



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT 8 NOV./DEZ. 1956

POSTVERLAGSORT DUSSELDORF
NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE



PHOENIX-RHEINROHR
Werkmänner an Rhein und Ruhr

- 2 Was die Redaktion zur achten Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Weihnachtsgrüße an die Belegschaft.
- 4 Die Absatzordnung des Stahlrohres einst und jetzt.
- 5 Formen des Zusammenschlusses auf dem internationalen Röhrenmarkt.
- 6 „Die freie Aussprache“ — Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern.
- 7 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse.
- 8 Hochhäuser setzen sich im Waschkauenbau durch.
- 9 Lokführer sprechen über UKW.
- 10 Neuer 54 m hoher Stahlrohrmast für 110 000-Volt-Stromleitung.
- 11 Jedes 3. Belegschaftsmitglied ist Leser der Werkbücherei.
- 12 Blohm & Voss und Phoenix-Rheinrohr rücken näher zusammen.
- 13 Zwei Schiffe für unser Unternehmen wurden auf Stapel gelegt.
- 14 Zum ersten Mal in Europa: Fernsehen in der Stahlindustrie.
- 15 Am Heiligen Abend im Werk.
- 16 Die Ergebnisse des Wettbewerbs der Werkzeitung.
- 17 Von Ausgabe zu Ausgabe — Phoenix-Rheinrohr im Titelbild.
- 18 Unsere Rohre als Düker.
- 19 Leitungsverlegung durch Elbe, Rhein und Main.
- 20 Betriebsratsvorsitzender Rühl berichtet über seine Kanadareise.
- 21 Leichtsinningen droht Explosionsgefahr.
- 22 Erdöl wird in die Schwitzkur genommen.
- 23 Mülheimer Destillationstürme bewähren sich in Rotterdam und Curaçao.
- 24 Zahlen Sie wirklich zu viel Steuern?
- 25 Wenn Gewitterwolken aufziehen: Wir müssen mehr Liebe schenken.
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 Gelungenes Konzert unseres Düsseldorfer Werkschores.
- 28 Wasserstoffleitung durchzieht das Revier von Marl-Hüls bis Düsseldorf.
- 29 Phoenix-Rheinrohr festigt seine Position in Kanada.
- 30 In unseren Materialprüfungen: Stahlproben unter dem Mikroskop.
- 31 Ruhrorter Betriebsabteilungen feierten mit guter Laune.
- 32 Stahlpanzer umschließt neuen Hochofen 8.
- 33 25, 40 und 50 Jahre im Dienst von Phoenix-Rheinrohr.
- 34 Thyssianer waren in Melbourne dabei.
- 35 Aktuelle Fotos von Monat zu Monat betrachtet.
- 36 Wilhelm Winterwerb in der Plattierung des Mülheimer Blechwerks.

Liebe Leserin und lieber Leser!

Nicht nur so nebenbei und zwischendurch, sondern ganz zentral trifft uns in diesem Jahr die Weihnachtsbotschaft mit ihrer Verkündigung des Friedens auf Erden für alle, die guten Willens sind. In den weiten Kreis der Ereignisse, den in den letzten Jahren vielfach Lichterbäume und Weihnachtsgeschenke, Neujahrsglückwünsche und Silvesterlaunen ausgefüllt haben, ist ebenso jäh wie rauh das Verlangen nach dem Frieden jetzt und hier eingebrochen. Der Zeitdruck, in den wir früher vor den Festtagen oft gerieten, hatte seine Ursache meist in uns selbst, denn wir waren im Besorgungs-Gerenne oft schon so aufgegangen, daß uns der tiefere Sinn der Weihnachtsbotschaft fast ganz verlorengegangen zu sein schien.

Lichterglanz in Kinderaugen, mit der Kamera eingefangen



Die jüngsten Ereignisse in Ungarn und Ägypten aber haben uns aufhorchen lassen und vielleicht mit dazu beigetragen, daß Verlorengangenes zurückgewonnen wird. Die überlieferten Formen des Weihnachtsfestes erleichtern uns das. Sie sind aber wertlos, wenn sie nur noch dem äußeren Schein dienen. Das ist die diesjährige Weihnachts- und Neujahrssituation. Die Redaktion wünscht allen Leserinnen und Lesern von Herzen ein schönes Weihnachtsfest und ein glückliches Jahr 1957, in dem jeder in Einklang mit sich selbst und seiner Umwelt zu leben vermöge. *Eduard Gerlach*

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

Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Thyssen, Telefon Mülheim 44 33, Apparat 48 50, 45 60, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Rinke, Düsseldorf

Auflage: 40 000 Exemplare
Umschlagtaufnahmen: Harz



UNSER TITELBILD
Der Mensch und der Stahl

zeigt den Kalkebunker des Thomasstahlwerkes in Ruhrort mit einem Teil der Hochofenanlage im Hintergrund. Das Weiß auf dem Foto ist übrigens kein weihnachtlicher Schnee, sondern Kalkstaub, der sich auf das Werksgelände in dicker Schicht abgelagert

*

Rund 8 500 000 DM „Weihnachtsgeld“ wurden 1956 an die Angehörigen unseres Unternehmens ausgezahlt.

*

Für die Pensionäre unseres Unternehmens wird bei der Bestellung der Sammelmappen für die Werkzeitung eine Sonderregelung getroffen. Die Bestellkarten werden der Januar/Februar-Ausgabe unserer Werkzeitung beigelegt.

*

Auf rund 1,335 Milliarden DM belief sich der Gesamtumsatz unserer Gesellschaft im Geschäftsjahr 1955/56, das am 30. September zu Ende gegangen ist. Das bedeutet gegenüber dem Vorjahr eine Steigerung von rund 8 Prozent.

*

Eine Rekordproduktion an Rohstahl können unsere Werke für den Monat Oktober verzeichnen. Insgesamt 221 825 t Stahl wurden erzeugt. Davon entfallen auf das Ruhrorter Werk 181 781 t und auf das Mülheimer Werk 40 044 t. Auch die Rohstahlerzeugung der Bundesrepublik erreichte im Oktober mit 2,1 Mill. t gegenüber 1,93 Mill. t im September einen neuen Höchststand. Die Jahrerzeugung an Rohstahl dürfte diesmal für das gesamte Bundesgebiet über 23 Mill. t betragen. Für unser Unternehmen werden etwa 2,45 Mill. t erwartet.

*

23 Prozent unserer Belegschaft sind mehr als 20 Jahre bei uns tätig.

Als vielgefragter Vierfarbdruck liegt diesmal unserer Weihnachtsausgabe eine Reproduktion des Gemäldes von Vermeer van Delft „Der Brief“ bei. Gerahmt eine schöne Weihnachtsgabe

FROHE WEIHNACHT UND EIN GLÜCKLICHES JAHR 1957

In fröhlicher Fahrt geht es hier in das Jahr 1957



Wir können das alte Jahr, das eine besondere Anstrengung aller Kräfte erforderte, mit gutem Erfolg abschließen. Im Geschäftsjahr 1955/56 erreichten wir mit rund 2,4 Mill. t Rohstahl die bisher höchste Erzeugung. Dieses Ergebnis ist besonders beachtenswert, weil es trotz schwieriger Arbeitsvoraussetzungen erreicht wurde; denn viele Neu- und Umbauarbeiten sowie umfangreiche Reparaturen mußten in meist voll arbeitenden Anlagen durchgeführt werden. Wenn es trotzdem gelungen ist, diesen Erfolg zu erzielen und auch in der sozialen Betreuung der Belegschaft Fortschritte zu machen, so ist das der gemeinsamen Leistung aller Angehörigen unseres Unternehmens zu verdanken. Es mußten manchmal erhöhte Anforderungen gestellt werden, und das ergab, daß hie und da auch einmal eine Meinungsverschiedenheit zutage trat, ein Mißverständnis aufkam und schneller als sonst ein hartes Wort fiel, das meist dem Eifer des Gefechts und nicht böser Absicht oder schlechtem Willen entsprang. Die Erfolge des Jahres 1956 zeugen aber dafür, daß alle Probleme unseres Unternehmens auch weiterhin in gemeinschaftlicher Zusammenarbeit gelöst werden können, wenn von allen Seiten ein richtiges Maß von Einsicht, Verständnis und Bereitschaft an den Tag gelegt wird. In diesem Sinne wünschen wir allen Angehörigen unseres Unternehmens und ihren Familien schöne Weihnachtstage und ein glückliches Jahr 1957!

Abegg

Vorsitzer des Vorstandes

Trotz der großen weltpolitischen Spannungen, die zur Zeit die ganze Erde beherrschen, wollen wir uns an der Wende des Jahres 1956 den Blick auf die erfolgreiche Entwicklung unseres Unternehmens durch die Ereignisse draußen nicht ungerechtfertigt trüben lassen. Jedes Belegschaftsmitglied hat zu diesem Erfolg beigetragen, und jeder kann darauf persönlich stolz sein; denn die Produktionssteigerung bedeutet für uns alle eine zusätzliche Existenzsicherung, die uns beruhigter in die Zukunft schauen läßt. Die Verhandlungen über die Arbeitszeitverkürzung sind noch nicht endgültig abgeschlossen. Es steht aber fest, daß unsere Interessen in weitem Maße berücksichtigt werden. Der Betriebsrat ist mit allen Mitteln bestrebt, seinen Aufgaben gerecht zu werden. Es soll aber auch nicht verschwiegen werden, daß in den Verhandlungen um die Belange der Arbeitnehmerschaft nicht nur eitel Sonnenschein herrscht.

Wir danken allen für das uns bewiesene Vertrauen und wünschen jedem Belegschaftsmitglied, seinen Familienangehörigen und ebenfalls den Pensionären ein frohes Weihnachtsfest und ein erfolgreiches neues Jahr!

Rühl

Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates

Die Absatzordnung des Stahlrohres

Eine sehr zeitnahe wirtschaftspolitische Betrachtung

Von Hüttendirektor a. D. Hermann Polenz, Düsseldorf

einst und jetzt

Die Kapazitäten der europäischen Stahlrohrindustrie hätten wahrscheinlich nicht ausgereicht und dieser ganze Wirtschaftszweig wäre vielleicht überfordert worden, wenn der Assuan-Damm in Ägypten gebaut worden wäre. Man übertriebe aber, wenn man behauptete, die hohe Politik habe die Suezkanal-Krise nur deshalb in Szene gesetzt, um die überhitzte Konjunktur abzuwenden, vor die anderenfalls die europäische Stahlrohrindustrie gestellt worden wäre. Jedenfalls steht fest, daß der Bau des Assuan-Dammes unmittelbar und mittelbar einen ungeheuren Bedarf an Stahlrohren mit sich gebracht hätte, dessen Befriedigung die europäische Stahlrohrindustrie im gegenwärtigen Zeitpunkt der langfristigen Vollbeschäftigung vor schwer zu meistern Problemen gestellt hätte. Da die Nichtbewilligung der westlichen Gelder für den Bau des Assuan-Dammes die unmittelbare Ursache für die Suezkanaldiskussion geworden ist, zeigt sich hier einmal mehr, wie politische Entwicklungen in wirtschaftliche Fragen hineingreifen.

Ähnliche Stoßbedarfe, wie sie die Verwirklichung des Assuan-Damm-Projektes für die Stahlrohrindustrie mit sich gebracht hätte, können jederzeit an anderen Punkten der Erde auftreten. Es sei nur beispielsweise an die schon seit Jahren geplante Doppel-Leitung von Campo-Duran nach Buenos Aires in Argentinien erinnert, die nur für sich selbst, also ohne Nebenleitungen und ohne den Röhrenbedarf der Raffinerien, eine Menge von 350 000 Tonnen Stahlrohre verschlungen hätte, eine Leitung übrigens, deren Bau ebenfalls durch politische Umstände zunächst zurückgestellt worden ist. Ein unübersehbarer Röhrenbedarf würde ferner auftreten, wenn Abessinien einen in Vorbereitung befindlichen Plan für die Bewässerung weiter Ödgebiete aus dem Tana-See durchführen würde, oder wenn die Suezkanal-Krise dazu führen sollte, daß die westlichen Ölbedarfsländer dazu übergingen, ihre Ölproduktion in Nord- und Südamerika zu forcieren.

In diesem Zusammenhang ist es interessant, einmal einige grundlegende Gegebenheiten der Produktion sowie des Absatzes der europäischen, insonderheit der deutschen Stahlrohrindustrie zu beleuchten. Hierbei müssen allerdings die Länder jenseits des Eisernen Vorhangs, die früher in den Kreis der europäischen Stahlproduzenten ebenfalls hineingehörten, aus verständlichen Gründen außer Betracht bleiben. Die übrigen Hauptproduktionsländer von Stahlrohren in Europa sind: Großbritannien, Deutschland, Frankreich-Belgien und Italien. Daneben gibt es kleinere Röhrenwerke, u. a. in Holland, Dänemark, Norwegen und Schweden, die vor allem ihr Heimatgebiet beliefern.

Die heutige Gesamtproduktion der Stahlrohrwerke der oben genannten vier Länder dürfte sich auf 4 Millionen Jahrestonnen belaufen. Vergleichsweise wird demgegenüber die Jahresproduktion der Stahlrohrwerke in den USA mit etwa 8 Millionen Tonnen zu beziffern sein. Innerhalb der europäischen Produktion beträgt der deutsche Anteil etwa 1,4 Millionen Tonnen, also etwa 35 v. H. Hierbei ist festzustellen, daß Deutschland seinen ersten Platz innerhalb der europäischen Röhrenproduzenten wieder erreicht hat. Den zwei-

ten Platz besitzt zur Zeit Großbritannien, dann folgt Frankreich-Belgien und schließlich Italien. Die Entwicklung der deutschen Stahlrohrproduktion nach der Währungsreform war in groben Zahlen so:

	Stahlrohr Jahreslieferungen in 1000 t	Anteil an den gesamten Walzstahllieferungen in vH	Exportanteil in vH
1948	310	8,5	10,4
1949	561	9,1	17,7
1950	732	8,6	33,2
1951	859	9,0	34,1
1952	1014	9,3	28,4
1953	963	9,6	30,5
1954	1186	9,5	31,3
1955	1324	8,6	30,1
1956*)	1341	8,8	32,9

*) Monate Januar—August umgelegt auf das ganze Jahr.

Es versteht sich von selbst, daß die Stahlrohrproduzenten der vier in die Betrachtung einbezogenen europäischen Länder zunächst den Bedarf ihrer Heimatgebiete decken. Wie sie das tun und wie sie die Preise in ihren Heimatgebieten formen, unterliegt nicht gemeinsamer Absprache, sondern bleibt jedem selbst überlassen. In Deutschland zum Beispiel verläuft der Weg des Produktes vom Werk zum Verbraucher bei den sogenannten Handelserzeugnissen über den alteingesessenen Röhrenhändler, während die Qualitätserzeugnisse unmittelbar vom Werk über direkte Vertretungen dem Verbraucher zugeführt werden.

Der überschießende Exportanteil ist sehr unterschiedlich. In Deutschland beträgt er ungefähr 30 vH, in den übrigen Ländern liegt er höher. Nimmt man ihn für den Durchschnitt aller vier Länder mit etwa 40 vH an, so besagt das, daß etwa 1,6 Millionen Tonnen der europäischen Produktion in den Export gehen, während 2,4 Millionen Tonnen dem Verbrauch in der Heimat verbleiben.

Als nach dem ersten Weltkrieg die allgemeinen Wirtschaftsverhältnisse sich zu konsolidieren begannen, suchten die europäischen Stahlrohrerzeuger für den Export eine gemeinsame Absatzform mit dem Ziel, unnütze Konkurrenz auf den Weltmärkten zu vermeiden. In Deutschland entstand zunächst im Jahre 1925 der Deutsche Röhrenverband, etwa zur gleichen Zeit in der Tschechoslowakei das Evidenzbüro der tschechoslowakischen Röhrenwalzwerke und in Frankreich bildeten sich bald — getrennt für In- und Ausland — Verkaufssyndikate. Unter deutscher Initiative gründeten die europäischen Röhrenherzeuger im Jahre 1926 das „Kontinentale Röhrenkartell“, dem damals außer der deutschen Gruppe die Franco-Belgier, die Tschechen, zwei polnische und die ungarische Gruppe angehörten. Dieses kontinentale Kartell erfaßte in seinen Quoten die Gesamtlieferungen der Kartellpartner, also diejenigen ins Inland sowie den Export, regelte für die Exportlieferungen die Preise und Zahlungsbedingungen und garantierte den Kartellpartnern durch ein wohldurchdachtes und sehr gut ausgearbeitetes Verrechnungssystem für das gleiche Erzeugnis einen allgemein gleichen Durchschnittserlös.

Dieses kontinentale Kartell traf seinerseits im Jahre 1929 mit den Engländern, Amerikanern und Kanadiern weitere Vereinbarungen über den Export, die im „Internationalen Kartell“ verankert wurden. Jede der drei Gruppen dieses internationalen Kartells, nämlich die kontinentale Gruppe, die englische und die amerikanisch-kanadische Gruppe, hatten anteilmäßige Quoten, und die Aufgabe des internationalen Kartells bestand in der gemeinsamen Festsetzung vernünftiger Exportpreise sowie in der Erfüllung der jedem Partner zustehenden Mengenquoten.

Als im Jahre 1935 die deutsche Wiederaufrüstung einen unerwarteten deutschen Heimathbedarf auch in Röhren zeitigte, der bei der Konstruktion des kontinentalen Kartells die deutsche Quote bereits ausschließlich durch die Inlandsmengen erfüllt hätte, so daß Deutschland praktisch vom Export abgeschaltet worden wäre, ergab sich wegen dieser Schwierigkeiten die Unmöglichkeit der Fortführung des Kartells. Deutsche Versuche, durch Abänderung der Kartellgrundlage einen Modus vivendi für die Fortsetzung zu finden, scheiterten an mangelnder Bereitschaft der übrigen Partner, so daß im Jahre 1936 das kontinentale und damit auch das internationale Röhrenkartell nach zehn beziehungsweise sechsjährigem gutem Funktionieren aufgelöst werden mußten. Es folgte eine zwar kartellose Zeit, die aber im Export immerhin eine Fortsetzung freundschaftlicher Preisgespräche unter den alten Kartellpartnern fand, bis auch diese durch den Kriegsausbruch 1939 beendet wurde. Diese internationale Kartellzusammenarbeit, die übrigens beispielgebend für die IREG — Internationale Rohstahl-Export-Gemeinschaft — gewesen ist, hat sich vor allem deswegen so gut bewährt, weil in ihr nicht monopolistische Tendenzen mit Ausnutzung der gegebenen Machtstellung aktiv wurden, sondern weil alle Partner gleichermaßen darauf bedacht waren, in angemessener und vernünftiger Wahrung der eigenen Interessen auch die Belange der Verbraucher zu berücksichtigen. So sind trotz der nahezu weltumspannenden Geschlossenheit dieses Kartells überspitzte Preistendenzen vermieden geblieben.

Der Krieg unterbrach — wie gesagt — die internationale Zusammenarbeit vollkommen. Nach dem Kriege galt es für die deutsche Wirtschaft, zunächst unter erschwerten Umständen ihre Industrie wiederaufzubauen, nach und nach die vielseitigen Beschränkungen zu beseitigen und sich allmählich in das Weltwirtschaftsgeschehen wieder einzureihen. Die Dinge sind so jung und so frisch in aller Erinnerung, daß es sich erübrigt, im Rahmen dieser Betrachtung Einzelheiten aufzuführen.

Als wesentliches Novum in der Nachkriegsentwicklung ist die Bildung der Montanunion zu bezeichnen. Im Sinne einer einheitlichen Ordnung gemeinsamer Aufgaben und einer Abstimmung gleichlautender Interessen ist sie durchaus zu bejahen. Ihr gehören zwar die Röhren nicht an, da die Montanunion sich zunächst bewußt für ihre Aufgabe auf die Erfassung der Grundstoffe Kohle und Stahl beschränkt hat. Röhren sind innerhalb der eisenschaffenden Industrie stets ein umstrittenes Produkt gewesen und werden in den verschiedenen Ländern der Montanunion organisatorisch verschiedenartig behandelt. Selbst innerhalb Deutschlands ist ihre Eingruppierung nicht einheitlich, und es gibt Werke, die sich der eisenschaffenden Industrie, und andere, die sich der Weiterverarbeitung zuzählen.

Im Jahre 1948 begannen im Kreis der Röhrenwerke die ersten Tastversuche zur Wiederherstellung der europäischen Gemeinschaft. Wiederum gingen sie auf deutsche Initiative zurück. Sie führten im Jahre 1950 zu einer Art Gentleman Agreement zwischen den holländischen, franco-belgischen, italienischen und deutschen Stahlrohrproduzenten, also noch

ohne England, ein Agreement, dessen Sinn es war, wiederum im Export auf gemeinsamer Preisbasis und unter Vermeidung eines nutz- und uferlosen Konkurrenzkampfes tätig zu sein. Dieses Agreement arbeitete in der Zeit der Korea-hochkonjunktur ausgezeichnet, aber es zeigte sich in der darauffolgenden Krise sehr schnell, daß ein solches Preisabkommen ohne Quoten nicht funktionsfähig ist. Deshalb wurden im Jahre 1953 Überlegungen wegen eines Quotenkartells angestellt, die zunächst zwischen der franco-belgischen und deutschen Gruppe Platz griffen und in die später die englische Gruppe einbezogen wurde.

Im Jahre 1955 ergaben diese Gespräche die Gründung des Exportkartells mit Quoten zwischen der englischen, franco-belgischen und deutschen Gruppe. Der Unterschied gegenüber dem früheren Kartell besteht darin, daß die Inlandslieferungen der Kartellpartner nicht in die Quoten einbezogen werden. Dieses neue internationale Exportkartell erfaßt außerdem zunächst nur die handelsüblichen Gewinderohre bis sechs Zoll. Die deutsche Beteiligung beziffert sich auf etwa 41 Prozent, die englische auf etwa 33 Prozent und die französische auf etwa 26 Prozent. Das Kartell ist bis zum Jahre 1960 fest gebildet und läuft automatisch weiter, wenn es nicht von einem der Partner gekündigt wird. Wie schon gesagt, bleibt der Inlandsabsatz der Partner frei.

Er unterliegt also weder einer quotenmäßigen noch einer preislichen Regelung durch das Kartell. Da Deutschland von seiner Produktion nur etwa 30 Prozent exportiert, und da von diesen 30 Prozent wiederum etwa nur die Hälfte solche Röhren darstellen, wie sie dem Kartell unterliegen, ist dessen Bedeutung für die deutsche Röhrenindustrie nicht gar so groß. Es lassen sich aber an diesem Beispiel Erkenntnisse sammeln, die möglicherweise

Siehe Seite 24



Rohre, Adern des modernen Lebens, durchziehen die ganze Welt

Es ist höchste Zeit für die Vierzig-Stunden-Woche

Der Schreiber „H. V., Ruhrort“ hat in seinen Ausführungen im Heft 5 unter der Überschrift „Die 40-Stunden-Woche kommt noch zu früh“ nicht überall Verständnis gefunden. Bei mir auch nicht. Die Begründungen, die sich seiner Meinung nach gegen die verkürzte Arbeitszeit richten, sind wohl nicht ganz richtig am Platz, meinem Dafürhalten nach in einigen Dingen sogar regelrecht falsch. Er schreibt so, als kritisiere er den Fleiß jungverheirateter Menschen, die sich in kürzester Zeit einen gemütlichen Hausstand gründen wollen. (Wie freuen sich die beiden Ehegatten auf das Wochenende, und um wieviel mehr würden sie sich freuen, wenn es aus zwei Tagen bestünde!) Oder aber kritisiert Herr H. V. vielleicht die Menschen, die durch den Krieg alles verloren haben und nun von vorn anfangen müssen? Wer so schwer getroffen worden war, hat doch jede Stunde, soweit Gelegenheit gegeben war, gearbeitet, um so schnell wie möglich wieder Mensch zu werden. Ich gehöre auch zu denen, die sagen: „Ich habe es nebenbei (schneller) geschafft“ (Wortlaut von H. V.). Aber das kann wohl niemals ein Grund sein, zu behaupten, wir wären noch nicht reif für die 40-Stunden-Woche.

Es heißt in der Zuschrift weiter: „Selbstverständlich würde sofort jeder die kurze Woche mitmachen, aber nicht um faul zu sein (welch seltsamer Ausdruck!) und auszuspinnen, sondern um sich durch Nebenverdienst reicher zu machen“. Wo soll denn „jeder“ samstags oder sogar sonntags arbeiten? Wenn von 100 Arbeitern und Angestellten wirklich zehn eine Nebenbeschäftigung haben — sind diese 10 Prozent ausschlaggebend, gegen eine Arbeitszeitverkürzung zu sein? Ich selbst habe es am eigenen Leibe gespürt, was Nebenverdienst bedeutet, und habe vor 3½ Jahren damit aufgehört. Warum? Weil die Gesundheit in meinem Alter von 51 Jahren kostbarer ist als der Nebenverdienst. Bei dem Fortschritt der Technik und der damit verbundenen Mehrleistung, die aber auf Kosten der Nerven vollbracht wird, ist es höchste Zeit für eine 40-Stunden-Woche. Die Unfall- und Krankenstatistiken beweisen es immer wieder, wie die Nerven der Arbeiter und Angestellten in Anspruch genommen werden. Zuletzt aber beweist es auch die erschreckende Zahl der Frühinvaliden, so daß man in Erwägung ziehen müßte, die Altersgrenze auf einen früheren Zeitpunkt zu verlegen als 65 Jahre.

P. O., Hilden

Automatisierung bedingt einen Lohnausgleich

Durch immer weitergehende Mechanisierung und Automatisierung wird die Produktion in vielen Teilen unserer Werke erheblich gesteigert. Dagegen fallen einige Betriebsabteilungen, in denen sich das nicht so durchführen läßt, ab. Da vielfach Akkordarbeit eingeführt ist, liegen Kollegen in manchen Betrieben gegenüber den anderen in moderner eingerichteten Werkteilen im Lohn weit zurück. Das bedeutet für den einzelnen eine Härte, die man auszugleichen bemüht sein sollte. Das Werk müßte aus Mitteln der bereits weitgehend automatisierten Betriebe einen Fonds schaffen, der allzu krasse Unterschiede in der Lohnhöhe ausgleichen kann.

K. K., Düsseldorf

Es gibt auch seelische Unfallursachen

Unfälle entstehen in den Augen der Arbeitnehmer meist nur durch betriebliche Mängel. Das ist aber nicht so. Aus einer Statistik, entnommen den „Arbeitsschutz-Nachrichten“ des Bundesinstitutes für Arbeitsschutz, geht hervor, daß etwa 70 Prozent der Unfälle auf „persönliche Mängel“ und nur 30 Prozent auf „sachliche Mängel“ zurückzuführen sind. Der weitaus größte Teil lag also im „menschlichen Versagen“ begründet.

Dieses „menschliche Versagen“ kann mancherlei Ursachen haben. In meiner Eigenschaft als Sachbearbeiter im Gesundheitswesen bei den Lindener Eisen- und Stahlwerken in Hannover-Linden leiste ich gleichzeitig bei Unfällen und Erkrankungen „Erste Hilfe“. Im Laufe meiner Tätigkeit konnte ich mir ein ziemlich genaues Bild über die einzelnen Unfallhergänge und -ursachen machen. Ich will mich hier nicht über die Unfälle verbreiten, die durch Nichtbeachtung der Unfallvorschriften entstanden sind, sondern möchte einmal jene Unfallursachen beleuchten, über die sich kaum jemand Gedanken macht. Und das sind die, die seelische Nöte als eigentlichen Grund für einen Unfall erkennen lassen.

Die Unfallhäufigkeit bei einem Betriebsangehörigen innerhalb einer kurzen Frist ließ mich nach Befragen des Verletzten erkennen, daß fast alle Unfälle hätten vermieden werden können, wenn er „seine

die freie aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft zu aktuellen Fragen

Gedanken beieinander“ gehabt hätte. Ich ging der Sache auf den Grund und erfuhr, daß der Betreffende private Sorgen und Probleme mit sich herumschleppte, mit denen er nicht fertig wurde. Unbewußt setzte ich hier den Hebel zur Unfallverhütung an. Als sich der Mann einmal ausgesprochen hatte, sah für ihn die Sache gleich ganz anders aus. So können Kontakt und Vertrauen mit dazu beitragen, daß viele Unfälle verhütet werden.

K.-H. W., Hannover-Linden

Vom Dienst am Kunden merkte man nicht viel

Wie heißt es doch so schön? „Der Kunde ist König“. Aber bei meinem Erlebnis konnte man vom Dienst am Kunden wenig verspüren. Als ich kürzlich Mittagsschicht hatte, wollte ich um 15.15 Uhr eine Flasche Milch kaufen. Da ich mich wegen Zeitmangels nicht bei Schichtwechsel anstellen konnte, mußte ich den Einkauf eben etwas später vornehmen. Nur zwei Mann waren vor mir, so daß ich wohl nicht lange zu warten brauchte. Im gleichen Augenblick aber sagte der Milchverkäufer zu meinem Vordermann: „Mach' die Blenden dicht. Jetzt ist Feierabend!“ Ich hatte diese Worte nicht gehört und öffnete die Blenden wieder, um meine Flasche Milch zu bekommen, bekam aber nicht sie, sondern dafür die Auskunft: „Laß die Blenden zu. Wenn Feierabend ist, ist Feierabend.“

Nun habe ich volles Verständnis dafür, daß auch in der Milchausgabe nur acht Stunden gearbeitet wird. Aber daß das kein „Dienst am Kunden“ war, wird mir jeder gern bestätigen. Vielfach bringt man während der Verkaufszeit nicht die Zeit auf, zum Milchkauf zu gehen, zumal wenn man erst eine Stunde vor „Ladenschluß“ die Schicht begonnen hat. Ich mache daher den Vorschlag, die Verkaufszeiten dahingehend zu ändern, daß die Mittagsschicht ihre Milch bis 16 Uhr einkaufen kann.

