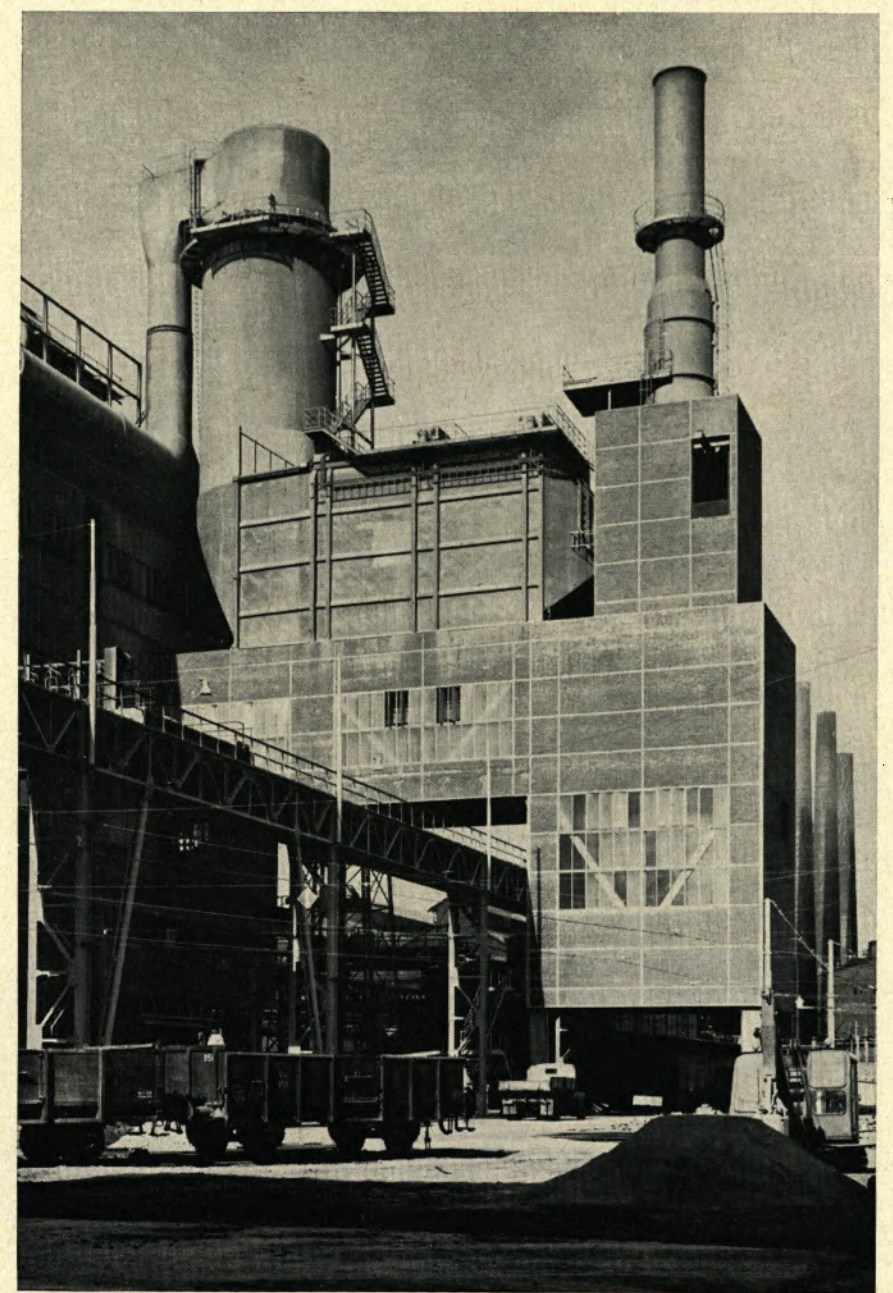
Die europäischen Hüttenwerke waren früher fast nur auf heimische, nahegelegene Erze angewiesen, wie die im Salzgittergebiet, im Siegerland oder die französischen Minette. Das sind Erze mit meist hohem Phosphorgehalt, was ihre großtechnische Verarbeitung zu Stahl zunächst unmöglich machte. Da man aber immer dringender preiswerten Stahl brauchte, versuchte man vieles, bis schließlich die Engländer Thomas und Gilchrist einen einfachen und wirtschaftlichen Weg fanden, den Phosphor aus dem Roheisen zu entfernen. Dieses „Thomasverfahren“ wurde in unserem Werk Ruhrort bereits 1879, zwei Jahre nach seiner Erfindung, erstmals auf dem Kontinent angewandt. Es besteht darin, daß durch Düsen im Boden eines mit Dolomit ausgekleideten Konverters Luft durch das flüssige, phosphorreiche Roheisen geblasen wird. Heftige chemische Reaktionen verwandeln dabei das Roheisen in Stahl. Dieses Verfahren wurde in den letzten Jahren dadurch noch verbessert, daß gegen Ende der Blasezeit der „Wind“ mit Sauerstoff angereichert wird. Nicht nur die Schmelzzeit wurde dadurch verkürzt, sondern vor allem die Qualität des Stahles beträchtlich verbessert. Für die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens ist es wichtig, daß die anfallende Schlacke, zu Thomasmehl gemahlen, ein ausgezeichnetes Düngemittel ist.

Das Thomasverfahren ist bis jetzt der wirtschaftlichste Weg, hochwertigen Stahl herzustellen. Für die deutschen Hüttenwerke, aber auch für die verarbeitende Industrie ist das von größter Bedeutung, weil wir mit unserem Stahl auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig bleiben müssen. Das aber wird von Tag zu Tag schwieriger, haben doch auch andere Staaten eine leistungsfähige

Eisenindustrie und können, vielfach durch eigene, reiche Erzlagerrstätten bevorzugt, ebenfalls preisgünstig liefern. Eine wichtige Entwicklung hat in Österreich stattgefunden. Der steirische Erzberg, die Rohstoffquelle der Stahlwerke in Linz und Donawitz, ist nämlich einer der wenigen europäischen Lieferanten von phosphorarmem Erz. Aus diesem kann leicht ein gutes „Stahleisen“ erschmolzen werden, das man neben Schrott in den Siemens-Martin-Ofen einsetzt. Es lag nahe, für Österreich wegen Schrottmangels ein

wirtschaftlicheres Verfahren zu suchen. Deshalb nahm man dort schon bald nach dem Krieg den alten Gedanken auf, den Henry Bessemer schon vor 100 Jahren zum Patent angemeldet hatte, das Roheisen durch Aufblasen von reinem Sauerstoff auf die Roh-eisenschmelze zu frischen und in Stahl umzuwandeln. Voraussetzung des neuen Sauerstoff-Aufblase-Verfahrens im LD-(Linz-Donawitz-)Konverter war, daß Sauerstoff heute wesentlich billiger als früher und in großen Mengen gewonnen werden kann. Fortsetzung nächste Seite

Die Entstaubungsanlage des in Betrieb befindlichen Konverters. An dem Kamin rechts ist kein Rauch sichtbar. In der Mitte das Elektrofilter, links der turmartige Stabilisator



Bevölkerung soll nicht mehr belästigt werden

Aus Rohstoffgründen kam aber das LD-Verfahren in Deutschland nicht recht zum Zuge. Mit ihm kann man kein phosphorreiches Roheisen zu Stahl verarbeiten wie im Thomaskonverter. Daher blieb es anfangs auf solche Werke beschränkt, die, wie Linz und Donawitz, seit jeher nur phosphorarme Erze oder Schrott verhütten. Das traf auch zu für Stahlwerke in den USA und für die Stahlwerke in Bochum und Witten, wo LD-Konverter seit einigen Jahren die Siemens-Martin-Ofen ergänzen.

Ähnlich dem in Ruhrort entwickelten PL- (Phoenix-Lanzen-)Stahl, bei dessen Herstellung die Vorzüge des bodenblasenden Konverters und des Sauerstoff-Aufblasfrischens zusammen genutzt werden, hat aber der LD-Stahl besondere Eigenschaften, die ihn dem Siemens-Martin-Stahl überlegen erscheinen lassen. Durch wesentlich kürzere Chargenzeiten ist LD-Stahl vor allem wirtschaftlicher. Es war deshalb notwendig, ihn auch in das Erzeugungsprogramm unseres Unternehmens aufzunehmen.

Das ändert nichts daran, daß die Stahlwerke Europas und mit ihnen auch unser Werk auf phosphorreiche Erze angewiesen bleiben, da fast alle phosphorarmen Erze aus Übersee eingeführt werden müssen. Deshalb hat man in Belgien und in Frankreich versucht, das LD-Verfahren so weiterzuentwickeln, daß mit ihm auch phosphorreiches Roheisen zu Stahl verarbeitet werden kann. Dazu wird zusammen mit dem Sauerstoff gemahlener Kalk auf die Schmelze

aufgeblasen. Es bildet sich dann eine basische Schlacke, die auch größere Phosphormengen abzubinden vermag. Dieses als **Oxygen-Lime-Powder** – oder OLP – bezeichnete Zweischlackenverfahren liefert zwar hochwertigen Stahl, doch steckt es noch im Versuchsstadium. Vor allem ist seine Wirtschaftlichkeit noch in keiner technischen Großanlage überprüft. Um das und außerdem eine Reihe technischer Fragen zu klären, die noch offen sind, wurde der neue LD-Konverter in Ruhrort unter großen Kosten zusätzlich mit den für das OLP-Verfahren nötigen Einrichtungen versehen, obwohl sicher ist, daß er späterhin nur LD-Stahl herstellen wird. In systematischen Versuchen und unter ständiger Führungnahme mit den französischen Erfindern wird jetzt geklärt, welche Qualitätseigenschaften der OLP-Stahl wirklich hat und zu welchem Preis er hergestellt werden kann. Erst nach Abschluß dieser Versuche, die in zwei Schichten laufen, kann entschieden werden, ob die bodenblasenden Konverter überholt sind und an ihre Stelle das OLP-Verfahren treten wird. Diese Frage ist nicht allein für unser Werk, sondern allgemein von großer Bedeutung. Das Herstellungsverfahren bedingt den Stahlpreis, und dieser wirkt sich besonders im internationalen Konkurrenzkampf aus.

Zwischen Thomasverfahren und LD- oder OLP-Verfahren bestehen jedoch nicht nur metallurgisch und wirtschaftlich Unterschiede, sondern auch bei der

Entstaubung sind in beiden Fällen andere Aufgaben zu bewältigen.