K. B., Mülheim

Auch der Arbeitnehmer kann „Kapitalist“ sein

Bei Durchsicht des ersten Geschäftsberichtes unserer Gesellschaft nach der Fusion fiel mir auf, daß darauf hingewiesen wurde, langfristige Mittel stünden nicht in dem Umfang zur Verfügung, wie sie benötigt würden. Diese Mittel sind doch deshalb so bitter nötig, um die Anlagen zu modernisieren. Ich kann mir vorstellen, daß die Unternehmen, die am schnellsten rationalisieren, bedeutende Vorteile erlangen, und zwar werden sie ihre Aufträge glatter abwickeln, ihren Absatzmarkt vergrößern und ihrer Belegschaft die Arbeitsplätze besser sichern können. Damit aber nun die Beschaffung langfristiger Mittel erleichtert wird, sollte man neue Quellen erschließen; z. B. diese: Viele unserer 27 000 Belegschaftsmitglieder werden sich wohl in den letzten sieben fetten Jahren doch ein Sparsümmchen erarbeitet haben. Warum sollte man nicht auch als sog. „kleiner Mann“ einen Teil dieser Ersparnisse der Firma als Kredit zur Verfügung stellen und als Entgelt dafür einen Anteil erhalten? Die Vorteile sind m. E.: 1. erhalte ich einen höheren Zins, 2. bin ich Sachwerteigentümer und verliere mein Geld bei einer Entwertung nicht und 3. habe ich das Gefühl „Kapitalist“ zu sein, das heißt im guten Sinne Miteigentümer an einem erfolgreichen Unternehmen. Ich glaube, mancher von uns würde ein froheres Gesicht machen und mit einem freieren Gefühl seinen Berufspflichten nachkommen. Und wir alle hätten einen großen Nutzen davon: Aus dem großen Sparpotf, zu dem wir selbst beigesteuert haben, werden auch die langfristigen Mittel bereitgestellt, mit denen Investitionen finanziert werden können, die der technische Fortschritt fordert und die den Arbeitsplatz sichern.

F. H., Mülheim

Auf der IFA, der Industrie-Fachschau Abwasser in Düsseldorf vom 3. bis 10. Oktober, war auch unser Unternehmen mit einem wirkungsvollen Stand vertreten. An Werkstücken wurden Stahlmuffen-, Habit-, Kunststoffrohre und Rohrverbindungen gezeigt. Besondere Beachtung fanden die beiden Modelle einer kathodischen Schutzanlage mit galvanischer Anode und einer Drainageanlage zur gefahrlosen Ableitung von Stauströmen. Beide Modelle wurden von unserem Werksangehörigen Herbert Bombitzky aus Duisburg - Meiderich angefertigt.



Wir sind »im Bilde«

Zur Eröffnung der Werksanlagen unserer Tochtergesellschaft in Edmonton, der Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd., war die Muttergesellschaft mit einer Delegation unter Führung von Dr. Goergen vertreten. Sie lesen darüber Einzelheiten auf Seite 29. Vor den ersten Rohren aus dem neuen Werk sehen wir von links: Dir. Dr. Bauer, E. C. Manning von der Provinzialverwaltung Alberta, unseren Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen, General-Manager F. W. Gommel und den Assistenten von F. Mc Mahon, D. Owen



Weihnachten endlich wieder zusammen: Klemens Fenske aus dem Mülheimer Blechwerk (rechts) freut sich mit seiner Frau, daß er nach 15 Jahren Wiedersehen mit seinem Vater feiern konnte. Die Kriegswirren hatten sie getrennt

Ein leuchtendes Schaubild auf dem Flur im ersten Stock des Ruhrorter Verwaltungsgebäudes I spiegelt die bisher stetig gewachsene Produktionsentwicklung in unserem Ruhrorter Werk deutlich wider





Ein Beispiel für den modernen Waschkauenbau: das neue Hochhaus an der Kontistraße für über 1200 Mann

Eins der Themen, das bei der Durchführung von sozialen Aufgaben immer wieder im Vordergrund steht, ist der Bau von Waschkauen. Seit Kriegsende sind auf diesem Gebiet bereits erhebliche Beträge investiert worden. Zahlreiche Waschkauen sind in unseren Werken entstanden. Im nachstehenden Bericht wird das Bauprogramm der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb für diesen Sektor erörtert. Demnächst wird die Werkzeitung auf die Mülheimer und Düsseldorfer Verhältnisse eingehen.

Planung noch nicht abgeschlossen

Trotz zahlreicher Neubauten ist die Planung für Ruhrort und Meiderich noch nicht abgeschlossen. Die Werksleitung geht bei der Durchführung der sozialen Aufgaben nicht nur von der Erkenntnis aus, daß mit ständig wachsender Belegschaftszahl auch die Anzahl der Waschkauen vergrößert werden muß, sondern es werden auch alte Anlagen abgerissen und durch moderne Waschgelegenheiten, die den heutigen Ansprüchen an die Hygiene genügen, ersetzt. Während früher überall verteilt kleine, unzureichende Waschkauen gebaut wurden, faßt man heute die Waschkauen an Zentralknoten des Werkes für größere Betriebseinheiten zusammen. Das ist wirtschaftlicher als der Bau kleinerer Anlagen. Dennoch rechnet man als Investitionssumme bei einer modernen Waschkau pro Person etwa 1000 DM.

So wurden als größere Einheiten die Waschkau für die Hochöfen in Mei-

H-Linie im Ruhrorter Waschkauenbau

Hochhäuser setzen sich durch

derich mit 560 Mann und die Waschkau am Schmalspurbetrieb für 620 Betriebsangehörige errichtet.

Da aber nicht nur die Wirtschaftlichkeit des Bauens, sondern auch die Platzfrage eine große Rolle spielt, lag es nahe, daß bei den beengten Verhältnissen in Ruhrort die neuerdings errichteten Waschkauen in Hochhausform entstanden. So zum Beispiel die große sechsgeschossige Waschkau am Thomaswerk I in Ruhrort, die bestimmt ist für die etwa 1300 Angehörigen folgender Betriebe: Thomaswerk I, Elektrobetrieb, Walzwerk, Maschinenbetrieb Werkstatt 1 und das Martinwerk I.

Mit Aufzügen zu den Waschkauen

Ein weiteres eindrucksvolles Beispiel für den Bau moderner Waschkauen ist das achtstöckige Hochhaus an der Kontistraße. Drei Geschosse dienen als Werkstätten und Büros, die übrigen sind als Waschkauen ausgebaut. Zwei Aufzüge bewältigen den Verkehr zu den einzelnen Stockwerken. Den heutigen Ansprüchen angepaßt ist auch die reichliche Verwendung von farbigen Fliesen. Einzelduschen, Waschplätze und Fußwaschbecken sind in ausreichender Anzahl vorhanden. Diese Waschgelegenheiten an der Kontistraße werden von rund 1200 Werksangehörigen folgender Betriebe benutzt: Elektrobetrieb, Maschinenbetrieb kontinuierliche Halbzeugstraße, Putzerei und Thomaswerk II.

Allgemein rechnet man bei den Neubauten in Ruhrort für je sechs bis acht Personen eine Dusche und für je zwei bis drei Mann eine Waschgelegenheit. Wird

die Waschkau von Werksangehörigen benutzt, die im Drei-Schichten-Betrieb arbeiten, hat also jeder zweite eine Dusche, im Zwei-Schichten-Betrieb verfügt jeder dritte über eine Dusche.

Acht große und moderne Waschkauen wurden nach dem Kriege im Werk Ruhrort und im Werk Hüttenbetrieb erbaut, so daß rund 4170 Werksangehörige schon in neuen Waschkauen untergebracht sind.

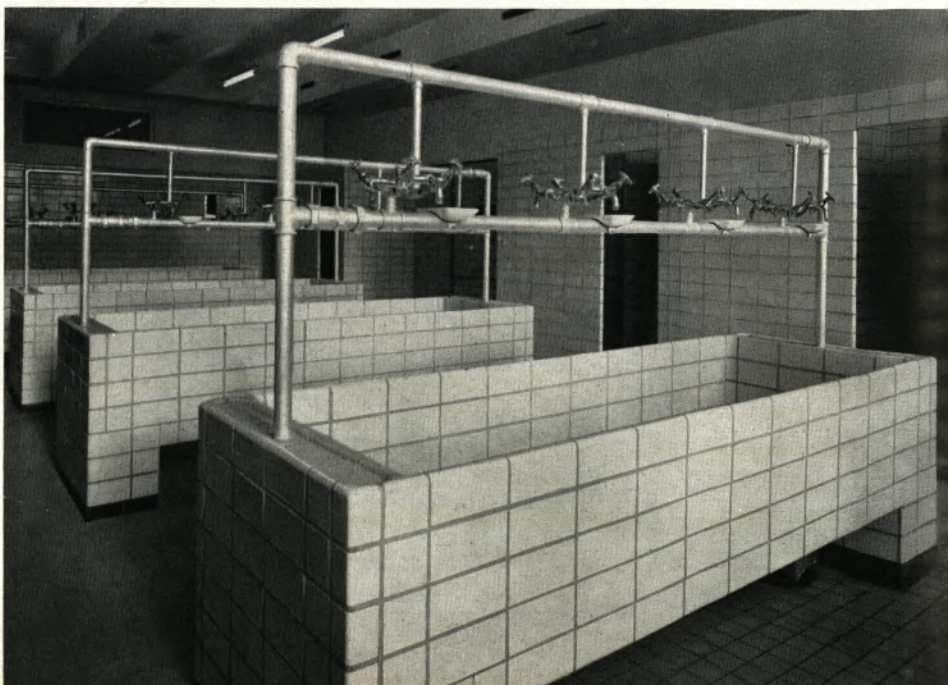
Über 9000 Plätze sind vorhanden

Insgesamt verfügen die beiden Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb über Waschkauen mit 9164 Plätzen. Da für rund 9000 Personen Waschkauen vorhanden sein müßten, ist also theoretisch der Bedarf gedeckt. Dennoch wird auf diesem Gebiet weiter gearbeitet. „Fortschritt“ heißt auch hier die Parole. So wird zum Beispiel für die im Bau befindliche Sinteranlage auf dem Meidericher Schlackenberg „Düppel“ eine Waschkau mit rund 450 Plätzen und für die Beizerei eine mit 170 Plätzen erbaut. Schon an diesen beiden Beispielen allein läßt sich erkennen, daß die Werksleitung versucht, beim Bau von neuen Werksanlagen oder auch im Rahmen bewilligter Mittel entsprechende Waschanlagen mitzubauen.

Dieses Bestreben, das auch vom Betriebsrat nachdrücklich unterstützt wird, sollte jeder Werksangehörige anerkennen. Er kann es am besten dadurch, daß er die Waschanlagen, die, wie bereits einmal betont, erhebliche Bausummen verschlingen, pfleglich behandelt.

S. W., Ruhrort

Den heutigen Erfordernissen der Hygiene angepaßt sind die Waschanlagen im Hochhaus am Ruhrorter Thomaswerk I für etwa 1300 Belegschaftsmitglieder. Sauberkeit ist oberstes Gebot



Lokführer sprechen über UKW

„Achtung! Diesel-Lok melden! Diesel-Lok melden!“ Ruhig und klar spricht Rangiermeister Matthias Müller in das Mikrofon der Sendeanlage im Rangierraum der Mülheimer Werkseisenbahn; ein leises Knacken und Knistern im Lautsprecher und dann: „Hier Diesel-Lok! Standpunkt zur Zeit Verladehalle R“. Das ist der Lokführer Hans Hennes, der sich über seinen Sender und Empfänger auf der Diesel-Lok meldet. Und der Befehl der Leitstelle lautet: „Sofort Ablaufberg anfahren!“ Über Hunderte von Metern hinweg ist dieser Ruf durchgedrungen. Für die Loks, die in vom Verschiebebahnhof entfernter gelegenen Werksbereichen

Insgesamt 332 000 t mit 950 000 Tonnen-Kilometer (= Tonne mit mittlerer Beförderungsweite, die im Werk Thyssen 2,8 km beträgt) wurden allein im Monat August im Werksverkehr befördert. Die Güterbewegung der unserem Netz angeschlossenen Siemens-Schuckertwerke ist in dieser Zahl enthalten. Davon betrug die Menge der einlaufenden Güter 94 000 t und die der ausgehenden 84 000 t. Auf die rein innerbetriebliche Güterbewegung entfielen 154 000 t. Dabei wurden 14 500 Frachtwagen mit 12 000 Leeranstellungen bewegt, was zusammen 27 700 Gesamtwagenbewegungen ausmacht. Eine beachtliche Leistung!

Zu den mannigfachen Spezialwaggonen des Werkswagenparks von insgesamt 368 Wagen gehören u. a. 23 Flachwagen für den Transport von Röhrenstreifen, 64 Muldenwagen für die Schrottbeförderung und drei Spezialpfannenwagen für flüssiges Roheisen, die zwischen Meiderich-Nord und Mülheim verkehren. Im Eisenbahnbetrieb arbeiten 350 Menschen, von denen 140 bei Wind und Wetter, bei Tag und Nacht, sonntags und wochentags im Rangierbetrieb, 70 bei der Gleisunterhaltung, 80 im Lokschuppen und in der Wagenwerkstatt und 60 als

Lokfahr- und Vorbereitungspersonal arbeiten. Um den Verkehr rationeller durchzuführen, wird das Schienennetz im Werk Thyssen neu gestaltet. Von einer Ringbahn aus, die das ganze Werksgelände von über 1 Million qm umzieht, zweigen die Zufahrtsstränge zu den einzelnen Betrieben mit ihren Ladestellen ab. Auf dem Gelände am Tor 1 wird zur Zeit am letzten Abschnitt der Kreisbahn gebaut. Der Ring wird sich schon im April schließen. Dabei handelt es sich aber noch solange um eine vorläufige Lösung, bis das Haus Marienstraße 17, die sogenannte „Villa Mohr“, abgebrochen ist. Um das



Lokführer Hans Hennes auf der Diesel-Lok empfängt seine Anweisungen durch den Äther und startet zum Einsatz

eingesetzt sind, ist der UKW-Sprechfunk, dessen Sendemast man auf dem Rohrwerksbetriebsbüro errichtet hat, von großem Vorteil. Auf Befehle hin sind sie stets sofort einsatzbereit. Aber nicht nur diese Funkanlage ist ein Aushängeschild des Mülheimer Eisenbahnbetriebes. Der ganze Verkehrsbetrieb ist so interessant, daß wir unseren Lesern hier ausführlich darüber berichten wollen.

Den meisten von uns ist es fast selbstverständlich, daß die Werksbahn rollt. Wir bewundern die kletternden Produktionsziffern oder großzügig erbaute Walzenstraßen, die außergewöhnlichen Leistungen des Eisenbahnbetriebes aber werden uns kaum bewußt. Einige Zahlen schon werden uns davon überzeugen, welche Bedeutung dieser Verkehrsbetrieb im Rahmen des gesamten Werksgeschehens einnimmt:



Rangiermeister Matthias Müller gibt vom Rangierraum aus den Befehl über UKW: Diesel-Lok Ablaufberg anfahren!

Projekt der Ringbahn durchzuführen, sind allein rund 4 km Schienen neu zu verlegen.

Der große Verschiebebahnhof des Werkes zwischen dem Stahlwerk und dem zementgeweißten Mülheimer Hauptbahnhof in seiner Ein-Ausfahr- und Richtungsgruppe hat 12 Stränge. Vom Wiegehaus mit der automatischen Doppelwaage oder vom Ablaufberg aus steht der Schichtführer mit dem Ausziehgleis, der Richtungsgruppe mit dem Betriebspunkt an der Thyssenbrücke und der Werkseinfahrt Rohr/Schweißwerk über eine Wechselsprech-Mikrofonanlage in Verbindung.

Um die Überbelastung der Gleisanlagen des Werksverschiebebahnhofs in Zeiten des Spitzenanfalls — vor allem in den letzten zehn Tagen des Monats — zu mindern, schweben Verhandlungen zwischen Phoenix-Rheinrohr und der Deutschen Bundesbahn, um den stillgelegten Güterbahnhof Mülheim-Styrum zu pachten oder anzukaufen. Die Wiegevorgänge für den Ein- und Ausgang der Güter würden dann getrennt und der Eingang nach Abteilungen und Ladestellen geordnet werden. Die Übergabe soll dann weiter auf dem bisherigen Werksverschiebebahnhof und die Übernahme auf dem Gelände des Styruer Bahnhofs erfolgen. K. B.

Vielgleisig ist das Eisenbahnnetz des Verschiebebahnhofs im Werk Thyssen, der zwischen dem Stahlwerk und dem Mülheimer Hauptbahnhof liegt



Neuer 54m hoher Stahlrohrmast für 110000-Volt- Stromleitung

Die Mülheimer Belegschaft wird vor einigen Wochen den Aufbau des Starkstrommastes am Hauptmagazin interessiert verfolgt haben. Im Rahmen der Um- und Ausbaurbeiten des Blechwalzwerkes wurde die Halle R, die der Verladung dient, in Richtung auf das Hauptmagazin vorgezogen. Der Dachfirst des Neubaus kam aber zu nahe an die bestehende Starkstromleitung heran. Eine Verlegung wurde daher erforderlich. Die Leitung mußte durch einen neuen Mast im Winkel um die neuerbaute Halle R herumgeführt werden. Der im Leitungswinkel stehende Mast fängt dabei die Leiterseilspannung auf, die sich aus der Richtungsänderung ergibt; er „spannt sie ab“, wie man fachmännisch sagt. So erklärt sich die Bezeichnung Abspann-Winkelmast. Dieser Starkstrommast aus unserem Sonderstahl HSB 50 trägt eine 25-kV-Vierfachleitung, d. h. durch vier nebeneinander verlaufende Leitungen zu je drei Leiterseilen wird Strom mit einer Spannung von 25 000 Volt geleitet. Der Mast ist so konstruiert, daß er auch für Spannungen bis 110 000 Volt verwendbar ist. Er ist der einzige Stahlrohr-Gittermast und mit seinen insgesamt 57,75 m auch der höchste Hochspannungsmast im Mülheimer



mer Werksgelände. Das Foto verdeutlicht, warum man diese Konstruktion Gittermast nennt.

Die Stahlrohrgitter- oder -fachwerkma-
ste haben sich für die Hochspannungs-
technik als vorteilhaft erwiesen.

- Die Windbelastung auf den Stahlrohrmast ist wegen der viel kleineren Oberfläche zuzüglich eines Abminderungsfaktors von 0,5 bedeutend geringer als auf eine Winkel-eisenkonstruktion.
- Das hat den großen Vorteil, daß die Stahlrohrkonstruktion bis zu 50 % leichter gebaut werden kann als ein Mast aus Profilstahl.
- Das geringere Gewicht ermöglicht ein leichtes Bewegen der einzelnen Teile und eine einfachere Montage.
- Da die Oberfläche des Stahlrohrmastes rund 30—40 % geringer ist als die Profilstahlkonstruktion, ist seine Instandhaltung viel wirtschaftlicher.
- Die Stahlrohrkonstruktion paßt sich formgerechter in die Landschaft ein. Bei unserem Mast vor der mächtigen Industriekulisse des Mülheimer Werkes fällt das nicht besonders auf. Man muß aber einmal eine Überlandleitung mit Stahlrohrmasten in der freien Natur auf sich einwirken lassen und feststellen, wie form-schön sie sich in das Landschaftsbild einordnet. Diese ästhetische Wirkung wird dadurch erreicht, daß das Bauelement Rohr ja selbst der Natur entnommen ist. Der leichte Halm z. B., der die schwere Ähre trägt, ist Konstruktionsvorbild.

Der neue Starkstromgittermast im Mülheimer Werk hat eine freie Höhe von 54,25 m. Das einbetonierte Erdstück ist 3,5 m lang. Seine Konstruktion ist vierstielig, mit quadratischem Querschnitt. An der Einspann-Stelle im Betonfundament hat er eine Seitenlänge von 5,33 m. In einer Höhe von 49,75 m ist die Breite noch 1,40 m. Dort ist der 4,5 m hohe Blitzseilhalter aufgesetzt. Aus montage- und transporttechnischen Gründen ist der Mast in vier Teile, der Fachmann sagt „Schüsse“, zerlegbar. Die vier Eckstiele jedes Mastschusses haben an den Enden Blindflansche angeordnet, die mit Schrauben an den entsprechenden Flanschen des anschließenden Schusses angeschlossen werden. Von den drei sog. Traversen oder Querträgern, weit ausladende Doppel-Arme, die je vier Leiterseile tragen, hat die erste eine Länge von 2×8 m. Das Gesamtgewicht des Turmes beträgt trotz der beachtlichen Höhe und seiner wuchtigen Wirkung nur rund 12 Tonnen.

☉ PHOENIX-RHEINROHR ☉

ABC

T Thermoelemente dienen zur Mäßigung hoher Temperaturen. Zwei Drähte aus verschiedenen Metallen sind an den Enden zusammengelötet. An dieser Lötstelle entsteht je nach Temperatur eine bestimmte elektrische Spannung. An der Höhe der Spannung kann die Temperatur abgelesen werden.

U UKW-Antennentürme in Stahlrohrkonstruktion erfreuen sich wegen der günstigen statischen Eigenschaften des Stahlrohres zunehmender Beliebtheit. Sie sind leicht, haben ein gefälliges Aussehen und bedürfen infolge der glatten Oberfläche nur geringer Wartung.

V Unter Vacuum versteht man eine verdünnte Gasatmosphäre. Das Vacuum wird mit Hilfe von Kreispumpen erzeugt. Man kann Drucke erreichen, die nur 0,01 bis 0,02 Prozent des äußeren Luftdruckes betragen.

W Werkzeugung — ein Phoenix-Rheinrohr-Erzeugnis, das allen Belegschaftsmitgliedern zugestellt wird und bei ihnen und ihren Angehörigen (hoffentlich) gleichermaßen bekannt und gern gesehen ist. Beschwerden sind erwünscht. Anregungen und Beiträge jeder Art werden entgegengenommen und honoriert.

Z Zitratlöslichkeit der Phosphorsäure ist die wichtigste Forderung, die an die Thomasschlacke gestellt wird; denn nur der Anteil der zitratlöslichen Phosphorsäure wird von den Pflanzen aufgenommen. Die Zitratlöslichkeit liegt bei unserer Thomasschlacke bei 90 Prozent.

... und es wurde ein Roß

Die Weihnachtsgabe eines modernen Ehepaares

„Guten Abend, Großmutter, ich komme nur auf einen Sprung“, sagte er. Sie wartete, bis er sich den Schnee vom Kopf und von den Schuhen abgestreift hatte.

„Warum hast du keinen Hut auf? Ist das jetzt modern?“ erkundigte sie sich argwöhnisch. Dieser unbegreifliche und doch so sehr geliebte Enkel war etwas aus der Art geschlagen. Er trug unglaublich bunte Hemden und hatte eine Frau geheiratet, die das wenige, was es in dieser unsoliden Ehe zu beißen gab, nicht einmal richtig zubereiten konnte. „Komm herein!“ kommandierte die resolute Großmutter. „Li darf nicht wissen, daß ich bei dir war. Es handelt sich um eine Weihnachtsüberraschung“, flüsterte er geheimnisvoll. Er trug ein flaches Paket im Arm, von dem die Großmutter hoffte, daß es ein Nudelbrett enthalte.

„Dein Haar ist zu lang und der Name deiner Frau zu kurz“, murmelte die Großmutter. „Du solltest dir die Haare schneiden lassen und deine Frau Elisabeth nennen“. — „Es ist doch eine abgemachte Sache, daß du den Weihnachtsabend wieder mit uns verbringst“, lenkte der junge Mann ab. Sie nickte, und Peter lehnte das Paket vorsichtig gegen die Wand des Altfrauen-Stübchens, dessen Behaglichkeit sein modernes Stilgefühl verletzte. „Am Weihnachtsabend bringst du es mit, ja? Ich spendiere dir eine Taxe“, bemerkte der Enkel in unsicherem Ton.

„Du lieber Himmel, bisher habe ich immer noch spendiert“, entgegnete die alte Dame barsch, aber ohne Bitterkeit. „Was ist es?“ — „Ein Bild, Li hat sich sehnlich ein modernes Bild für unsere Wohnung gewünscht.“ — „Wohnung? Eine dreiste Bezeichnung für eine Kisten-Kolonie. Ich an deiner Stelle hätte einen Küchenstuhl...“

„Kommt alles noch, Großmutter“, beschwichtigte er. Er wußte, wie die alte Frau über seine junge Ehe dachte, über sein theaterwissenschaftliches Studium und über Lis konfuse Wirtschaftsführung. Dennoch unterstützte die Großmutter aus ihren beschränkten Mitteln, die ihr aus einer kleinen Rente und einer Liegenschaft zuflossen, in selbstloser Weise diesen Bund, denn sie hatte den ihrer Meinung nach

hoffnungslos verpfuschten Enkel in ihr Herz geschlossen und der Einfachheit halber auch Li dazu mit ihren schräg gestellten Augen, ihrer Unbekümmertheit und ihren verbrannten Suppen.

„War das Ding da sehr teuer?“ — Peter schüttelte lebhaft den Kopf. „Nicht sehr. Ich habe es von einem jungen Akademiestudenten gekauft, einem äußerst talentierten, vielversprechenden Burschen. Es ist ein surrealistisches Gemälde.“ — Die Großmutter wußte nicht, was sie von einem surrealistischen Gemälde zu halten hatte, aber sie hegte den Verdacht, daß es sich hierbei um nackte Menschen handele, die fortan über den armseligen Kisten in ihres Enkels Wohnung ihr abscheuliches Unwesen treiben würden. — „Eine Schweinerei also?“ fragte sie, ohne eine Antwort zu erwarten. Peter sah sie gewinnend lächelnd an und stand auf. „Also bis übermorgen. Wann bist du bei uns? Gegen sechs Uhr?“ — „Ja, gegen sechs Uhr. Ich bringe eine gebratene Gans mit und das Bild. Du hättest dir das Geld für diesen Unsinn wirklich sparen können, du weißt doch ganz genau, daß auch ich Bilder malen kann.“ Er wußte das, und sie malte nicht einmal schlecht. Aber die Rosen und kleinen Landschaften, die sie mit bunten Farben artig auf die Leinwand pinselte, waren seiner und Lis Geschmacksrichtung fremd.

Sie drehte das Bild um und um, aber sie konnte nichts entdecken, was an ein Gesicht, ein Haus, einen Baum oder an irgend etwas, das einem normalen Menschen geläufig war, erinnerte. Da sie nun aber in der unteren rechten Ecke einen Kraxel gewahrte, der zweifellos den Namen des Künstlers darstellte, verharrte sie mit einem ratlosen Gesicht. „Armer Junge“, seufzte sie und bedauerte damit ihren Enkel. Sie fühlte, daß nun irgend etwas geschehen müsse, und sie begann zu überlegen, was der junge unbekannte Künstler mit diesem Bild gemeint haben könnte. Lange Zeit rätselte sie und kam darauf, daß ein Pferd mit drei Beinen, einem schottischen Fell und einem Fragezeichen an Stelle eines ehrlichen Roßschweifes zu erkennen sein könne. Sie holte dann mit entschlossener Miene unter ihrem Bett ein

Die Adventszeit

*Es heben alle Hände sich,
am Kranz die Kerzen anzuzünden,
es rufen Glocken dich und mich,
uns zu bereiten, einzumünden
aufs neue in der Liebe Strom
und uns dem Nächsten hinzugeben.
Adventszeit — und die Welt ein Dom
der Hoffnung aller, die nach Frieden streben.*

Kurt Schumann, Düsseldorf

Kästchen hervor... und malte den ganzen Nachmittag.

Als das letzte Dämmerlicht seinen Weg in ihr Stübchen suchte, begegnete es einer zufrieden lächelnden alten Frau und einem etwas kantigen Apfelschimmel, der sich auf einer mit Blumen reich bestückten Wiese wälzte. Warum sollte sich ein Pferd an seinem freien Nachmittag nicht einmal auf einer Wiese wälzen dürfen? Noch dazu ein Pferd, das ursprünglich nur drei Beine besessen hatte und nun durch Großmutters fleißigen Pinselstrich auf eine wunderbare Weise geheilt worden war.

„Ich habe es fertig gemalt“, verkündete sie am Weihnachtsabend, als sie das Bild unter dem struppigen kleinen Baum, den Li geschmückt hatte, feierlich enthüllte. „Nicht wahr, da staunst du, was so eine Großmutter noch alles kann“, rief sie vergnügt. „Und ich habe euch auch noch viel Brauchbares für den Haushalt mitgebracht.“ An ihrem Arm baumelte ein Netz mit Gaben, die sie liebevoll verpackt hatte. „Li“, sagte er mit erloschener Stimme und forschte in ihren unergründlich lächelnden, schräg gestellten Augen. „Es war ein surrealistisches Bild, ehe Großmutter...“

... ihm eine Pferdeseele eingehaucht hat“, unterbrach sie ihn.

„Was stellte es eigentlich ursprünglich dar?“ — „Es nannte sich ‚Traum eines Piloten‘ und war eine prachtvolle Komposition von Linien und Farben.“

Li lehnte nun ihren schmalen Kopf an die Schulter der alten Frau. „Ich finde dieses vergnügte Pferd herrlich“, sagte sie.

Die Großmutter nickte. „Ich wußte, daß Elisabeth so denkt wie ich.“ Die beiden Frauen standen Arm in Arm nebeneinander, zwei durch ihr Geschlecht Verbündete, zwei Wesen, deren Seelen schwerer zu enträtseln waren als alle surrealistischen Gemälde der Welt. Das Licht der Kerzen huschte über das verrunzelte Gesicht der alten Frau und über Lis jugendlich glatte Stirn...

Gitta von Cette

Wie die Verkaufskanone Jan hereinfiel

Jan handelt. Ach was, Jan schachert. Alle Spielarten, die auch nur im entferntesten etwas mit Geschäft zu tun haben, werden von ihm beherrscht, wie das Aktienrecht von einem Syndikus. Jan handelt also, kauft und verkauft, legt auf Lager, spekuliert auf die Regungen seines Marktes. Er züchtet und schlachtet alles, was Beine, Fell, Pelz, Federn oder Wolle hat. Kaninchen, Enten, Gänse, Ziegen, Schafe, ich glaube, sogar Bisamratten. Böse Zungen reden noch von Regenwürmern und Schaben. Aber das wäre zu viel Arbeit.

Schließlich ist Jan auch noch auf dem Werk. Nebenberuflich, versteht sich. Genauer gesagt: Jan ist unser Budenmann. Und von Regenwürmern und Schaben haben wir noch nichts bemerkt. Was Recht ist, muß Recht bleiben. Ich weiß nicht, ob Jan aus Betriebssamkeit zum Werk kommt oder aus geschäftlichem Instinkt. Das letztere wird wohl der Fall sein, denn an seinen sonstigen Einkünften gemessen muß sein Lohn auf der Hütte ein lausiges Taschengeld sein. Im übrigen muß man bedenken, welcher Kundenkreis ihm offensteht, welche Werbemöglichkeiten er hat, welche Berge von Schrott, und das ist der springende Punkt, auf eine anständige Wühlmaus warten. Ich sagte bereits, Jan handelt mit allem. Heute ein Fahrradrahmen, morgen Lenker und Lampe, übermorgen Felgen und Pedale — am vierten Tag wartet bereits ein komplettes Fahrrad auf seinen Käufer. Daß es nicht zu lange wartet, dafür sorgt Jan schon. Alles, was aus Metall ist und nur irgendwie nach einem Gebrauchsgegenstand aussieht, wird, schon fürs Fegefeuer des Martinofens bestimmt, auf dem Gnadenwege des Schrottwerts von Jan befreit, indem er es billig ersteht. Er hat sich schon längst den „Orden vom rostigen Schrott“ verdient.

Zwar blüht das Geschäft längst nicht mehr so wie damals, als man mit zwei Kochtöpfen und sehr viel Optimismus einen Hausstand gründete, und diese beiden Kochtöpfe ein nicht unbeträchtliches Grundkapital waren. Aber das macht nichts. Preiswerte Fahrräder sind auch im Jahrhundert des Mopeds noch gefragt. Und für den verlorengegangenen Schrottmarkt hat Jan sich den der Kaninchenbratenliebhaber erobert. Man weiß zwar nicht immer mit Bestimmtheit, ob es tatsächlich ein langohriger Braten ist, der in mancher Pfanne bruzzelt, denn Jan bietet sich heroisch an, den blutigen Teil der Festbratenprozedur unentgeltlich zu erledigen, und dann liefert er den Stallhasen ohne Fell; und da gelegentlich in seiner Nachbarschaft Dachhasen vermißt werden...

Jan fehlt eigentlich noch die letzte Entfaltung, so ein Zug ins Große, europäisches oder kosmopolitisches Format. Ich garantiere, er ist aus dem Holz der Onassis und Krages geschnitzt. Nur, und das ist bedauerlich, bleibt er im Kleinen stecken. Wenn er seine Karnickel anbietet und von zwölf oder fünfzehn Pfund redet, so ist das nicht gelogen. Allerdings wiegt er den Stall mit. Aber das braucht man ja nicht gleich dabei zu sagen. Wissenschaftlich ausgedrückt nennt sich das nämlich „Psychologie der Massen“. Vielleicht fällt es ihm auch noch ein, in Wertpapieren zu machen. Für den Fall kann ich Herrn Krages nur den einen Rat geben: verkaufen und sich aufs Altenteil zurückziehen. Nur einmal habe ich es erlebt, daß Jan der zweite Sieger war. Ein Umstand, der noch seltener ist als sechs im

Lotto. Es war noch in der „guten alten Zeit“, als man für Geld lediglich einen Fahrschein in der Straßenbahn bekam, da Jan sich seine Verdienste um den Schrottorden mit Brillanten erwarb. Haus- und Gartengeräte waren waggonweise durch seine Hände gegangen, Kinderwagen und Fahrräder dutzendweise, als Karl leise stammelnd bei dem umworbenen Jan nachfragte, ob er nicht, wenn er so gut sei, für ihn ein Fahrrad habe. Bei der Nachfrage hatte Jan es zunächst nicht nötig, eine Antwort zu geben. Nach dreimaliger Wiederholung ließ er sich erst auf ein Gespräch ein. Ganz träge, so von oben herab, behandelte er den armen Karl und gab ihm zu verstehen, daß von einem kleinen Gießer doch nichts zu holen sei.

Aber da sagte Karl etwas von Tabak, und Jan veränderte sich mit der Eile eines Chamäleons. Brüderlich vertraut, die personifizierte Krämerseele, so redete er auf Karl ein, der von so viel Freundlichkeit verwirrt war. Den Anpreisungen nach hätte das Fahrrad, das wohl noch verbogen und in Einzelteilen irgendwo lag, eine amerikanische Luxuslimousine sein müssen. Dann folgte ein Feilschen um den Gegenwert, daß ein Orientale oder Armenier sich neben Jan wie ein simpler Krämerlehrling ausgenommen hätte. Mit der freundlichsten Gebermiene, aber mitteillos, nützte Jan Karls Notlage aus. „Mensch, ich muß ein Fahrrad haben, und du schneidest mir den Hals ab.“ — „Da hab ich nix dran verdient. Da schieß ich noch bei“, beteuerte Jan. Er begann sein eigenes Leid zu klagen und seine große Not, und trieb so den Preis von vier auf sieben Päckchen Tabak. Karl war dann in den nächsten Tagen nur noch durch die Lupe zu erkennen, so klein und zerknirscht war er geworden. Drei Tage später aber hatte er sich aus den grauen Reihen der Fußgänger zum stolzen Radfahrer erhoben und trug seit dem Augenblick, da er das Fahrrad sein eigen nannte, einen seltsam höhnisch-ironischen Zug um den Mund. Auch rätselte Jan, warum Karl ihm geflissentlich aus dem Weg ging. Aber da brauchte er nicht lange raten. Einen Tag später erschien einer seiner Kunden oder Lieferanten — so genau läßt sich das nicht sagen, da jeder zweigleisig fuhr — und warf ihm eins, zwei, drei, vier, im ganzen sieben Tabakpäckchen an den Kopf. Und wie er sie warf. So fest, daß unserem Jan — nein, nicht Tabak, dafür aber Sägemehl in den Krügen rieselte. Ich weiß nicht, wer mehr zu bedauern war, der enttäuschte und zornentbrannte Kunde, der zerschmetterte Jan oder Karl, der sich, da er ja nie günstiger an ein Fahrrad kommen konnte, die größten Liebenswürdigkeiten sagen ließ und dabei noch heiter blieb. Nur in einem Punkt versprach er Jan etwas, und zwar einen Krankenschein von mindestens sechs Wochen, wenn er sich unterstehen würde, auch nur mit einer Hand das Fahrrad zu berühren. Da Karl, geschäftlich gesehen, wohl ein kleiner, dafür aber kräftig gebauter Gießer war, respektierte Jan diese Überlegenheit. Fahrrad weg, Geschäftsfreund pleite, sieben neue und echte Päckchen Tabak als Wiedergutmachungsprogramm — und diese Blamage; das hätte der „Tod eines Handlungsreisenden“ sein können. Doch Jan handelt und schachert heute noch. Und wer ihm das abgewöhnen will, muß ihm schon statt Hustentropfen Nitroglyzerin geben.

W. Kresal, Ruhrort

Jedes 3. Belegschaftsmitglied ist Leser der Werkbücherei

20 000 Bände finden in den Werkbüchereien ihre Leser · 108 200 Bücher werden jährlich ausgeliehen

Die Werkbüchereien unserer Gesellschaft — bei den Werken Ruhrort, Thyssen und Poensgen — werden seit ihrer Einrichtung von der Belegschaft stark in Anspruch genommen; selbst in den Sommermonaten ist die Nachfrage nach guten Büchern sehr rege.

Die Zahl der Leser wächst

Die kulturelle Bedeutung der Werkbüchereien ist unbestritten. Wenn sich diese Kapitalanlage auch nicht sichtbar verzinst und für die laufenden Unkosten scheinbar keine wirtschaftliche Gegenleistung erfolgt, so sind die ideellen Werte, die sie vermittelt, doch beträchtlich. Hauptsächlich sind es Allgemeinbildung, Schaffensfreude und geistige Spannkraft, die der Leser empfängt. Und unsere Belegschaft „dürstet“ danach; denn die nachstehenden Zahlen zeigen, daß in den letzten Jahren — besonders von 1950 bis 1954 — immer mehr Bücher verlangt wurden. Ausgeliehene Bücher:

1950	77 909
1952	90 779
1954	107 978
1956	108 200

Bei einem Buchbestand von 19 670 Werken beträgt heute die Gesamtzahl der eingetragenen Leser bzw. Leserinnen 8 216. Praktisch gehört beinahe jedes dritte Belegschaftsmitglied zum ständigen Leserkreis der Werkbüchereien. Die Zahl der wirklichen Leser ist mindestens doppelt so hoch, weil in den meisten Fällen die nächsten Familienangehörigen die ausgeliehenen Bücher mitlesen.

Alle Berufsgruppen sind dabei

Interessant ist ferner, daß sich ein beachtliches Kontingent — nämlich 3 495 Leser — aus Arbeitern zusammensetzt, wengleich die Angestellten im Verhältnis zur Gesamtbelegschaftszahl die „Hauptkunden“ der Bücherei sind. Bei dieser Gruppe dominieren übrigens die weiblichen Mitarbeiter.

Die Werkbüchereien von Phoenix-Rheinrohr haben es sich zu ihrer besonderen Aufgabe gemacht, unseren Nachwuchs als Dauerleser zu gewinnen. Sie bieten den Jugendlichen eine reichhaltige Auswahl guter Jugendbücher. Durch diese Maßnahme werben sie für das gute Buch im Kampf gegen die heute vielfach verbreitete min-

derwertige Jugendliteratur. Darüber hinaus leisten sie einen nicht unbeachtlichen Formungs- und Erziehungsbeitrag an dem heranwachsenden Menschen. Die Jungen und Mädchen machen von der Möglichkeit der Buchausleihe großen Gebrauch. Die Zahl der ständigen jugendlichen Leser beträgt 477, der Jugendbuchbestand beläuft sich auf genau 1 995 Bände.

Weiter muß noch erwähnt werden, daß unsere Werkspensionäre sich regelmäßig Bücher ausleihen. Besonders dankbare Leser sind die Bewohner des Altersheimes Ruhrort. Zu ihrer Bequemlichkeit ist im Heim eine „Miniaturnebenstelle“ errichtet worden, die von Zeit zu Zeit im Tauschverfahren mit neuen Büchern versorgt wird.

Romane werden viel verlangt

Diese nüchternen Zahlen besagen nicht viel. Wichtiger ist wohl, zu erfahren, was in unseren Büchereien verlangt wird. In erster Linie sind es Romane und Erzählungen, dann folgen Reisebeschreibungen und Kriegsberichte;

schließlich werden naturwissenschaftliche Bücher und technische Abhandlungen ausgeliehen. In einzelnen Fällen finden auch Dramen, Epen und lyrische Werke ihren Freundeskreis.

Die Reihe unserer Favoriten

Vielgelesene Bücher sind, um nur einige Titel zu nennen: Hemingway „Wem die Stunde schlägt“, Steinbeck „Jenseits von Eden“, Wouk „Die Caine war ihr Schicksal“, Bamm „Die unsichtbare Flagge“, Wiechert „Die Majorin“, Thomas Mann „Die Buddenbrooks“.

Unsere Jugend bevorzugt besonders Schriften von Erich Kästner, Fritz Steuben oder Fritz Mühlenweg.

Der Wert der Werkbüchereien wird durch die geplante Arbeitszeitverkürzung künftig noch mehr an Bedeutung gewinnen. Viele Belegschaftsangehörige, die bisher noch nicht die Muße fanden, nach Feierabend ein Buch zu lesen, werden sich in den Kreis der Leser einreihen und regelmäßig die Buchausleihe unserer Werke in Anspruch nehmen.

Bonin

In langen Reihen warten etwa 20 000 Bände darauf, unseren Werksangehörigen Freude und Entspannung zu schenken. Das Bild vermittelt einen guten Eindruck von der Bücherei in unserem Werk Ruhrort





Ein Begriff für höchste Qualität war in der ganzen Welt die Werft Blohm & Voss. Das Luftbild zeigt die Anlagen vor Zerstörung und Demontage

Blohm & Voss



Die Gründer
der
Werft



und Phoenix-Rheinrohr rücken näher zusammen

Durch den Bau von zwei Schiffen für Phoenix-Rheinrohr auf der Werft Blohm & Voss sind die Beziehungen zwischen diesen beiden Unternehmen noch mehr gefestigt worden. Was man sonst noch von Blohm & Voss wissen muß, schreibt in diesem aktuellen Bericht Direktor Dr. Wolfgang Siebert.

Über eine Zusammenarbeit zwischen der Phoenix-Rheinrohr AG. und der Blohm & Voss AG. berichteten kürzlich zahlreiche Tageszeitungen. Für die Art des Zusammengehens mit dieser bekannten, großen Hamburger Schiffswerft dürfte deshalb bei allen Werksangehörigen ein besonderes Interesse bestehen. Wir haben bekanntlich eine große Produktion von Schiffsblechen. Die Werften gehören damit zu unserem natürlichen Kundenkreis, und seit vielen Jahren liefern wir unsere Blecherzeugnisse an große Werften des In- und Auslandes.

Als nun Blohm & Voss — einst größte

deutsche Schiffswerft mit der größten Dockkapazität der Welt für die Reparatur von Seeschiffen — nach Aufhebung des Produktionsverbotes der Besatzungsmacht im Herbst 1954 den Wiederaufbau seiner völlig demontierten Anlagen begann, war das für uns von besonderem Interesse. Wir haben daher, neben der Stadt Hamburg, am Wiederaufbau durch einen Kredit von 10 Millionen DM geholfen. Da damit für Tausende wieder neue Arbeitsmöglichkeiten geschaffen wurden, hat auch die Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung Nürnberg noch Mittel für den Wiederaufbau zur Verfügung gestellt.

Wenn wir daran denken, welchen trostlosen Eindruck unser erster Rundgang über die Werft erweckte, so freuen wir uns heute um so mehr, wenn wir sehen, wie mit modernsten Anlagen eine Belegschaft von wieder rund 3500 Mitarbeitern in den Hallen, auf den Helgen und in den Docks schafft. Es wird nach der modernsten Arbeitsweise gebaut. In den wiedererrichteten Schiffbauhallen werden ganze Schiffsteile vorgearbeitet und durch Spezialtransporter auf die Helgen gebracht. Riesige 40-t-Kräne übernehmen die Schiffssektionen und fügen sie auf den Helgen zu dem Eisenschiffkörper der

Die größten Schiffe, die jemals in Deutschland gebaut wurden, kamen von Blohm & Voss, so „Bismarck“, „Vaterland“ und „Cap Arcona“. Eines der stolzesten Schiffe war das Passagierschiff „Europa“. Es holte 1930 das „Blaue Band“. Seit 1945 fährt es als „Liberté“ für Frankreich



Neubauten zusammen. Überall dröhnt das für eine Werft typische Geräusch der Niethämmer und das Zischen der Schweißapparate. In anderen Hallen entstehen die großen Antriebsmotoren der Schiffe. In den Docks liegen Überseeschiffe, um repariert zu werden. Neben den alten erfahrenen Arbeitern, die noch aus dem Kreis der Werftthegelschaft vor der Demontage stammen und die sofort zur Werft zurückkehren, als sich ihnen wieder eine Arbeitsmöglichkeit bot, sieht man viele junge Gesichter. Es ist eine der wichtigsten Aufgaben, die die Werft mit aller Energie angefaßt hat, sich einen breiten Facharbeiternachwuchs heranzubilden. „Bei Blohm & Voss gelernt“ soll wieder wie einst für den Arbeiter genau den gleichen empfehlenden Welt-ruf erlangen wie der Satz „Bei Blohm & Voss gebaut“ für das Schiff.

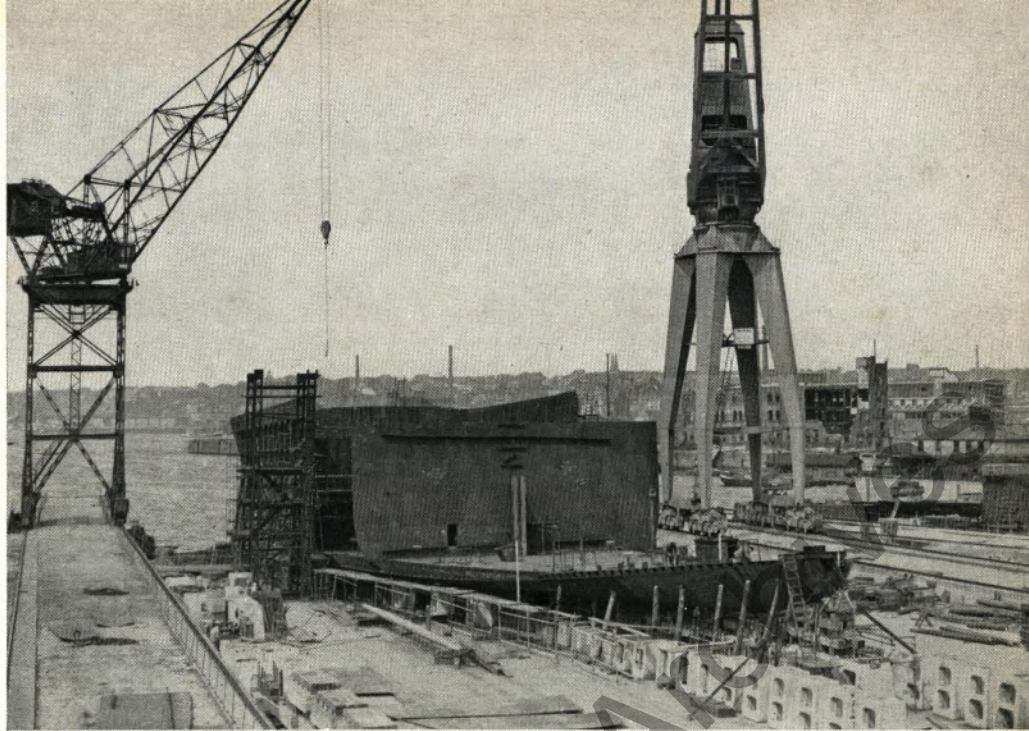
Krönung: Bau der „Europa“

Als vor 80 Jahren Dr.-Ing. e. h. Hermann Blohm zusammen mit Ernst Voss die Werft gründete, begann er mit dem Bau eines Raddampfers. Dank des guten Namens, den sich die Werft bald mit ihren Schiffen erwarb, wuchsen die Aufgaben rasch. Mehr und mehr spezialisierte sich die Arbeit der Werft auf den Bau von Passagierschiffen. Im Laufe der Jahrzehnte und besonders durch die Leistung von Rud. Blohm und Walther Blohm, die Söhne des Gründers sind, wurde der Ruf der Werft auf dem Gebiet des Passagierschiffbaus über die ganze Welt verbreitet. Höhepunkte waren schließlich der Bau der bekannten „Cap Arcona“ sowie weiterer Schiffe für die sogenannte „Ballin-Klasse“, denen als Krönung der Bau der „Europa“ folgte. Unter der Flagge der großen, bekannten Reedereien Hapag und Norddeutscher Lloyd trugen die Schiffe den Ruf der Werft und der deutschen Schiffbauer in alle Welt.

Weltruf blieb erhalten

Wenn auch durch das Kriegsende unser Land aus dem Wettstreit um das „Blaue Band der Meere“ ausgeschieden ist, so zeigen doch die Anfragen nach hochwertigen Fracht- und Passagierschiffen, die täglich aus aller Welt einge-
 gehen, daß der Ruf der Werft über die langen Jahre des Stillstandes hinaus erhalten geblieben und durch die neuen Leistungen gefestigt ist.

Zunächst konnte die Werft auf ihrem alten Spezialgebiet, dem Passagierschiffbau, wieder tätig werden. So erhielt sie als ersten Neubauftrag nach Wiederaufnahme des Seeschiffbaues den Auftrag auf das Seebäderschiff



Erst 1953 begann langsam der Wiederaufbau der Werft. Ein Jahr später wurde dann die Erlaubnis erteilt, auch Seeschiffe zu bauen. Anfang 1955 arbeitete man auf Steinwerder bereits wieder an einem größeren Neubau, einem 2500-Tonner. Unser Bild zeigt einen Abschnitt vom Bau eines der beiden Frachtschiffe von 15 400 Tonnen, die für Phoenix-Rheinrohr und die Reederei Ahrenkiel gebaut werden

„Wappen von Hamburg“, das auch denjenigen unter uns, die ihre Ferien an der See verbringen, bekannt sein wird. Das Schiff stellt die Verbindung zur Insel Helgoland her. Danach wurden drei Passagierschiffe für Norwegen gebaut, die dort hoch im Norden den Personenverkehr an Stelle der Eisenbahn von Bergen nach Kirkenes übernommen haben.

Rohstofftransport durch eigene Schiffe

Mit der von Jahr zu Jahr sich steigenden Zunahme des Welthandels und des Bedarfs der europäischen Wirtschaft an überseeischen Rohstoffen treten aber heute an die Werft in stärkstem Maße die Fragen des Baues moderner Handelsschiffe heran. Eine große holländische Linienreederei erteilte die ersten Aufträge auf Fracht-Fahrgastschiffe von 10 000 tdw. Das erste hiervon wurde am 15. November 1956 der Reederei übergeben. Besondere Konstruktionen hat die Werft aber für den Bau von noch größeren Massengutschiffen entwickelt. Anstoß hierzu gab der Wunsch unseres Unternehmens, unseren gewaltigen Transportbedarf zu einem Teil mit eigenen Schiffen zu decken. Eine einzige Zahl schon veranschaulicht, wie bedeutungsvoll werkseigene Schiffe für unser Unternehmen sein können. Allein im vergangenen Geschäftsjahr wurden uns rund 3 Millionen Tonnen Rohstoffe auf dem Seewege angeliefert. Die Frachten gehen auf und ab, und wir erlebten gerade in jüngster Zeit, wie politische Einflüsse die Kosten der Verschiffung unserer Rohstoffe in die Höhe treiben. Wir haben in der Vergangenheit oft

Schwierigkeiten dadurch gehabt, daß nicht genügend Devisen da waren, um an die ausländischen Reeder die Benutzung der Schiffe bezahlen zu können.

Vom Frachtmarkt unabhängiger werden

Für unser Unternehmen entstand daher auch die Frage, ob wir nicht diese Schwierigkeiten dadurch verringern, daß wir uns eigene Schiffe bauen lassen, um unsere Rohstoffe selbst zu verfrachten und damit zumindest für einen Teil unserer großen Rohstoffmengen unabhängig vom allgemeinen Frachtmarkt und auch von den Devisenfreigaben des Bundes zu werden.

Frachter werden 1957 fertig

In diesem Sinne haben wir bei Blohm & Voss im vergangenen Jahr zunächst zwei Schiffe von 15 000 tdw in Auftrag gegeben, die in der 2. Hälfte 1957 geliefert werden sollen und die in Zusammenarbeit mit der Hamburger Reederei Ahrenkiel, deren Erfahrungen uns zur Verfügung stehen, unsere Rohstoffe heranführen sollen. Der Reeder Ahrenkiel ist ein erfahrener „alter Seebär“, der lange Zeit im Dienste der Hapag gestanden hat. Die beiden auf Kiel gelegten Schiffe sind so gebaut, daß sie sowohl Stückgut als auch Massengüter laden können. Sie sind insbesondere für den Transport von Schwergütern verschiedener Art verwendungsfähig.

Dieser Auftrag bildete für die Werft die Grundlage zur Entwicklung eines Spezialtyps von Großtransportern, der allenthalben im In- und Ausland schon großen Anklang gefunden hat.

Zum ersten Mal in Europa werden Schweißnähte bei Phoenix-Rheinrohr mit Fernsehanlage geprüft

Seit über 20 Jahren werden in unserem Mülheimer Werk die geschweißten Konstruktionselemente nach dem jeweils neuesten Stand der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung untersucht. Während uns im Jahre 1934 nur eine Röntgenanlage mit einer Leistung von 200 kV zur Verfügung stand, arbeiten wir heute mit sechs Anlagen zu je 300 kV und einer Anlage mit 400 kV. Daneben steht uns noch ein Isotop CS 137 (Caesium) zur Verfügung mit einer Strahlungsintensität von 1 Curie. Neben der Röntgen- und Isotopenprüfung wird, insbesondere zur Blechprüfung, zusätzlich das Ultraschallprüfverfahren angewendet in Ergänzung verschiedener anderer Prüfungsarten. Trotz all dieser Anwendungsmöglichkeiten konnte bisher ein Teil unserer maschinell geschweißten Rohre der verschiedensten Durchmesser und Wandstärken nur stichprobenhaft untersucht werden. Die Röntgenprüfmethode ist ausschließlich mit Hilfe von Röntgenfilmen durchgeführt worden, wobei monatlich ca. 6000 bis 8000 Aufnahmen anfielen. Es ging nun darum, die Prüfverfahren zu rationalisieren, die Untersuchung aber auch weiterhin kostengünstig und fertigungsmäßig sicher zu erledigen. In Zusammenarbeit zwischen unserem Werk und einem auf dem Röntgensektor führenden Unternehmen wurde ein Gerät entwickelt, das sich für die direkte Betrachtung der Schweißnaht eignet. Dieses Gerät — es handelt sich um einen Bildverstärker — ist seit einem Jahr eingesetzt und hat sich voll bewährt. Bei ihm werden die durch das zu untersuchende Material dringenden Röntgenstrahlen — die ja bekanntlich unsichtbar sind — mit Hilfe eines Leuchtschirms (Fluoreskoschirm, wie in der Medizin) sichtbar gemacht. Sie ergeben durch den

Bildverstärker eine etwa 1000fach größere Helligkeit. So ist es möglich, Wandstärken bis zu 20 mm direkt zu durchleuchten. Dieses auf dem Leuchtschirm erzeugte Bild der Schweißnaht wird dabei an dem Leuchtschirm mit Hilfe eines elektrisch angetriebenen Wagens vorbeigeführt. (Foto links.)

Während es früher nur möglich war, an einigen Stellen der Rohre Röntgenaufnahmen zu „schießen“, können wir heute mit Hilfe des Röntgenbildverstärkers die gesamte Rohrproduktion laufend einer Prüfung unterziehen. Dabei werden im Augenblick monatlich etwa 14 Kilometer Schweißnaht geprüft. Im Gegensatz zur alten Röntgenfilmmethode besitzt der Prüfer hierbei sofort die Möglichkeit, sich mit den Schweißingenieuren oder den Schweißern über die Beschaffenheit des Rohres zu unterhalten und aufgetretene Fehler beseitigen zu lassen. Von seiner Entscheidung hängt es ab, ob das überprüfte Rohr als einwandfrei gilt oder wegen Fehler ausgeschieden wird; seine physische Beanspruchung und seine Verantwortung sind also sehr groß.

Eine starke Anspannung des Prüfers kann also die Sicherheit der Kontrolle gefährden. Es wurde darum nach einer Möglichkeit gesucht, daß mehrere Personen die zu prüfende Erzeugung gleichzeitig betrachten können. Man kam bei diesen Erwägungen auf den Gedanken, das Fernsehen einzuschalten. In gemeinsamer Arbeit mit den Firmen C. H. F. Müller und der Deutschen Fernseh GmbH wurde im Werk Thyssen in Mülheim eine neue Fernsehanlage aufgestellt, die in dieser Art und für diesen Zweck erstmalig in Europa ist. Die Wirkungsweise der neuen Einrichtung beruht darauf, daß man heute das auf dem Leuchtschirm

mit Hilfe des Bildwandlers 1000fach verstärkte Bild mit der Fernsehkamera aufnehmen kann und verstärkt auf das Fernsehgerät zu übertragen vermag. Dieser hier geschilderte Vorgang ähnelt dem des normalen Fernsehbetriebes; nur besitzt diese Fernsehkamera auf Grund des relativ geringen Helligkeitswertes (Leuchtschirm) noch eine besondere Verstärkungseinrichtung, die im Endeffekt auf dem Gerät mehr zeigt, als das Auge bei der Betrachtung mit dem Biokular des Bildverstärkers festzustellen in der Lage ist.

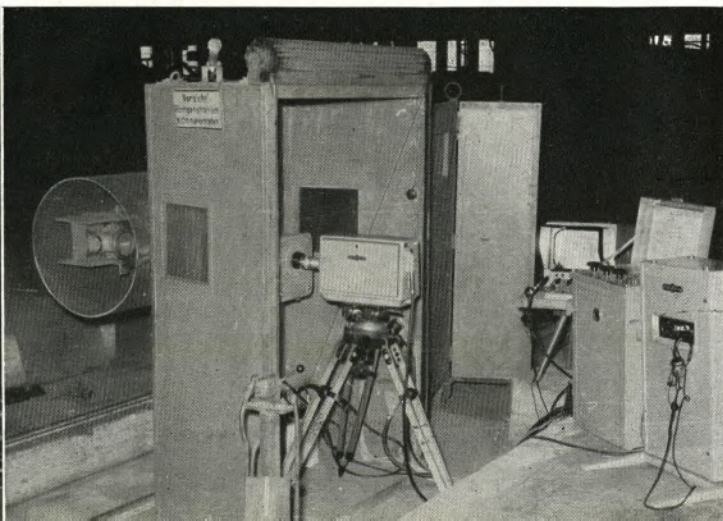
Während also bisher nur die Beurteilung des Prüfers die einzige Aussage war, ist in Zukunft jeder verantwortliche Mann des Schweißwerkes und der Röntgenabteilung in der Lage, bei gleichzeitiger gemeinsamer Betrachtung die Güte der geprüften Schweißnähte zu beurteilen. So entfällt die starke Beanspruchung des einzelnen Prüfers und seine alleinige Verantwortung.

Der Probeversuch zeigte klar, daß sich durch die Fernsehübertragung das Röntgenbild in keiner Weise verschlechtert. Es hat sich einwandfrei ergeben, daß Fehler in einer für diesen Probeversuch erstellten Schweißnaht ebenso eindeutig geklärt werden konnten wie auf dem Originalröntgenfilm. Die Prüfung durch die Fernseheinrichtung hat weiter den großen Vorteil, daß es durch eine einfache Umschaltung am Empfangsgerät möglich ist, das Bild sowohl als Negativ als auch als Positiv betrachten zu können.

Der in unserem Mülheimer Werk für ganz Europa erstmalig gemachte Versuch, mit einer neuartigen Fernsehanlage Schweißnähte zu prüfen, ist gelungen, und man kann erwarten, daß mit dieser Fernsehmethode noch weitere Wege der Werkstoffprüfung erschlossen werden. H. Jöckel, Mülheim

Seit etwa einem Jahr ist in der Röntgenabteilung des Werkes Thyssen ein Bildverstärker eingesetzt, mit dessen Hilfe das menschliche Auge die Schweißnähte laufend direkt überprüfen kann.

Eine Weiterentwicklung der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung ist der Einsatz des Fernsehens. Jetzt haben mehrere Prüfer die Möglichkeit, auf dem Bildschirm die Beschaffenheit der Schweißnaht genau und sicher zu kontrollieren.