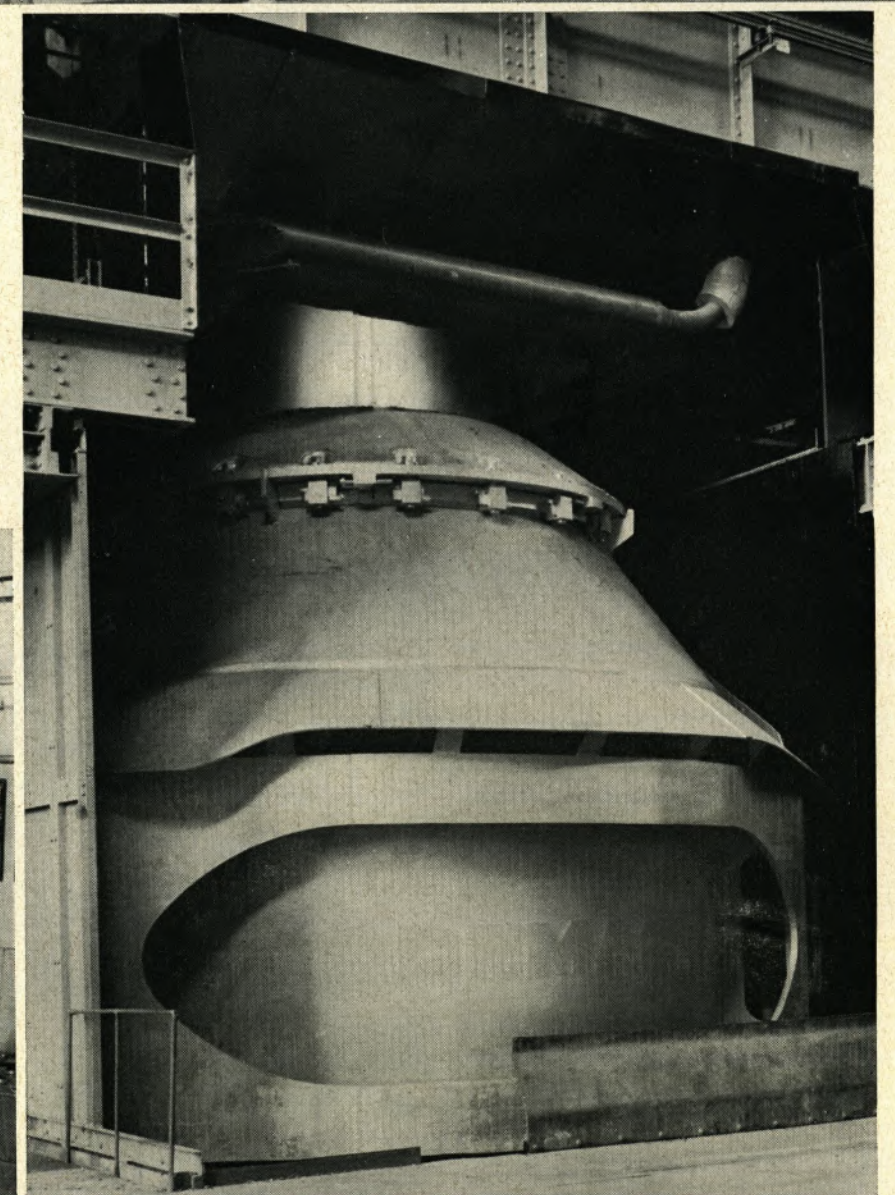
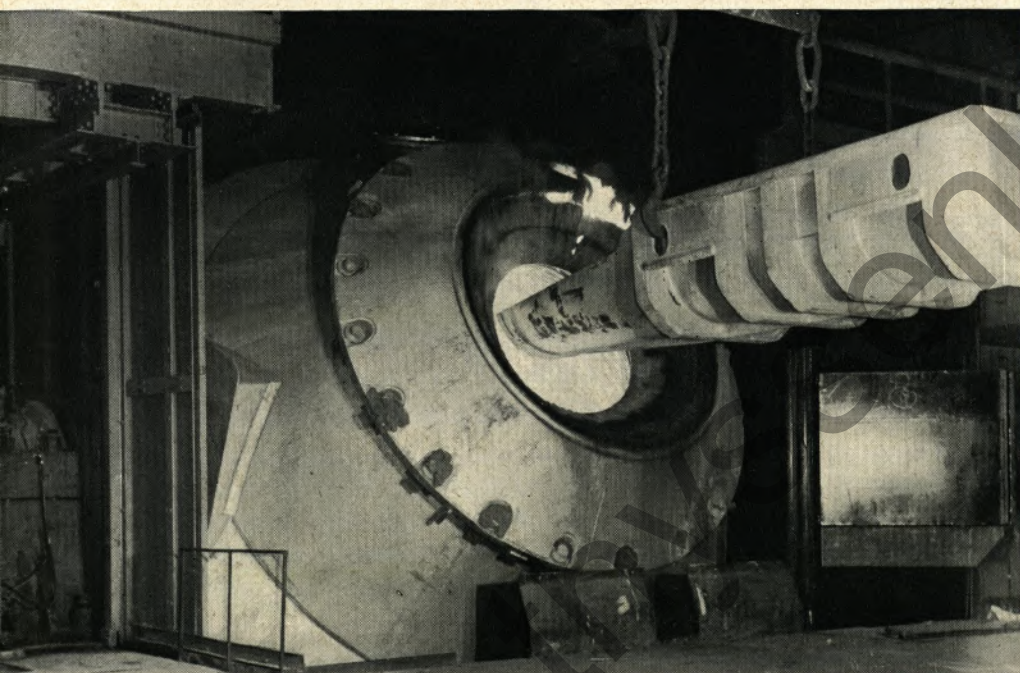
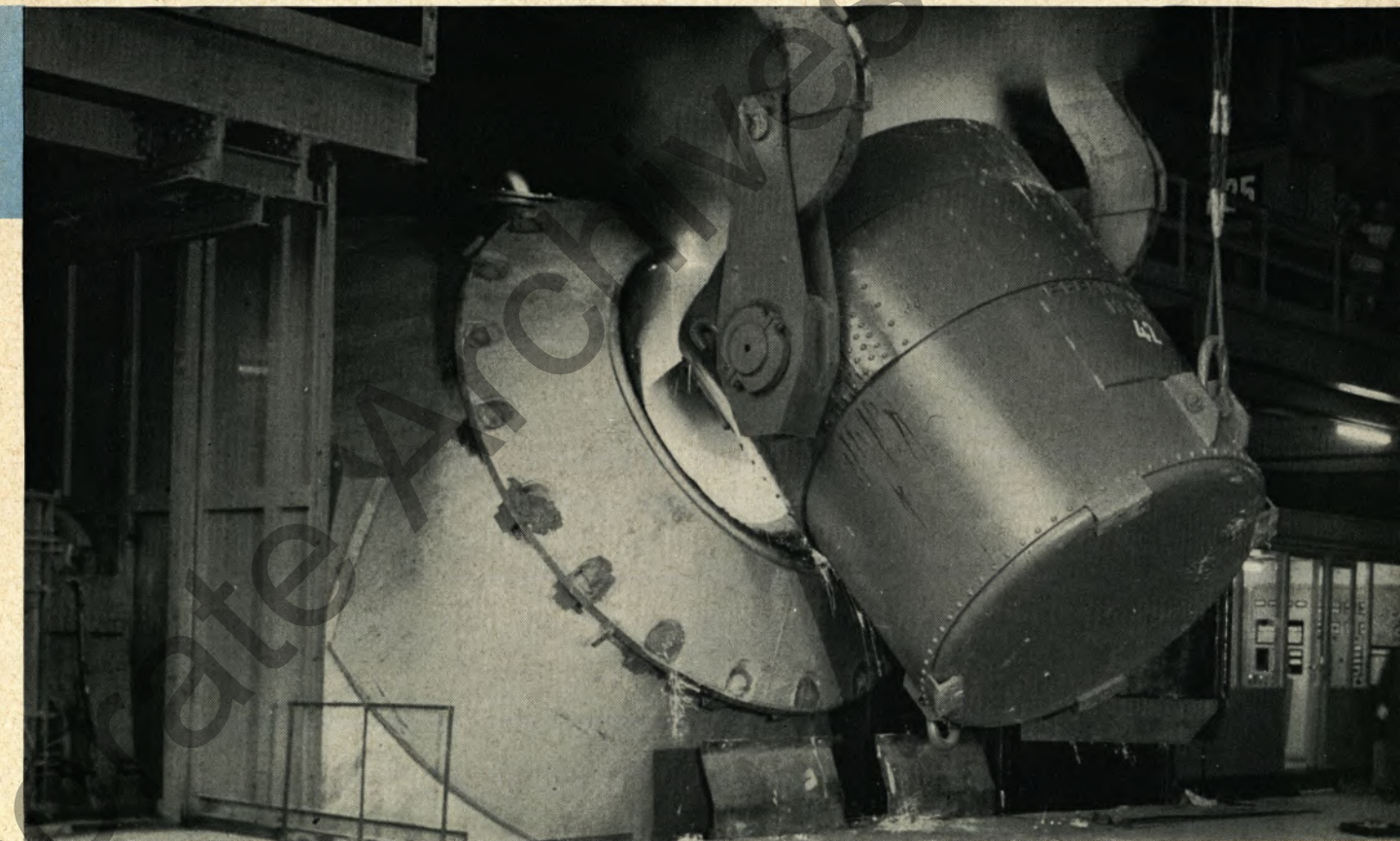
Im LD-Konverter entsteht nämlich bei gleicher Schmelzgröße nur ein Fünftel der Abgasmenge des Thomaskonverters. Da man mit reinem Sauerstoff arbeitet, fallen die vier Fünftel Stickstoff der Luft fort, die beim Thomasverfahren mit durch die Schmelze geblasen werden und im Abgas mit entweichen. Außerdem sind beim LD- bzw. OLP-Verfahren die Chargenzeiten länger, so daß sich die Abgasmenge über längere Zeit verteilt und eine LD-Entstaubungsanlage je Minute eine geringere Abgasmenge zu reinigen hat als die eines Thomaskonverters. Ein weiterer Vorteil liegt darin, daß die vom LD-Konverter ausgeworfenen Staubeilchen zehnmal größer sind als die des braunen Rauchs der bodenblasenden Konverter. Je größer die Staubeilchen aber sind, desto einfacher lassen sie sich abscheiden.

So war es im Grunde viel leichter, die LD-Entstaubung technisch in die Hand zu bekommen. Trotzdem sind erst nach vielen Fehlschlägen einige Verfahren so weit gediehen, daß durch die Abgase des neuen LD-Konverters, für den bei uns eine Trocken-Elektroentstaubung gewählt wurde, wahrscheinlich keine Belästigung der Bevölkerung mehr eintritt.

Stets muß vor der eigentlichen Entstaubungsanlage ein großer Abhitze-kessel liegen, der einen Teil der riesi-

gen Wärmemengen aufnimmt, die den LD-Konverter mit den Abgasen verlassen. In wenigen Minuten muß so viel Wärme beseitigt werden, wie beim Ver-

Unsere Bilder zeigen: Unten links das Schrottchargieren. Daneben: Der Leitstand des LD-Konverters. — Im Bild oben wird phosphorarmes Roheisen in den Konverter eingefüllt. — Das Foto unten rechts zeigt den neuen Konverter in Blasstellung. In der Mitte erkennt man sehr deutlich die Lanze, mit welcher der Sauerstoff aufgeblasen wird



21 findige Köpfe erhielten wieder Prämien

In der letzten Sitzung des Ausschusses für Verbesserungsvorschläge wurden wieder zahlreiche Vorschläge beraten. Insgesamt kamen 21 Belegschaftsmitglieder in den Genuß einer Prämie. Die höchste Prämie lag diesmal bei fast 4000 DM.

Werk Ruhrort: Vorarbeiter Karl-Heinz Keuntje, Elektrobetrieb, 215 DM; Stapler Wilhelm Unkelbach, Kontistraße, 75 DM; Stapler Gustav Stoll, Kontistraße, 75 DM; Zurichter Günter Prah, Straße 5, 80 DM; Schmied Fritz Maschinke, Maschinenbetrieb Hochofen, 150 DM; Walzenbauer Gustav Werner, Fertigstraße 6, 140 DM und 90 DM; Elektrokarrenfahrer Walter Görgen, Elektrohauptwerkstatt, 50 DM; Platzmeister Gerhard Bordemann, Hochofen, 3915 DM; Elektriker Georg Schumacher, Wärmestelle, 150 DM; Elektriker Klaus Dieter Petras, Wärmestelle, 87 DM; Elektriker Manfred Heisterkamp, Wärmestelle, 87 DM; Elektriker Bernhard Burchardt, Wärmestelle, 125 DM; Schlosser Edgar Eistow, Maschinenbetrieb Hochofen, 100 DM; Schlosser Walter Kinzel, Stahl- und Walzwerke, 70 DM; Schweißer-Vorarbeiter Horst Schumacher, Maschinenbetrieb Hochofen, 50 DM; Vorarbeiter Franz Kaiser, Bauabteilung, 525 DM.

Werk Thyssen: Werkzeugschlosser Heinz Ellissen, Rohrbiegerei, 340 DM; Elektriker Herbert Seeger, Elektrobetrieb, 50 DM und 80 DM; Gruppenführer Wilhelm van Drünen, Werkschutz, 80 DM; Verlader Robert Liepke, Großrohrwerk, 30 DM; Schichtvorarbeiter Erwin Warias, Schweißwerk, 75 DM.

Mit dem Pferdeschlitten ging es zur Kirche

Vom Gutshof in Ostpreußen zur Schwerindustrie im Westen – das ist in einem Satz der Lebenslauf unseres Pensionärs Hermann Eisenberg aus Meiderich, der mit seiner Frau Berta, geb. Henseleit, am 25. Dezember 1962 die diamantene Hochzeit feiern konnte. Der frühere Erzfabrikarbeiter unseres Werkes Ruhrort ist 1907 hierher gekommen, wo er recht schnell Arbeit fand. Gern erinnert er sich an seinen Hochzeitstag vor 60 Jahren, als er mit dem Pferdeschlitten zur Kirche fuhr.



Eine Flugreise nach Stockholm für Rudi Öland

Einen schönen Erfolg kann unser Ruhrorter Belegschaftsmitglied Rudolf Öland für sich verbuchen. Beim Wettbewerb „Jugend liest“, den der Landschaftsverband Rheinland im letzten Jahr durchführte, erhielt er mit seinem Foto „An der Haltestelle“ den ersten Preis in der Gruppe Fotos und damit eine Flugreise nach Stockholm. Insgesamt wurden zu diesem Wettbewerb 12 500 Arbeiten eingereicht. Der junge Laborant ist mit seinen ausdrucksvollen Bildern auch bei den Wettbewerben der Werkzeitung immer vorn zu finden.



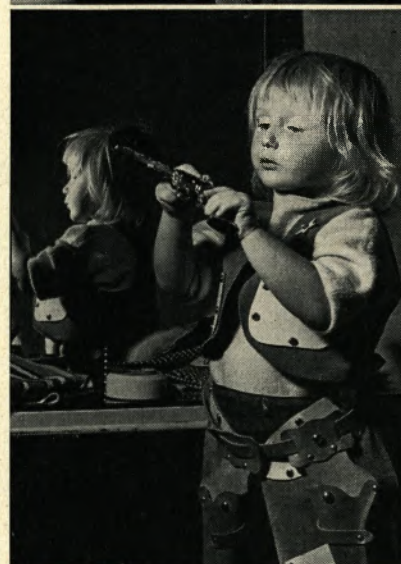
Wo sind die Karnevals-Gangster? Sie sollen sich verkriechen, jetzt räume ich nämlich gründlich auf, ich Wyatt Earp!



Zwar befinde ich mich im karnevalistischen Wilden Westen, aber dennoch muß ich ganz dumm fragen: „Wie funktioniert eigentlich solch ein Revolver?“



„Aha, hier muß man also . . . Nun, das muß ich erst noch einige Male üben. Ich glaube, jetzt hab ich es bald, jetzt kann es gleich losgehen!“



Mein Fernseh-Kollege Wyatt Earp kann nicht echter aussehen. Sogar der Sheriff-Stern bei mir ist genauso blank. „Feuer frei für eine Salve gute Laune und für Vatis Kamera!“





Mit dem „Unfallfahrstuhl“ kam „Hugo“ sicher zur Erde

Ein nicht alltäglicher Einsatz unserer
Werksfeuerwehr Thyssen verlief erfolgreich

Alarm bei der Werksfeuerwehr Thyssen! Ein Mensch schwebt in höchster Lebensgefahr und muß gerettet werden. In 20 m Höhe liegt er auf einer kleinen Plattform, unmittelbar über einer Rohrleitung. – In wenigen Sekunden ist die große Feuerwehrleiter herbeigeht und aufgestellt. „Leiter ausfahren! Zwei Mann steigen hinauf und bergen den Verunglückten!“ Knapp und klar gibt Brandmeister Böhmer, der die Rettungsaktion leitet, seine Anweisungen. Es ist erstaunlich zu beobachten, wie exakt und schnell die Wehrmänner arbeiten. Kaum ist die Leiter auf die entsprechende Höhe ausgefahren und an die Plattform angelegt, steigen zwei Feuerwehrleute mit geübten Schritten nach oben. Kurz darauf fliegt eine Leine herab, und einer der Wehrmänner ruft: „Wir brauchen den ‚Unfallfahrstuhl‘. Der Mann ist an Armen und Beinen verletzt. Er muß abgeseilt werden!“ Während sich der Heilgehilfe um den Verunglückten bemüht, wird das Abseilen vorbereitet. Wenig später schwebt er sicher zur Erde und wird sofort in den schon bereitstehenden Krankenwagen gehoben.

Schnelligkeit ist bei der Feuerwehr oberstes Gebot. Im Laufschritt (Bild oben) eilen die Männer der Thyssenwehr zu den Fahrzeugen, wenn das Alarmzeichen sie zum Einsatz ruft. — Diesmal gilt es, einen Verunglückten aus etwa 20 m Höhe zu bergen. Nur über die Leiter (unten) können sie zu ihm aufsteigen



„Die Übung ist beendet!“ ruft Brandmeister Böhmer seinen Männern zu und ermahnt sie, beim Wegräumen mit „Hugo“ recht vorsichtig umzugehen, „denn der Kopf wackelt schon!“ „Hugo“ ist die Puppe, die bei dieser wie auch bei allen anderen Übungen an die Stelle eines Menschen tritt. Bisher hat sie in den vielen Einsätzen, abgesehen von einigen bedeutungslosen Schrammen und Rissen, noch keinen ernstlichen Schaden genommen.

Die Rettung eines Verunglückten aus schwieriger Lage mit Hilfe eines „Unfallfahrstuhls“ ist nicht neu. Sie wird seit langem in der Schifffahrt, im Gebirge und überall dort durchgeführt, wo es keine andere Möglichkeit gibt, einen Verunglückten zu bergen. Auch in der Industrie wird der Unfallsack eingesetzt. Jeder von uns weiß, daß es in verschiedenen Betriebsabteilungen unserer Werke einige Stellen gibt, an die man bei Reparaturarbeiten nur sehr schwer herankommen kann. Das ist z. B. auf Kranbahnen der Fall. Verunglückt eines der dort in größerer Höhe arbeitenden Belegschaftsmitglieder, so ist eine Hilfeleistung oft nur unter schwierigen und gefährvollen Kletterpartien möglich.