Am Heiligen Abend im Werk

Heiligabend 1956. — Ratternd bohrt sich der Hammer in das Sticho Loch des Hochofens 5. Während die meisten anderen Werksangehörigen zu Hause bei ihren Lieben unter dem Weihnachtsbaum sitzen können, wird hier der nächste Abstich vorbereitet. In einigen Werkabteilungen wird weitergearbeitet trotz des Heiligen Abends, trotz der beiden Weihnachtsfeiertage. Einzelne Betriebe können ihre Arbeit nicht unterbrechen. Gemessen an der großen Zahl unserer Werksangehörigen sind es nur wenige, die an diesem Tage im Werk „auf Posten stehen“. Aber diese wenigen stehen für alle da.

In den Hochofenbetrieben in Ruhrort und Meiderich geht die Arbeit weiter, ununterbrochen, Tag und Nacht, werktags, sonntags, feiertags. Auch am Hei-



„Walek“ Czaikowski überwacht den Abstich

ligen Abend. Zur Ofenbesatzung gehört auch der Oberschmelzer Wladislaus Czaikowski, von seinen Arbeitskollegen der Kürze halber „Walek“ gerufen. Er ist an diesem Tag verantwortlich dafür, daß der Abstich am Ofen 5 klappt. Seit 42 Jahren schon ist er beim Werk, hat immer am Hochofen gestanden. Bevor er am 24. Dezember mittags zur Schicht geht, wird er sich noch einmal den Weihnachtsbaum ansehen. Und wenn er abends gegen 23 Uhr zurückkommt, wird ihn seine Familie erwarten. Die Bescherung ist dann zwar schon vorüber, aber ihm stehen noch einige Überraschungen bevor. Allerdings — zwei Geschenke weiß er mit Sicherheit schon vorher: von seinen kleinen Enkelinnen bekommt der 58jährige, wie auch in den Jahren vorher, eine Flasche Schnaps und ein Kistchen Zigarren. Und auf diese Stunden nach der Schicht freut sich Wladislaus Czaikowski wahrscheinlich schon den ganzen Tag über. Schon oft hat er am Heiligen Abend gearbeitet, für ihn ist das nichts Neues. Trotzdem freut er sich auf die Stunde, wenn er mit seiner Familie das alte Lied von der stillen

und heiligen Nacht anstimmen kann. Im Mülheimer Stahlwerk steht der 1. Schmelzer Waldemar Murschall in der Heiligen Nacht allein auf der 150 m langen Ofenbühne. Dort, wo sonst die SM-Öfen flüssiges Eisen schlucken und ununterbrochen das Lied der Arbeit ertönt, wird diesmal Ruhe herrschen. Nur eine Notbesatzung muß die dringendsten Arbeiten versehen, die eine reine Kontrolltätigkeit sind. Die Gasleitungen müssen überwacht werden, bei einem eventuellen Wasserrohrbruch sind sofort die erforderlichen Schritte einzuleiten. Die SM-Öfen müssen die gleiche Temperatur halten, damit die Produktion nach den Feiertagen sofort wieder aufgenommen werden kann. In dieser arbeitsstillen Heiligen Nacht wird sich Waldemar Murschall sicher der gerade zurückliegenden Stunden erinnern. Die Frühschicht hat die Arbeiten in den letzten Jahren immer um 13 Uhr beendet. Auch Waldemar Murschall kann noch unter dem Weihnachtsbaum sitzen und seine Familie beschenken. Aber gerade dann, wenn der Jubel seiner beiden Kinder Eva und Rolf über die schönen Weihnachtsgeschenke am größten sein wird, muß er sich von seiner Frau verabschieden. Wachdienst auf der Ofenbühne im Mülheimer Stahlwerk.

Einsam ist der Werkschutzmann beim Kontrollgang entlang der Grenzen und durch die Reviere des Werkes. Er wird sich der Verantwortung gerade an diesem Tage bewußt sein. Wo sonst lärmendes Leben pulsiert, wird dann tiefste Stille herrschen. So ist es kein Wunder, daß lichtscheue Elemente gerade an solchen Tagen gern auf Schleichwegen gehen. Schichtführer des Werkschutzes im Mülheimer Werk ist



Allein auf der Ofenbühne: W. Murschall



Ein Lichterzweig läßt sie alle das Fest miterleben

in der Heiligen Nacht Hermann Hofstadt. Unter dem brennenden Lichterbaum muß er sich von seiner Frau verabschieden. Noch erfüllt von den altvertrauten Weisen wird er die Alarm-



Nächtliche Wache hat Hermann Hofstadt

anlage und das Telefon überwachen, während seine Kameraden ihre Kontrollgänge machen. Seit 1920 ist Hermann Hofstadt beim Werk, seit 17 Jahren beim Werkschutz. Es ist nicht die erste Heilige Nacht, die er im Werk verbringt. „Aber es muß ja sein“, sieht er ein. Im Wachzimmer wird ein kleines Bäumchen stehen und an den hohen Festtag erinnern. Hermann Hofstadt hält beide Daumen, daß es am Fest des Friedens friedvoll bleibt. Und er wird besonders froh sein, wenn die Nacht störungsfrei verläuft. Seine Kameraden, die Streife gehen, werden sich bestimmt in dieser Nacht von den Wächtern im Betrieb nicht mit „Auf Wiedersehen“ verabschieden, sondern mit dem friedensverheißenden Wunsch: „Frohe Weihnachten!“ R. D.



Das Porträt in Öl „Mutter“ von Karl Steinke, Ruhrort, wurde als bestes Gemälde ausgesucht



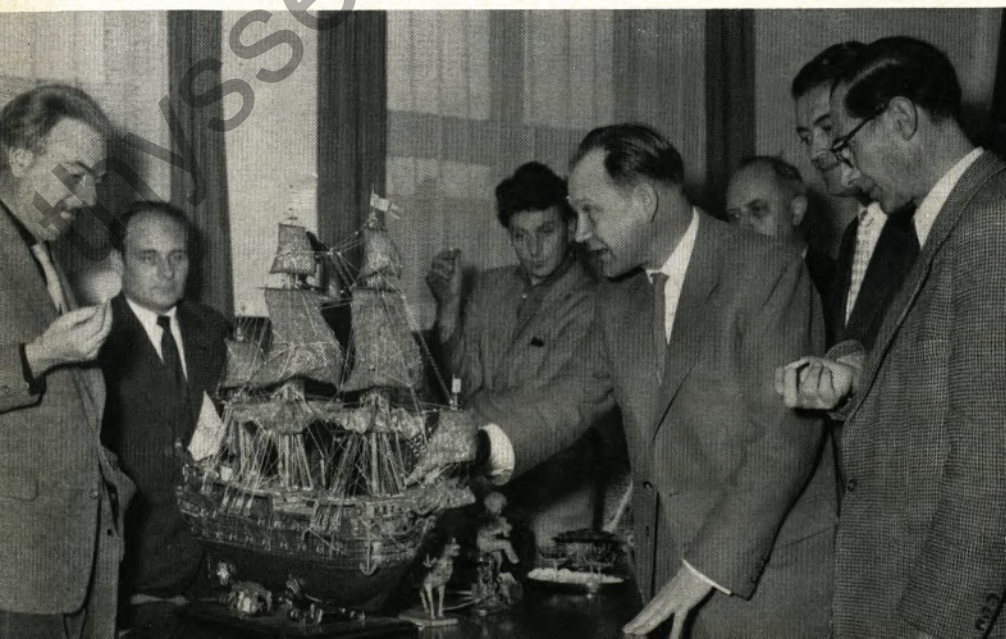
Den ersten Fotopreis errang Klaus Grebe, Mülheim, mit seinem Bild „Das muß man gesehen haben“



Hüttdirektor Karl Schiewerling interessierte sich sehr für den Wettbewerb und sah sich die Arbeiten unserer Belegschaftsmitglieder eingehend an, auf unserem Bild mit Pressereferent Schroer und Fotograf Mengede

✱

Bei der Diskussion um die Preisverteilung: Kunstmaler Siepmann, Werbeleiter Urban, Bildhauer Rasche, Studienrat Rickert, Pressereferent Schroer, Fotograf Mengede und Büchereidirektor Dr. Möhring (v. l. n. r.)



UNSER WETTBEWERB 1956

„... das Steckenpferd aufgezäumt und losgeprescht. Das Erlebnis oder ein gutes Foto kommen von allein.“ So heißt es in einer Zuschrift unseres Belegschaftsmitgliedes Hugo Schneider aus Meiderich zum großen diesjährigen Wettbewerb der Werkzeitung. Nach diesem Motto haben in diesem Jahr viele Steckenpferdreiter verfahren. Daher ist es auch nicht verwunderlich, daß auf manchen Gebieten die Einsendungen wesentlich höher lagen als im vergangenen Jahr. Erfreulich, daß auch zahlreiche Arbeiten von solchen Belegschaftsangehörigen dabei waren, die sich vorher noch nicht künstlerisch betätigt hatten, so zum Beispiel einige Ölgemälde von H. Langehorst, der auf Grund des Aufrufs zum Wettbewerb überhaupt zum erstenmal einen Pinsel in die Hand genommen hat. Allerdings schossen die „Alten Hasen“ hierbei den Vogel ab.

Die Jury hatte es diesmal sehr schwer. Sie setzte sich aus folgenden Mitgliedern zusammen: Büchereidirektor Dr. Möhring, Studienrat Rickert, Bildhauer Rasche, Kunstmaler Siepmann, Fotograf Mengede, und von Phoenix-Rheinrohr Werbeleiter Urban, Pressereferent Schroer, Werksfotograf Amsler und Redakteur Gerlach. Kennzeichnend für die Ausgeglichenheit der einzelnen Arbeiten mag folgender Ausspruch von Büchereidirektor Dr. Möhring sein: „Das Ergebnis ist erfreulich. Es ist uns schwer gefallen, eine Reihe wirklich guter Arbeiten auf so wenige Preise zu verteilen.“ Wobei allerdings darauf hingewiesen werden muß, daß nicht weniger als 39 Preise zur Verfügung standen. Studienrat Rickert charakterisierte bei der Prämierung die reichhaltige Fülle der Arbeiten mit den Worten: „Wir haben große Achtung vor den Leistungen der Belegschaft.“

Bei der Beurteilung gab die Jury allgemein den Arbeiten den Vorrang, die von einer Selbständigkeit der Auffassung und einer eigenen Form der Gestaltung und Durchführung zeugten. Kopien bekannter Gemälde alter Meister wurden daher beispielsweise nicht so hoch gewertet wie ein Bild, das nach der Natur gemalt wurde. So wundert es nicht, daß Karl Steinke mit dem Ölgemälde „Mutter“ den ersten Preis in der Gruppe der Gemälde, Plastiken und Bastelarbeiten erhielt. Den ersten Preis für Berichte erhielt W. Kresal, Ruhrort, für die Erzählung „Jan, die Verkaufskanone“. Wir veröffentlichen sie auf der 2. blauen Seite.

DUKER

— oder auch Dukente sind mundartliche Wortbildungen und heißen auf hochdeutsch Tauchente oder Taucher. Damit kann man verdeutlichen, was eine Dükerleitung ist. So nennt man Rohrleitungen für Gas, Wasser oder andere Stoffe, die in die Böden fließender oder stehender Gewässer eingebettet sind.

In der letzten Zeit erfolgten in Hamburg, Bonn und Frankfurt drei besonders bemerkenswerte Dükerverlegungen. Hierbei wurden verschiedene Verfahren angewendet. Einmal wurde der ganze Dükerstrang durch eine gebaggerte Rinne quer durch den Fluß geschleift. Beim anderen Mal wurde der Rohrstrang mit Kugelgelenken versehen, durch die es möglich ist, den Düker auch stückweise zu versenken. Bei der dritten Art wird der gesamte am Ufer zusammengesweißte Strang ins Wasser gebracht und versenkt. Bei der Berichterstattung über diese Großereignisse im Rohrleitungsbau erläutern wir in Bild und Wort diese drei verschiedenen Verlegungsarten.

HAMBURG Ein Dreifachdüker von rd. 400 m Länge wurde von unserer Tochtergesellschaft Vereinigter Rohrleitungsbau in Zusammenarbeit mit der Deutschen Shell AG in der Süderelbe von der Hohen Schaar bis zur Shell-Raffinerie verlegt. Der gesamte Düker, der aus drei nebeneinander liegenden in Mülheim gefertigten Rohren von 550 mm Nennweite besteht, wurde senkrecht zum Ufer liegend auf einem Blechschlitten montiert. In Portalen, die in Abständen von 10 m angeordnet waren, wurden die einzelnen Rohre aufgehängt und aneinandergeschweißt. Die Verlegung erfolgte so, daß der Düker an eine schwere Drahtseiltrosse angehängt wurde, an der am gegenüberliegenden Ufer drei aneinandergeschweißte schwere Lokomotiven zogen. Um ein gutes Gleiten auf der Flußsohle zu gewährleisten, war der Dükerkopf mit einem Gleitschuh versehen, der den Weg im Strom bahnte. Obwohl der gesamte Dükerstrang auf einer geschlossenen Blechbahn montiert war, hätte sich bei der gewaltigen Länge und dem hohen

BONN Der in der Nähe des Bundeshauses quer durch den Rheinstrom verlegte Düker von 450 m Länge ist einer der größten überhaupt. Im Duisburger Hafen waren die in Längen von 8 bis 16 m und mit einem lichten Durchmesser von 800 mm angelieferten Rohre zu zehn Strängen zusammengebaut worden. Jeder davon war 40 bis 52 m lang. In zwei Rohrflößen schwammen sie nach Bonn, wo sie vom VRB verschweißt wurden. Die Verlegung in eine drei Meter tiefe Rinne in das Rheinbett erfolgte mit Hilfe von Kugelgelenkmuffen, durch die die zehn Rohrschüsse nach und nach miteinander verbunden wurden. Das geschieht so: Das schwimmende Ende des Rohrstranges, der an der einen Uferseite das Bindeglied zur Landleitung ist, wird von einem Hebebock gefaßt und über Wasser gehoben. Man nimmt nun den Verschußdeckel des Rohres ab, schwimmt das nächste Rohr heran und verbindet die Kugelgelenkschale des Uferstranges mit dem nächsten Strang zu

FRANKFURT Unterhalb der Deutschherren-Brücke wurde ein Rohrbündel von 162 m Länge und 100 t Gewicht durch eine Montagekolonne der Heinrich Hirdes GmbH. in einem Arbeitsgang in den Main versenkt. Diese Dükerleitung, der sog. Frankfurter Ostenddüker, besteht aus zwei Stahlrohrsträngen von 500 mm und einem von 900 mm ϕ aus dem Werk Thyssen. Mit Spezialschwimmkränen wurden diese Rohre als zusammenhängendes Bündel vom Land abgehoben, als Ganzes zur Einbaustelle geschwommen und in eine Baggerrinne von 2,5 m Tiefe durch Fluten abgelassen. Die innen und außen isolierten Rohre waren vorher in Längen von 16 m angeliefert und auf der linken Mainseite unterhalb der Deutschherren-Brücke profiligemäß zusammengebaut worden. Der Düker ist für eine maximal

Gewicht des Dükers eine außerordentlich hohe Reibungskraft auf der Montagefläche ergeben. Um diese Reibungskraft so klein wie möglich zu halten, wurde der ganze Düker nach der Fertigmontage angehoben und Rollwagen in Abständen von je 6 m seitlich untergeschoben. Diese liefen auf einem so angeordneten Gleis, daß die Wagen nacheinander kurz vor der Uferböschung beim Ziehen des Dükers seitlich ablaufen konnten. Zur Verhinderung des Auftriebes mußten die Rohre noch mit Betonplatten beschwert werden, die an Eichenbalken aufgehängt wurden (s. Bild Hamburg). Die Beschwerden waren so angelegt, daß im Wasser nur noch ein ganz geringer Druck auf dem Boden vorhanden war. Dadurch wurde der Reibungswiderstand im Wasser äußerst minimal. Die drei Rohrstränge sind als Mantelrohre gedacht, in die später noch isolierte Dampfrohre einzeln eingezogen werden. Die Montage des Dükers verlief reibungslos. Er war in wenigen Stunden eingezogen. Daher wurde der Schiffsverkehr auf der Süderelbe nur für kurze Zeit unterbrochen.

einem Gelenk. Nachdem auf dem Verbindungsstück ein Korrosionsschutz aufgebracht ist, wird der Uferstrang durch Einfüllen von Wasser in seine Sohlenlage abgesenkt. Der zweite Strang ruht dann mit dem Gelenkpunkt ebenfalls auf der Sohle, das andere Ende aber bleibt über Wasser. Daran wird nun der nächste Strang angesetzt. So geht es weiter, bis das andere Ufer erreicht ist. Da die Verlegungsarbeiten jeweils nur in einem Abschnitt des Fahrwassers erfolgen, wird die Schifffahrt zwar eingeschränkt, braucht aber nie ganz gesperrt zu werden. Der Bonner Rheindüker ist ein Teil der 68 km langen Leitung, mit deren Bau über Land man in Kürze beginnt und die Bonn und Umgebung aus der Wahnachtsperre bei Siegburg mit Trinkwasser versorgen wird. 20 Millionen Kubikmeter Trinkwasser sollen in der neuen Leitung und in dem ebenfalls von der Firma Hirdes versenkten Düker jährlich transportiert werden. Die Verlegung erfolgte im Beisein vieler prominenter Gäste.

durchfließende Abwassermenge, Regen- und Schmutzwasser zusammen, von 2500 Litern in der Sekunde berechnet. Die dreifache Leitung durch den Fluß ist das Bindeglied zwischen dem Entwässerungsnetz beiderseits des Mains, das infolge des starken Bevölkerungszuwachses von Frankfurt — 640 000 Einwohner — erweitert und umgestaltet werden mußte. Der Hauptaufgangssammler der Frankfurter Abwasserleitung auf der rechten Mainseite mußte dringend entlastet werden. Aus technischen Gründen konnte aber ein zusätzlicher zweiter Hauptsammler nicht auf diesem Ufer verlegt werden. 1954 begann man daher mit dem Bau eines Vorflutkanals links des Mains, in den über eine Abzweigleitung und den Düker ein Teil der zufließenden Wassermenge aus dem Hauptsammler jenseits des Mains abgeleitet wird.



Diesmal will Klein-Inge aber dem Christkindchen tüchtig helfen. Und wie sie sich dabei anstrengt! Wirklich keine leichte Arbeit!



Sogar die Zunge muß schon mithelfen. Sofort geht es besser. So, jetzt kommen die Äpfel an die Reihe. Und wie sie glänzen!



Na bitte, schaut euch einmal dieses Prachtstück an. Was tut es schon, wenn auch der Tisch etwas von dem Gold abbekommen hat!



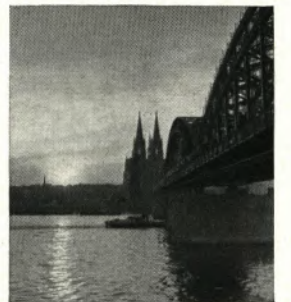
Ich hab's geschafft. O weh, die Händchen sind angestrichen wie die Äpfel und Nüsse. Klein-Inge ist wirklich ein goldiges Mädchen — und dazu noch fotogen

Die Fotogemeinschaft Phoenix-Rheinrohr, Werk Ruhrort, die inzwischen auf über 60 Mitglieder angestiegen ist, hatte kürzlich einen schönen Erfolg

zu verzeichnen. Anlässlich der 1000-Jahr-Feier der Stadt Lüneburg wurde eine große Fotoausstellung veranstaltet. Ehe die Bilder gezeigt wurden, mußten sie durch eine scharfe Zensur. Zahlreiche Fotogemeinschaften, die ebenfalls dem Verband deutscher Amateurfotografenvereine angeschlossen sind, konnten diese Hürde nicht überspringen.



Aber zwei Ruhrorter Fotos wurden ausgestellt, die wir hier im Bilde zeigen, von Willi Terbrüggen „Licht und Nacht“ und von Hermann Kettlaken „Abendstimmung am Dom“. Die Ruhrorter Fotogemeinschaft besteht jetzt seit sechs Jahren und die Mitarbeit wird immer intensiver. Die Mitglieder sind in fünf Gruppen unterteilt, deren jede an einem Abend in der Woche die Einrichtungen der Fotokopieranstalt des Werkes Ruhrort benutzen kann. Monatlich findet eine Mitgliederversammlung statt, an der ernst gefachsimpelt wird. Die Mitglieder müssen jedes Vierteljahr mindestens ein Pflichtbild abgeben. Bei den Familienausflügen im Sommer werden meist Schmalfilme gedreht, die dann anschließend auf den Diskussionsabenden gezeigt werden. Da die Ruhrorter Fotoamateure das Fotografieren als Ausgleich zur Arbeit betrachten, sind sie natürlich mit besonderem Eifer bei der Sache. Ihre Fotos werden immer besser und können sich wirklich sehen lassen.



Direktor geworden. In der am 22. November 1956 stattgefundenen Vorstandsbesprechung wurde durch den Vorstand unserer Gesellschaft Hauptabteilungsleiter Robert Zunker, Leiter der Organisation und Revision, mit Wirkung vom 22. November 1956 zum Direktor ernannt.

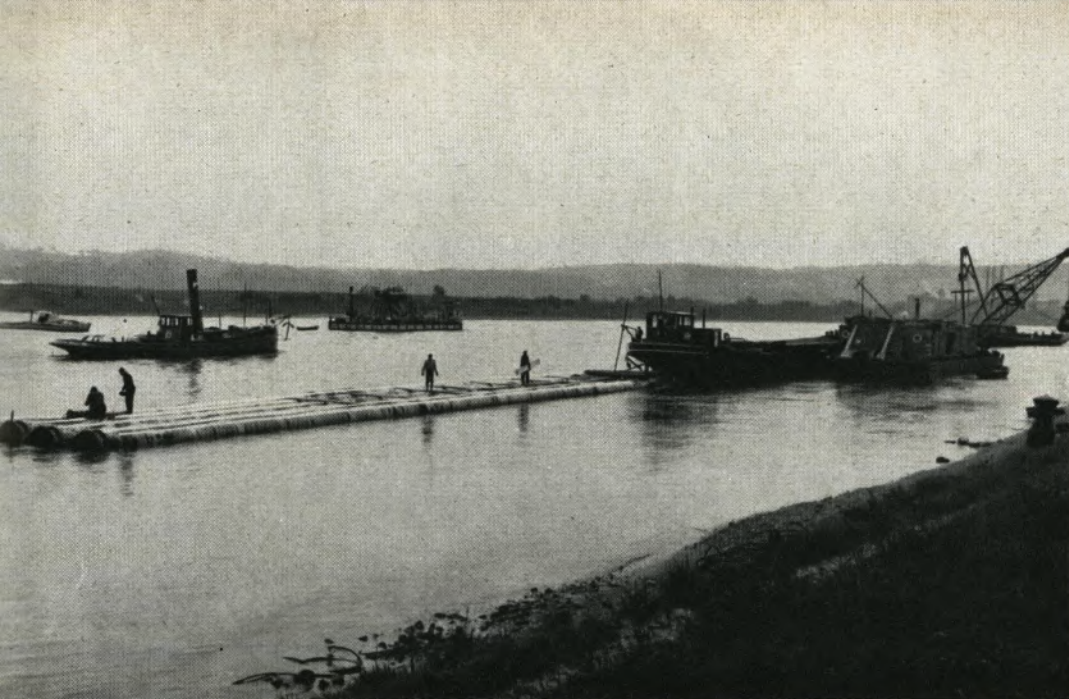
Über seine Reise nach Kanada und seine Besprechungen und Erlebnisse dort berichtete Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Rühl dem Betriebsrat in Mülheim am 20. November ausführlich. Er hat mit drei weiteren Beauftragten unseres Unternehmens, Hüttendirektor Sors und den Aufsichtsratsmitgliedern Hahnbück und Hohmann an der Eröffnungsfeier unserer zweiten Tochtergesellschaft in Edmonton teilgenommen und auch das Werk in Port Moody besichtigt. „Bei der 42stündigen Flugreise hin und bei der Dampferfahrt zurück gerieten wir in so heftige Herbststürme“, meinte Wilhelm Rühl, „daß wir stark durchgeschüttelt wurden.“ Wilhelm Rühl hatte bei seinem Aufenthalt in Kanada mit den übrigen drei Teilnehmern der Fahrt Gelegenheit, ausführlich die wirtschaftlichen Gegebenheiten und Möglichkeiten unserer Tochtergesellschaften persönlich kennenzulernen und mit Vertrauensleuten der Gewerkschaft und mit Gewerkschaftsführern Erfahrungen auszutauschen. Nach seiner Ansicht beeindruckte vor allem die gegenseitige Offenheit die Gesprächspartner sehr stark. Sie trug dazu bei, daß wichtige Verbindungen angeknüpft werden konnten und weiter aufrecht erhalten bleiben.

Robert

DER „FEURIGE“
Bild und Text von Heinz Sonntag



An Ventilen und in Rohren ist das Wasser eingefroren.



In Flößen schwammen die Rohre von Duisburg nach Bonn, um im Rhein verlegt zu werden

Bild Mitte rechts: Ein Floß an der Baustelle. Links: Rohr fügt sich über Wasser an Rohr

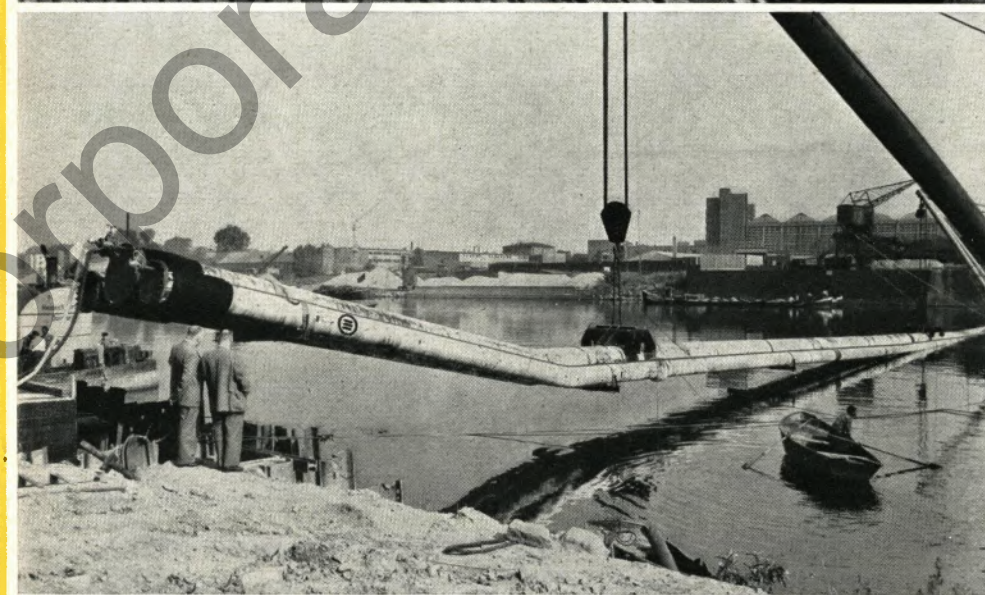
Die Leitung wächst bis an das andere Rheinufer, wo wir das Bonner Bundeshaus erblicken



in Bonn



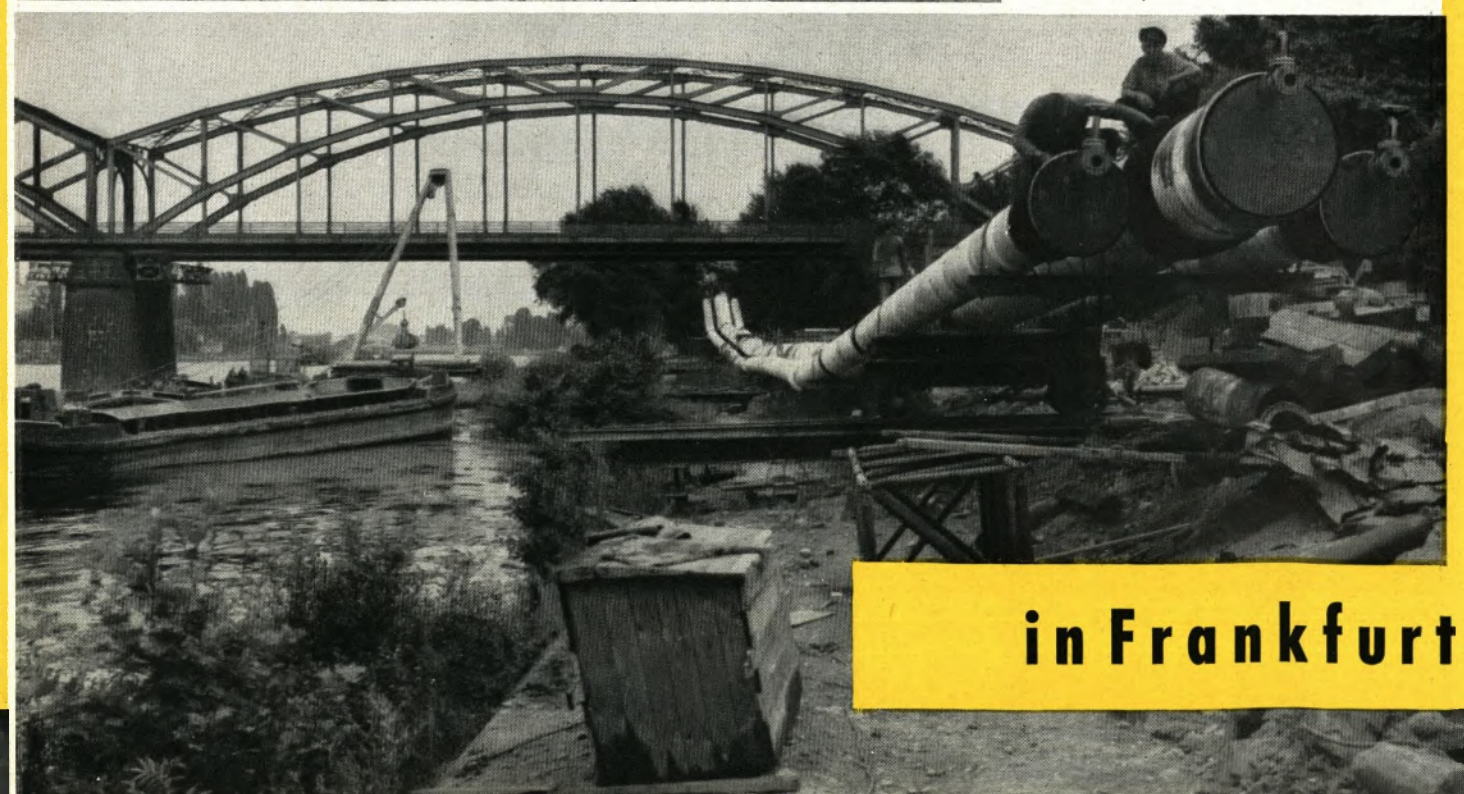
Unsere Rohre als Düker



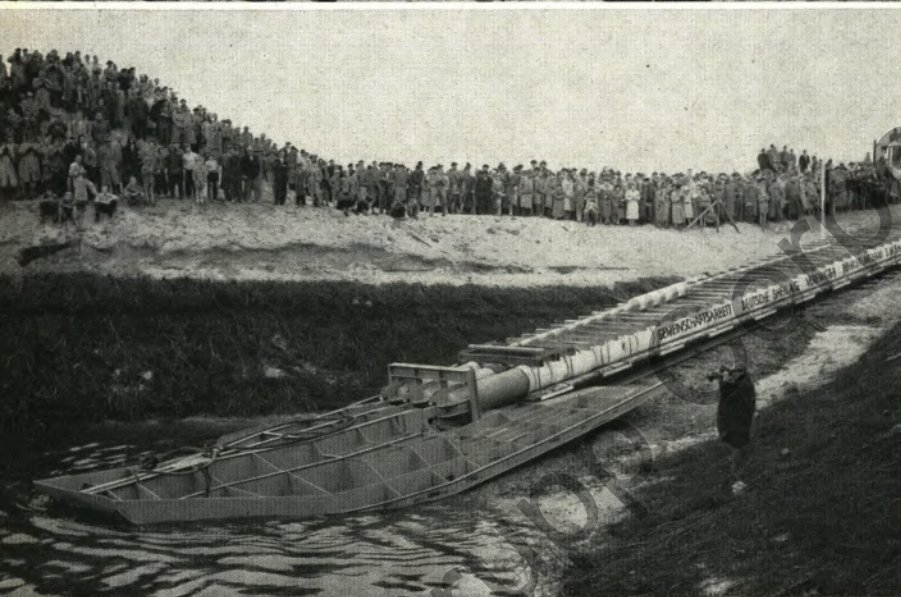
Unterhalb der Deutschherrenbrücke liegt ein Rohrbündel von 162 m Länge und 100 Tonnen zur Verlegung bereit

Als Ganzes taucht die Leitung in eine 2,5 m tiefe Rinne, die in das Bett des Mains gebaggert wurde

Die Rohre sind zu einem Dreifachdüker zusammengeschweißt worden. Wir sehen ihn vor der Versenkung



in Frankfurt



Oben: Drei Rohrschlangen von je 400 m sehen wie eine Raupe aus. Vor dem Eintauchen wurden sie unten mit Betonplatten beschwert

Bei der Verlegung wurde der Düker als Ganzes quer durch den Fluß gezogen. Der Dükerkopf war mit einem Gleitschuh versehen

Um die Reibungskraft des Rohrstranges beim Ziehen gering zu halten, wurde er nach den Montagearbeiten auf Rollwagen gelegt



in Hamburg

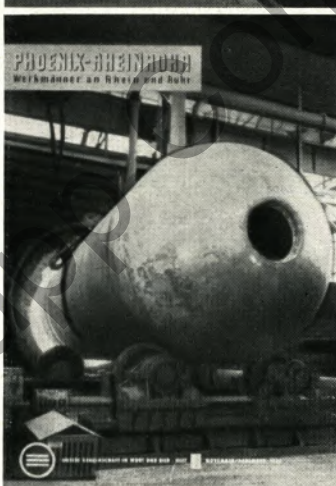
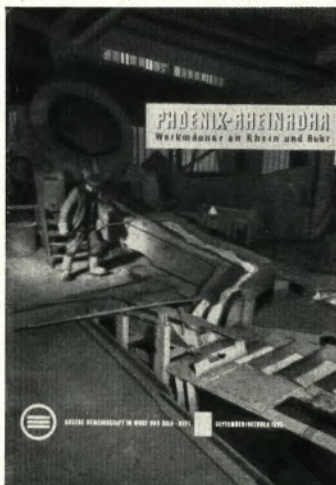
Nicht nur das Leistungsniveau darf als erfreulich bezeichnet werden, sondern auch die Zahl der Einsendungen. Wenn im vergangenen Jahr in der Werkzeitung über den Wettbewerb geschrieben wurde: „Zahlenmäßig lagen die Einsendungen unter denen des Vorjahres, aber qualitativ waren sie besser“, so können wir diesmal feststellen, daß sich sowohl die Qualität der Einsendungen gehoben hat als auch die Zahl der Arbeiten im allgemeinen größer geworden ist. So zählten wir diesmal beispielsweise zwölf Porträtstudien, die im vergangenen Jahr nicht dabei waren. Auch Rötelzeichnungen waren erstmals vertreten. Folgende Arbeiten wurden eingesandt (in Klammern die Zahlen aus dem vergangenen Jahr): 47 (24) Ölgemälde, 3 (—) Kohlezeichnungen, 3 (—) Rötelzeichnungen, 37 (47) Aquarelle, 38 (17) Bleistiftzeichnungen, 7 (16) Schnitzarbeiten, 1 (4) Metalltreibarbeiten, 11 (12) Tuschezeichnungen, 2 (2) Intarsienarbeiten, 7 (19) Bastelstücke, 157 (312) Fotos, 50 (41) Berichte, 37 (29) Gedichte, 12 (—) Porträtstudien.

Bei der großen Zahl der Einsendungen konnte natürlich nicht jede Arbeit mit einem Preis bedacht werden. Viele nahezu gleichwertige Berichte, Fotos, Gemälde oder Plastiken mußten daher zurückgestellt werden. So ist es verständlich, daß die Redaktion der Werkzeitung nicht nur den Siegern des diesjährigen Wettbewerbs gratuliert, sondern darüber hinaus auch allen, besonders aber denjenigen, die diesmal keinen Preis erhielten, herzlichen Dank für ihre Mitarbeit sagt.

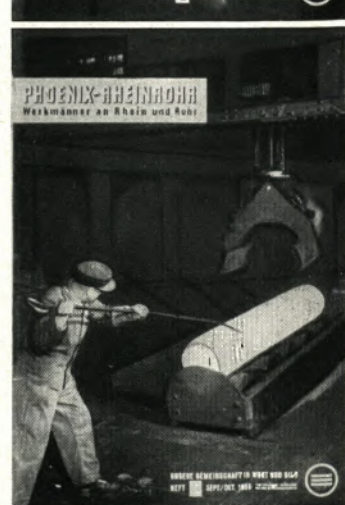
Im Fotowettbewerb entfielen der 1. Preis zu 60 DM auf K. Grebe, Mülheim; der 2. Preis zu 50 DM auf J. Behnke, Düsseldorf; der 3. Preis zu 40 DM auf K. Fleskes, Mülheim; der 4. Preis zu 30 DM auf E. Hanauer, Mülheim; der 5. Preis zu 20 DM auf H. Schütz, Ruhrort; der 6. Preis zu 10 DM auf A. Sandmann, Mülheim; der 7. Preis zu 5 DM auf K. Rippig, Mülheim. Buchpreise erhielten: H. Reek, Ruhrort; H. Reinhold, Mülheim; K. H. Jäger, Ruhrort. Für Gemälde, Plastiken und Bastelarbeiten erhielten als Preise: 60 DM K. Steinke, Ruhrort; 50 DM W. Ramjouné, Mülheim; 40 DM Th. Schwarz, Düsseldorf; 30 DM H. Dicks, Ruhrort; 20 DM K. Hartings, Ruhrort; 10 DM H. Inderbieten, Ruhrort; 5 DM W. Jaeschke, Ruhrort. Buchpreise bekamen: F. Arres, Mülheim; H. Bombitzky, Meiderich; E. Pickhardt, Mülheim; J. Spira, Mülheim; H. Bierstedt, Mülheim; R. Wittsack, Düsseldorf; H. Hauchwitz, Düsseldorf. Im Wettbewerb für Berichte wurden prämiert: 1. Preis zu 60 DM W. Kresal, Ruhrort; 2. Preis zu 50 DM M. Matzdorff, Berlin; 3. Preis zu 40 DM W. Dahlmann, Ruhrort; 4. Preis zu 30 DM H. Hamacher, Mülheim; 5. Preis zu 20 DM K. Karrenberg, Ruhrort; 6. Preis zu 10 DM H. Finkeldei, Mülheim; 7. Preis zu 5 DM M. Pergams, Düsseldorf. Buchpreise erhielten: H. Reek, Ruhrort; H. Schütz, Ruhrort; M. Lahn, Mülheim.

Von Ausgabe zu Ausgabe

spiegelt die Werkzeitung wider, was sich in unserem Unternehmen ereignet, was uns bewegt, was die Zeit von uns erfordert. Der Redaktion der Werkzeitung kommt es darauf an, in jeder Ausgabe etwas zu bringen, was für alle wissens- und beachtenswert ist.



Die Titelbilder der sieben bisher erschienenen Ausgaben unserer Werkzeitung zeigen einige der vielen Möglichkeiten auf, die sich der Redaktion für eine Begegnung mit dem Menschen im Betrieb und mit der Technik darbieten. Es gibt bestimmt noch viele andere dieser und ähnlicher Art, denn in einer Arbeitswelt von der Spannweite unseres Unternehmens tun sich fast täglich Probleme und Ereignisse auf, die wert sind, in Wort und Bild festgehalten zu werden. Das zu verwirklichen, ist die Aufgabe der Redaktion. Um es aber in vollem Umfang erreichen zu können, bedarf es der Mitarbeit aller. Die Werkzeitung will ihren Beitrag im Betriebsleben leisten. Sie berichtet und klärt auf, sie diskutiert und unterhält. Es soll hier auch noch einmal auf den Verkauf der Sammelmappen hingewiesen werden, der zur Zeit in den einzelnen Abteilungen erfolgt. Wer seine Hefte gesammelt hat, kann sie in den Mappen bequem und praktisch aufbewahren. Sollten einzelne Hefte verloren gegangen sein, können diese in beschränktem Umfang nachgeliefert werden.



Leichtsinnigen droht Explosionsgefahr

Explosionsgefahr!!! Mitte August im Mülheimer Werk. Gesundheit und Leben sind bedroht! Im Kesselhaus: Azetylenflaschenbrand! In der Elektrischen Abteilung: Azetylenflaschenbrand! Zum Glück kam es dabei nicht zu einer Explosion. Aber im Oktober passierte es: Die Dämmerung zieht über die Baustelle im Blechwalzwerk-Blocklager herein. 18.30 Uhr. Ein starker Knall fährt vielen in die Glieder. Eine etwa 120 m hohe Stichflamme schießt empor. Durch den Lichtstrahl alarmiert, rückt die Feuerwehr aus. Im Dämmerchein liegt ein ausbrennender Schanzenhaufen, Abfall von Reisigbündeln, die beim Walzen im Blechwalzwerk Verwendung fanden.

Die Gefahr lauerte

Eine Azetylenflasche war explodiert! Aus der unruhigen Glut lugen noch drei Stahlflaschen drohend heraus. Werden auch sie explodieren? Vorsicht! Gefahr! Aus sicherer Stellung werden die Flaschen von Feuerwehrmännern mit starkem Strahl abgekühlt. Auch während der Nacht werden die Flaschen kalt gehalten. Die Unglücksstelle bleibt unter Kontrolle. Als der Morgen heraufzieht, stellt man fest, daß es sich bei den nicht explodierten Flaschen zum Glück um leere Sauerstoffflaschen handelt.

Wie aber war es zu der Explosion gekommen, die verhängnisvoll hätte werden können? Unternehmerarbeiter einer im Mülheimer Werk mit Bauarbeiten beschäftigten Firma hatten im Hauptmagazin eine Azetylenflasche empfangen und sie nach Benutzung nicht sachgemäß aufbewahrt, sondern nachlässig im Werksgelände liegenlassen. Ob der Teufel die Hand im Spiel hatte oder nicht, jedenfalls gerieten die Flaschen unter einen Haufen unbrauchbar gewordener Schanzen. Als zwei Platzarbeiter um 17.00 Uhr die Reisigbündel anzündeten, wußte keiner, daß in der noch zum Teil gefüllten Azetylenflasche Gefahr lauerte.

Bis 17.25 Uhr überwachten sie den Brand. Fünf Minuten, nachdem sie sich entfernt hatten, kam es zur Explosion. Welch ein großes Glück im Unglück, daß kein Mensch in der Nähe war. In 25 Minuten hatte sich unter dem Schanzenhaufen das Unheil zusammengebraut. Eine Azetylenflaschen-Explosion beruht auf einer Azetylenzersetzung. In diesem Fall wurde sie durch Erhitzung der Flasche verursacht. Aber auch Ventilbrände oder Flammenrückschlag vom Brenner her können die Quelle einer Explosion sein.

Lebensretter hinter Glas

Die zerfetzte Azetylenflasche ist als warnendes Beispiel im Schaukasten der Arbeitsschutzstelle an der Hauptstraße des Mülheimer Werkes ausgestellt. Dieser Schaukasten wird alle paar Wochen neu gestaltet. Vor kurzem haben wir dort die neuesten und wichtigsten Unfallschutzmittel betrachten können. Zwei Schutzhelme, die ihren Trägern das Leben retteten, und Sicherheitsschuhe, die Zehenverletzungen verhinderten, fanden besondere Beachtung und mahnten Gleichgültige.

Bekämpfungsmittel kennenlernen

Da Azetylenflaschenbrände von Zeit zu Zeit immer wieder auftreten, war es notwendig, der Belegschaft bei der Feuerlöschübung im Rahmen der Unfallsicherheitswoche die wichtigsten Bekämpfungsmittel für die verschiedensten Brände zu zeigen.

Wie kann man nun Azetylenflaschenbrände vermeiden und wie kann man sie bekämpfen? Vorbeugende Maßnahmen sind:

- Druckminderventil sorgfältig aufsetzen und fest anziehen.
- Nur mit einwandfreien Brennern arbeiten.
- Flaschen nicht in der Nähe von Wärmequellen (z. B. Öfen) aufstellen, sie nicht der Sonnenbestrahlung aussetzen, sondern sachgemäß abdecken.



Der Schaukasten der Arbeitsschutzstelle in Mülheim zeigt, wie man Azetylenbrände verhüten und bekämpfen kann.

- Die Flasche muß, senkrecht aufgestellt, befestigt werden; liegt sie, so muß der Kopf 40 cm höher liegen als der Fuß.
- Werfen oder Fallenlassen ist sträflicher Leichtsin.
- Die Flaschentemperatur ist von Zeit zu Zeit durch Abfühlen mit der Hand zu kontrollieren.

Sollte dennoch bei aller Vorsicht eine Azetylenflasche in Brand geraten, so ist es wichtig, daß man im ersten Schreck nicht gleich den Kopf verliert und davonläuft. Ein entstehender, kleiner Brand kann noch durch Ausschlagen gelöscht werden. Ist dieses jedoch erfolglos, so schafft es der Feuerlöscher. Feuerlöscher immer in Richtung der Flamme ansetzen! Ist das Feuer gelöscht, so ist schnellstens das Ventil zuzudrehen.

Es ist immer richtig, bei Brand von Gasflaschen auf dem schnellsten Wege die Feuerwehr zu benachrichtigen. Man darf vor allem nicht damit warten, bis der Brand großen Umfang angenommen hat und die Flaschen warm geworden sind. Daß in solchen Fällen Unbeteiligte sich zu entfernen haben, ist wohl selbstverständlich.

Alle diese Hinweise und alle noch so klug ausgedachten Unfallvorschriften verfehlen ihren Zweck, wenn nicht jeder bei ihrer Verwirklichung mitdenkt und mitwirkt. Unfallschutz ist Selbstschutz eines jeden von uns. Hei. B.



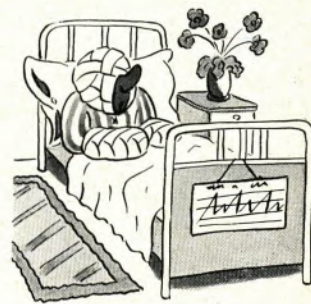
Die Hitze wird den Frost verjagen, doch muß der Robert sich noch plagen.



Ich nehm' Benzin, so denkt er sich, doch gleich schon reut's ihn bitterlich.



Der Ofen sprüht und pufft und zischt, den Robert hat es schwer erwischt.



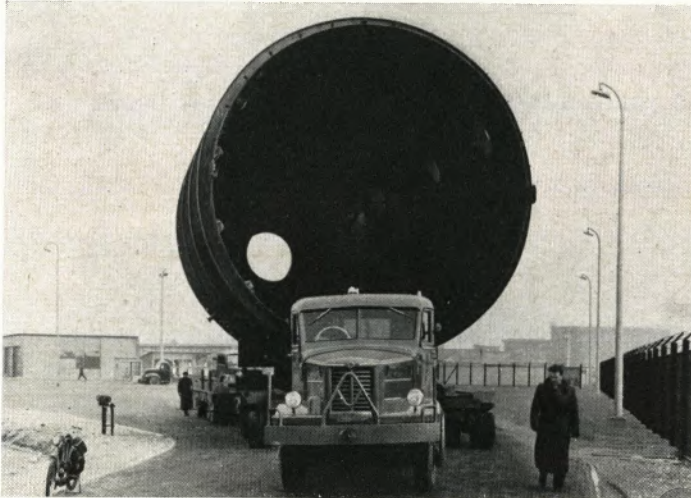
In Zukunft paßt er besser auf und legt nur Holz und Kohlen auf.

Erdöl in die „Schwitzkur“ genommen . . .

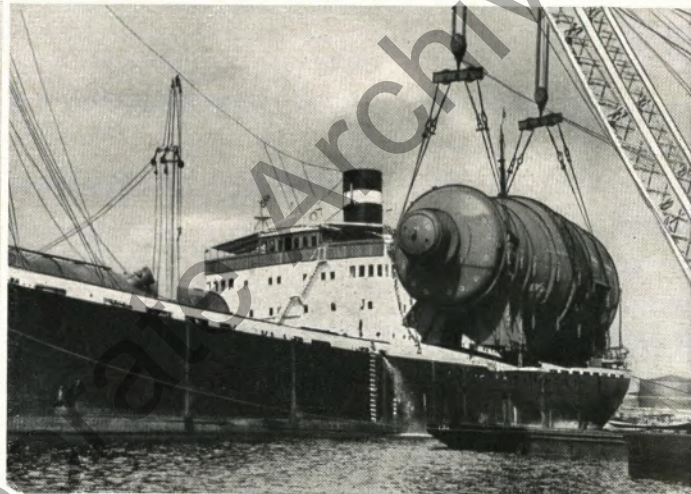
In Destillationstürmen von Phoenix-Rheinrohr auf Curaçao und im Hafengelände von Rotterdam

Curaçao im Karibischen Meer — die größte der Inseln „unter dem Winde“ —, geheimnisumwittertes Eiland von 451 qkm vor der Küste Venezuelas. Man könnte meinen, die Welt sei hier „mit Brettern zugenagelt“; und doch ist dieses Fleckchen Erde von großer wirtschaftspolitischer Bedeutung, die infolge der Suezkanal-Krise noch gewachsen ist. Unser Auge folgt den Rohradern, die das Öl — das flüssige Gold unserer Tage — befördern und leiten. Dabei

lanischen Mütter an der Wiege ihrer Babys drüben auf dem Festland, das rund 300 km von dem niederländischen Curaçao entfernt liegt. Und die Frauen auf der Insel könnten ihren Kindern das gleiche Wiegenlied summen, so paßt es zu dem Leben hier. Öl heißt für das landschaftlich karge Land Reichtum. Nach außen dokumentiert sich das aufblühende Wirtschaftsleben auf der Insel in großzügig geplanten und modern erbauten Raffinerieanlagen. „Silbern



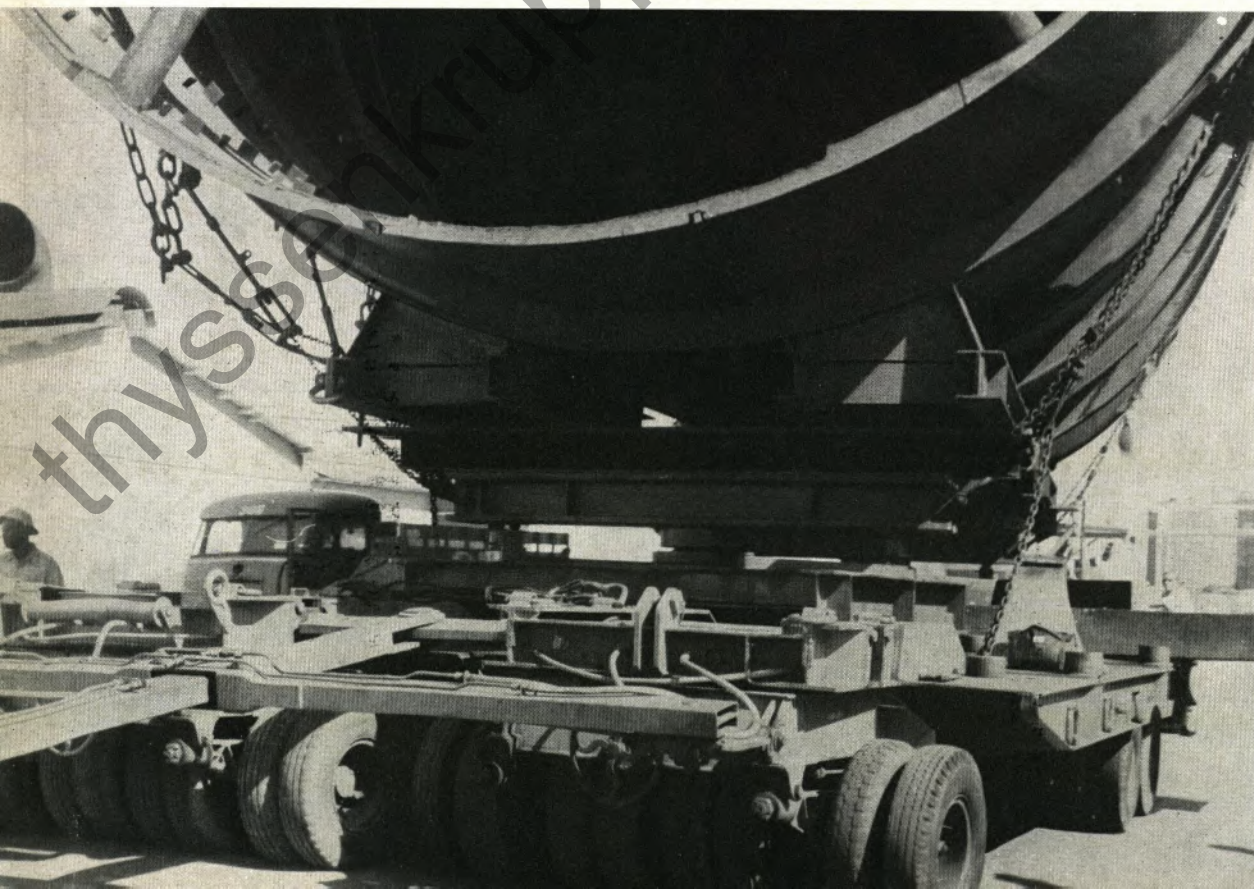
Im Rotterdamer Ölhafen wurde der erste Destillationsturm aus dem Wasser gehoben und dann mit schweren Fahrzeugen zur Raffinerie gebracht



Der zweite Destillationsturm wird im Hafen von Curacao abgeladen. Im Bild erkennen wir die obere Hälfte des Turmes

müssen wir uns zwei Zahlen verdeutlichen: im Jahre 1955 wurden von den insgesamt 731,1 Mill. t der Erdöl-Weltförderung 141 Mill. t in Südamerika gewonnen. Hier unten am karibischen Meer ist es wie sonst auf der Welt, wo das Öl aus der Erde kommt: Den magischen Klang, den früher das Wort Gold auslöste, hat für den modernen Schatzgräber das Wort Öl. „Öl ist besser als Gold“, singen die venezolanischen

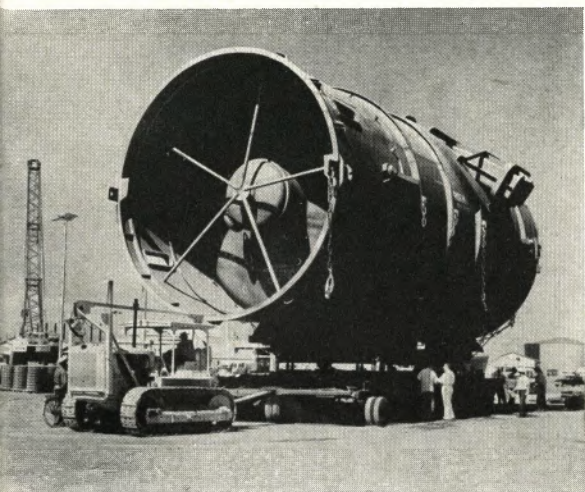
schimmernde Hochburgen der Technik“, hat einmal jemand die Erdöl-Raffinerien bezeichnet. Wir stehen vor dem Kernstück einer solchen Raffinerie, der Destillation, vor einer analytischen Crackanlage. Der Stahlkoloß dort — ein Destillationsturm —, der zu einer Höhe von fast 40 Metern emporschießt, müßte unseren Lesern als bekannt auffallen, wenn nicht hier ein Vakuum-Turm dem anderen wie ein



Winzig erscheinen die Menschen im Vergleich zu dem großen Stahlkoloß, und wenn ihn der Fotograf, wie hier, aus der Froschperspektive erfaßt, wirkt er noch viel gewaltiger

Zwillingsbruder gliche. Es ist der zweite der beiden Vakuumtürme mit 7,5 m Durchmesser und rund 210 t Gewicht, die auf dem Montageplatz am Raffelberg in Mülheim zusammengeschweißt wurden. In der Tages- und Werkspresse ist über die Arbeiten an den beiden „Goliaths“, wie wir sie genannt haben, oft berichtet worden. Wir haben für die Leser der Werkzeitung den weiteren Weg der beiden verfolgt.

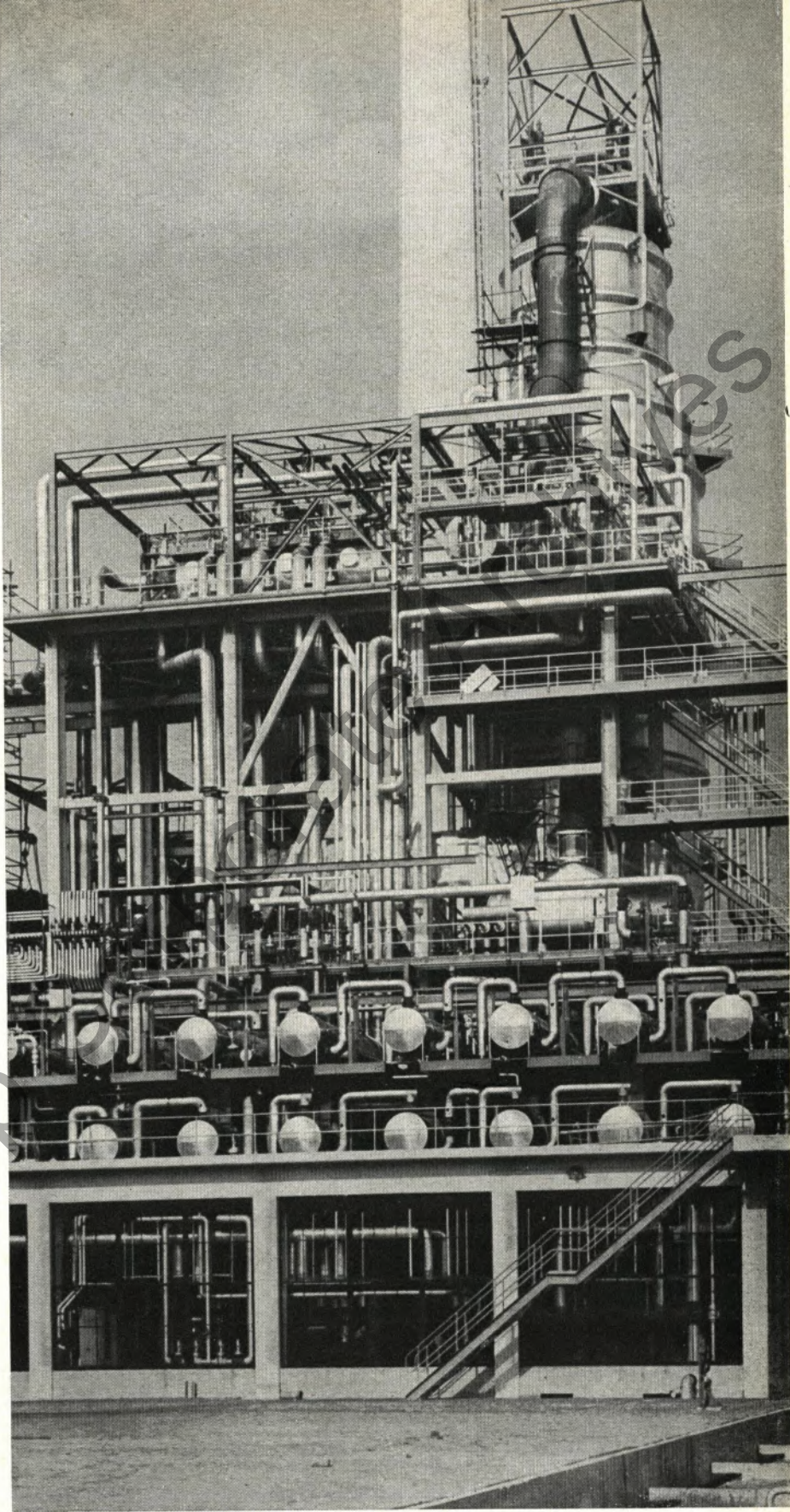
Der erste Vakuumturm wurde am 10. November vorigen Jahres in einem Stück im



Auch in Curacao mußte das letzte Stück Weg bis zur Erdölraffinerie auf dem Lande zurückgelegt werden

Mülheimer Hafen zu Wasser gelassen. Leider konnte die Reise nicht gleich an diesem Tage losgehen, weil Niedrigwasser einsetzte, was für diese Jahreszeit außergewöhnlich ist. Der schwimmende Turm hatte die beachtliche Tauchtiefe von 1,80 m. Bis zum 11. Dezember, also noch einen ganzen Monat mußte der Turm im Kanal liegenbleiben. Dann wickelte sich der Transport bei günstigen Fahrtverhältnissen bis Pernis, dem Rotterdamer Ölhafen, glatt ab. Am Raffelberg und in Ruhrort mußte der Koloß geschleust werden. An der Ruhrmündung wurde er dann längsseits eines vollbeladenen Rheinkahns befestigt und nach Rotterdam abtransportiert, wo er — wie sein „Bruder“ in Curaçao — in die Anlagen einer Raffinerie eingebaut wurde.