In solchen Fällen wird die Werksfeuerwehr gerufen. Mit Hilfe ihrer Leitern können die Wehrleute meistens schnell zu dem Verunglückten hinaufsteigen und ihn mit dem „Unfallfahrstuhl“ sicher zur Erde transportieren. Der „Unfallfahrstuhl“ – „Unfallsack“ oder „Höhentrage“ genannt – erinnert in seiner Form an eine zusammenlegbare Krankentrage, die überall mitgeführt und jederzeit schnell zusammengebaut werden kann. An den beiden seitlichen



hölzernen Stangen der Trage sind außerdem noch mehrere kurze Stoffbahnen so angebracht, daß sie, wenn der Abzuseilende auf der Trage liegt, kreuzförmig über ihm verschnürt werden können. Er liegt somit sicher wie in einem Sack und kann während des Abseilens nicht herausfallen.

Die Trage ist außerdem noch gegen Hin- und Herschwingen durch mehrere Seile gesichert. Die Männer der Thysenwehr haben schon mehrfach verunglückte Belegschaftsmitglieder auf diese Weise gerettet. Da bei uns zum Glück Rettungseinsätze mit dem Unfallsack nur selten vorkommen, setzt Brandmeister Böhmer von Zeit zu Zeit derartige Übungen an, in denen die Wehrmänner „Hugo“ aus schwierigen Lagen retten müssen. — t —

Mit dem „Unfallfahrstuhl“ (Bild oben) wird der Verletzte sicher zur Erde befördert. Der Krankenwagen (Bild unten) kann ihn dann ins Krankenhaus bringen

Unsere Frauen müssen sehr genau rechnen

Das liebe Geld ist ein leidiges Thema. Trotzdem möchten wir heute einmal davon sprechen. Geld macht nicht glücklich, sagen Idealisten. Sie haben recht. Doch nur wenige nehmen diese Erkenntnis an. Geld macht nicht glücklich, aber es beruhigt. So sagen alle jene, die praktisch und realistisch denken. Nur Geld, viel Geld ist wichtig, sagen die krassen Materialisten. Von dieser Sorte gibt es heute leider viel zu viele bei uns...

Kaum einer, so scheint es oft, befaßt sich noch mit den ideellen Werten eines

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

„Jobs“. Nur die Gehaltserhöhung ist wichtig. Dabei hat Glück im echten, wahrsten Sinne nur wenig mit Gehaltserhöhung zu tun. Zu viele Menschen reichen heute nicht mehr mit dem Geld aus. Geld scheint das A und O zu sein. Und zu viele glauben, daß allein von mehr Geld ihre Seligkeit und Zufriedenheit abhängt. Dabei liegt das Problem nicht am Geld. Es liegt am meisten doch in uns selbst.

Das Rechnen mit dem „lieben“ Geld dürfte allen zur Gewohnheit geworden sein. Daher sollte vor dem Einkauf überlegt werden, ob oder ob nicht...

Früher verdienten wir weniger und kamen meist ganz gut über die Runden. Heute hapert es immer wieder da und dort. Gewiß sind die Lebenshaltungskosten gestiegen. Es stiegen jedoch gleichzeitig auch die Einkommen. Der kritische Punkt liegt woanders: Unsere Ansprüche stiegen! Stiegen sie eigentlich über Gebühr?

Früher gab es viele Dinge nicht, von denen wir heute glauben, „man“ muß sie einfach haben. Ist dieses Haben-Wollen häufig nicht nur ein Mithalten-Wollen, ein Schielen nach rechts und links, nach den lieben Nachbarn, Kollegen und anderen Mitmenschen? Zum Teil aber stellen wir heute auch berechtigt ganz andere Ansprüche. So ist z. B. ein Kühlschrank nicht unbedingt als Luxus zu bezeichnen.

Unser Lebensstandard ist in einem Ausmaß gestiegen, das wir früher einfach nicht für möglich gehalten hätten. Gemessen an den ersten Nachkriegsjahren geht es uns unvorstellbar gut. Einige Beispiele nur: Die Technik hat uns viele Arbeiterleichterungen beschert. Wir können uns Dinge leisten, die früher völlig außerhalb unserer finanziellen Möglichkeiten lagen. Der Luxus wurde popularisiert auf dem Bekleidungssektor. Nicht zuletzt dank der verbilligenden Chemie. Wir können reisen in alle Welt.

Nach dem jüngsten Bericht der Deutschen Bundesbank geben wir heute von unserem gesteigerten Einkommen einen wachsenden Teil für Reisen und Erholung aus. Die Bundesbank rechnet damit, daß – prozentual gesehen – die Zunahme der Reiseausgaben im Jahre 1962 gut dreimal so stark anstieg wie die der Verbrauchsausgaben. In den ersten neun Monaten des Jahres 1962 trugen westdeutsche Reisende rd. 3,7 Mrd. DM ins Ausland. Und schon prophezeien die Reiseverkehrsexperten für die Saison 1963: „Mehr Komfort“ werde gefordert!

Mehr Komfort, noch weitere und längere Reisen und zunehmende Wünsche nach höheren Preisklassen.

Unsere Ansprüche sind auf allen Gebieten des Lebens gestiegen. Viele können wir uns auch erfüllen. Wenn trotzdem viele Menschen dadurch nicht glücklicher geworden sind, so liegt es wohl nur daran, daß sie es nicht verstehen, ihre Wünsche ihren Einkünften anzupassen. Sie wollen gleich alles haben, was sich ihnen so ver-

Zur Vollendung ihres 85. Lebensjahres am 11. Dezember 1962 hat Bundespräsident Dr. Lübke Frau Thyssen herzlich gratuliert und u. a. gesagt: „Durch die von Ihnen ins Leben gerufene Fritz Thyssen Stiftung haben Sie in unserer Zeit beispielhaft Zeugnis davon abgelegt, daß unser Denken und Fühlen entscheidend von einem großen Verantwortungsbewußtsein gegenüber dem Gemeinwohl geprägt wird.“

führerisch und überreich allerorts angeboten, sei es auch auf Borgen und Stottern. Alle Wünsche zu befriedigen, wird jedoch niemals möglich sein. Denn viele unserer Hausfrauen müssen beim Haushaltsgeld doch noch sehr genau rechnen.

Wir wollen nicht zu hart sein. Auch heute gibt es zufriedene Menschen. Es gibt auch noch jene, denen – gleich auf welchem Arbeitsplatz – ihr Beruf mehr ist als nur ein Job zum Geldverdienen; ein angenehmes Betriebsklima und etwas weniger Verdienst ist ihnen wichtiger als ein schlechtes bei besserer Bezahlung. Viele lehnen es auch ab, sich auf der Jagd nach immer mehr Geld zugrunde zu wirtschaften, ihre Familie zu vernachlässigen, ihr Privatleben aufzugeben. Ehrgeiz ist gut. Zu viel Ehrgeiz kann jedoch zu einer Krankheit werden.

Wenn also wieder einmal das liebe Geld nicht reicht, wir unzufrieden sind und meinen, noch mehr arbeiten zu müssen, um noch mehr zu scheffeln, so sollten wir ernsthaft Bilanz machen. Wir müssen Wünsche, Wollen und Können einander gegenüberstellen, abwägen und angleichen, und daraus die Wurzeln ziehen, nach denen wir in Zukunft im Rahmen der uns gegebenen Möglichkeiten halbwegs zufrieden und ohne große Sorgen leben können. Geld allein ist nicht Glück. Das gilt heute wie eh und je. Barbara Reichert, Düsseldorf



Ist Fräulein Julia ein unbeschriebenes Blatt?

Vater Heidenreichs heimliche Reise zum Bürgermeister brachte ihm viele Überraschungen

Die Angestellte der kleinen Landgemeinde öffnete die Tür zum Amtszimmer des Bürgermeisters und hieß den Fremden eintreten. „Mein Name ist Heidenreich“, stellte sich dieser vor. „Ich komme eigens aus Altstadt, um Sie vertraulich zu sprechen. Zuvor möchte ich mich ausweisen“, fügte er hinzu und überreichte seinen Paß.

Der Bürgermeister warf einen flüchtigen Blick hinein und gab ihn zurück. „Kennen Sie ein Fräulein Benedikt?“ begann Heidenreich. „Das Mädchen soll mit seinen Eltern vor vier Jahren hier zugezogen sein.“ — „Julia Benedikt, die Tochter des Malers?“

„Eben die“, nickte Heidenreich. „Mein Sohn lernte sie letzten Sommer im Urlaub kennen. Seitdem hat er sie oft getroffen. Nun denkt er daran, sie zu heiraten. Aber ich habe meinen Segen noch nicht gegeben. Man munkelt so allerlei über die Benedikts. Der Mann soll ein Trinker sein und die Familie wenig beliebt. Ich möchte nicht, daß unser einziger Sohn, der einmal mein Geschäft übernehmen soll, da in etwas hineintappt, was er später vielleicht einmal bereuen müßte.“

„Gegen Familie Benedikt liegt nichts Nachteiliges vor“, sagte der Bürgermeister. „Und wenn der Mann, der als Künstler erfolgreich ist, gern eine Flasche Wein trinkt, so ist er noch lange kein Trinker. Wir alle haben unsere kleinen Schwächen. Und wer unter uns könnte behaupten, überall beliebt zu sein? Überall beliebt ist ja schließlich nur die Banknote!“

„Hmh“, brummte Heidenreich. „Und in welchem Ruf steht die Tochter Julia? Man hinterbrachte mir, daß sie ziemlich burschikos sei und in blauen Nietenhosen zum Tanzen gehe!“

„Und wenn schon“, entgegnete der Bürgermeister. „Warum sollten aus tanzfreudigen jungen Mädchen, die sich sportlich kleiden, später nicht gute Hausfrauen und Mütter werden?“

„Wir verstehen uns nicht recht“, erwiderte Heidenreich. „Ich wünschte zu wissen, wie Julia Benedikt hierorts beleumundet ist.“ — „Da kann ich Sie beruhigen“, versicherte der Bürgermeister. „Fräulein Julia ist sozusagen ein unbeschriebenes Blatt. Selbstverständlich — unangefochten bleibt kein junger Mensch, und das ist auch gut so, denn wer nie gefährdet ist, kann sich schließlich auch nicht bewähren.“

In dem Blick, den Heidenreich seinem Gegenüber zuwarf, lag Staunen, Unsicherheit und Zweifel. „Offen gestanden“, sagte er, „ich hatte mir von dieser Unterredung mehr Klarheit und Übersicht erwartet. Aber ich werde mich noch anderweitig erkundigen. Vielen Dank!“ Und er verließ das nüchterne Amtszimmer, nicht ohne innerlich den Kopf zu schütteln. So etwas! Schließlich hat man als Vater doch Verpflichtungen.

Wahrscheinlich, dachte sich Heidenreich, als er wieder im Wagen saß und langsam durch den Ort fuhr, wahrscheinlich ist dieser kleine schlaue Bürgermeister, der für alles eine Entschuldigung weiß, von den Benedikts ein-

An meine alte Aktentasche

Da stehst du nun, verbeult und mitgenommen von jahrelanger duldender Begleitung, zerschunden, völlig aus der Form gekommen und ohne Glanz der guten, alten Zeiten.

Da stehst du nun, so ganz in dich versunken, ein altes, abgelegtes, ausgedientes Futteral, doch tröste dich, ist's einmal aus mit meinem Prunken, blüht mir das gleiche Schicksal auch einmal.

Das ist der Lauf der Welt, das Alte, das muß weichen, auch mir bleibt eine Pflicht — nur noch den Inhalt weiterreichen!

Kurt Schumann

genommen. Aber das wäre ja gelacht, wenn man dieser Familie nicht hinter die Schliche käme! Und er parkte hier und parkte dort und horchte — streng vertraulich — die Leute aus. Hier nannte man Julia eine hochnäsige Pute, dort wurde sie als reizendes Mädchen bezeichnet. Dann hieß es wieder, sie sei kalt und berechnend, und andere sagten, sie sei freundlich, hilfsbereit und zuverlässig. Heidenreich wußte nicht mehr, was er denken sollte. Er gab es schließlich auf und ging noch in die Volksbank hinein, wo er geschäftlich zu tun hatte.

„Na, junges Fräulein“, sagte er leutselig zu der hübschen Angestellten, die seine Geldüberweisung verbuchte, „fühlen Sie sich denn in diesem nüch-

ternen Beruf wohl, den Sie hier ausüben?“ Sie ging auf seinen Ton ein. „Warum nicht? Man lernt dabei die Menschen kennen, wie sie wirklich sind, denn bekanntlich hört in Geldsachen die Gemütlichkeit auf.“

„Klug gesprochen, mein Kind! Aber Menschenkenntnis erwirbt man erst in vielen Jahren durch Enttäuschungen, die man selbst erlebt hat.“ — „Doch wohl nicht ausschließlic“, warf sie ein. „Man kann auch als junger Mensch mit offenen Augen beobachten und daraus richtige Schlüsse ziehen.“

„Na, dann möchte ich Sie gleich mal beim Wort nehmen“, erwiderte er. „Kennen Sie hier ein Mädchen namens Julia Benedikt?“ — „Sehr gut sogar! Wir sind im selben Alter.“ — „Das trifft sich ausgezeichnet“, sagte er. „Was halten Sie von ihr? Mein Sohn interessiert sich ernsthaft für diese Julia, und so habe ich mir erlaubt, mich über sie und ihre Familie zu erkundigen. Doch was ich von den Leuten erfuhr, stimmt nicht überein. Manches widerspricht sich kraß!“

„Das wundert mich nicht“, amüsierte sie sich. „Julia Benedikt ist kein Mädchen, das jedem nach dem Munde redet und um jeden Preis gefallen will. Ich verstehe nur nicht, warum Sie nicht gleich zu Benedikts gegangen sind, um sich ein eigenes Urteil zu bilden!“

„Meine Familie weiß nicht, daß ich hier bin“, sagte er kopschüttelnd, „und überdies könnte mir ein Besuch bei Benedikts als verbindlich ausgelegt werden. Und da ich ja noch nicht weiß, was aus der ganzen Geschichte wird, kann ich mich unmöglich jetzt schon festlegen, nicht wahr?“

„Da irren Sie sich!“ behauptete sie. „Wissen Sie denn überhaupt, ob Familie Benedikt mit Ihrem Sohn einverstanden ist? Wenn ich Ihnen raten darf“, fuhr sie energisch fort, „dann sollten Sie jetzt fair sein und auch noch Familie Benedikt aufsuchen. Wie ich Julia kenne, wird sie Ihnen lächelnd nachsehen, daß Sie hier herumgehört haben. Aber sie wird sehr betrübt sein, wenn Sie nicht so gerecht wären, auch ihr und ihren Eltern persönlich gegenüberzutreten!“

Heidenreich hob die Augenbrauen und beugte sich vor. „Glauben Sie wirklich?“ fragte er erstaunt.