Der Transport des zweiten Turms unterlag von vornherein noch schwierigeren Bedingungen, denn er hatte den Weg über den „großen Teich“ zurückzulegen. Auch „Goliath Nr. 2“ mußte schwimmen und wurde auf dem Binnenschiffahrtsweg bis in den Amsterdamer Hafen gebracht. Das Absetzen in das Hafenbecken an der Raffelberger Baustelle erfolgte diesmal in zwei Teilen, die im Wasser, um schwimm- und schleppfähig zu sein, zu einem Körper zusammengekoppelt wurden. Der Turm mußte halbiert werden, da er aus stautechnischen Gründen als Ganzes vom Seedampfer nicht übernommen werden konnte. In Amsterdam wurden die beiden Einzelteile auf Deck des Ozean-



Erdöl-Raffinerien — silbern schimmernde Hochburgen der Technik. Wuchtig ragt aus dem weiten Feld von Rohren und Behältern der im Mülheimer Werk gefertigte Destillationsturm heraus

frachters mittschiffs zu beiden Seiten der Luke vertäut und in einer Seefahrt von 3 ½ Wochen nach Curaçao transportiert. Beide Crackanlagen, in die ein Vakuumturm aus dem Werk Thyssen eingebaut ist, laufen inzwischen auf vollen Touren. In ihnen hat das Rohöl heftige „Schwitzkuren“ zu bestehen, damit es sich veredelt und sich verfeinert.

K. B.

Vorschriften für Lohnsteuer wurden geändert

Im Oktober dieses Jahres wurden im Rahmen der „Steuerneuordnung 1956/57“ Gesetze verkündet, die dem Steuerpflichtigen Erleichterungen brachten. Wegen der Wichtigkeit der Änderungen unterbrechen wir das Ausgaben-ABC und teilen heute die Änderungen mit, die für Arbeitnehmer wesentlich sind.

Zur Abgeltung der Werbungskosten der Arbeitnehmer wurde bisher ein Pauschalbetrag von DM 312,— jährlich angesetzt. Dieser Betrag erhöht sich mit Wirkung vom 1. 1. 1957 auf DM 562,—. Durch die Erhöhung des Pauschalbetrages um DM 250,— wird eine tatsächliche Steuerersparnis bei den Arbeitnehmern erzielt, deren Werbungskosten unter DM 562,— jährlich liegen. Übersteigen die Werbungskosten im Einzelfall den vorstehenden Betrag, so kann bei dem zuständigen Finanzamt ein zusätzlicher Freibetrag geltend gemacht werden.

Für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte bei Benutzung eines Kleinst-Kraftwagens (3- oder 4rädiges Fahrzeug, dessen Motor einen Hubraum von nicht mehr als 500 ccm hat, wird durch Rechtsverordnung ein Pauschalbetrag für jeden Entfernungskilometer zwischen Wohnung und Arbeitsstätte festgelegt werden. Der Pauschalbetrag wird zwischen den Pauschalbeträgen für Personenwagen von DM 0,50 je Entfernungskilometer und für Motorräder von DM 0,22 je Entfernungskilometer liegen.

Die Regelung der Sonderausgaben hat hinsichtlich der Sparverträge eine grundsätzliche Änderung erfahren. Bisher konnte mit steuerlicher Wirkung nur gespart werden, wenn der Sparer sich verpflichtete, 7 bzw. 10 Jahre nicht über das eingezahlte Sparguthaben zu verfügen. Die Frist ist durch das Einkommensteuer-Änderungsgesetz auf 3 Jahre herabgesetzt worden. Für bestimmte Sonderausgaben, wie z. B. Lebensversicherungsbeiträge und Sparverträge, ist eine Höchstgrenze festgesetzt worden, die bisher für den Steuerpflichtigen und seine Ehefrau bei je 800,— DM und für jedes Kind, für das dem Steuerpflichtigen Kinderermäßigung gewährt wird, bei DM 500,— lag. Der Betrag von DM 800,— ist für die Veranlagungszeiträume 1956—1958 auf DM 1 000,— erhöht worden. Bei Steuerpflichtigen, die mindestens 4 Monate vor dem Ende des Veranlagungszeitraumes das 50. Lebensjahr vollendet haben, verdoppeln sich bei Arbeitnehmern die vorstehenden Sätze auf DM 2 000,—

bzw. DM 1 000,—. Sonderausgaben, die beschränkt abzugsfähig sind und die vorstehenden Höchstbeträge übersteigen, sind zur Hälfte, höchstens jedoch bis zu 50% der erwähnten Höchstbeträge abzugsfähig.

Gesetzliche oder tarifliche Zuschläge für Sonntags-, Feiertags- und Nachtarbeit sind steuerfrei, wenn der Arbeitslohn im Kalenderjahr eine bestimmte Höchstgrenze nicht übersteigt. Diese Höchstgrenze wurde von DM 7 200,— auf DM 9 000,— heraufgesetzt. Die gesetzlichen oder tariflichen Zuschläge unterliegen somit nicht der Besteuerung, wenn der Jahresarbeitslohn insgesamt DM 9 000,— nicht übersteigt.

Eine grundlegende Änderung hat die Besteuerung in den Fällen erfahren, in denen der Ehemann und die Ehefrau als Arbeitnehmer tätig sind. Nach dem bisher geltenden Recht konnten die Eheleute beantragen, daß (abweichend von der grundsätzlichen Regelung, wonach der Ehemann nach der Steuerklasse versteuert wird, die dem jeweiligen Familienstand entspricht und die Ehefrau nach Steuerklasse I) die Ehefrau nach der Steuerklasse versteuert wird, die dem Familienstand entspricht und der Ehemann nach Steuerklasse I. Diese Regelung ist mit Wirkung vom 1. 1. 1957 weggefallen. Es ist jedoch gesetzlich die Möglichkeit eingeräumt worden, in be-

stimmten Fällen durch Rechtsverordnung zuzulassen, daß die Einkünfte der Ehefrau nach der Steuerklasse versteuert werden, die dem Familienstand entspricht. Die entsprechende Rechtsverordnung war zur Zeit der Drucklegung dieses Artikels noch nicht bekannt. Wir werden zur gegebenen Zeit hierauf zurückkommen. Bezieht die Ehefrau eines Arbeitnehmers Einkünfte aus Vermietung und Verpachtung (z. B. Mieteinnahmen aus Hausbesitz) und Kapitalvermögen (z. B. Zinseinnahmen aus Bankguthaben, Aktien, Obligationen usw.), so sind die Einkünfte beider Ehegatten zusammenzurechnen. In diesem Falle wird ein zusätzlicher Freibetrag von DM 250,— jährlich gewährt, der bei der Lohnsteuerberechnung des Ehemanns berücksichtigt wird.

Mit diesen Ausführungen gaben wir einen allgemeinen Überblick über die Neuerungen des Lohnsteuerrechts. In manchen Fällen hat der Gesetzgeber nur die Grundzüge der Besteuerung geregelt. Einzelheiten werden noch durch Rechtsverordnungen geklärt. Wir werden darüber berichten.

Wir erwähnen noch, daß hier nur die Änderungen für Lohnsteuerpflichtige dargestellt wurden, die somit unsere Belegschaft interessieren dürften. Jeder sollte diese gesetzlichen Möglichkeiten nutzen und entsprechende Anträge beim Finanzamt stellen.

Europäische Rohrerzeuger sollten zusammengehen

Schluß des Artikels „Die Absatzordnung des Stahlrohres“ von Seite 5

zur Erweiterung der Exportverständigung führen könnten. Daß dieses Exportkartell außerdem dahin streben muß, die noch nicht dazugehörigen Produzentengruppen, vor allem Italien, aber auch Holland und später möglicherweise auch die alten östlichen Freunde in seine Reihen einzubeziehen, bedarf keiner besonderen Betonung. Der deutsche Partner steht gegenüber dem britischen und französischen insofern nicht auf gleicher Basis, als in Deutschland noch jedes der elf Werke seinen Export einzeln betreibt, während die französischen Werke ein Exportverkaufskontor haben und in England nur die Firma Stewarts & Lloyds Bedeutung hat.

Wenn es im Jahre 1926 bei Gründung des Kontinentalen Röhrenkartells die Deutschen gewesen sind, die von den französischen Partnern verlangten, daß diese ein zentrales Verkaufsbüro einrichteten, eben dieses heute noch be-

stehende Comptoir F. B. T., Paris, so ist es nicht verwunderlich, daß heute die Franzosen den Deutschen nahelegen, nunmehr auch ihrerseits wieder ein zentrales Verkaufsorgan zu schaffen, wie es seinerzeit der deutsche Röhrenverband gewesen ist.

Betrachtet man auf der Landkarte das kleine Europa im Vergleich zu den weltweiten Räumen, in die der Export europäischer Erzeugnisse sich ergießt, bedenkt man gleichzeitig, daß die unterentwickelten Länder und Völker sich im Aufbruch befinden, um den europäischen Vorsprung in der Industrialisierung so schnell wie möglich nachzuholen, dann sollte man durchaus behaupten, daß die europäischen Erzeuger sich zusammentun, um gemeinsam die ihnen durch ihre Leistungsfähigkeit, durch ihre Tatkraft und durch ihre Intelligenz gestellte Aufgabe gegenüber den anderen Völkern und Ländern einheitlich anzupacken und zu lösen.

Wenn Gewitterwolken aufziehen

Einander mehr Liebe schenken

Die letzten Monate des Jahres waren nicht schön. In die große Welt ist eine grauenhafte Unruhe eingezogen, die auch unsere kleine Welt überschattet. Dunkle, drohende Wolken wollten uns schier erdrücken. Wir erkannten plötzlich, auf welch schwachen Füßen doch unsere scheinbar festgefügte Welt steht. Mitten hinein in unser heute oft so satt und laut

100 000 DM für Ungarn

Vorstand und Aufsichtsrat der Phoenix-Rheinrohr AG. haben beschlossen, als erste Hilfe für Ungarnflüchtlinge 100 000 DM zur Verfügung zu stellen. Außerdem wird das Erholungsheim Herstelle Flüchtlinge aufnehmen.

gewordenes Leben platzten Hiobsbotschaften, die uns Grauen, Schrecken, Mitleid und ... Angst einjagten.

Und wir erinnerten uns plötzlich an Dinge, die wir selbst vor vielen Jahren durchlitten hatten und so gern vergaßen, vergessen wollten. Unsere heutigen Sorgen sind nicht mit denjenigen vergleichbar, die einmal jahrelang das tägliche Brot für Millionen Menschen waren und heute wieder geworden sind ...

Wir wollen auf dieser Seite gewiß nicht von Politik sprechen. Da die Politik aber viel zu oft in unser eigenes Leben eingreift, kann sie nicht immer unerwähnt bleiben. Durch die Schatten der „großen“ Politik wurde

der Herbst, der ohnehin die „nachdenkliche“ Jahreszeit ist, in diesem Jahr ein echter grauer Herbst, nicht nur in der Natur. Das Leben wurde stiller, der lauten Feste weniger.

So gingen wir nachdenklicher als sonst durch die grauen Monate und standen mit noch innigeren Gedanken als sonst vor den Gräbern unserer Lieben. Auch ER ist jetzt oft recht nachdenklich und ... liebevoller. Ob Angst und Sorgen die Menschen besser zusammenkitteln als aller Erfolg im Beruf, eine gut gefüllte Lohntüte und ein Leben, das zwar Alltagsorgen, aber keine Schicksalsorgen kennt? Nachdenklich betrachtet er jetzt oft unseren Großen. Der redet plötzlich nicht einzig und allein mehr davon, daß er sich ein Motorrad kaufen will, sobald er das Geld für die erste große Zahlung zusammen hat. Auf einmal liest er in der Zeitung nicht nur den Sportteil, sondern auch die erste Seite. Und wenn er mit Freunden zusammensitzt, wird oft lebhaft diskutiert über Dinge, die früher überhaupt nicht zur Debatte standen. Es lohnt sich zuzuhören, wenn sie bei uns in der warmen Küche sitzen und sich die Köpfe heiß reden. Manchmal dachten wir noch lange darüber nach. Vor allem bei unseren Vorbereitungen für das Weihnachtsfest, die uns anfangs nicht recht von der Hand gehen wollten.

Ist das schönste deutsche Fest nicht eigentlich ein echtes Fest der Liebe, des Friedens und der Besinnlichkeit, auch wenn es in den letzten Jahren so oft ein Fest des Trubels und der Äußerlichkeiten geworden war? Dieses Jahr wird es besinnliche Weihnachten geben. Wir wollen uns unsere Liebe besonders deutlich zeigen und das Gefühl genießen, beisammen zu sein, ein solides Dach über dem Kopf und ein gutes Mahl auf dem Tisch zu haben. Diese Dinge des einfachen Lebens sind so unendlich viel wert. Wir



Weihnachten 1956 ist für viele Flüchtlinge ein trauriges Fest. Panzer und Flugzeuge haben wieder zugeschlagen. Wir rücken enger zusammen, wie hier Mutter und Kind

müssen nur immer einmal wieder lernen — und sei es durch einen Anstoß von „draußen“ —, dieses zu erkennen und zu schätzen. Wie wenig selbstverständlich solche Selbstverständlichkeiten werden können, haben wir doch gerade jetzt wieder erfahren. Wir haben uns in den letzten Jahren viel zu sehr daran gewöhnt, fast nur den Äußerlichkeiten zu leben. Wir müssen wieder nach innen hordchen, müssen wieder lernen, wir selbst zu sein und zur Besinnung zu kommen.

Wenn dieses Jahr zu Ende geht, werden wir vielleicht für unseren eigenen Lebenskreis sagen können: Es war ein gutes Jahr. Für die Welt und Millionen von Menschen auf dieser Erde jedoch war es kein gutes Jahr. Wir sollten dankbar sein, daß uns persönlich dieses Jahr verschonte mit Katastrophen, hinter denen der Wahnsinn steht und denen wir machtlos ausgeliefert wären und einfach nicht entrinnen könnten. Und wir sollten gerade in den Tagen der letzten Feste dieses Jahres uns und allen, die uns nahestehen und die um uns sind, gute Stunden bereiten. Wenn schon aus der Welt die Harmonie verschwunden ist, so sollten wir uns doch in uns und um uns nach besten Kräften um Harmonie und Frieden bemühen. Denn wenn draußen drohende Gewitter aufziehen, flüchtet jeder Mensch am liebsten an den heimischen Herd, in den Kreis der Menschen, die zu ihm gehören. B. Reichert, Düsseldorf



Dieses Frauenantlitz spiegelt ein ganzes Leben wider: Wehmüt, überstrahlt von Hoffnung und Freude sind meisterhaft festgehalten

Steckenpferd=



PARADE

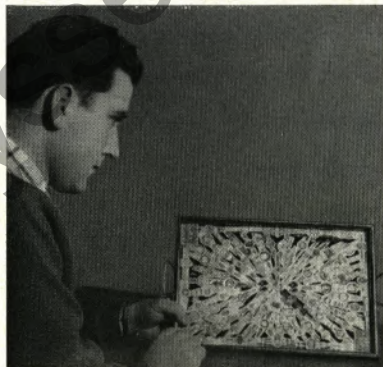
HERR IM EIGENEN GEWÄCHSHAUS

Ein recht ausgefallenes Hobby pflegt der Hausschreiner der Mülheimer Verwaltung, Georg Ruschhaupt. In einem selbst gezimmerten Gewächshaus in einer Länge von 4,20 m sowie einer Breite und Höhe von 2,50 m haben wir einige Prachtexemplare aus dem Pflanzenreich aufgestöbert. Gummibäume in saftigem Dunkelgrün stehen neben einem aus einem Kern gezogenen Dattelbaum, Kakteen in burlesken Formen, Gurkenstauden, die in diesem Jahr 120 cm große Schlangengurken brachten, oder vielfältige Blumen-sorten gedeihen in dem feuchtwarmen Klima des Treibhauses. Auf 25 Grad hält Georg Ruschhaupt die Temperatur; das bedeutet für diesen Winter allein den beachtlichen Koksverbrauch von zwei Tonnen. Es ist bewundernswert, mit welcher Liebe er die Keimlinge oder die schon ausgewachsenen und blühenden Pflanzen behandelt. Da ist vor allem die Mimosenart *mimosa pudica*, das „Kräutchen-rühr-mich-nicht-an“ — eine Pflanze, die besonderer Pflege bedarf. Zugstücke des Gewächshauses sind die bis zum Dachfirst aufgeschossenen Bananenstauden, die unser Hausschreiner aus Kernen hochgezogen hat. Hoffentlich wird all die Liebe und Sorgfalt damit belohnt, daß die Bananen auch in Fülle wachsen. Bis 120 Stück können an einer Staude gedeihen. Wir lassen uns überraschen!



ZIGARREN — ANDERS BETRACHTET

Eine Liebhaberei besonderer Art betreibt in Ruhrort der Statistiker Hans Kettlaken. Wenn man ihn sieht, möchte man ihm auf Grund seiner Statur eigentlich zutrauen, ernster Anwärter auf die Meisterkrone im Halbschwergewichtsboxen zu sein. Dabei hält er von diesem Kraftsport viel weniger



als von kniffliger Arbeit. Er bastelt gern und ausdauernd. Damit aber nicht genug, reitet Hans Kettlaken ein ausgesprochen seltenes Steckenpferd. Er sammelt „Bauchbinden“ von Zigarren, diese roten und grünen, goldgelegten Bändchen, die den Zigarren den Anstrich der Vor-

hat er bereits voll.

ihm vor, eine italienische Chianti-Flasche mit diesen „Bauchbinden“ zu schmücken, sie anschließend mit einem farblosen Lack zu überstreichen und dann in seinem Heim in Laar als originelle Vase zu benutzen. Hans Kettlaken hat diese Liebhaberei bei einem Bekannten gesehen und sofort daran Gefallen gefunden. Sein größter Stolz ist es natürlich, keine doppelten Bauchbinden zu verwenden. Allerdings geht sein Ehrgeiz nicht so weit, nur Bändchen von solchen Zigarren zu benutzen, die er selbst geraucht hat. Als einleuchtende Begründung führt er an: „Ich kann mir keine Zigarre von mehr als 1,— DM leisten!“

VON ORANGEROT BIS BRAUN

Es soll Leute geben, die einen Vogel haben. Meister Franz Thiele aus der Lierenfelder Bauabteilung hat sogar 127, alles Kanarienvögel. Was es bei einem begeisterten Züchter dieser „Wattebüschchen“ alles zu bestaunen und zu lernen gibt, läßt sich in diesem kurzen Steckenpferd-Steckbrief kaum alles unterbringen: Franz Thiele ist Tierliebhaber und Vogelfreund von Jugend auf. Bis Kriegsbeginn gehörte er zur Dinslakener Belegschaft.



Nach seiner Rückkehr aus der Gefangenschaft im Jahre 1949 wechselte er bald als Meister zum Düsseldorfer Werk über. Als Ende 1954 seine Siedlerstelle am Schabernack fertig wurde, konnte der langegehegte Wunsch in Erfüllung gehen. In einem Stallanbau entstand seine Kanarienvogelzucht. Heute betreut Franz Thiele 57 Hähnen und 70 Weibchen. Natürlich besichtigt er auch Ausstellungen: in Düsseldorf, Krefeld, Essen. Vielleicht sind seine Kanarienvögel sogar bei der Deutschen Meisterschaft in Augsburg dabei. Wenn im Frühjahr die neue Brut ausschlüpft, sollen als neue Zuchtergebnisse sogar braun-, rot- und orange-farbige Kanarienvögelchen dabei sein, die am ersten Tag nicht größer sind als ein Bleistiftkopf. Von den kleinen Sorgen eines Kanarienvogelliehabers sprechen diese Zahlen: Jeden Abend drei Stunden füttern und Käfige bauen, Verbrauch an Zwieback im vergangenen Sommer 60 Pfund, täglich zwei Köpfe Salat, zwei gepreßte Eier, im Jahr ein Zentner Rübsamen und 70 Pfund Mischfutter. Gegenwert: Recht viel Freude an den fröhlichen Sängern im putzigen farbigen Gefieder.

Ein aufregendes Erlebnis mit einer Amazone im Schnee

Es wäre beinahe eine wahre Neujahrsgeschichte geworden

Die Hauptsache beim Wintersport ist eine Almhütte, in der man auf eine braun gebrannte Amazone trifft. Es ist ein unvorstellbares Glück, einem solchen weiblichen Geschöpf, das sozusagen mit einem Bein in der Mythologie steht, vorgestellt zu werden. Ihren nervigen Händedruck verspürt man noch nach zwei Stunden. Die neue Bekanntschaft muß selbstverständlich so gefeiert werden, daß einem bei der Rechnung das Blut in den Adern gefriert. Wenn man sich danach zur Ruhe niederlegt, wird man von Träumen umdrängt, die sich nie erfüllen.

Am nächsten Morgen hast du das Vergnügen, schon vor Tag auf den Skiern zu sein und mit der braun gebrannten Dame einen Ausflug machen zu dürfen. Du folgst ihr wie ein Hündchen seiner Herrin, bewunderst ihren federnden Schritt und ihren elastischen Rücken, der so etwas wie ein sportliches Spannungsfeld ist. Immer aber ist dir die Amazone um zehn Meter voraus, und es ist nicht leicht, mit ihr Schritt zu halten. Von Zeit zu Zeit wendet sie sich um und erkundigt sich mit bezauberndem Lächeln nach deinem Befinden. Natürlich versicherst du, es gehe dir gut, obwohl du das Gefühl hast, von deinen Beinen beim Aufstieg bereits die Hälfte abgewetzt zu haben.

Auf irgendeiner blauen Höhe angelangt, entblößt sie Hals und Schultern, um sie der Sonne auszusetzen. Das aber berührt dich schon gar nicht mehr, denn du hast genug damit zu tun, die erstarrten Hände wieder zu erwärmen.

Mit elegantem Schwung setzt sie zur Abfahrt an. Du folgst erblassend ihren Spuren, denn es geht steil bergab und du glaubst ins Nichts zu sausen. Urplötzlich tauchen Tannen oder Fichten auf. Um genauer festzustellen, um was es sich da handelt, stürzest du vor dem ersten Baum in den Schnee, und dieser schüttet dir zum Dank zwei Pfund seiner weißen Last in den Nacken. Langsam beginnt der Schnee auf deinem Rücken zu schmelzen. Du aber liest deine Skier auf und suchst nach der Spur deiner Amazone, die längst außer Sichtweite ist. Doch was ist das? Fünf Spuren stehen zur Auswahl; aus Höflichkeit hältst du die schmalste und zierlichste für die ihrige. Auf diese Weise wirst du zum Lebensretter ...

Die verfolgte Spur endet nach einigen hundert Metern in einem tiefen, trichterartigen Loch. Du purzelst hinein und richtest dich wieder auf und fängst an, die offenbar Verschüttete wieder auszugraben.

Erst tat die Amazone so, als könne sie den Globus auf ihrem kleinen Finger balancieren — so geht es dir durch den Kopf —, und jetzt mußt du sie ausbuddeln, um sie vor sicherem Tode zu retten. Endlich ist es soweit, der Körper löst sich aus den Schneemassen, und die Befreite schlägt die Augen auf: große, traurige Augen. Es ist aber gar nicht die Amazone von der Hütte; diese hier trägt eine Pferdeschwanz-Frisur.

Die Erlöste erzählt dir, daß sie schon lange ihres Retters und Ritters warte.

Das hat man nun davon, denkst du, und deine Gedanken wandern zu der Amazone, die in deiner Phantasie immer wieder am Horizont auftaucht in leichter, fast schwebender Fahrt, von einer schimmernden Schneewolke umgeben.

Indessen wird die Mädchenlast in deinen Armen immer schwerer, und du hast Lust, sie einfach hinfallen und liegen zu lassen. Aber dein Samariter-Gewissen läßt das nicht zu, denn das Mädchen humpelt mühsam, hat sich zumindest den linken Fuß verstaucht und wahrscheinlich eine Rippe gebrochen. Schließlich kommst du, mehr tot als lebendig, unten im Dorf an. Unterwegs hast du drei Handschuhe, eine Mütze,

vier Stöcke, einen Stiefel, sechs Schals und eine Feldflasche aufgesammelt. Die Verlierer erwarten dich unten und nehmen dir alles wieder ab — ohne Dank: das nennt man ‚Bergkameradschaft‘.

Wenn du deine Last abgegeben hast, fragst du nach der Almhütte und stellst fest, daß du während der Abfahrt auf die falsche Seite des Berges geraten bist. Du gehst also zum Bahnhof, und nachdem du dreimal umgestiegen bist, kommst du auf der anderen Seite des Berges endlich um drei Uhr morgens an; um einhalb neun Uhr kommt die Almhütte endlich wieder in Sicht. Die Tür steht offen. Während du näher kommst, entdeckst du deine Amazone lächelnd und siegesgewiß wie immer: sie steigt herrlich ausgeruht den Hang hinan. Hinter ihr und in ihren Spuren siehst du einen Jüngling, in allem dein Ebenbild — nur ist er etwas größer und vielleicht auch etwas stärker!?

Wolfgang Geysse

An der Jahreswende

*Und wieder hängt der Blick am Zifferblatt
und wartet drauf, daß sich die Zeiger decken,
was auch im alten Jahre sich vollendet hat,
es gilt nicht mehr. Nur die Erinnerung dran
blinket matt,
schon wartet das Vergessen in den Ecken.*

*Und wieder blüht Erwartung zaghaft auf,
das neue Jahr, was mag, was wird es bringen?
Ein Berg des Wünschens und des Hoffens
türmt sich auf,
die bange Neugier vor der Ungewißheit Lauf,
auch sie kann das Geheimnis nicht bezwingen.*

*Und wieder stoßen klingend Glas an Glas,
die Glückwunschrufe tönen in der Runde,
es dröhnen Glockenchöre hoch vom Turmgeläß,
dem Augenblicke lebt, was eben Jahre maß,
im Raume rinnt des neuen Jahres erste Stunde.*

K. Lucian

Der Mensch ist ein unheilbarer Optimist. Er ist überzeugt, daß er jede Woche gute Aussichten hat, in der Lotterie, im Toto oder Lotto zu gewinnen, und daß kaum eine Chance besteht, er könnte bei einem Verkehrsunfall ums Leben kommen.

Der Wandel im Leben eines Deutschen

1912 Im Jahre der Kaiserkrönung, 1888, wurde ich als Sohn eines königlich preußischen Lampenputzers geboren. Mein Vater stürmte in der Schlacht bei Sedan mit aufgepflanztem Bajonett gegen den Feind voran. In kühnem Handstreich nahm er 30 Franzosen gefangen. Ich selbst diente zwei Jahre im preußisch-königlichen Heer und brachte es zum Putzer eines Majors. Als gelernter Glaser räume ich mit Vorliebe Kaiserbilder ein.

1919 Ich stamme aus einer Proletarierfamilie. Mein Vater, ein klassenbewußter Lampenputzer, machte aus seiner sozialistischen Gesinnung niemals einen Hehl. Jede Art von Hurrapatriotismus lehnte er ab. In der Schlacht bei Sedan ging er zum Gegner über. Er geriet jedoch in einen Trupp, der selbst überlief. In Verkenntung dieses Sachverhalts wurde zu den Kriegsakten gegeben, daß er 30 Franzosen gefangen genommen habe. Ich selbst wurde zwei Jahre lang zum Wehrdienst gepreßt, sechs Monate davon wurde ich zum Putzer eines schikanösen Majors erniedrigt. Während des Weltkrieges drückte ich mich als Kantinenverwalter herum. Als Glaser habe ich bereits in meiner Lehrlingszeit ein Bild von Karl Marx eingerahmt.

1934 Meine Familie stammt aus einem bodenverbundenen bäuerlichen Geschlecht rein arischer Herkunft. Mein Vater, als Sohn eines Landwirts aufgewachsen, wurde durch die Verarmung des Bauernstandes (einer Folge der Juden Herrschaft) dazu gezwungen, sein Brot als Lampenputzer zu verdienen. 1870 eilte er im Geiste von Potsdam zu den Waffen. Wie aus den Kriegsakten ersichtlich, nahm er 30 Franzosen gefangen. Mit seinem Soldatenblut in den

Adern rückte ich zur Ordonnanz eines Majors auf, der heute das braune Ehrenkleid eines Hauptsturmführers trägt. Am Weltkrieg nahm ich in vorderster Front teil. Als Kreiswart der Fachschaft Glaserie habe ich die Masseneinrahmung von Hitlerbildern veranlaßt.

1946 Ich stamme aus einer demokratisch eingestellten Familie, die stets jede Form von Gewaltherrschaft und Militarismus abgelehnt hat. Mein Vater leistete bereits mitten in der Schlacht bei Sedan einen Beitrag zur europäischen Völkerverständigung, indem er 30 friedliebende Franzosen dem kriegesischen Geschehen entzog. Ich selbst begnügte mich als Soldat, wenn man mich unsoldatischen Menschen überhaupt als solchen bezeichnen konnte, mit der Rolle eines Putzers, und zwar bei einem Major, der heute als Dolmetscher bei der Militärregierung tätig ist. Ich lege eine eidesstattliche Erklärung von ihm bei. Sie bestätigt, daß ich mich als Putzer widerspessig gezeigt und später abfällige Äußerungen über die SA gemacht habe. Im zweiten Weltkrieg habe ich die Wehrkraft durch politische Witze zersetzt. Außerdem ist allgemein bekannt, daß ich schon immer dagegen war. Das Einrahmen von Hitlerbildern ordnete ich nur an, um meine wahre Gesinnung zu tarnen. Im Auftrage des Town-Majors habe ich ein Bild des Feldmarschalls Montgomery eingerahmt und würdig aufgehängt.