„Ich glaube nicht nur“, blitzte sie ihn an, „sondern ich weiß es! Ich selbst bin nämlich Julia Benedikt.“ Gert Lynch

Wir haben Karl August Schneider verloren

„Was ist denn das da nebenan für ein Verein?“ fragte Herr Schnitzel, als der Kellner das Bier brachte.

„Stammtisch!“

„Ach so!“ nickte Herr Schnitzel.

Nach einer Weile ging die Tür zum Nebenzimmer auf, zwei dunkelgekleidete Herren gingen zur Theke, besprachen etwas mit dem Wirt und gingen dann wieder ins Nebenzimmer zurück. Die Tür war einen Spalt breit offen geblieben.

„Nun, meine Herren“, hörte Herr Schnitzel jemanden sagen . . . „wir trinken also auf ein Lebewohl für unseren Karl August Schneider! Ich bitte, sich von den Plätzen zu erheben . . .“

„Aha!“ nickte Herr Schnitzel begreifend vor sich hin.

Nach einer Weile sagte die Stimme: „Ich danke Ihnen, meine Herren! Gestatten Sie mir noch einige Worte . . . Karl August Schneider hat uns verlassen. Wir bedauern es zutiefst, denn er war ein Mann, der sich immer für unsere Belange eingesetzt hat. Er gehörte zu jenen Menschen, die eine kaum zu schließende Lücke in unserem Kreise hinterlassen werden. Wenn man Karl August Schneider rief, dann war er zur Stelle. Er hat niemals versagt, wenn es darum ging, unseren Stammtisch würdig zu vertreten. Viele wunderschöne Feste und Abende verdanken wir seiner Initiative; er hat immer Zeit für uns gehabt. Er war

der große und unermüdliche Organisator unserer Ausflüge und Busfahrten; nichts hätte ihn davon abhalten können; er war an jedem Bierabend der erste, der kam, und der letzte, der nach Mitternacht ging. Karl August Schneiders Humor war stadtbekannt.

Nun ist sein Humor versiegt; sein Platz an unserem Stammtisch ist verwaist, die herrlichen Abende, die er in unserem Kreise verbrachte, wird er nie mehr erleben. Ein Mann hat uns

verlassen, der in der Blüte seiner Jahre einem verhängnisvollen Schicksal zum Opfer gefallen ist. Erheben wir uns noch einmal und . . .“

Herr Schnitzel trank sein Glas leer. Welch ein würdiger Nachruf, dachte er. Ja, Freundestreue . . .

„Wann ist denn dieser Herr gestorben?“ fragte er den Ober und schob ihm sein Bierglas zu.

„Gestorben? Der Herr Schneider? Der hat gestern geheiratet!“ Ernst Heydo

In einer Straßenbahn wirklich erlebt

Es war an einem scheußlich kalten Winterabend. Von einer fröhlichen Zusammenkunft mit Freunden kommend, war ich auf dem Heimwege.

Da ich für Erkältungskrankheiten sehr empfänglich bin, hatte ich meinen Blutkreislauf mit der nötigen Menge eines wacholderreichen Frostschutzmittels versehen und bestieg frohgelaunt die angenehm temperierte Straßenbahn. Ich erwischte einen Sitzplatz.

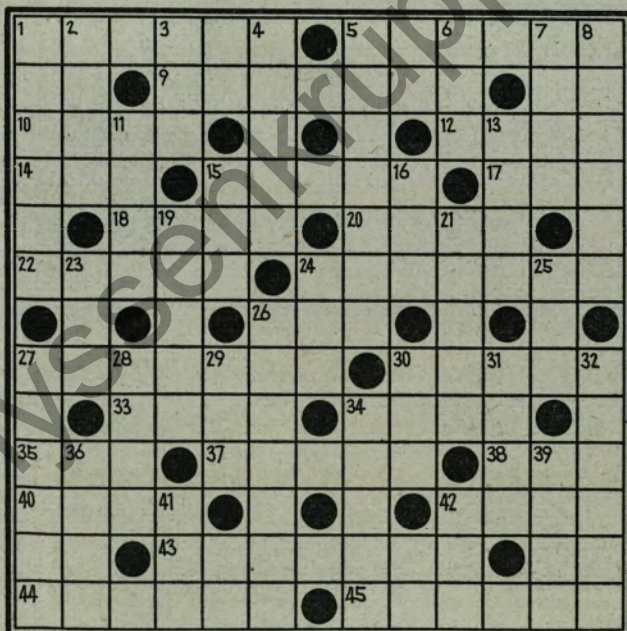
Nachdem ich beim Schaffner eine geringe Beförderungsgebühr entrichtet hatte, schloß ich ein wenig die Augen, um bis zu meinem Ziel das sanfte Wiegen der Straßenbahn richtig genießen zu können. Ich war sehr zufrieden. Plötzlich riß mich ein unangenehmer, kalter Luftzug aus meinen freundlichen Träumen. Schuld daran war ein etwa zwölfjähriger, kleiner Kavalier,

der noch im letzten Augenblick mit flinken Beinen die Straßenbahn erreicht hatte und mit vergnügtem Grinsen zur Wagenmitte marschierte. Vom „Türemschließen“ hatte er in seinem „20-Pfennig-Klassiker“, den er unübersehbar in der Hand hielt, anscheinend noch nichts gelesen.

Aufgebracht und, ich muß es leider gestehen, ziemlich unfreundlich fuhr ich den Bengel an: „Kannst du denn die Türe nicht hinter dir schließen, draußen ist's doch eklig kalt!“

Mit kaum merklichem Kopfschütteln schritt er zur Türe und machte sie, natürlich sehr geräuschvoll, zu. Nun kam doch der Bengel auf mich zu und sagte (immer noch spitzbübisch lächelnd): „So, die Türe hab ich jetzt zugemacht, glauben Sie, jetzt wär's draußen wärmer???“ Stoffel, Ruhrort

Unser Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Geldschrank, 5. Kletterpflanzen, 9. Grundbestandteil, 10. Teil des Weinstocks, 12. griech. Göttin der Zwie-
tracht, 14. ital.: drei, 15. Sinnesorgane, 17. Gattung, 18. russ. Nach-
richtenagentur, 20. Ablehnung, 22. Nagetier, 24. germanischer Heer-
könig, 26. schweiz. Feldmaß, 27. Maisspeise, 30. Streichwerkzeug bei

Instrumenten, 33. Deckname des franz. Schriftstellers Jean Schopfer,
34. Landstrich, 35. schlimm, 37. toben, wüten, 38. Nebenfluß der Maas,
40. Kohlenprodukt, 42. Personalausweis, 43. Dramenheld bei Shake-
speare, 44. Wagenschuppen, 45. Verfügung oder Bekanntmachung
einer hohen Behörde.

Senkrecht: 1. Folter, Qual, 2. niederländischer Name von 38.
waagerecht, 3. Wasseransammlung, 4. sagenhafter Gründer Roms,
5. Heiligenerzählung, 6. Göttin der Verblendung, 7. arab. Fürsten-
titel, 8. greiser König der griech. Sage, 11. Ruhelager, 13. schlank,
biegsam, 15. nordische Gottheit, 16. in Fremdwörtern: neu, 19. Stadt
in Griechenland, 21. griech. Sagenheld, 23. finnische Hafenstadt,
24. lat.: bete, 25. Lebensbund, 26. Gesandtschaftsrat, 27. Wiener Be-
lustigungspark, 28. Tonhöhe, 29. Nebenfluß der Warthe, 30. Gut-
schein, 31. Stadt in Thüringen, 32. römischer Feldherr, 34. kleiner
Raum, 36. Vortrag, 39. Brauch, 41. franz.: König, 42. Ende des
Magneten.

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 70

Waagerecht: 1. Mechanik, 6. Turandot, 11. Umlage, 14. Hirsau,
17. Raster, 18. frutti, 21. Ar, 22. NN, 23. mit 41., 43. und 68. „Geburts-
tag feiert froh des Kindes, das Menschenliebe uns gelehrt“, 28. Are, 29. Bias, 30. Tat, 31. Wunder, 33. Golgatha, 37. Anzeiger,
46. Abscheu, 48. Aedilen, 50. Emu, 51. Kinn, 52. Ilse, 53. Oel, 55. Bab,
57. Ganges, 62. Asra, 63. Etat, 65. Lear, 66. edel, 73. Olga, 75. Braten,
76. Kind, 77. le, 78. Lee, 79. Espana, 80. Heu, 81. Al, 82. zitieren,
83. Trichine.

Senkrecht: 1. Mahlgang, 2. Eli, 3. Hus, 4. Neustadt, 5. Kurat,
6. Terni, 7. Referenz, 8. Neu, 9. Ost, 10. Trichter, 12. Marabu, 13. Ge-
nese, 15. Rabe, 16. Aurora, 19. Ratiné, 20. Tort, 24. ergo, 25. Gin,
26. fad, 27. Oase, 31. Wandlung, 32. Rabelais, 34. Lie, 35. Gas,
36. Hunnen, 38. Nessel, 39. los, 40. Gum, 41. Drama, 42. keck, 44. Arie,
45. Einer, 47. Bus, 49. Eos, 50. Ebenholz, 54. Lastadie, 56. See,
58. Albers, 59. nee, 60. Gau, 61. ernten, 62. Ale, 64. Alster, 67. Delphi,
69. Solei, 70. Erben, 71. Senat, 72. Renan, 74. Ali, 76. Kuh.

Hüttendirektor Dr. Brandi:

Es gibt eine Schule Ischebeck

„Ich freue mich, daß an diesem Tage so viele Freunde unseres Hauses, so viele Freunde von Dr. Paul Ischebeck gekommen sind!“ Diese Worte von Hüttendir. Dr. Brandi, die er am 2. Januar im Ruhrorter Gästehaus sprach, kennzeichnen die Bedeutung des 40jährigen Dienstjubiläums, das Generalbevollmächtigter Dr. Ischebeck feierte. Die Reihe der Gratulanten riß dabei nicht ab. Schon am 1. Januar begann die Gratulationscour. Auch der MGV „Sangeslust“ des Hüttenbetriebs brachte seinem Schirmherrn am ersten Neujahrstag ein Jubiläumsständchen. Dr. Brandi erinnerte an die Zeit, als Dr. Ischebeck zum Hüttenbetrieb kam, als August Thyssen noch Inhaber und Eigentümer des Werkes war. „Paul Ischebeck lernte dann die vielen Magenbeschwerden des Hochofens kennen und sie richtig behandeln“, sagte der Redner.

Dr. Brandi blendete nun auf die schwere Zeit der dreißiger Jahre zurück und schilderte den industriellen Aufschwung, der auch Dr. Ischebeck neue Aufgaben brachte. Dr. Ischebeck sei ihrer Herr geworden, genauso wie er es verstanden habe, die besonderen Anforderungen im Krieg zu meistern, wie zum Beispiel die Herstellung hochprozentigen Ferromangans aus deutschen manganhaltigen Eisenerzen.

Dann kam er auf die Nachkriegszeit zu sprechen, in der man glaubte, auf solch einen Hochöfner wie Dr. Ischebeck, der damals interniert wurde, verzichten zu können. Von der Belegschaft gerufen, kam Dr. Ischebeck wieder zum Hüttenbetrieb, wo er viel schwierige, aber auch dankbare Aufgaben vorfand. Er löste diese so, daß die Roheisenkosten unseres Unternehmens heute fast die

niedrigsten an der Ruhr sind. Hinzu kam später die Leitung der gesamten Roheisenproduktion von Phoenix-Rheinrohr. Dr. Brandi würdigte auch den Vorgesetzten Dr. Ischebeck, der es immer verstanden habe, sich die richtigen Mitarbeiter auszusuchen. Er sprach von einer „Schule Ischebeck“ für Hochöfner. Den Dank des Vorstandes und die Glückwünsche zum Jubiläum dehnte er auf die Gattin des Jubilars aus, deren Fürsorge er entscheidenden Anteil an der erfolgreichen Arbeit beimaß. „Möge es uns vergönnt sein, Sie noch recht lange Zeit für Phoenix-Rheinrohr wirken zu sehen“, schloß Dr. Brandi.

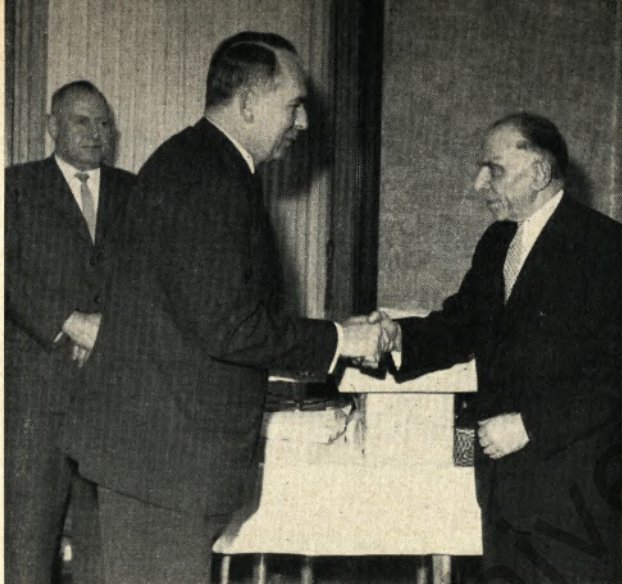
Für den Beirat der Gruppe Roheisen der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie sprach Dir. Dr. Schackmann (Duisburger Kupferhütte). Er machte darauf aufmerksam, welch er-

folgreiche Arbeit Dr. Ischebeck als technischer Berater dieses Beirats geleistet habe. 1949 wurde Dr. Ischebeck Leiter der technischen Kommission des Beirats. Seit einigen Jahren ist er auch Leiter der Qualitätskommission. Dr. Schackmann gratulierte aber auch gleichzeitig in seiner Eigenschaft als Präsident der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer.

Im Auftrag aller Hochöfner sprach für den Hochofenausschuß des Vereins deutscher Eisenhüttenleute Dr. Kahlhöfer (Huckingen). Besonders herzlich würdigte er nicht nur den Hochöfner, sondern auch den Menschen Paul Ischebeck, dessen ganzes Lebenswerk unter dem Leitspruch „Mehr sein als scheinen“ gestanden habe.