1956 Ich stamme aus einer demokratischen Familie, die voller Verständnis für die heute in Illustrierten abgebildeten Königshäuser aufgewachsen ist. Seit Generationen ist sie einerseits für, andererseits gegen das Tragen von Waffen. Mein Vater, zwar einfacher, aber immerhin königlicher Lampenputzer, hat in der Schlacht bei Sedan zwar mit Gegnern gekämpft, sich aber andererseits mit ihnen verständigt. Ich selbst habe in den beiden Weltkriegen teils an der Front gestanden, teils hinter der Front dem Gedanken der europäischen Völkerverständigung gedient. Das Einrahmen von Porträts bestimmter Persönlichkeiten lehne ich ab. Ich fertige nur noch Wechselrahmen an.

Meine guten Vorsätze . . .

Im nächsten Jahr . . . dann stehe ich morgens zeitiger auf; . . . dann treibe ich jeden Morgen Frühsport, damit der kleine Fettsatz verschwindet; . . . dann rauche ich statt 10 nur noch 5 Zigaretten pro Tag und spare für eine Sommerreise oder schaffe mir eine finanzielle Rücklage für alle Fälle; . . . denn schränke ich meinen Alkoholkonsum ein, dann kann ich sparen . . .

Soviel goldene Vorsätze hatte ich für 1956 gefaßt, aber wenn ich heute zurückblicke, dann . . . bin ich morgens schlecht aus den Federn gekommen; . . . dann habe ich nicht gespart . . . Kurz, aus allen Vorsätzen ist nichts geworden. Seh' ich mir also mal meinen Freund Emil an, der konnte und der hat . . . Ha, der steht ja auch unter dem Pantoffel. Nein, keine Vorsätze für 1957. Höchstens Nachsätze sollte man fassen. Aber das ist ja schon wieder ein Vorsatz! Der Gewissenswurm kichert hämisch. Ich habe mir vorgenommen, ihn heute abend in Alkohol zu ertränken. Prosit Neujahr!



Fritz: „Ich weiß nicht, warum du dich aufregst. Irgendwo muß die Jugend ihre Schießübungen abhalten.“ — Franz: „Trotzdem, ‚Fletschen‘ ist gefährlich!“

Gutes Konzert in Düsseldorf

Chöre und Orchester musizierten gemeinsam

Wie man in echter ansprechender Weise ein volkstümliches Konzert gestalten kann, ohne dabei in den Bereich der Stimmungsmache abzurutschen oder Edelschnulzen vorzutragen, zeigte das vom Chor des Werkes Poensgen aufgezugene Konzert am 4. November. Wir erlebten in Düsseldorf Männerchorgesang von Niveau. Manchmal war es nur eine kleine Darbietung, die die Zuhörer packte. So das von den Düsseldorfern gebrauchte Lied „Der Junggeselle“, dem der stimmlich gut besetzte und ausgewogene Chor strahlende Klangfarbe und -schönheit verlieh. Ein Überblick über die Reihe der Komponisten gibt uns einen Einblick in den Charakter des Konzertes: Schubert, Geilsdorf, Wittmer, Nagel, Nelius, Sendt, Zoll

Bunter Abend der Röhrengarde

„Freut euch des Lebens — ehe es zu spät ist!“ — hatte sich der bekannte Düsseldorfer Conferencier und Karnevalist Rudi Grosse zum Leitspruch des Bunten Abends gewählt, der am 27. Oktober von der Karnevalsgesellschaft Düsseldorf Röhrengarde Rot-Weiß, Werk Poensgen, im großen Saal der Gaststätte Schmitz in Eller veranstaltet wurde. Besonders herzlich begrüßte Gäste waren die Pensionäre der Reparaturabteilung, in der die meisten Mitglieder der Röhrengarde beschäftigt sind. Das gleiche Programm war bereits am 6. und 13. Oktober in der Langenfelder Stadthalle für die Immigrather Belegschaft und den VdK abgerollt. Die verantwortlichen Männer der Röhrengarde, an ihrer Spitze Vorsitzender Karl Fries und Präsident Anton Brandt, hatten die Darbietungen so geschickt ausgewählt, daß sie den Geschmack des Lierenfelder Völkchens richtig trafen. Eine Reihe bekannter Humoristen vom Funk und Fernsehen marschierte auf. Einen Vorgeschmack auf die tollen Tage der Karnevalssaison 1956/57 boten u. a. Hans Theodor Kiesel und die Düsseldorfer Stadtmösche mit alten und neuen Liedern. Man kann sagen: Die Röhrengarde versteht es, sogenannte Bunte Abende wirklich bunt und spritzig zu gestalten. Die Begeisterung der Besucher spiegelte sich auch in der Tagespresse wider: „Die Röhrengarde hat es geschafft, das vollbesetzte Haus nach allen Regeln der Kunst in Stimmung zu bringen.“

und — wie könnte es in einem volkstümlichen Männerchor-Konzert anders sein — Silcher. Zu den schönsten Erfolgen der Liedvorträge gehörte die Komposition „Heimkehr“ von Willy Giesen, der bekanntlich Dirigent des erfolgreichen Mülheimer Werkschores ist.

Die Aula der Düsseldorfer Lehrwerkstatt gab dem Konzert einen feierlichen Rahmen. Es ist bedauerlich, daß dieser geschmackvoll gestaltete Raum nicht öfter für Veranstaltungen dieser Art genutzt wird. Er könnte ein kultureller Mittelpunkt im Düsseldorfer Werksleben werden. Unter den zahlreichen Gästen im vollbesetzten Saal sahen wir den Protektor des Düsseldorfer Werkschores, Hüttendirektor Schiewerling, Hüttendirektor Ass. Mommsen, Dir. Vollmer, Ober-Ing. Hartjenstein und Betriebsratsvorsitzenden Dummer. Auf der Bühne der Aula hatte das Orchester des Werkes Thyssen in etwas verminderter Besetzung Platz genommen, da die Raumverhältnisse für alle 60 Musiker nicht ganz ausreichten. Auf der Freifläche vor den Zuschauerreihen nahmen die Sänger Aufstellung, und zwar in drei Gruppierungen: Chor Werk Poensgen, Chor Werk Immigrath und Gesamtchor aus Düsseldorfern und Immigrathern. Das Wiedersehen mit dem Lierenfelder Werkschor wurde zu einer hellen Freude. Der Klangkörper ist geschlossen geworden, die Vortragsweise wirkt reifer und gekonnter. Chorleiter Heinz Kessler dirigiert unauffällig, ruhig, konzentriert und übersichtlich. Eine besondere Überraschung bescherte der Immigrather Werkschor, der inzwischen auf 35 Sänger angewachsen ist. Daß sich in einem Werk mit knapp 600 Belegschaftsmitgliedern eine solche stattliche Zahl von Sangeslustigen gefunden hat, ist wohl die stille Freude aller Besucher gewesen. Auffallend und erfreulich ist auch der beachtlich hohe Anteil von jungen Sängern mit frischen kräftigen Stimmen. Chorleiter Martin Breidenstein, selbst Werkmeister in Immigrath, hat sich mit seinen begeisterten Sängern ein gutes Stück vorgearbeitet. Höhepunkte der Liedvorträge waren die Darbietungen des Gesamtchores. Für



Die Aula der Lehrwerkstatt bot für das Konzert einen festlichen Rahmen

Silchers „Frisch gesungen“ und „Wohin mit der Freud“ — ernteten die Sänger den lebhaftesten Beifall.

Zwischen den Auftritten der Chorgruppen musizierte das Orchester des Werkes Thyssen, zum erstenmal in Düsseldorf zu Gast. Neben Lortzings Undine-Ouvertüre und dem Andante aus Schuberts 5. Symphonie brachten die Mülheimer Musiker unter Wilhelm Lange Erfolgsstücke des Altmeisters der heiteren Muse, Johann Strauß, bei deren Vortrag sie so recht brillieren konnten. Die Meinung der Düsseldorfern zu den Leistungen des Orchesters: „So hatten wir uns das nicht vorge-

DUSSELDORFER Palette

Der Werkschor der Phoenix-Rheinrohr AG, Werk Lierenfeld, überrascht seine Freunde Anfang Februar mit einem Kostümfest und im April mit einem Bunten Abend.

Die Karnevalsgesellschaft „Düsseldorfer Röhrengarde Rot-Weiß“, Werk Poensgen, veranstaltet in der neuen Karnevalssaison für die Belegschaft in Düsseldorf zwei Sitzungen und eine für unsere Immigrather Werksangehörigen.

stellt. Diese Musiker möchten wir öfter bei uns zu Gast haben.“

Wenn man das Werksorchester und zwei Werkschöre in einem so erfolgreich verlaufenen Konzert nebeneinander musizieren sah, möchte man von Herzen wünschen, daß sich das Orchester und einer oder mehrere unserer Chöre recht bald einmal zu einer gemeinsamen Leistung zusammenfinden, um ein bedeutendes Werk für Chor und Orchester einzustudieren.

Wasserstoff fließt durch das Revier

Die in der westdeutschen Tagespresse viel diskutierte Wasserstoff-Fernleitung von den Chemischen Werken Hüls AG, Marl, Kr. Recklinghausen, bis zu den Henkelwerken in Düsseldorf ist Mitte Dezember in Betrieb genommen worden. An ein bereits bestehendes Leitungsnetz, das von Marl bis zur Ruhröl Bottrop reicht, waren 45 km Leitungsrohre anzuschließen, die zur Hälfte von unserem Unternehmen geliefert wurden. Der neuverlegte Rohrstrang läuft von Bottrop-Boy über Essen, Mülheim, Höselt, Homberg bei Ratingen, Gerresheim, Eller nach Düsseldorf-Holthausen. Dabei werden der Rhein-Herne-Kanal am Essener Stadthafen und die Ruhr bei Mintard mit Düken durchquert. Die Strecke von Bottrop bis zur Stadtgrenze Essen/Mülheim wurde von unserer Tochtergesellschaft, Vereinigter Rohrleitungsbau GmbH., verlegt. Die Leitungsrohre haben einen äußeren Durchmesser von 159 mm und eine Wandstärke von 4,5 mm. Sie sind durch Kugelschweißmuffen verbunden.

100 Thyssensänger waren Gäste der Stauder-Brauerei. Mit großem Interesse besichtigten sie die modernen Betriebsanlagen. Zu Beginn eines Umtrunks, der sich an die Besichtigung anschloß, begrüßte Prokurist Schickenberg im Namen der Brauereidirektoren unsere Sänger. Die herzlichen Grußworte erwiderte Direktor Wilms, der den Dank des Vereins für die Einladung aussprach. Der Chor bedankte sich auf seine Art mit Liedvorträgen. Vorsitzender Fritz in der Wiese sagte zum Schluß Dank für die gastfreundliche Bewirtung und gegen 19 Uhr ging es dann zum Vereinslokal „Salamander“ zurück. Daß es für die meisten Sänger noch ein klein wenig später wurde, war nach der vorausgegangenen Kostprobe verständlich. Alles in allem war es für die eifrigen Sänger aus dem Werk Thyssen ein erlebnisreicher Nachmittag, an den sie gerne zurückdenken.

Fernsehaufnahmen aus dem Werk Thyssen wurden in der großen Abendsendung des Deutschen Fernsehens am 27. November ausgestrahlt. Die Bilder aus dem Geschehen in mehreren unserer Betriebe waren in den Filmstreifen „Das ist Deutschland“ eingefügt, in dem ausländische Fernseh-Kamerateams über ihre Reise durch die Bundesrepublik berichteten.

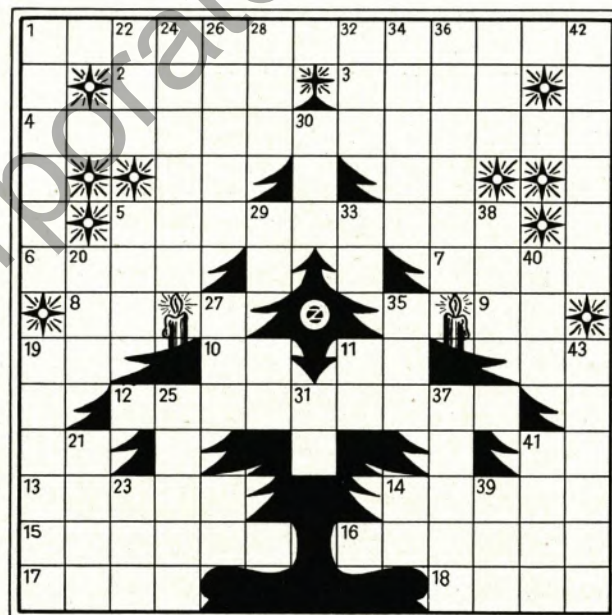


Dieses Plakat hat vor Weihnachten in Mülheim, Düsseldorf und Dinslaken ausgehängt. Es wurde von der Arbeitsschutzstelle des Werkes Thyssen entworfen, um alle Belegschaftsmitglieder daran zu erinnern, daß es nicht nur eine Redensart, sondern Tatsache ist, daß vor Festtagen die Unfälle ansteigen.

Die Weihnachtsfeiern für die Jugendlichen unserer Werke wurden auch in diesem Jahr in festlichem Rahmen durchgeführt. Am 16. Dezember versammelten sich 400 Ruhrort- und Meidericher Lehrlinge und Jugendliche in der „Bürger-schenke“. Das Mülheimer Werksorchester sowie die Gesangsvereine „Frohsinn“ und „Sangeslust“ gaben den musikalischen Rahmen. Jeder Jugendliche erhielt ein kleines Angewinde als Weihnachtsgeschenk. — Am Tag des Winteranfangs fanden sich unsere Düsseldorfer Jungen in festlicher Runde in der Aula der Lehrwerkstatt ein. Jedem wurde mit einem kleinen persönlichen Geschenk eine Weihnachtsfreude bereitet. — Dieselbe gute Stimmung herrschte bei der Feier der Mülheimer und Dinslakener Werksjugend am vierten Adventssonntag im Handelshof. Ein blinder Rezipitator sprach, wie schon im vorigen Jahr, Weihnachtsgedichte. Das Werksorchester und der Thyssenchor trugen in würdevoller Weise zu dieser Feier bei. Auch hier freuten sich Jungen und Mädchen über die weihnachtlichen Gaben.

Die Arbeitsgemeinschaft der Kulturschaffenden (Männerchöre, Werkskapelle und -orchester) der Phoenix-Rheinrohr AG. wünscht allen Arbeitskameraden, Freunden und Gönnern ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein frohes neues Jahr.

Fritz in der Wiese, Vorsitzender



Waagerecht: 1. Werkskostenart, 2. menschl. und tierische Absonderung, 3. latein.: Herde, 4. Stahlwerksname, 5. und 12. Weihnachtswunsch, 6. Zahlwort, 7. Gebäude, 8. engl.: es, 9. Vaterstadt Abrahams, 10. Ausruf des Schmerzes, 11. Befürwortung, 13. Getränk, 14. Gradeinteilung, 15. musikal. Übungsstück, 16. niederdeutsch: heben, 17. Erzeugnis der Phoenix-Rheinrohr AG, 18. abschlägiger Bescheid.

Senkrecht: 1. metallischer Vergleich, 5. nicht schlecht, 11. Befürwortung, 14. chem. Zeichen für Silizium, 19. Werkzeug, 20. Gefrorenes, 21. Wettbüro, 22. Lebensgemeinschaft, 23. Haustier, 24. Das Eintreiben von Pfählen, 25. Geschlossener Vorbau, 26. Alter Mensch, 27. Raubfisch, 28. Nebenfluß der Donau, 29. Hühnerprodukt, 30. Saugkraft, 31. chem. Zeichen für Natrium, 32. techn. Einheit d. Arbeit, 33. engl.: nein, 34. latein.: betet, 35. Sohn in schottischen Namen, 36. linker Nebenfluß der Donau, 37. tiefster Punkt des Krans, 38. französisch: Wasser, 39. latein.: Sei begrüßt, 40. Schweizer Kanton, 41. Metall, 42. Maßstab der Schielehre, 43. männlicher Vorname.

J. Zimmer, Mülheim

Mit zweitem Werk festigen wir unsere Position in Kanada

Unsere jüngste „Tochter“ in Kanada, die Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd., wurde am 26. Oktober in Beisein von Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen, Hüttendirektor Sors, Dr. F. W. Siebert, der als Leiter der Abteilung Wirtschaftswesen für die kanadischen Beteiligungen zuständig ist, sowie der Aufsichtsratsmitglieder Hahnbück, Hohmann und Rühl eröffnet.

Unser neues Werk Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd. ist in knapp einem Jahre aus dem Nichts aufgebaut worden und machte auf unsere Delegation einen ausgezeichneten Eindruck. Obwohl das Werk technisch und wirtschaftlich ganz auf Zweckmäßigkeit eingestellt ist, ist es innen sehr lebhaft und freundlich gestaltet, da Maschinen, Einrichtung und Verbindungswege in leuchtenden Farben gehalten sind, die den Arbeitsablauf erleichtern und gleichzeitig die Betriebssicherheit erhöhen. Die zusammengehörigen Arbeitseinheiten einer Maschine einschließlich der mit den Arbeitsvorgängen zusammenhängenden Verbindungswege hat man z. B. in einem kräftigen Rot oder Gelb gestrichen.

Anläßlich der Eröffnung hatte Alberta Phoenix zu einer Cocktailparty eingeladen, an der zahlreiche Gäste und sämtliche 90 Belegschaftsmitglieder mit ihren Frauen teilnahmen. Dabei ergab sich ein sehr zwangloser Kontakt. Unter der Belegschaft sind auch etwa 15 deutsche Auswanderer.

Unsere Delegation stattete anschließend auch unserer Tochtergesellschaft in Vancouver einen Besuch ab. Dr. Goergen, der vor kurzem zum Chairman des Board of Directors (diese Position entspricht etwa der eines deutschen Aufsichtsratsvorsitzenden) bei der Canadian Western Pipe Mills ernannt worden ist, konnte zum erstenmal den Vorsitz bei der Boardsitzung übernehmen. Gleichzeitig übte Dr. F. W. Siebert erstmalig seine Funktion als Mitglied des Board of Directors aus, dem die Hüttendirektoren Dr. Bender und Dr. Hofmeier bereits angehörten.

Da wenig Zeit zur Verfügung stand, mußte sich dieser Besuch in Vancouver auf Arbeitssitzungen beschränken. Die kanadische Öffentlichkeit nahm jedoch reges Interesse an den Vorgängen, deshalb fanden hier wie in Edmonton, Konferenzen mit Presse, Rundfunk und Fernsehen statt. In Vancouver interessierte man sich besonders für unsere Ansichten und Absichten zu dem Bau eines Stahlwerkes an der kanadischen Westküste. Dr. Goergen führte dazu u. a. aus: „Wir sind an diesem Projekt stark interessiert. Untersuchungen sind im Gange, um festzustellen, ob es wirtschaftlich vertretbar ist, hier Stahl zu erzeugen. Insbesondere kommt es auf die Eignung der Erze auf Vancouver Island und der Kohle in Westkanada an. Es müssen noch Untersuchungen angestellt werden über die Verfahren, die sich für die Verwendung der zur Verfügung stehenden Rohstoffe eignen.“

Unsere Aufsichtsratsmitglieder Hahnbück, Hohmann, Rühl und Hüttendirektor Sors hatten währenddessen aufschlußreiche Besprechungen mit kanadischen Gewerkschaftsführern und gewerkschaftlichen Vertrauensleuten.

Dr. Goergen und Dr. Siebert kehrten dann an die Ostküste der Vereinigten Staaten zurück, wo sie mit John L. Lewis, dem bekannten Führer der amerikanischen Bergarbeitergewerkschaft (United Mine Workers) neben Gewerkschaftsfragen das Problem des Exports amerikanischer Kohle für die deutsche Industrie erörterten. Bekanntlich hat sich gerade John L. Lewis für eine Verstärkung und Verbilligung des amerikanischen Kohleexports eingesetzt, wofür er u. a. bereit ist, auch Mittel der Gewerkschaft zur Verfügung zu stellen.

In New York hatte Dr. Goergen auch Gelegenheit, mit John McCloy, dem ehemaligen Hohen Kommissar von Deutschland, zu sprechen. John McCloy, heute Präsident der bedeutenden Chase Manhattan Bank in New York, zeigt nach wie vor ein großes Interesse an allen mit Deutschland zusammenhängenden Fragen. Da John McCloy auch jetzt noch von der amerikanischen Regierung in vielen wichtigen Fragen zu Rate gezogen wird, ist seine deutschfreundliche Einstellung für unsere Interessen in den USA von großer Bedeutung. Sein Name wird auch als zukünftiger Außenminister der Vereinigten Staaten genannt.

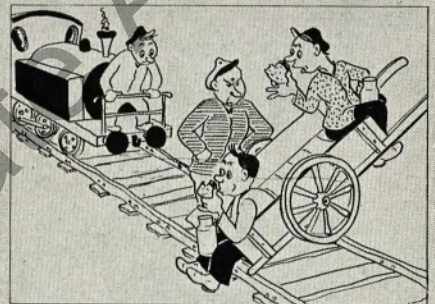
Vor seinem Abflug nach Deutschland veranlaßte Dr. Goergen noch die Gründung der Phoenix Rheinrohr Corporation in New York, deren Präsident unser bisheriger amerikanischer Repräsentant, Dr. Maximilian B. Bauer, ist. Die Verstärkung unserer wirtschaftlichen und finanziellen Interessen im amerikanisch-kanadischen Raum hat es notwendig gemacht, in dem wirtschaftlichen Knotenpunkt New York einen selbständigen Vorposten einzurichten.

Dr. Hampe

MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



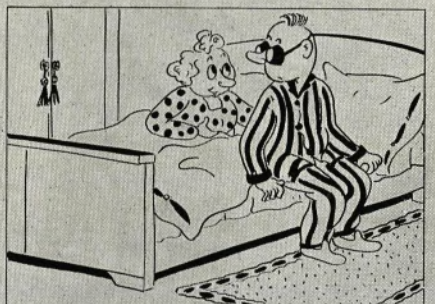
„... und für die Männer Arbeitszeug. Sie sollen auch etwas vom Weihnachtsgeld haben!“



„Augenblick. Wir ziehen gleich weiter. Man darf doch wohl nur eben schnell frühstücken!“



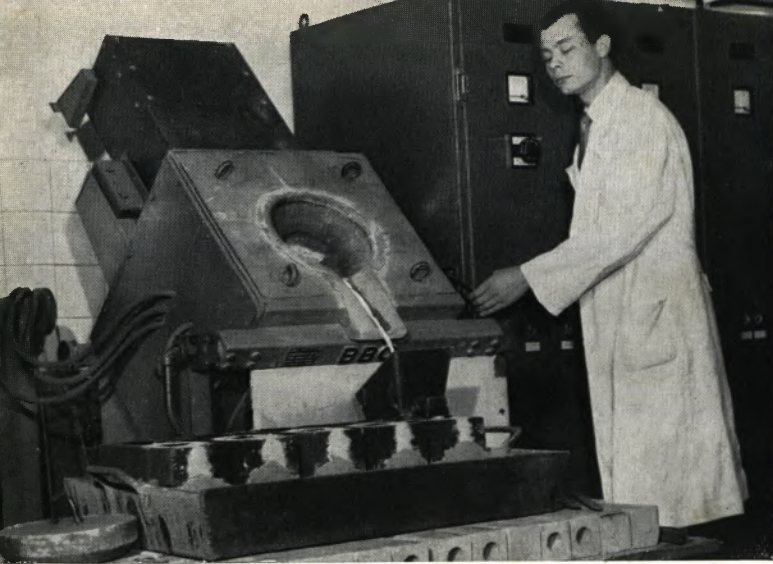
„Hör auf mit Horoskopen! Dort steht, ich soll den Kopf schützen. — Und was passiert?“



„O weh, mein Kopf! Als ob ein Ring drückte!“
„Ja, wenn du die Brille nicht abnimmst!“



Der hat Grund, sich zu freuen. Man hat ihm aus Versehen diesmal die Abzüge ausgezahlt!“



Unser Foto zeigt den Abguß von Roheisen aus einem Induktionsofen

Stahlproben unter dem Mikroskop

Besuch in der Technischen Materialprüfungsanstalt

Ein graues Gebäude am Tor 8 des Werkes Ruhrort ist unser heutiges Ziel: die Technische Materialprüfungsanstalt. Wir wollen die Arbeit kennenlernen, die der Qualität unserer Stähle gewidmet ist: ihrer Überwachung und Verbesserung.

Schon sind wir im Ofenraum und sind überrascht, daß auch hier Stahl und Roheisen in den verschiedenen Öfen eingeschmolzen werden können. Es sind aber nur kleine Mengen. Diese Öfen, die die Wärme elektrisch erzeugen, ermöglichen trotz ihrer Winzigkeit gegenüber den Martinöfen und Thomaskonvertern Temperaturen bis zu 2000 ° C. In einem Vacuumofen kann hier Eisen sogar unter sehr geringen Drücken geschmolzen werden. Wir beobachten, wie gerade aus einem Induktionsofen Stahl zu kleinen Blöckchen vergossen wird. Die Kokillen sind entsprechend klein und mit denen im Stahlwerk nicht zu vergleichen. Sehen Sie, oben auf der Schmelze schwimmt die Schlacke, die aus reinen Stoffen (Kalk, Kieselsäure und Eisenoxyd) gemischt und zum Schmelzen gebracht wurde, und mit der der Stahl eine bestimmte Zeit in Berührung war. Die Temperatur wurde während dieser Dauer konstant gehalten. Diese beiden Faktoren sind wichtig, um allgemeine Rückschlüsse ziehen zu können. Die im Betrieb sich laufend ändernden Bedingungen werden hier bewußt vermieden: für jede Temperatur und jede Schlackenzusammensetzung ist eine Schmelze nötig. So gelingt es, die Verhältnisse in den großen Schmelzöfen genau zu studieren. Was geschieht nun aber mit den Stahlblöckchen? Zunächst interessiert die chemische Analyse der Schlacke und des Metalls. Dann wird ein Block für die anderen Untersuchungen zerteilt. Auf einen Querschnitt wird ein in Säure getauchtes fotografisches Papier gedrückt. Wir sehen, daß der Schwefel im Block nicht gleichmäßig verteilt

ist. An den mit Schwefel angereicherten Stellen der Stahloberfläche wird das Papier stärker braun als sonst. Einen solchen „Schwefel-Abzug“ würden wir auch erhalten, wenn man z. B. einen 4-t-Block prüfen würde.

Ein kleines Metallstück wurde inzwischen geschliffen und dann mit feinsten Tonerde poliert, bis kein Kratzer mehr vorhanden war. Dieser „Schliff“ dient nun zur Beurteilung des Gefüges in der Metallographie. Mit einem Mikroskop betrachten wir den Schliff. Selbst bei der stärksten Vergrößerung ist nichts zu erkennen. Das Metall muß erst mit einer Säure angegriffen werden: der Schliff wird geätzt. Jetzt sind die angeschliffenen Kristalle zu erkennen. Jedes Metall ist aus Kristallen aufgebaut, die aber nicht frei wachsen. Hier liegen noch andere Schlitte. Je nach der Zusammensetzung des Metalls ergibt sich ein anderes Bild. So kann man erkennen, ob der Stahl z. B. gehärtet war oder im Gußzustand vorlag. Die Sauberkeit erkennt man an feinsten nichtmetallischen Kristallen und Tröpfchen. Sie sind die „Rosinen“ im Stahl, die uns jetzt am meisten interessieren. Aber sie sind es auch, die dem Stahl die schlechten Eigenschaften verleihen. Sie können daher leicht zu Ausfällen des Materials bei der Behandlung oder Verarbeitung führen. Woher kommen nun diese „Einschlüsse“? Der Stahl war in Berührung mit Schlacke, die nun feinst verteilt eingeschlossen wurde, und die zur Legierung zugesetzten Metalle werden z. T. zu Oxyden verbrannt. Nun interessiert uns aber die Zusammensetzung dieser Oxyde. Wichtig ist nämlich, wie sie vorliegen und ob sie bei der Verarbeitungstemperatur fest sind oder so weich werden, daß sie mit verformt werden können. Und das hängt allein von der Zusammensetzung ab.

Um dies festzustellen, wird in einem anderen Raum eine Probe in Säure aufgelöst. Sehen Sie, das Metall geht in die vorbeiströmende Säure, während sich unterhalb der Probe auf einem Filter die unlöslichen Teile sammeln. Hier sind die Oxyde, weiter aber auch reiner Kohlenstoff, Karbide u. a. Die-

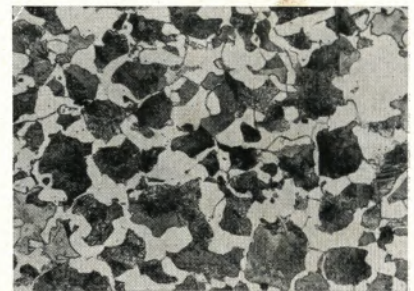
ser „Schlamm“ wird nach einem langwierigen Verfahren gesäubert, so daß nur die Oxyde zurückbleiben. Die Apparatur gleicht einer kleinen chemischen Fabrik durch die Vielzahl der gläsernen Rohrschlangen. Die Menge der nun vorhandenen Oxyde, die wir als kleine Körner erkennen, ist sehr gering und beträgt oft nicht mehr als 1 mg. Man muß wirklich aufpassen, daß nicht ein Stäubchen weggeblasen wird, denn dann wäre der Prozentgehalt im Stahl, der auch bestimmt werden soll, stark verfälscht.

Anschließend wird der Rückstand naß-chemisch untersucht. In viel kürzerer Zeit gelingt dies auch mit der Spektralanalyse, die ebenfalls bei uns angewandt wird.

Nachdem inzwischen von dem Material des Probestückchens auch die Festigkeitseigenschaften, wie Härte, Festigkeit und Kerbschlagzähigkeit ermittelt worden sind, kann man genau sagen, welchen Einfluß die Schlackenbehandlung gehabt hat und wie sich die Stahleigenschaften geändert haben.

Bevor wir das Gebäude verlassen, blicken wir noch in die Werkstatt. Hier liegen viele Probestücke aus dem Betrieb, an denen Fehler nach den verschiedensten Verfahren untersucht werden sollen. Sobald die Fehlerquelle bekannt ist, kann die Herstellung und Verarbeitung des Stahls so geändert werden, daß wieder eine ausgezeichnete Qualität des Materials erreicht wird.