„Dieser Grundsatz hat Ischebecks Arbeit bestimmt“, sagte Betriebsratsvorsitzender Heinrich Peters bei seinen Glückwünschen. Auch er erinnerte an die Höhen und Tiefen im Leben des Jubilars. Stets habe dieser die Forderungen, die er an andere stellte, selbst vorgelebt, stets habe er aber auch Vertrauen ausgestrahlt und sich bemüht, engsten Kontakt mit der Belegschaft zu halten. Er war bestrebt, allen ein väterlicher Freund zu sein.

Sichtlich bewegt dankte Dr. Ischebeck allen und auch seinen alten Lehrmeistern, vor allem Dr. Schuh. Gleichzeitig schloß er aber auch seine jetzigen Mitarbeiter vom jüngsten Schmelzer bis zu den Betriebsleitern ein und betonte, daß ihm seine Pflichterfüllung durch das ihm geschenkte Vertrauen leicht gemacht worden sei. Dr. Ischebeck schloß: „Mögen unsere Werksanlagen immer dem Stande der neuesten Technik entsprechen, und mögen mit ihrer Hilfe all die Schwierigkeiten, die auf unser Unternehmen zukommen, zum Besten aller, die mit dem Werk verbunden sind, gemeistert werden können. Möge ein göttliches Walten diese meine Wünsche erfüllen!“



Hüttendir. Dr. Brandi gratuliert dem Gen.-Bev. Dir. Dr. Ischebeck (r.) zu seinem Jubiläum. Im Hintergrund Betriebsratsvorsitzender Peters

Bundesverdienstkreuz am Nikolaustag



Eine besondere Ehrung erfuhr unser Belegschaftsmitglied Wilhelm Steinforth am Nikolaustag: Im Oberhausener Rathaus erhielt er aus der Hand von Frau Oberbürgermeister Albertz das Bundesverdienstkreuz. Wilhelm Steinforth hatte an der letzten Feierstunde der Industrie- und Handelskammer nicht teilnehmen können. Frau Albertz fand für den Goldjubililar aus dem Werk Hüttenbetrieb herzliche Worte des Dankes und der Anerkennung für seine Pflichttreue. Auf unserem Bild v. l. n. r.: Betriebsratsvors. Peters, Obering. Dipl.-Ing. Kottsieper, Frau Steinforth, Dr. Rese, Prok. Woelke und Jubilar Wilhelm Steinforth

Mit Musik schmeckt's besser

Im Werk Poensgen wurde ein neues Küchen- und Kasinogebäude in Betrieb genommen – Hilden und Immigrath werden mit versorgt

Ein Mittagessen bei dezenter Unterhaltungsmusik in einem Speiseraum, der so geschmackvoll gestaltet ist, daß sich jeder wohlfühlt, die Auswahl des Menüs nach Verzeichnis und die rationelle Selbstbedienung sind einige Annehmlichkeiten, die unseren Belegschaftsmitgliedern im Werk Poensgen jetzt geboten werden, seit das neue Küchen- und Kasinogebäude an der Ronsdorfer Straße in Betrieb genommen wurde. In der modern eingerichteten Großküche wird täglich für 1600 bis 1700 Belegschaftsmitglieder gekocht. In dieser Zahl sind auch die Mittagsportionen für unsere Werke Hilden, Immigrath, Oberbilk, Lierenfeld sowie für die Verwal-

tung unserer Tochtergesellschaft Vereinigter Rohrleitungsbau eingeschlossen. Die Kapazität der neuen Küche kann bis auf 2500 Essen täglich ausgedehnt werden.

Die neue Anlage wurde nach knapp eineinhalbjähriger Bauzeit am 15. Dezember vergangenen Jahres eröffnet. Hierzu konnte der Leiter des Werkes Poensgen, Direktor Hartjenstein, auch die Vorstandsmitglieder Schiewerling und Sors sowie den Leiter des Sozialwesens, Direktor Bonin, und einige andere Gäste begrüßen. Dipl.-Ing. Wirth überreichte Hüttendirektor Schiewerling einen großen Pfefferkuchen und übergab damit symbolisch



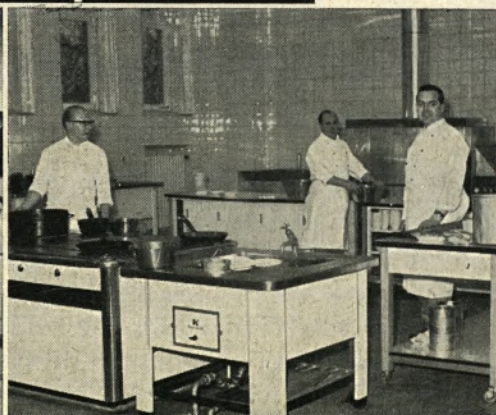
die Schlüsselgewalt an den Hausherrn. Unser Vorstandsmitglied dankte der Neubauabteilung für die gute Ausführung der Anlage, die, wie er versicherte, sehr notwendig gewesen sei. Die kleine Küche am Stufstock hätte die an sie gestellten Anforderungen nicht mehr bewältigen können. Abschließend gab Direktor Schiewerling der Hoffnung Ausdruck, daß das Kasino der Belegschaft Freude bereiten möge.

In dem neuen Speiseraum nehmen zunächst täglich rund 300 Werksangehörige ihre Mittagsmahlzeit ein. Für sie stellt Kasinoleiter zur Nieden den Speisezettel zusammen. Unter zwei Hauptgerichten kann jeder das für seinen Gaumen Passende wählen. Darüber hinaus gibt es kalte Platten und auch verschiedenartige Nachtische. Wer nach dem Essen eine gute Tasse Kaffee schätzt, braucht auch darauf nicht zu verzichten. Für die nicht im Kasino speisenden Belegschaftsmitglieder wird außerdem noch ein Stammessen einschließlich Suppe und Nachtisch bereitet, das in Thermobehältern angeliefert wird.

Über den Verbrauch an Lebensmitteln während eines Monats erfahren wir folgende Zahlen: Ein Eisenbahnwaggon voll Kartoffeln, Fleisch- und Wurstwaren fünf Tonnen, Fette eine Tonne, Obst, Roh- und Feingemüse einschließlich der Salate acht bis zehn Tonnen. Eine wirklich stattliche Menge an Lebensmitteln, die in der neuen Küche durchschnittlich verbraucht wird. — t —



Dipl.-Ing. Wirth (Bild oben) überreicht Hüttendir. Schiewerling einen großen Pfefferkuchenschlüssel als symbolisches Zeichen der Schlüsselgewalt. — Die Fotos links zeigen von oben: Rundgang durch die Räume des Kasinos. Von links Hüttendir. Sors, Dir. Völlmer, Dir. Bonin und Dir. Hartjenstein. — Einrichtungen werden Hüttendir. Schiewerling von Obering. Baedeker und Dipl.-Ing. Wirth erklärt. — Fotos unten von links: Blick in den behaglich eingerichteten Speiseraum. — In der Küche werden täglich die Mahlzeiten für 1600 bis 1700 Belegschaftsmitglieder gekocht. — Hbv. Heermann, Leiter der Sozialabteilung Poensgen, und sein Mitarbeiter Trockle probieren eine Suppe, die Kasinoleiter zur Nieden auf die Speisekarte setzen möchte



Neue Investitionen dienen der Rationalisierung

Man kennt es in Ruhrort nicht anders: Wenn zur Belegschaftsversammlung eingeladen wird, drängen sich einige tausend Mitarbeiter in die Halle des Kleineisenbaues. So auch am 4. Dezember. Der stellv. Betriebsratsvorsitzende Eberhard Sauerbier begrüßte die Kollegen und die Gäste, unter ihnen die Hüttendirektoren Dr. Brandi und Sors sowie Gen.-Bev. Dr. Ischebeck. Direktor Höfges war wegen seiner Dienstreise nach Rourkela in Indien verhindert.

Betriebsratsvorsitzender Heinrich Peters begann seinen Bericht zur Lage mit dem Hinweis auf die Einschränkungen der Produktion über Weihnachten und Neujahr. Eine Reihe von Betrieben arbeitete in dieser Zeit nicht, weil im Laufe des Jahres größere Reparaturen

Jeder sollte schon an den diesjährigen Wettbewerb der Werkzeugzeitung denken. Teilnahmeberechtigt ist jedes Belegschaftsmitglied von Phoenix-Rheinrohr bzw. der Tochtergesellschaften. Einsendeschluß ist der 30. April 1963.

und Überholungsarbeiten notwendig geworden waren. Peters erklärte hierzu, daß man sich damit der Auftragsentwicklung anpassen könne. Er betonte aber gleichzeitig, daß sich jedes Belegschaftsmitglied seines Arbeitsplatzes bei Phoenix-Rheinrohr ebenso sicher sein dürfe wie in anderen Unternehmen. Das gelte auch für die neu eingestellten Mitarbeiter.

Es sei sowohl für die Betriebsvertretung wie auch für die Betriebsleitung nicht einfach, mit allen Problemen fertig zu werden. Der Betriebsratsvorsitzende gab aber die Versicherung ab, daß alles versucht würde, die Schwierigkeiten zu überbrücken, auch wenn manche Wünsche mit ins neue Jahr hinübergenommen werden müßten.

In seinen weiteren Ausführungen wies Heinrich Peters auf die Notwendigkeit hin, Parkplatzüberdachungen zu schaffen, das Gesundheitshaus zu bauen und ein neues Sozialgebäude für das chemische Laboratorium zu errichten. Er dankte allen Betriebsratsmitgliedern, den Vertrauensmännern und nicht zuletzt der gesamten Belegschaft.

Hüttendirektor Dr. Brandi ging zunächst auf die vom Betriebsratsvorsitzenden Peters angeschnittenen Fragen ein und erklärte, daß mit dem Bau des Gesundheitshauses im Januar begonnen werde. Es soll bereits 1964 fertig sein. Die größten Schwierigkeiten seien jetzt ausgeräumt, da die 30 Ersatzwohnungen für die noch abzureißenden alten Häuser inzwischen fertiggestellt worden seien. Zu den Umkleideräumen für das chemische Laboratorium sagte er, daß hier in Kürze bessere Verhältnisse geschaffen würden.

Dr. Brandi ging dann auf die Neubauten im Werk Ruhrort ein. Der vierte Konverter im Blasstahlwerk arbeite staubfrei, so daß die Beseitigung des „braunen Rauchs“ in größere Nähe gerückt sei. Der neue 100 000-Kilowatt-Block im Hochdruckkraftwerk wächst und soll im Juni 1963 in Betrieb gehen. Weiterhin wird eine Hochspannungsleitung von hier aus zum Hüttenbetrieb gebaut, so daß der geplante engere Energieverbund erreicht wird. Als weiteres Beispiel für diesen engeren Energieverbund nannte Dr. Brandi die Tatsache, daß der neue Elektroofen im Werk Thyssen in Mülheim mit Strom aus dem Ruhrorter HDK versorgt wird.

Im Hüttenbetrieb werde der Hochofen 2 im Sommer in Betrieb gehen.

Die weiteren Investitionsvorhaben bei Phoenix-Rheinrohr, erklärte Dr. Brandi, würden in Zukunft nicht mehr der Ausweitung der Kapazitäten dienen, sondern nur der Rationalisierung und damit der Kostensenkung. Zur Situation des Augenblicks sagte er, daß der Vorstand erhebliche Sorgen habe. Vor allem mangle es an Aufträgen. Das letzte Geschäftsjahr sei in der zweiten Hälfte besser als in der ersten gewesen, so daß insgesamt noch ein befriedigendes Ergebnis erzielt wurde.

Die Diskussionsprecher schnitten Parkplatzfragen an, gingen auf die Lohnpolitik der Gewerkschaften ein und behandelten das Problem „Sicherheit am Arbeitsplatz“. In seinem Schlußwort erwähnte auch Betriebsratsvorsitzender Heinrich Peters die Belegschaft eindringlich, unfallfrei zu arbeiten.

Hermann Polenz 70 Jahre

Am 14. Februar wurde Hüttendirektor i. R. Hermann Polenz 70 Jahre alt. Der ehemalige Seeoffizier, der am ersten und am zweiten Weltkrieg teilnahm, trat 1920 in eine unserer Vorgängergesellschaften ein. Bereits 1925 vertrat er das Unternehmen im Deutschen Röhrenverband, bis er auf Grund seines internationalen Ansehens zum Generalsekretär des Kontinentalen Röhrenkartells ernannt wurde. 1944 wurde er in den Vorstand der Deutschen Röhrenwerke, der späteren Rheinischen Röhrenwerke, berufen, an deren erfolgreichem Wiederaufbau nach dem Kriege er wesentlich beteiligt war. Hermann Polenz wurde nach der Gründung des Stahlrohrverbandes, der die Nachfolge der bei Kriegsende aufgelösten Organisation der deutschen Röhrenindustrie antrat, zu dessen Vorsitzendem berufen. Er hat in dieser Organisation die durch den 2. Weltkrieg zerrissenen internationalen Beziehungen der deutschen Röhrenindustrie wieder aufgebaut. In Anerkennung seiner Leistungen als Wirtschaftsführer wurde Hermann Polenz 1957 mit dem Großen Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet. Auch heute noch dient er unserem Unternehmen durch seine Tätigkeit im Vorstand der Deutsch-Schweizerischen Handelskammer, im Donau-Europäischen Institut und in der Deutschen Afrikagesellschaft. Wir wünschen ihm weiterhin Gesundheit und viel Glück und hoffen, daß sein wertvoller Rat unserem Unternehmen noch für lange Zeit erhalten bleiben möge.

WERK RUHRORT

Fritz Kliche, Waschraumbetreuung
Günter Krumme, Bauabteilung
Theodor Müller, Martinwerk I
Alfred Korte, Stoffwirtschaft
Peter Lenz, Werkschutz
Karl Rosenstengel, Waschraumbetreuung
Johannes Optenhövel, Martinwerk I
Ljuka Nuzulovic, Hochdruckkraftwerk
Kaspar Kessel, Walzendreherei
Erwin Langer, Sinterei
Johann Schmitz, Masch.-Betr. Stahlwerk I
Johannes Bollermann, Hochofen
Hermann Heinrich Brandi, Blasstahlwerk

WERK THYSSEN

Thomas Arissen, Transportzentrale
Martin Müller, Stahlwerk
Wilhelm Gilbert, Preßwerk
Josef Schmitz, Blechwerk
Jan Kolbaczynski, Rohrbearbeitung
Theodor Rödel, Rohrwerk

Peter Bremer, Blechwerk
Karl Manger, Wärmestelle
Karl-Rolf Peipmann, Hauptmagazin
Heinrich Steeger, Stoßbankanlage

WERK HUTTENBETRIEB

Paul Wieczorek, Werkschutz

HAUPTVERWALTUNG

Hans Walther, Zentr. Aktenverwaltung
Kurt Kucklich, Produktionsplanung
Hans Robert Flügge, Verkauf
Heinrich Ohletz, Rechnungsprüfstelle

WURAGROHR GMBH

Julius Hagedorn, Bändeisenlager

LINDENER EISEN- UND STAHLWERKE

Bernhard Block, Gleßerei

VRB DORTMUND

Bruno Kastner, Montage
Karl Schüper, Montage

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

Schwertransporte auf nächtlichen Straßen

Mit Polizeibegleitung und Blaulicht – Millimeterarbeit bei der Beförderung von Sauerstoffbehältern

Huschende Scheinwerfer, Polizeibeamte, die den Gegenverkehr absperren und ein großes Spezialfahrzeug, das einen riesigen Behälter transportiert – das war das äußere Bild der nächtlichen drei Schwertransporte, die vor einigen Monaten vom Werk Thyssen in Mülheim zum Werk Ruhrort durchgeführt wurden. Die Beförderung von drei großen Sauerstoffspeichern, die für die Erweiterung des Blasstahlwerks erforderlich sind, bereitete unserer Verkehrsabteilung erhebliche Arbeit.