Dipl.-Ing. K. K. Aschendorff



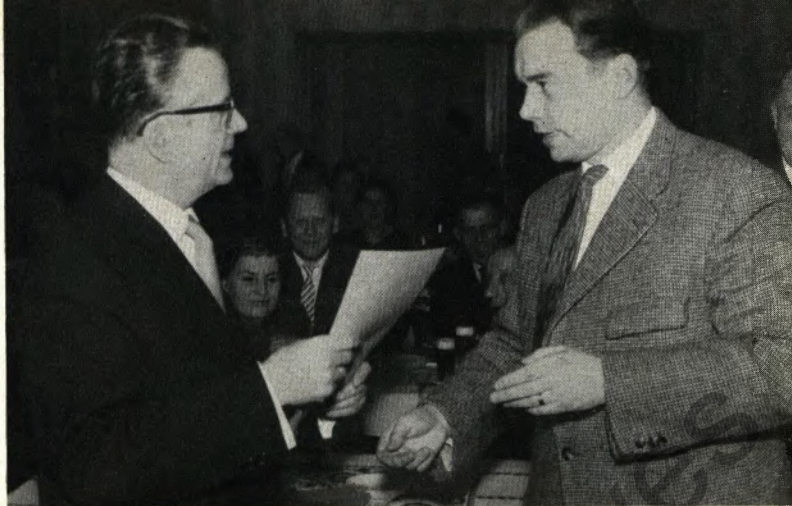
Mit Säure geätzte Schlitte, 100fach vergrößert. Oben Stahl und unten Roheisen

Techniker tanzten tatenfroh

„Traditioneller Film- und Tanzabend“ hatte die Ruhrorter Neubauabteilung ihr gemütliches Beisammensein am 3. November in der Phoenix-Klaue zu Laar genannt. Die Tradition ist zwar noch sehr jung (erst ein Jahr), aber traditionell ist es zweifellos, daß man bei der Neubauabteilung Ruhrort gut feiert. Natürlich auch diesmal. Direktor Otto fand herzliche Begrüßungsworte und wies besonders auf den Film der Neubauabteilung hin, den Konstrukteur Johann Thielen gedreht hat. Schon im vergangenen Jahr hatte Thielen diesen Farbfilm gezeigt, der inzwischen aber noch wesentlich erweitert worden war. Man sah nicht nur die Techniker am Reißbrett, es wurde nicht nur die Arbeit der Neubauabteilung gezeigt, das Wachsen der Großbaustellen (vor allem Block- und Kontistraße sowie Sinteranlage), sondern auch die Abteilungsausflüge nahmen einen breiten Raum ein. Und sowohl hier als auch später im programmlosen Teil konnte man feststellen, daß sich die Techniker der Neubauabteilung genau so geschickt nach den Klängen einer schmissigen Kapelle im Tanz wiegen können, wie sie mit der Ziehfeder am Reißbrett umgehen. Sie sind also doch nicht nur aus Zahlen und abstraktem Wissen zusammengesetzt. Schade, daß kein Filmregisseur in der Nähe war. Sicher wäre noch manches arbeitserfüllte

Konstrukteursgesicht für den Spielfilm entdeckt worden.

Großen Beifall fand die Ordensverleihung, die Konstrukteur Hans Wienke vornahm. Und welche Orden es nicht alles gab: Neubauorden I. und II. Klasse, mit Eichenlaub, mit Brillanten, ja, es gab diesmal sogar einen Neubauorden mit Streudose. Und natürlich wurde jede Auszeichnung mit donnerndem Beifall begrüßt. Eine



Ein Ordensregen ging über die Neubauabteilung nieder. Hier empfängt Direktor Otto (l.) von Konstrukteur Hans Wienke den „Verdienstorden mit Brillanten“



Hans Thielen bei der Filmvorführung

geschmackvolle Urkunde gab's noch als Zugabe. Zwischendurch überraschten zwei Mitglieder des Magischen Zirkels, die unter dem Namen „Alowis“ auftraten, mit ihrer schwarzen Kunst. Obwohl die beiden Magier ihre Assistenten unmittelbar aus dem aufmerksamen Publikum heraussuchten, gelang es nicht, hinter ihre Schliche zu kommen. Großen Erfolg hatte Fritz Ahlfeld mit seinen heiteren Vorträgen, gleichgültig, ob er als diätbeflissener Zweitner-Mann, als Sonntagsjäger oder als Kegelclubmitglied von seinem an Zwischenfällen reichen Leben berichtete. Mittenhinein blitzte Foto-Zimmermann, um das Neubau-Fotoalbum zu bereichern. Und um die einzelnen Darbietungen aufzulockern, huldigten die Neubauer mit ihrem „Anhang“ immer wieder der Muse des Tanzes. Muß noch erst gesagt werden, daß es ein gutgelungener Abend war? R. D.



führten. Die Schicht Höfges hatte sich für ihre Veranstaltung am 13. Oktober

Bei froher Unterhaltung verbrachten die Ruhrorter Thomaswerker mit ihren Frauen die beiden gelungenen Betriebsfeste



Beim Thomaswerk: Das Publikum war diesmal Preisrichter

Die Ruhrorter Thomaswerker verstehen zu feiern. Das zeigte sich bei den beiden Betriebsfesten, die zwei Schichten des Thomaswerks I. durch-

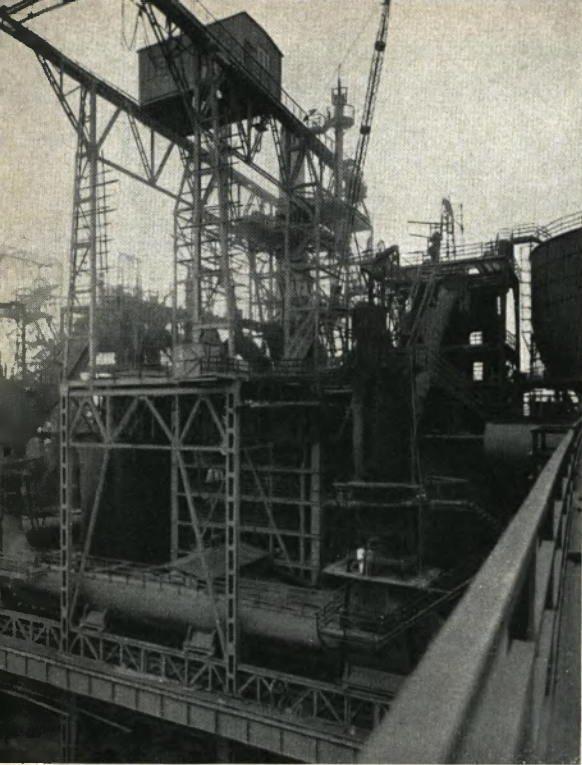
in der „Bürgerschenke“ etwas ganz Besonderes ausgedacht. Sie zog aus nur eigenen Kräften ein vierstündiges Programm auf, das sich fast im Variété hätte sehen lassen können.

In dieser Veranstaltung war das Publikum Preisrichter. Der Abend stand unter dem Motto „Jeder kann mitmachen“. So zahlreich war die Beteiligung, daß man auf Zugaben verzichten mußte, sonst hätte sich das Programm bis weit nach Mitternacht hingezogen. Es war ohnehin reichhaltig genug.

Erstaunlich, was die Thomaswerker alles vollbrachten. Das Mundharmonika-Trio „Echo-Boys“ erspielte sich den ersten Platz. Auf den zweiten Platz kam Kurt Klein, der mit zwei Solis auf der Trom-

pete stürmischen Beifall erhielt. Als 3. Sieger ging der Schlosser H. Wagner mit den Liedern „Waldschenke“ und „Kleine Winzerin“ hervor. Aber auch die anderen Teilnehmer dieses Wettbewerbs boten erstaunliche Leistungen. So zum Beispiel der Konvertersteuermann Robert Marx als Schnellzeichner oder der Gießkranführer Erhard Schrewe als Tenorsänger. (Die Werkzeitung wird diese noch nicht entdeckten Talente demnächst im Bild vorstellen und über ihr künstlerisches Steckpferd eingehend berichten.)

Gute Laune war in der Betriebsfeier der Schicht Schwarz am 27. Oktober in der Phoenix-Klaue ebenfalls Trumppf. Auch hier wurde das reichhaltige Programm ganz mit eigenen Kräften gestaltet. Wilhelm Haus als Komiker und Hans Smit als Sänger ernteten genau so herzlichen Beifall wie der humorvolle Ansager Oskar Kömm. Wahre Lachsalven lösten die Sketche „Vom Hund gebissen“ und „Herr Ober, einmal Würstchen“ aus.

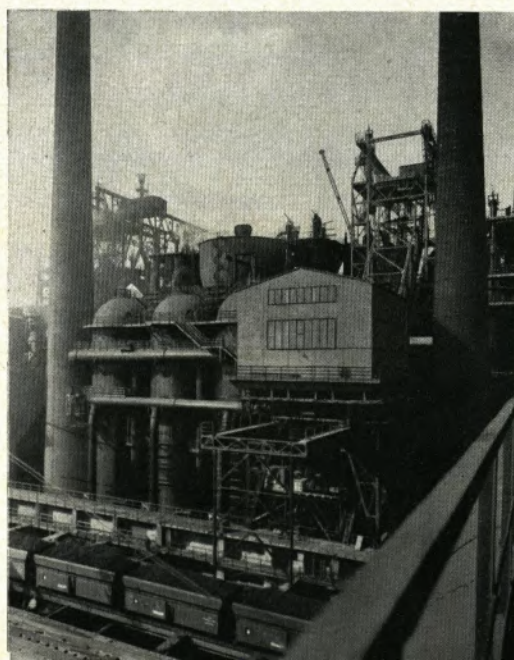
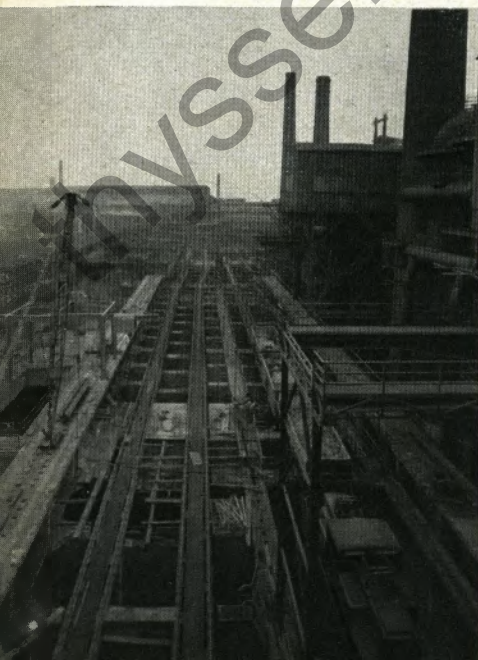


Blick auf die Abstichseite des Ofens mit den Behältern für die Gasentstaubung. Man erkennt die Größenverhältnisse gegenüber dem links sichtbaren alten Ofen 9. Die Höhe des Ofens von Schienenoberkante der Roheisengleise bis zur oberen Gichtkranbahn beträgt rund 61 m. Rechts am Bildrand ist ein Teil des großen Wasserbehälters zu sehen

Der Hochofen 8, der zweite in der Reihe von vier vorgesehenen 1000-t-Öfen, ist fertiggestellt. Mit einer Montagezeit von 14 Monaten steht er 17 Monate nach Inbetriebnahme des Hochofens 7 zum Anblasen bereit. Damit ist ein weiterer Schritt in der Modernisierung der Ruhrorter Hochofenanlage getan.

Die beiden Groß-Hochofen 7 und 8 sind in ihrem äußeren Aufbau völlig gleich. Wie zwei Riesen überragen sie nicht nur die anderen Werksanlagen, sondern auch die neben ihnen stehenden älteren Hochofen. Um den Lesern

Bild links: Winderhitzeranlage mit dem Windenhaus des Hochofens. Die Steuerung der Behälter von 8,5 m Durchmesser und 35 m Höhe, die stündlich von Gas auf Wind umgestellt werden müssen, erfolgt durch vollautomatisch arbeitende Armaturen. Bild rechts: Ansicht der Bunkeranlage am Hochofen 8. Über drei Gleise werden Erze und Koks auf die Bunker gefahren



Stahlpanzer umschließt neuen Hochofen 8

Der zweite der vier geplanten 1000-t-Öfen im Ruhrorter Werk ist fertiggestellt worden

einmal darzulegen, wieviel Material zum Bau eines solchen Hochofens notwendig war, seien einige Zahlen genannt. Etwa 7200 t Stahlbauteile wurden montiert; das sind rund 360 Wagons mit je 20 t beladen. Für die gesamten Fundamente einschließlich der Bunkeranlage waren 16 500 cbm Beton und 1300 t Rundeseisen erforderlich. Das Gewicht des feuerfesten Materials für die Winderhitzer, den Ofen und die Heißwindleitungen beträgt rd. 8500 t. Der Herd des Ofens, aus Kohlenstoffsteinen aufgebaut, hat ein Gewicht von 700 t. Bemerkenswert ist, daß erstmals in unserem Betrieb die gesamte Steinmauerung des Ofens von einem Stahlpanzer umschlossen wird. Selbst der Ofenkopf, bestehend aus dem Gasfang und dem drehbaren Gichtverschluß, ist mit dem Panzer gasdicht verbunden. Um sowohl den Verschleiß des Ofenmauerwerks in Grenzen zu halten, als auch die Strahlungswärme abzuführen, wurden 1120 Kühlkästen im Schacht des Ofens eingebaut. Sie werden dauernd von Wasser durchflossen. Der Wasserverbrauch von rund 1100 cbm in der Stunde deckt den Bedarf einer großen Stadt.

Damit der Ofen ein Eisen bestimmter Sorte erzeugt, erhält er einen vorgeschriebenen Möller. Er besteht aus Erzen und Zuschlägen, die der Möllwagen aus den verschiedenen Taschen der Bunkeranlage nach einem genauen Fahrplan abzieht. Dieses Material,

etwa 2800 t am Tag, übergibt er zu rund 20 t je Ladung den Aufzugshunten, die es dann über eine Schrägaufzugbahn in den Ofen fördern. Außerdem erhält der Ofen über dieselben Hunten täglich 1000 t Koks zu 7,5 t je Ladung zugeführt. Eine Ladung besteht gewöhnlich aus zwei Hunten Koks und zwei Hunten Erz. In einer Schicht erhält so ein großer Ofen etwa 45 bis 50 Ladungen.

Die Ofenanlage ist nach den neuesten Erkenntnissen gebaut. Sie arbeitet weitgehend vollautomatisch und wird daher mit einem geringsten Aufwand

13 Hochofen arbeiten in Ruhrort und Meiderich

Unser Unternehmen verfügt nach Anblasen des neuen 1000-t-Hochofen 8 jetzt über insgesamt 13 Hochofen. Die Gruppe I in Ruhrort umschließt 3 Hochofen, die Gruppe II (Werk Ruhrort, Rhein-stahlseite) umfaßt 5 Öfen und im Werk Hüttenbetrieb in Meiderich arbeiten ebenfalls 5 Öfen. Im Geschäftsjahr 1954/55 erzeugten unsere Hochofen 1 884 082 t Roheisen. Allerdings arbeiteten in den ersten drei Vierteln des Jahres nur 10 Öfen, im letzten Viertel 12. Im letzten Geschäftsjahr stieg die Produktion auf insgesamt 2 026 854 t Roheisen bei zunächst 11 und später 12 Öfen. In der Bundesrepublik waren im Jahre 1955 von 86 vorhandenen Hochofen 74 in Betrieb. Das war weitaus mehr als im Vorjahr, als von den 1954 vorhandenen 85 Hochofen nur 65 in Betrieb gehalten wurden.

an Menschenkraft bedient. Entsprechend der verlangten Leistung von 1000 bis 1200 t Roheisen pro Tag haben sich die Abmessungen des Ofens ergeben. Kräftig und solide sind seine Konstruktionen. Der Ofen bietet somit ein größtmögliches Maß an Sicherheit. Möge daher der Ofen 8 die in ihn gesetzten Erwartungen erfüllen und möge sein Eisen friedlichen Zwecken dienen.

E. Betting, Neubau Ruhrort

40 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

H. Rehberg, Fertigstraße 3, 2. 1.
J. Zawalski, Werkschutz, 19. 1.
J. Rosenstein, Hochofen, 20. 1.
W. Breitbach, Blockstraße 2, 28. 1.
Gerhard Tenter, Walzwerk, 15. 2.
R. Berger, Ilgneranlage, 16. 2.
W. Mand, Fertigstraße 3, 21. 2.
A. Heiselmeier, Fertigstr. 3, 22. 2.

WERK HÜTTENBETRIEB

J. Osterhold, Maschinenbetr., 9. 1.
B. Dickmann, Maschbetr., 25. 1.

WERK MÜLHEIM

W. Stolze, Verkauf R 2, 1. 1.
Wilhelm Drost, Kasse, 1. 1.
H. Krapoth, Rohrwerke, 5. 1.
H. v. d. Heide, Werkschutz, 8. 1.
J. Kremer, Bearbeitungsw., 16. 1.
T. Terlinden, Versandabtlg., 17. 1.
J. Vittinghoff, Rohrwerk, 24. 1.
H. Nierhaus, Zentr.-Schmiede, 5. 2.
F. Steinmüller, Wärmestelle, 6. 2.
A. Ader, Maschabtlg. II, 13. 2.
H. Stemmer, Preßluftzentr., 16. 2.

WERK DINSLAKEN

H. Hückelkamp, Repwskt., 24. 2.

WERK POENSGEN

W. Espe, Rohrwerk III, 29. 1.

WURAGROHR GMBH.

Wilhelm Schnapp, Verkauf, 1. 2.

WERK HÜTTENBETRIEB

F. Sumbach, Elektrobetrieb, 2. 2.

WERK MÜLHEIM

E. Succow, Rohrbearbeitung, 20. 1.
E. Zimmermann, Stahlwerke, 4. 2.
H. Schmitz, Bauabteilung, 15. 2.
A. Erdmann, El.-Abteilung, 26. 2.
Wilhelm Eichenhöfer, Auftrags-
bearbeitung Bleche, 29. 2.

WERK DINSLAKEN

P. Spelleken, Reparaturwst., 24. 2.

WERK POENSGEN

Karl Kottke, Maschinen- und
Reparaturbetrieb, 8. 1.
J. Görtz, Rohrwerk IV, 10. 1.
P. Classen, Rohrwerk I, 18. 1.
J. Müller, Mech. Werkstatt, 19. 1.
A. Weiser, Rohrwerk IV, 27. 1.
W. Marian, Rohrwerk III, 25. 2.

WERK IMMIGRATH

W. Bachhausen, Hammerwk., 22. 1.



Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare:

Viktor Iser, Mülheim, 17. 11.
R. Freche, Dbg.-Meiderich, 17. 11.
H. Brüggendick, Dbg.-Mdr, 17. 11.
Heinrich Volz, Mülheim, 24. 11.
H. Tillmann, Dbg.-Beeke, 24. 11.
Christoph Seeger, Mülheim, 1. 12.
Ferd. Fischer, Düsseldorf, 1. 12.
Wilhelm Behrens, Baumberg, 3. 12.
W. Ingenhofen, Düsseldorf, 24. 12.

90 Jahre

wurden in den beiden letzten
Monaten: am 2. November
Frau Wwe. Jakob Karbach,
Wittlich, Bez. Trier, Forst-
haus Failz; am 25. November
Wwe. Jakob Pasch, Duisburg-
Wedau, Königsberger Str. 31,
und am 20. Dezember Johann
Fonk, der in Duisburg-Ruhr-
ort, Lohwall 13, wohnt.

Letzte Schicht am Jubiläumstag

Heinrich Stalknecht, zuletzt
1. Wärmer im Lierenfelder
Rohrwerk III, schied mit dem
Tag seines goldenen Dienst-
jubiläums am 17. November
aus unserem Unternehmen
aus. Er ist ein waschechter
Düsseldorfer, dem man seine
67 Lenze kaum ansieht. Lan-
geweile kennt Heinrich Stall-
knecht nicht, und deshalb wird
er die hoffentlich vielen Jah-



re seines Lebensabends mit
Humor und Haltung auch gut
herumbekommen. „Und wenn
sie mich wirklich mal packen
sollte, die Langeweile, gehe
ich in die Altstadt, da gibt's
Lagerbier!“ Am Abend seines
Ehrentages hatte er sich mit
30 seiner Mitarbeiter zu einem
kräftigen Abschiedstrunk zu-
sammengefunden, und sie be-
dauern es wohl alle: Schade,
daß Heinrich schon geht, denn
er war ein vorbildlicher Ar-
beitskamerad, der viele Freun-
de im Betrieb gefunden hatte.

25 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Paul Friede, Halbzeugstr. 2, 4. 1.
A. Maczkowiak, Hochofen, 6. 1.
Rudolf Wolters, Feinstr. 11. 1.
H. Schwarz, Thomaswerk I, 16. 1.
Edmund Eckert, Blockstr. 2, 17. 1.
G. Seibel, Doppelfallwerk, 23. 1.
Jakob Rohrmeier, Hochofen, 23. 1.
J. Höhnert, Werkschutz, 27. 1.
Johann Kurzawa, Stahlbau, 30. 1.
Chr. Stuckart, S.-M.-Werk I, 8. 2.
H. Pollmann, Hochofen, 10. 2.
J. Schmeier, Blockstraße 2, 16. 2.
H. Tenholtern, Blockstr. 2, 17. 2.
W. Michalczyk, Stoffwirtsch., 19. 2.

Prokurist Carl Hohmann,
Werksleiter für den sozialen
Sektor in Düsseldorf und Ar-
beitnehmervertreter im Auf-
sichtsrat unseres Unterneh-
mens, ist am 2. Januar 40
Jahre im Dienst der Phoenix-
Rheinrohr AG. und ihrer Vor-
gänger-Gesellschaften.

Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERK RUHRORT

Karl Stascheit, Hochofen
Franz Gäßner, Hochofen
Gerhard Fehmers, Hochofen
Peter Göbel, Hochofen
Herbert Handtke, Martinwerk I
Mathias Pies, Martinwerk I
Willi Priebe, Thomaswerk II
Johann Wygrala, Kleisenbau
Heinrich Schmitz, Walzwerk
Friedrich Reinhardt, Putzerei
Karl Wißkirchen, Elektrobetrieb
Hans Smietana, Stahlbau
Richard Kube, Stoffwirtschaft
Mathias Sieg, Wärmestelle

WERK HÜTTENBETRIEB

Theodor Budde

WERK MÜLHEIM

Rudolf Schemmrich, Rohrwerk
Josef Verborg, Rohrwerk
Hermann Niesilski, Hauptwerkstatt
Johann Schmithüsen, Rohrwerk

WERK POENSGEN

T. Philipp, Masch.- u. Reparaturbetrieb

WERK IMMIGRATH

Jakob Schmitz, Handwerkerbetrieb

Thyssianer in Melbourne

Dr. Theo Cohnen war Trainer unseres Olympia-Zweiers

2. November. — Hamburger Flughafen. Ein letztes Winken und Daumendrücken. Die erste Olympia-Maschine nach Melbourne steigt auf. Ruderer, Kanuten und Segler mit ihren Begleitern starten zu den olympischen Spielen, um im fairen Wettkampf auf dem Lake Wendouree — 180 km von Melbourne entfernt — die deutschen Farben zu vertreten. Unter den fünf vom Deutschen Ruderverband benannten Mannschaften haben wir einen bekannten jungen Mann entdeckt, der in manchen Semesterferien als Werkstudent in Mülheim gearbeitet hat: Claus Hess (23), seit diesem Frühjahr Diplom-Volkswirt. Auch in den letzten Semesterferien war er wieder als Ferienarbeiter bei uns tätig, denn er setzt sein Studium fort, um noch seinen Doktor zu „bauen“.

Die Volkswirtschaft hat allerdings in den letzten Wochen bei ihm etwas hintenan gestanden, da die Vorbereitungen auf das olympische Turnier fast die ganze Freizeit ausgefüllt haben. Wer einmal in den Tagen und Wochen vor dem Abflug im Neußer Holzhafen „Mäuschen gespielt“ hat, wird dort einen guten Begriff davon bekommen haben, was es heißt, olympiareif trainiert zu werden. Jeden Nachmittag bis zum Einbruch der Dunkelheit bot sich das gleiche Bild. Ein schnittiger Zweier ohne Steuermann mit Claus Hess und seinem Sportskameraden Helmut Sauermilch schießt wie ein Pfeil über die Wasserfläche. Was störten da Wind und Regen! Täglich werden 10 bis 14 Kilometer gerudert. Und immer dichtauf im Kielwasser bleibt das Motorboot mit dem Mann an der „Flüstertüte“, der jede Bewegung verfolgt, Fehler korrigiert, gute Tips hinüberruft.

Übrigens, auch diesen energischen Herrn im Sportdreß werden viele Mülheimer Belegschaftsmitglieder kennen: Dr. Theo Cohnen, Leiter der Qualitätsstelle im Werk Thyssen. Seit 20 Jahren ist er ehrenamtlicher Trainer des Düsseldorfer Ruderclubs Germania. Unsere beiden Ruderer im Rennboot wissen, daß ihr Trainer von ihnen viel verlangt. „Döres“ — so nennen sie ihn kameradschaftlich — „bleibt uns aber auch wie eine Klette auf den Fersen!“ Aber Trainer und Olympiakandidaten wissen, daß das so sein muß. Bei aller Härte des Trai-

nings sind die drei ein Herz und eine Seele, und das muß eben so sein. Wenn die Dunkelheit das Rheintal verhüllt, geht es im Motorboot zurück zum Bootshaus in „Kappes-Hamm“, wo sich dann ein Lauf- und Gymnastiktraining anschließt, in das nach russischem Vorbild auch die Sportart Gewichtheben einbezogen ist.

Die Schützlinge des Germania-Trainers Dr. Cohnen haben es zu vielen sportlichen Ehren gebracht. Die schönsten Erfolge hat ihm aber wohl der Zweier Hess/Sauermilch beschert. 89 Siege haben die beiden jungen Sportler bisher herausgefahren. In diesem und im vorigen Jahr holten sie sich die Deutsche Meisterschaft, zu der es Claus Hess bereits einmal 1952 mit der Besatzung des Germania-Vierers ohne Steuermann gebracht hatte. Die Freude war groß, als auch Dr. Cohnen mit zu den Olympischen Spielen fahren konnte. Die Mannschaften sind sehr zeitig nach

Der deutsche Zweier ohne Steuermann mit Sauermilch/Hess (r.) nach dem Vorlaufsieg

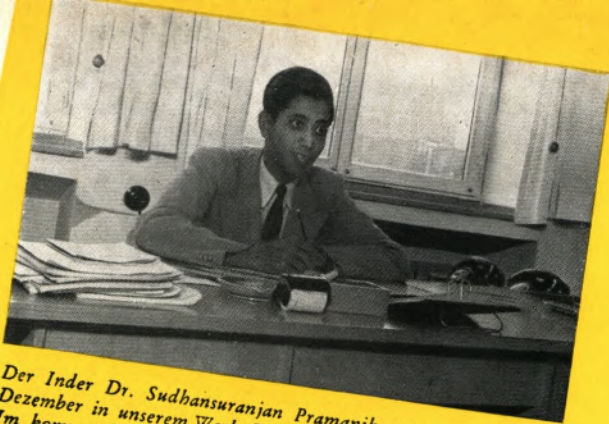


Siegesfeier nach der Erringung der Deutschen Meisterschaft im Jahre 1955 — von links nach rechts: Claus Hess, Trainer Dr. Theo Cohnen aus Mülheim und Helmut Sauermilch

Australien abgereist, um sich zu akklimatisieren und an Ort und Stelle noch intensiv weiter zu trainieren. Das Boot der beiden Germania-Ruderer, das auf dem Seeweg befördert worden ist, traf am 13. Oktober in Melbourne ein. „Gröne Jung“ haben die Düsseldorfer Sportler es getauft. Ein bekannter Züricher Bootsbauer hat den Zweier der Größe (1,88 m), der Beinlänge und dem Gewicht der Ruderer angepaßt und es ganz auf Claus und Helmut „zugeschneidert“.

Während wir in der Heimat auf dieses Boot und auf die Jungen vertrauen und in der Zeitung oder am Funk- und Bildgerät die Ereignisse in Melbourne verfolgen, wird diese Ausgabe der Werkzeitung angedruckt. Diese Zeilen noch haben wir aber für die letzte wichtige Meldung freigehalten und berichten kurz und knapp:

Unser Zweier schlug sich tapfer. Durch einen kräftigen Spurt kamen Hess/Sauermilch in das Semifinale. Hier trafen sie auf schärfste Konkurrenz. Dabei schien es für eine lange Strecke so, als würden sich die Schützlinge Dr. Cohnens, die vom Start weg mit den Australiern den dritten Platz hielten, doch für die Entscheidung qualifizieren. Im Endspurt waren die Australier aber stärker, die hinter dem siegenden USA-Boot den zweiten Platz vor den Düsseldorfern belegten. Eine Bootslänge nur — aber sie entschied: kein Eintritt ins Finale. K. B.



Der Inder Dr. Sudhansuranjan Pramanik war von März bis Dezember in unserem Werk Ruhrort als Metallurge beschäftigt. Im kommenden Jahr will er wieder in seine Heimat zurück



Die Stadt Dinslaken hat seit einiger Zeit einen neuen Bahnhof. Auf dem Vorplatz helfen unsere formschönen Maste aus dem Werk Dinslaken, taghelles Licht zu verbreiten



Das ist einer von den drei Reaktoren aus Chrom-Molybdän-Stahl, die Mitte Oktober das Mülheimer Werk verließen, um nach Erdöl-Raffinerien in Übersee verfrachtet zu werden



Zum Goldjubiläum gratulieren H. Stallknecht (2. v. l.) aus dem Düsseldorfer Rohrwerk III: Hüttendirektor Schiewerling, Dr. Inden, Prok. Hohmann und Obering. Hartjenstein (v. l. n. r.)



J. Berger und E. Ohr an der neuen Wechselsprechanlage zwischen der Mülheimer Versuchsanstalt und dem Stahlwerk durch die die Analyse der Schmelzproben mitgeteilt wird



Die Belegschaftsangehörigen des Werkes Lierfeld können an zentral gelegenen Punkten des Werkes, wie hier K. Rinke und J. Glowacki (r.), aus Automaten Zigaretten ziehen



Auf den deutschen Frachter „Adria“ wurden in Bremerhaven Rohrbündel von Phoenix-Rheinrohr nach Übersee verladen
*
Eine der neuen Unfalltafeln in unserem Düsseldorfer Werk



Das ist keine Atomkanone, die im Werk Poensgen aufgestellt wird, sondern der Schornstein für den neuen Drehherdofen
*
H. Bombitzky aus Meiderich baute dieses Knusperhäuschen



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