Die Schwierigkeit lag darin, diese großen, aus einem Stück bestehenden Behälter von Mülheim nach Ruhrort zu schaffen, ohne den fließenden Verkehr mehr als unbedingt notwendig zu behindern. Der Wasserweg schied aus, weil durch den zweifachen Umschlag an hierfür nicht geeigneten Hafenanlagen zu viele Schwierigkeiten bestanden. Also mußte der Weg über die Straße gewählt werden.

Um das aber durchführen zu können, mußte zunächst die bestmögliche Strecke ausgesucht werden. Waren die Unterführungen hoch genug? Wurden die Brücken bei diesem Transport nicht überladen? Hatten die Straßen die erforderliche Tragfähigkeit? Und wenn das alles zutraf – gab es in diesem Gebiet nicht irgendwelche Straßenbauarbeiten und waren die Straßen des Ruhrgebiets auch breit genug, bzw. boten die Straßeneinmündungen Platz genug, um diese großen Behälter zu lagieren? Immerhin handelte es sich um

Behälter von 27 m Länge, fast 4,50 m Durchmesser und 80 Tonnen Gewicht.

Hinzu kam die Schwierigkeit, ein geeignetes Fahrzeug für den Transport zu finden. Hier bewährte sich ein neu in Dienst gestellter Spezialstraßenroller der Bundesbahn. Er konnte, falls erforderlich, bei 4,46 m Kesselhöhe den Behälter so weit absenken, daß seine Unterkante nur 15 cm über der Fahrbahn lag, so daß eine Gesamthöhe von 4,61 m erreicht wurde.

Die Durchführung der Transporte war buchstäblich Millimeterarbeit, denn auf der schließlich festgelegten Strecke befand sich eine Brücke mit einer Durchfahrthöhe von 4,65 m. Es blieben beim Unterfahren also nur 4 cm Luft!

Zunächst war eine Fahrstrecke über Mülheim-(Ruhr)-Saarn, Selbeck, Breitscheid, über die Bundesstraße 228 und die Rheinbrücke Krefeld-Uerdingen geplant. Das war nicht möglich, weil die Rheinbrückenträger nach Angaben der Stadt Krefeld überlastet worden wären. Ein weiterer Umweg über die Düsseldorfer Nordbrücke scheiterte auch. Inzwischen konnte die Erlaubnis erwirkt werden, die Autobahn zu benutzen. Die endgültige Fahrstrecke führte mit vielen Umwegen von Tor 4 in Mülheim durch die Stadtteile Heißen, Saarn, Broich und Speldorf, dann über die Autobahn, anschließend durch Ober-, Mittelmeiderich und Meiderich-Berg zum Tor 9 des Werkes Ruhrort.

Die Gesamtstrecke betrug etwa 35 km. Neun Spitzkehren mußten durch Um-

hängen der Zugmaschine überwunden werden, elf Brücken wurden unterfahren, sieben Brücken überfahren, davon zwei durch „Spillen“ (Hinüberziehen des Fahrzeugs mit einer Drahtseiltrommel, weil die Brücke das Gewicht des Zugfahrzeugs und des Behälters gemeinsam nicht aushielt).

Der erste Transport begann um 21 Uhr am Tor 4 im Werk Thyssen. Park- und Halteverbotsschilder waren an verschiedenen Straßen aufgestellt worden, so daß der erste Teil der Fahrt verhältnismäßig reibungslos verlief. An der Mintarder/Landsberger Straße war eine Kanalbaustelle zu überwinden. Hier hatte aber die Montagekolonne unserer Ruhrorter Neubauabteilung, die die Transporte mit Lkw und Handwerksgeräten begleitete, unter Leitung von Ing. Kürbis vorbildliche Arbeit geleistet. Der Graben war abgedeckt und ein im Wege stehendes Schild wurde vorübergehend abmontiert.

Als der Transport um etwa 4 Uhr die Autobahnauffahrt Kaiserberg erreichte, war die Mannschaft so erschöpft, daß die Fahrzeuge geparkt und die Weiterfahrt verschoben werden mußte.

Am nächsten Morgen um 2 Uhr ging es dann weiter über die Autobahn und die Kanalbrücke zur Neumühler Straße. Hier stand der Turmwagen der DVG bereit, um den Transport unter die Eisenbahnüberführung Brückelstraße (Fahrdrathöhe nur 4,60 m) zu leiten.

Die Fahrt war wegen der engen Straßen ziemlich schwierig und mehrfach

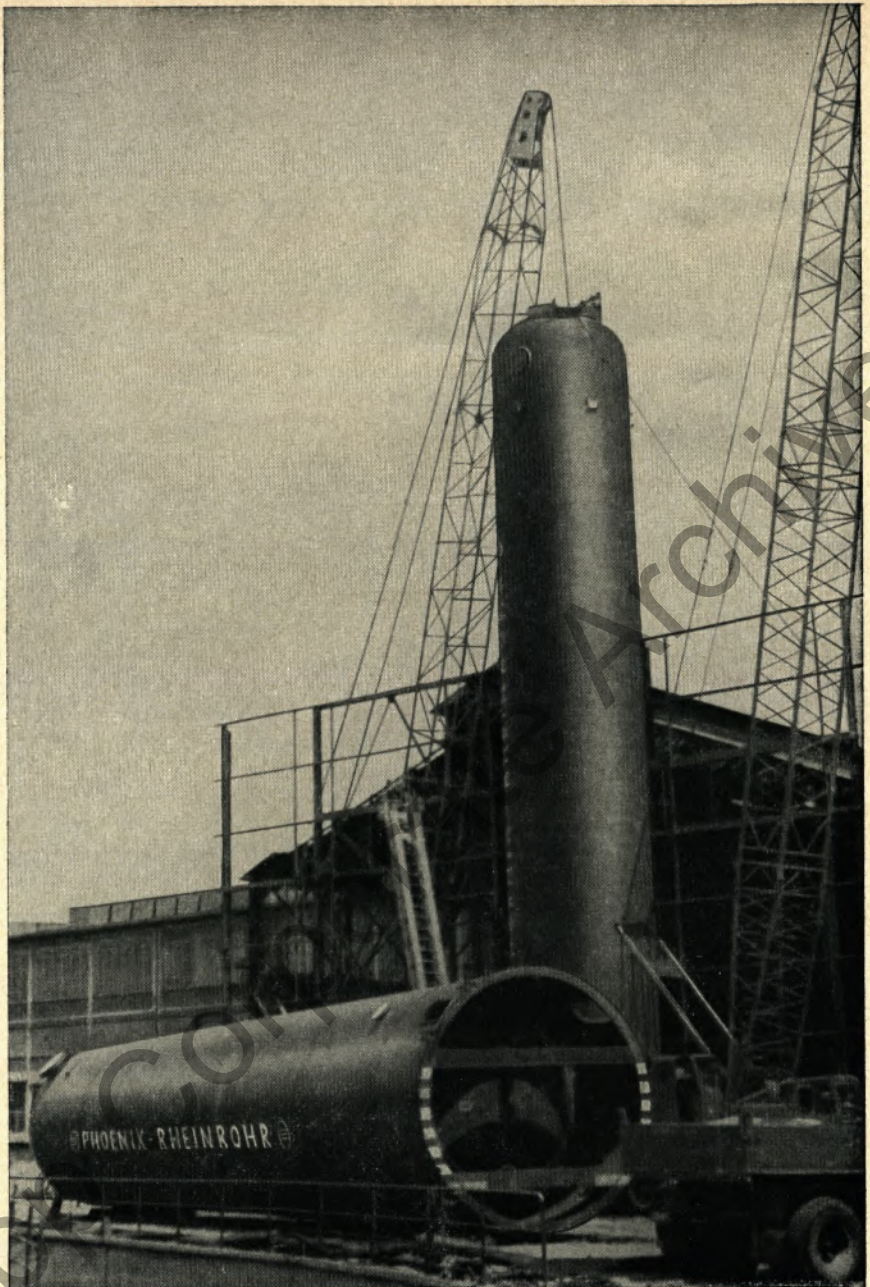


mußte unsere Montagekolonne Bohlen und Bleche auslegen, um eine Beschädigung der Bürgersteige zu verhindern. Um 4 Uhr war dann die Einfahrt zum Tor 9 erreicht. Im Werksgelände sorgte ein Turmwagen des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen dafür, daß wir die Fahrdrähte der Werksbahn reibungslos passieren konnten.

Die Transporte des 2. und 3. Behälters verliefen ähnlich. Allerdings wäre beinahe der dritte Transport schief gegangen, da man einige Stunden vorher die Prinzeß-Luise-Straße auf etwa 150 m Länge aufgerissen hatte. Polizei und Straßenverkehrsamt setzten sich auf Grund unserer Vorstellungen dafür ein, daß die Straße bis zum Transportbeginn provisorisch befahrbar war.

Im ganzen gesehen wurden alle drei Transporte in der vorgeschriebenen Zeit abgewickelt, alle Wünsche im Hinblick auf verkehrsarme Stunden wurden berücksichtigt, so daß kaum Verkehrsstockungen auftraten und keiner mehr als unbedingt notwendig gestört oder belästigt wurde. Alle Beteiligten taten ihr Bestes, um dieser Transportaktion, die wirklich hart an der Grenze der Möglichkeiten für unser dicht bebauten Gebiet lag, zum Erfolg zu verhelfen
Heinrich Keienburg, Verkehrsabt.

Eine Spitzkehre wird bei Nieselregen an der Ecke Velauer Str./Bundesstr. 1 in Mülheim-Heißen überwunden (unten links). — Daneben: Die riesige „Zigarre“ passiert die Eisenbahnbrücke an der Baustraße in Meiderich. — Unten: Millimeterarbeit kurz vor dem Ziel am Tor 9. — Oben: Zwei Sauerstoffspeicher an der Montagestelle



25 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Walter Schütz, Thomaswerk I	1. 2.
Dietr. Drueten, Wärmestelle	1. 2.
Lorenz Frackowiak,	
Allgemeine Verwaltung	9. 2.
Hermann Tillmann,	
Masch.-Betr. Martinwerk I	15. 2.
Leo Szpadzinski,	
Masch.-Betr. Hochofen	15. 2.
Jakob Lopinski,	
Masch.-Betr. Hochofen	16. 2.
Johann Schmitt,	
Halbzeugzurichtung	18. 2.
Hans Blask, Waschraum-	
betreuung	18. 2.
Wilhelm Jörgens,	
Techn. Betriebswirtschaft	19. 2.
Robert Obiegale, Bauabt.	22. 2.
Gerhard Abbing,	
Masch.-Betr. Krafthäuser	24. 2.
Wilhelm Wegener,	
Masch.-Betr. Fertigstraße	3. 3.
Hermann Langhoff,	
Martinwerk II	5. 3.
Josef Guder, Bauabteilung	5. 3.
Albert van Ackern,	
Masch.-Betr. Hochofen	12. 3.
Rudolf van Hasz, Labor	14. 3.

Zum zehnten Male seit Bestehen des Werksaltersheims in Meiderich konnte am 20. Dezember das Weihnachtsfest gefeiert werden. Fräulein Berg, die Leiterin des Heims, hatte das Fest mit viel Liebe ausstattet (s. Foto S. 31). Auch die Jugendlichen unserer Werke und Verwaltungen führten wieder Weihnachtsfeiern durch.

Josef Moseler, Labor	14. 3.
Wilh. Kroppen, Metall. Abt.	21. 3.
Heinrich Friedrichs, Fern-	
sprech- u. Telegrafentab.	21. 3.
Theodor Christ,	
Masch.-Betr. Schmalspur	23. 3.
Paul Isbanner, Bauabt.	26. 3.
Johannes Wagner,	
Betriebsbuchhaltung	1. 4.
Heinz Peter, Blockstraße	1. 4.
Kurt Sommer, Labor	1. 4.
August Jurkschat,	
Mech. Hauptwerkstatt	4. 4.
Otto Quade, Hochofen	4. 4.
August Grzyb,	
Waschraumbetreuung	5. 4.
Heinrich Ludwig, Fertigstr.	19. 4.
Johann Gloeckner,	
Halbzeugstraße I	20. 4.
August Schweda,	
Fertigstraße 3	20. 4.
Franz Ossowski, Kontiststraße	20. 4.
Heinrich Mueller, Masch.-	
Betr. Martinwerk I	20. 4.
Günter Menzenbach,	
Masch.-Betr. Stahlwerk II	20. 4.
Fritz Hoffmeister, Labor	20. 4.
Helmut Kewitz, Labor	20. 4.
Richard Nebe, Labor	20. 4.
Rudolf Orłowski,	
Arbeiterannahme	20. 4.
Günter Scheelen, Labor	26. 4.
Bruno Lond,	
El.-Betr. Hochofen	27. 4.
Ludwig Schmitt, Hochofen	29. 4.
Hermann Joego, Werkschutz	30. 4.
Gottfr. Beutelt, Martinwerk I	30. 4.
Joh. Schwarz, Martinwerk I	30. 4.
Karl Vermeulen, Martinw. I	30. 4.
Wilh. Wolsbeck, Stahlwerke	30. 4.

WERK THYSEN

Rudolf Holighaus,	
Masch.-Abt. I	1. 2.
Karl Rögner, Kranabteilung	1. 2.
Hermann Meißler,	
Masch.-Abt. III	2. 2.

Aug. Weltmann, Schweißwerk	2. 2.
Franz Rzehulka, Eisenbahn-	
reparaturwerkstatt	2. 2.
Georg Hamm, Masch.-Abt. I	4. 2.
Paul Schmitz, Elektroabt.	9. 2.
Erich Ising, Bauabteilung	14. 2.
Bernh. Hartwich, Stahlwerk	18. 2.
Theodor Biakowski,	
Lehrschweißerei	21. 2.
Heinrich Rulhoff,	
Walzendreherei	21. 2.
Ferdinand Tillmann	
Zentrale Hauptwerkstatt	25. 2.
Wilh. Steinmann, Werkschutz	26. 2.
Willi Schreiner, Schweißwerk	7. 3.

Die Jubiläarenvereinigung Ruhrort und Hüttenbetrieb führt am 28. April in der „Bürgerschenke“, Duisburg-Ruhrort, Landwehrstr., ihre Jahres-Hauptversammlung durch. Beginn 10.00 Uhr.

Ernst Gerbener, Schweißwerk	9. 3.
Johann Wysocki,	
Maschinenabteilung II	9. 3.
Joh. Eckenbach, Blechwerk	10. 3.
Franz Sonderbrink,	
Blechwerk	10. 3.
Paul Berlin, Fretz-Moon-Str.	17. 3.
Wilhelm Hegmann,	
Postwesen	19. 3.
Aloys Hentrich, Wärmestelle	21. 3.
Walter Jackowiak, Bauabt.	23. 3.
Rudolf Limberg, Bauabt.	23. 3.
Heinrich Kloster, Blechwerk	24. 3.
Ernst Sievers, Stoßbank	24. 3.
Julius Hermanns, Bauabt.	25. 3.
Fritz Kupisch, Met. Abt.	25. 3.
Peter Pickmann, Rohrwerk	25. 3.
Karl Meier, Blechwerk	29. 3.
Hans Enk, Eisenbahn-	
Maschinenbetrieb	1. 4.
Wilhelm Bayer II,	
Rohrbearbeitung	1. 4.
August aus der Beek,	
Elektrobetrieb I	2. 4.
Ernst Dettbarn, Kranabt.	2. 4.
Friedrich Bartels,	
Zentrale Hauptwerkstatt	4. 4.
Horst Keienburg,	
Metallurgische Abteilung	4. 4.
Johann Engel, Stoßbank	4. 4.
Fritz Papendorf,	
Maschinenabteilung II	6. 4.
Hans Penkert, nahh. Rohrw.	6. 4.
Friedrich Seeger,	
Muffenfabrik	6. 4.
Heinz Geipel, Betriebsrat	7. 4.
Wilhelm Bovenkerk,	
Induktionsanlage	8. 4.
Wilhelm Hülkenberg,	
Elektrobetrieb I	8. 4.
Ewald Monka, Rohrwerk	9. 4.
Heinrich Schappert,	
Stromversorgung	9. 4.
Joh. Schender, Großrohrwerk	9. 4.
Herm. Ostermann, El.-Betr. II	13. 4.
Hans Hengen, Masch.-Abt. II	14. 4.
Wilhelm Kemper, Techn. Abt.	
f. Blech- u. Rohrverarbeitung	15. 4.
Ewald Nawroki, Stahlwerk	16. 4.
Heinrich Bennighoff,	
Maschinenabteilung I	19. 4.
Albert Mues, Kranabt.	19. 4.
Johann Wratschke,	
Rohrbearbeitung	20. 4.
Hermann Vosswinkel,	
Großrohrwerk	25. 4.
Friedrich Böhle, Rohrbearb.	26. 4.
Kurt Bruckhoff, El.-Betr. II	26. 4.
Josef Brüggeboes,	
Großrohrwerk	28. 4.
Heinrich Jacobs, El.-Betr. II	28. 4.

WERK POENSGEN

Wilh. Schröder, Rohrwerk IV	6. 2.
Joh. Hettlerig, Sicromalabt.	24. 2.

Wilh. Dornbusch, Rohrwerk III	23. 3.
Willy Wisniewski, Adjustage	26. 3.
Anton Wermter, Rohrbiegerei	29. 3.
Peter Wiebusch, Adjustage	29. 3.
Josef Klink, Walzwerk	30. 3.
Josef Korte,	
Bohrrohdreherei	31. 3.
Werner Tetzlaff, Kranrep.	1. 4.
Katharina Welter,	
Allgem. Verwaltung	1. 4.
Hans Grundlach, El.-Betr.	1. 4.
Eberhard Hinzen, Zieherei	1. 4.
Alfred Steinhage, Walzwerk	6. 4.
Otto Poerschke, Kranbetr.	8. 4.
Wilhelm Boecking	
Mechanische Werkstatt	14. 4.
Hanns Neufert, Personalabt.	15. 4.
Johann Kraus, Walzwerk	20. 4.

WERK DINSLAKEN

Karl Köppen, Flaschenfabrik	28. 3.
-----------------------------	--------

WERK HUTTENBETRIEB

Wenzel Tousek, Hochofen	11. 3.
Kurt Budweg, Sinterei	18. 3.
Hermann Bergmann,	
Masch.-Betr.	5. 4.
Johann Tausch, Masch.-Betr.	7. 4.
Manfred Ossowski,	
Masch.-Betr.	20. 4.

HAUPTVERWALTUNG

Robert Zunker, Organisation	15. 3.
Werner Dahmann, Einkauf	2. 1. 4.
Karl Deprez, Buchhaltung	1. 4.
Erwin Lachotta, Verkauf	1. 4.
Kurt Ohmen, Verkauf	1. 4.
Alfons Wolf, Revision	7. 4.

VRB DUSSELDORF

Willy Strucksberg,	
Techn. Büro	15. 3.
Willi Stammen, Techn. Büro	1. 4.

VRB DORTMUND

Willi Bremer, Montage	1. 2.
Josef Natter, Montage	2. 2.
Heinrich Göring, Montage	17. 2.
Eduard Roszak, Montage	18. 2.
Wilhelm Ernst, Montage	28. 2.
Leo Jankowiak, Montage	1. 3.
August Liss, Montage	1. 3.
Gustav Böck, Montage	7. 3.
Friedrich Kolodzey, Montage	8. 3.
Karl Middendorf, Montage	15. 3.
Stefan Misia, Montage	21. 3.
Wilhelm Ohm, Montage	22. 3.
Wilhelm Schweppe, Montage	1. 4.
Hans Schadert, Montage	4. 4.
Robert Stillert, Montage	5. 4.
Franz Baehr, Montage	8. 4.
Hermann Bednarz, Montage	12. 4.
August Borkowski, Montage	12. 4.

LINDENER EISEN- UND STAHLWERKE

Fritz Röttger, Formerei	1. 2.
Fritz Dräger, Formerei	1. 4.

WURAGROHR GMBH

Josef Kampmann, Platzbetr.	1. 4.
Fritz Meier, Kfz.-Einsatz	1. 4.
Kaspar Dunker, Werkstätten	11. 4.

40 Jahre im Dienst

WERK IMMIGRATH

Theodor Mägdefrau,	
Schlosserei	20. 3.

WERK POENSGEN

Joh. Distelrath, Rohrwerk I	17. 2.
Berthold Bartsch, Spedition	3. 3.
Hans Genenger,	
Elektrolager	14. 4.
Bernhard Ramell, Walzwerk	21. 4.
Stanislaus v. Walkowski,	
Adjustage	28. 4.

WERK THYSEN

Paul Gräffingholt, Techn. Abt. f.	
Blech- u. Rohrverarbeitung	1. 2.

Leo Slawinski, Techn. Abt. für	
Blech- u. Rohrverarbeitung	1. 2.
Paul Jäckel,	
Zentrale Hauptwerkstatt	5. 2.
Wilhelm Maue, Verzinkerei	7. 2.
Ernst Lacks, Pilgerwerk	9. 2.
Hugo Seeger, Eisenbahn	9. 2.
Heinrich Deubel, Kranabt.	19. 2.
Bronisl. Walkowski,	
Rohrwerk Verladung	20. 2.
Alfred Korfey, Stoßbank	20. 3.
Johann Siegmund,	
Zentrale Lagerverwaltung	23. 3.
Arnold de Man,	
Rohrwerk Kaltzieherei	29. 3.
Otto Stürtzer, Masch.-Abt. II	31. 3.
Anton Stapper,	
Masch.-Abt. III	3. 4.
Paul Oberheid,	
Masch.-Abt. III	12. 4.
Friedrich Meier, Rohrbearb.	14. 4.
Aug. Porsch, Lehrwerkstatt	17. 4.
Friedrich Schmitz, Rohrwerk	19. 4.
Josef Hagarkötter,	
Elekt. Hauptwerkstatt	26. 4.

WERK RUHRORT

Albert Stollwerck, Masch.-Betr.	
Wasserversorgung	2. 2.
Hermann Arnen, Werkschutz	5. 2.
Ludwig Owiesniak,	
Blasstahlwerk	6. 2.
Johann Freikamp, Hochofen	14. 2.
Aloysius Christ,	
Masch.-Betr. Hochofen	16. 2.
Bernh. Schönfeld, Abnahme	16. 2.
Alfred Lück, Labor	23. 2.
Wilhelm Diels,	
Masch.-Betr. Hochofen	25. 2.
Peter Meier, Sozialabt.	3. 3.
Gerhard Seeger, Autorep.	3. 3.
August Wilhelm,	
Masch.-Betr. Krafthäuser	8. 3.
Theodor Backhaus,	
Masch.-Betr. Martinwerk II	10. 3.
Leonhard Rutert, Werkschutz	15. 3.
Paul Marbacher,	
Masch.-Betr. Martinwerk I	19. 3.
Wilhelm Rutert, Fertigstr. 3	25. 3.
Fritz Rudack, El.-Betr.	1. 4.
Wilh. Pawlowitz, Wärmest.	3. 4.
Friedrich Niessen,	
Stoffwirtschaft	3. 4.
Max Bahr, Blockstraße II	5. 4.
Paul Wachsmann,	
Masch.-Betr. Schmalspur	13. 4.
Wilhelm Wilbert,	
Masch.-Betr. Krafthäuser	19. 4.
Leo Wroblewsky, Fertigstr. 3	21. 4.
Wilhelm Heisterkamp,	
Masch.-Betr. Krafthäuser	22. 4.
Franz Steuer, Kontiststraße	23. 4.
Theodor Kleisch,	
El. Hauptwerkstatt	24. 4.
Hugo Schewe,	
Masch.-Betr. Krafthäuser	27. 4.
Heinrich Krase, Bauabt.	28. 4.

WERK HUTTENBETRIEB

Gustav Hartwig, Hochofen	26. 2.
Artur Hess, Elektrobetrieb	26. 3.
Wilh. Schichotzki, Hochofen	16. 4.
Otto Stute, Mech. Werkstatt	21. 4.

HAUPTVERWALTUNG

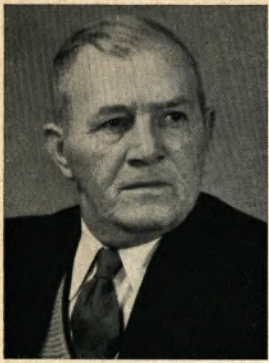
Dr. Paul-Herbert Inden,	
Technische Leitung	1. 4.
Willi Schlusen, Buchhaltung	12. 4.

WURAGROHR GMBH

Dr. Kaiser, Gesch.-Führung	1. 3.
Erich Schwarzer, Versuchsabt.	4. 4.

Diamantene Hochzeit

Franz Baumgardt, Mülheim	7. 2.
Dietrich Küpper, Homberg	28. 2.
Friedrich Busch, Höxter	19. 3.



Georg Stroeter, 18. 3.
Werkschutz Hüttenbetrieb



Franz Grasbon, 19. 3.
Lohnabrechnung Thyssen



August Holzmann, 25. 3.
Lohnabrechnung Dinslaken



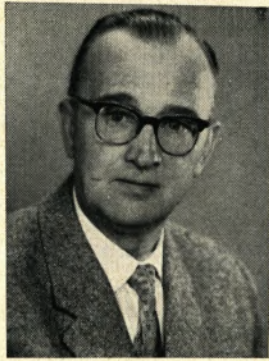
August Ludwig, 25. 3.
Stoßbankanlage Thyssen



Ferdinand Wichmann, 25. 3.
Elektroabteilung Thyssen



Johann Willemsen, 25. 3.
Kranabteilung Thyssen



Theodor Kleffner, 25. 3.
Versand Immigrath

**Seit
50 Jahren
bei uns**



Peter Jungen, 26. 3.
Zentr. Hauptwerkst. Thyssen

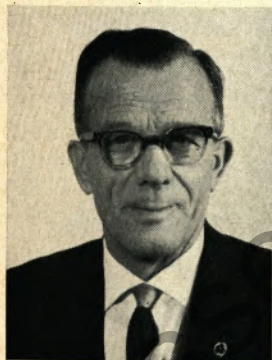


Wilhelm Lankhorst, 26. 3.
Pilgerstraße Thyssen

Sprunghaft steigt in den Monaten März und April die Zahl der Jubilare. So können in diesen beiden Monaten nicht weniger als 19 Belegschaftsmitglieder ihr Goldjubiläum feiern. Sie alle erlebten die Höhen und Tiefen nicht nur eines Menschenlebens, sondern eines gesamten Unternehmens. Sie kannten noch die Zeit, als sie mit den auch heute noch so beliebten Goldstücken

entlohnt wurden, sie taten während des 1. Weltkrieges zum Teil an der Front, zum Teil in unseren Werken ihre Pflicht. Sie standen im wirtschaftlichen Auf und Ab bis zum 2. Weltkrieg und halfen nach dem Zusammenbruch tatkräftig mit, unsere Werke wiederaufzubauen. Wenn sie aus Anlaß ihres Jubiläums zweimal im Blickpunkt der Öffentlichkeit ste-

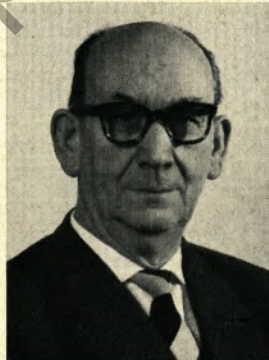
hen, am Jubiläumstag selbst und bei der Verleihung des Bundesverdienstkreuzes, dann wird damit ihre Treue zum Werk geehrt. Mit dieser Treue sind sie ein Vorbild für alle jüngeren Kollegen, diese Treue haben sie in den verflossenen fünf Jahrzehnten unzählige Male bewiesen. Gerade das sollte beim Glückwunsch zu ihrem Jubiläum im Vordergrund stehen.



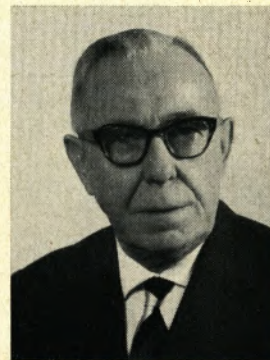
Richard Meinold, 31. 3.
Metallurg. Abt. Thyssen



Ernst Krapoth, 1. 4.
Elektroabteilung Thyssen



Josef Pütz, 1. 4.
Zentr. Hauptwerkst. Thyssen



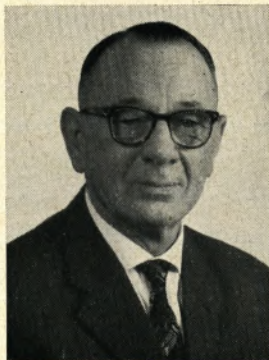
Wilhelm Mertins, 2. 4.
Lohnabrechnung Thyssen



Johannes Reuter, 2. 4.
Zentr. Hauptwerkst. Thyssen



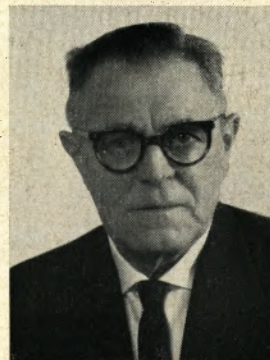
Josef Stein, 2. 4.
Versand Thyssen



Fritz Blach, 3. 4.
Betriebswirtschaft Thyssen



Wilhelm Minor, 4. 4.
Elektrobetrieb I Thyssen



Karl Kuhn, 9. 4.
Bandeisenwalzwerk Thyssen



Karl Gladbach, 16. 4.
Sozialabteilung Immigrath

Die kleine Werkzeugzeitung



JANUAR/FEBRUAR 1963

PHOENIX-RHEINROHR-KURZNACHRICHTEN

6. Jahrgang



lebendig
aktuell
betriebsnah

Die Veränderungen in unserem Unternehmen

Direktor Brunken schied wegen Erreichung der Altersgrenze Ende des Jahres aus. Gleichzeitig wurden Wolfgang von Creytz als Betriebsdirektor, sämtliche Produktions- und Verarbeitungsbetriebe des Werkes Poensgen sowie das technische Röhrenbüro unterstellt. Die Leitung des technischen Röhrenbüros — bisher technisches Auftragsbüro — übernahm Obering. Dr. Hosang. Zu Abteilungsdirektoren wurden ernannt: Prok. Schulte-Berge, Belegschaftswesen Allgemein, Prok. Feldkamp, Verkauf Weiterverarbeitung und Sonderstahl, Prok. Dipl.-Ing. Schottky, Patentabteilung, Obering. Dr.-Ing. Gienger, Techn. Abteilung für Blech- und Rohrverarbeitung sowie Sicro-malstähle und Prok. Bonin, Sozialwesen. Betriebschef wurden: Betriebsleiter Klammer, Wärme-stelle/Mülheim und Betriebsleiter Otto, Verarbeitende Betriebe — Preßwerk/Mülheim. Zum Obering. wurden ernannt: Ing. Schröder, Gewerbliches Ausbildungswesen, und Ing. Kucklich; Handlungsvoll-macht: Fritz Bolkenius, Einkauf I.

Goldene Hochzeiten

Ernst Franz, Baerl 31. 1.
Josef Christmann, Düsseldorf 1. 2.
Gerhard Jansen, Mülheim 4. 2.
Albert Knoll, Beek 4. 2.
Wilhelm Fries, Mülheim 8. 2.
Karl Huppertz, Düsseldorf 1. 3.
Ignaz Bartkowski, Hochfeld 4. 3.
Robert Thönnelt, Meiderich 8. 3.
Heinrich Stumm, Ruhrort 15. 3.
Fritz Grimm, Hilden 29. 3.
David Gastelt, Homberg 12. 4.
Heinrich Stemmler, Düsseldorf 12. 4.
Johann Söller, Beek 17. 4.
Dietrich Buchholz, Mülheim 19. 4.
Peter Schmicker, Meiderich 30. 4.

Werk Dinslaken hat gute Ausgangsbasis

Es ist im allgemeinen etwas ungewöhnlich, wenn Musikdirektor Heinz Becker vor einem Männerchor steht, dessen Anzüge nicht aus feierlichem dunklem Tuch bestehen, sondern aus blauem Arbeitsleinen. Nicht allzu ungewöhnlich ist das allerdings im Werk Dinslaken, wo der Werkschor die Belegschaftsversammlung am 18. Januar mit Liedvorträgen umrahmt.

Betriebsratsvorsitzender Erich Grafen gab einen Überblick über die wirtschaftliche Lage und verkannte hierbei nicht, daß die Verkaufserlöse stark gedrückt seien. Dank der Investitionen in den letzten Jahren würde es aber unserem Unternehmen nicht allzu schlecht gehen. Für die noch stärker werdende Konkurrenz habe man in Dinslaken dank der Neuanlagen eine gute Ausgangsposition. Aus seiner Sicht sei allerdings die Entlohnung in der Neuanlage noch nicht abgeklärt. Zum Thema Waschkaue erklärte er, daß ein Neubau vorerst zurückgestellt werden mußte, daß Mängel aber beseitigt würden.

„Leider konnten nicht alle Wünsche erfüllt werden“, resümierte Jakob Völlings in seinem Bericht über Wohnungsangelegenheiten. Immerhin sei die Situation im vergangenen Jahr doch besser geworden. Zwar stehen noch fast 10 Prozent der Dinslakener Belegschaft auf der Bewerbungsliste, aber man hofft, daß bis zum Ende des Jahres 1963 dieses Problem durch ein größeres Neubauprojekt im wesentlichen gelöst sein wird. Stellv. Betriebsratsvors. H. Diekmann machte dann auf die finanzielle Unterstützungsmöglichkeit bei länge-

ren Krankheiten durch die Sozialabteilung und die IG Metall aufmerksam und wies darauf hin, daß der Betriebsrat beim Lohnsteuerjahresausgleich hilft.

Einen eindringlichen Appell an das Sicherheitsbewußtsein richtete Unfallobmann Gerd Pastoors. Zwar liege das Werk Dinslaken mit seinen Unfallziffern verhältnismäßig günstig, aber dennoch dürfe sich niemand seiner Verantwortung gegenüber der allgemeinen Sicherheit entziehen. Die Vergleichszahlen zum vergangenen Jahr liegen ebenfalls günstiger. Auch die Wegeunfälle sind erheblich zurückgegangen. Erstmals seit länger Zeit hat es im Oktober 1962 keinen Betriebsunfall in Dinslaken gegeben. Für das neue Jahr gab Pastoors allen die Mahnung mit: „Augen auf und doppelte Vorsicht!“ Ehe Gewerkschaftssekretär Wittnik, Hamm, auf die Problematik der Technisierung und die dadurch bewirkten neuen Löhne einging, nahm stellv. Abt.Ltr.

Vermaßen Stellung zu den vom Betriebsrat angeschnittenen Lohnproblemen des Werkes Dinslaken.

Die Jahreshauptversammlung der Mülheimer Werkmeistervereinigung findet am 22. März um 19 Uhr im Bürgergarten statt.

Die DRK-Männerbereitschaft 5, die sich fast ausnahmslos aus Mitgliedern unseres Werkes Ruhrort zusammensetzt, hat im letzten Jahr durch ihre Ausbilder Smit, Maschall, Marczak und Janusch rund 200 Mitarbeiter in der „ersten Hilfe“ unterwiesen.

Westdeutsche Unternehmen

So heißt eine Broschüre, in der Prof. Herrmann die Arbeiten und Verdienste von Historikern untersucht, die wissenschaftlich die Geschichte bedeutender Unternehmen und Unternehmer in Westdeutschland dargestellt haben. C. Lange Verlag, Duisburg.

Es werden 80 Jahre alt

R. Rosenau, Wanheimerort 7. 2.
Heinrich Möller, Düsseldorf 11. 2.
Theodor Klöser, Monheim 14. 2.
Elisabeth Loth, Meiderich 15. 2.
Josef Falkenbach, Mülheim 16. 2.
Wilh. Albrecht, Düsseldorf 19. 2.
Leo Müller, Düsseldorf 24. 2.
Wilh. Einighammer, Mülheim 4. 3.
Eduard Krause, Laar 4. 3.
Peter Meier, Düsseldorf 5. 3.
Heinrich Weber, Meiderich 6. 3.
Josef Hildesheim, Sterkrade 8. 3.
Michael Mertes, Meiderich 11. 3.
Heinrich Girbig, Düsseldorf 15. 3.
Hermann Tietze, Mülheim 18. 3.
Friedr. Rosenthal, Mülheim 18. 3.

Ludwig Theis, Meiderich 19. 3.
Hermann Stränger, Mülheim 22. 3.
Wilh. Schumacher, Mülheim 23. 3.
Karl Lankes, Krefeld 24. 3.
Otto Eckhardt, Dinslaken 29. 3.
Hermann Kammann, Mülheim 5. 4.
Ferd. Fischer, Düsseldorf 8. 4.
Wilh. Bohnes, Grebendorf 12. 4.
Heinrich Brillo, Mülheim 28. 4.
Viktor Iser, Mülheim 28. 4.
Wilhelm Born, Beek 29. 4.
Heinrich Börner, Rothenfelde 30. 4.

85 Jahre alt:

Aloysius Mozuch, Meiderich 1. 2.
Gerhard Tenckhoff, Baerl 24. 2.
Albrecht May, Düsseldorf 2. 3.
Karl Schwarzhans, Meiderich 13. 3.
Richard Born, Meiderich 24. 3.
Gerhard Spaan, Mülheim 30. 3.

90 Jahre alt:

Friedrich Grafen, Dinslaken 7. 2.
Hermann Fellenz, Schmedehausen 11. 2.
Wwe. Wilh. Körner, Dinslaken 8. 3.
Wwe. Friedrich Wilhelms, Mülheim 17. 4.

91 Jahre alt:

Friedrich Boy, Ruhrort 11. 3.

92 Jahre alt:

Heinr. Botterbusch, Ruhrort 10. 2.
Wwe. Wilh. Koch, Meiderich 13. 4.

93 Jahre alt:

Wilhelm Spieker, Rumeln 15. 3.
Albert Wehning, Mülheim 24. 4.

94 Jahre alt:

Wwe. Lenemann, Ruhrort 26. 4.

Leiter des VRB-Verkaufs ist 40 Jahre im Dienst



Prok. Schneider (r.) wird beglückwünscht von Hüttendir. Dr. Veilguth, Hüttendir. Dr. Wulffert, Dir. Dr. Spilker, Hüttendir. Schiewerling

Am 1. Oktober 1962 begibt Prok. Peter Schneider, der seine Berufslaufbahn am 1. 10. 1922 bei der „Rohrleitungsbau Phoenix GmbH“ in Berlin begonnen hatte, sein 40jähriges Dienstjubiläum. Bei dem Empfang im Thyssen-Haus wurden die Verdienste des Jubilars während seiner Tätigkeit im VRB gewürdigt. Prok. Schneider hat als Leiter der Abt. Verkauf auf Grund seines großen Könnens und seiner Erfahrungen sowie seiner Tatkraft und seines unermüdlichen Einsatzes für den VRB Hervorragendes geleistet und ihm viele Freunde zugeführt. Sein Name ist mit der Entwicklung des VRB eng verbunden.



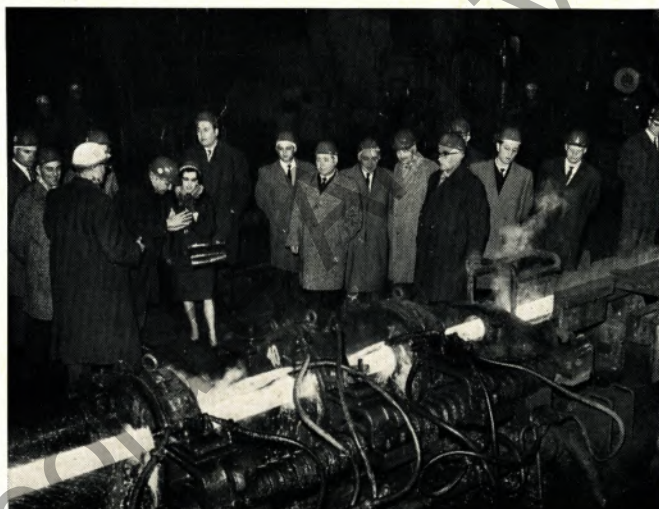
Auch bei der 2. Schluckimpfung gegen die Kinderlähmung nahmen Belegschaftsmitglieder des Werkes Thyssen das bewußte „Stück Zucker“



Weihnachtsfeier im Altersheim. Frh. Berg und die Gäste Hüttendir. Schiewerling, Dir. Dr. Ischebeck, die Betriebsräte Peters und Sauerbier



Anneliese Chilla hat bei winterlichen Tiefsttemperaturen viel zu tun, um am Tor 8 im Werk Ruhrort das Vogelhäuschen schneefrei zu halten



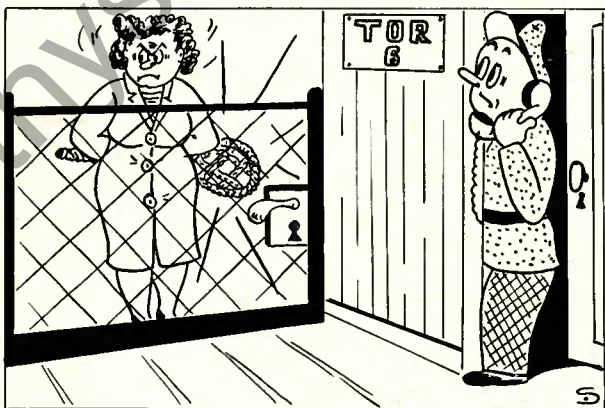
Zu der Arbeitstagung der Rohrverkäufer und -vertreter der Handelsunionfirmen im Werk Thyssen gehörte auch eine Betriebsbesichtigung



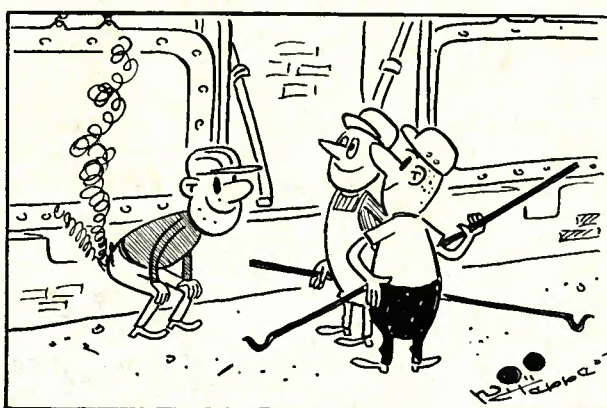
„Hören Sie, Fräulein Renate! Wenn Sie vom Maskenball aus direkt ins Büro kommen, setzen Sie wenigstens die Maske ab!“



„Haben wir auch solche Gastarbeiter?“ — „Quatsch, das ist der Emil; wenn er seine Lohntüte hat, geht er zum Maskenball!“



„Hallo — Werkschutz! Wenn Sie den Mann nicht warnen können, schicken Sie den Krankenwagen. Ich fürchte, es wird hart!“



„Bei den Temperaturen draußen komme ich jederzeit gern zu Euch. Hier am Ofen habt ihr es ja prächtig warm, Kollegen!“



LEHRSCHMIEDE

Aug
tag
1948

