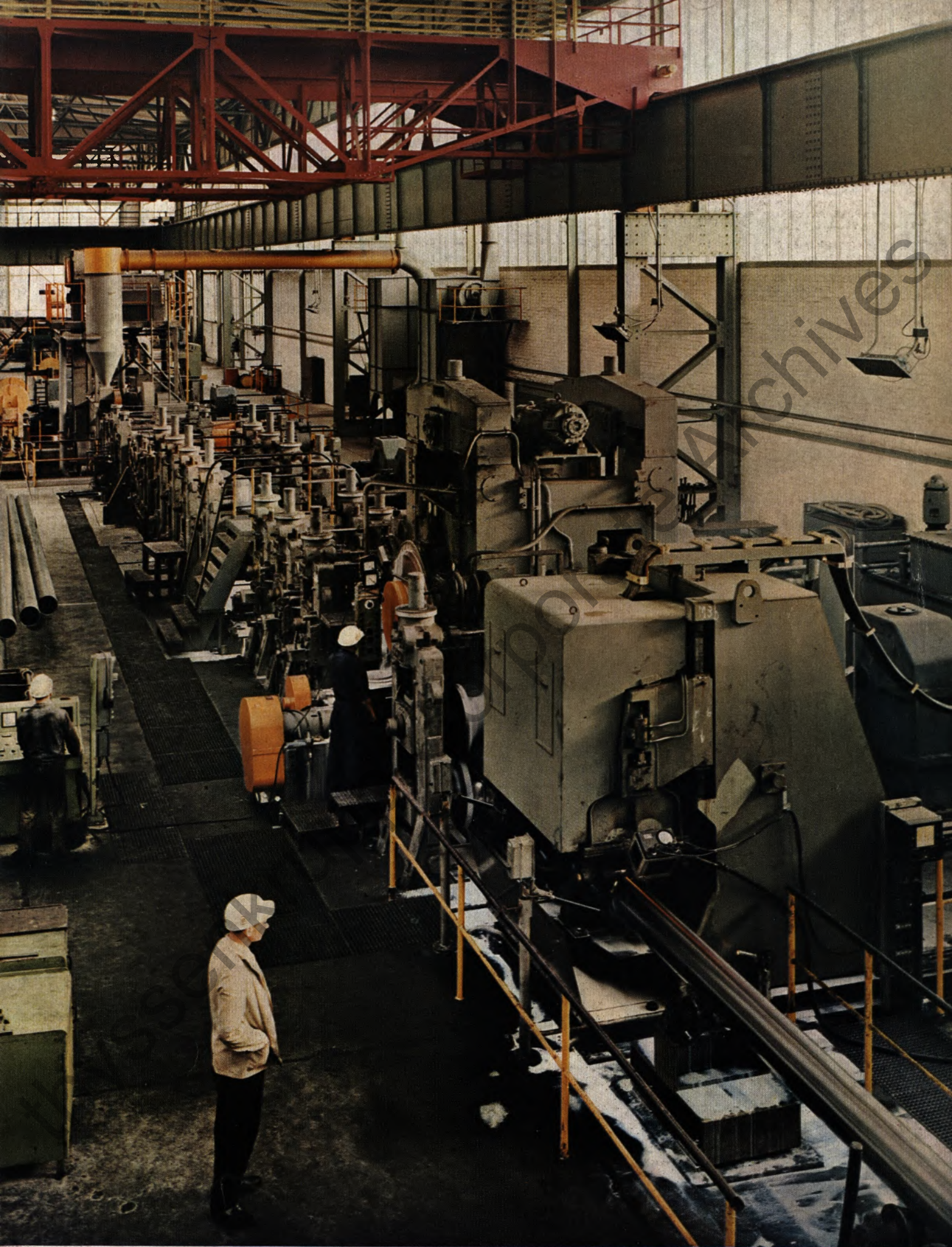




PHOENIX-RHEINROHR 52

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

FEBRUAR

1 9 6 1

Kurz gelesen

In Ruhrort baut Phoenix-Rheinrohr z. Z. einen 4. Konverter im neuen Blasstahlwerk und plant neben weiterer Modernisierung der Anlagen den Bau von zwei Hochöfen und einem 5. Konverter.

Auch Phoenix-Rheinrohr wird sich an der Frühjahrsmesse in Leipzig beteiligen. Die Messeleitung rechnet mit etwa 1000 Ausstellern aus der Bundesrepublik.

Ein neues Schwimmdock von 8000 t Hebefähigkeit will die Blohm & Voss AG, an der Phoenix-Rheinrohr beteiligt ist, für ihren Werftbetrieb in Hamburg-Steinwerder bauen. Das neue Dock kann Frachter von 10 000 bis 15 000 t aufnehmen und wird etwa 8 Mill. DM kosten.

Der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen, der auch den Verkehr innerhalb unserer Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb durchführt, erzielte 1960 eine Jahresförderung von 63 Mill. Tonnen. Mehr als 167 000 Waggons wurden durchschnittlich im Monat befördert. Der Gemeinschaftsbetrieb verfügt über 556 km Gleisanlagen mit über 2000 Weichen.

Rund 5 Mill. Tonnen Erze wurden im vergangenen Jahr in den Duisburg-Ruhrorter Häfen umgeschlagen. Damit nimmt das Erz zum ersten Mal seit Bestehen dieses größten Binnenhafens die erste Stelle der umgeschlagenen Güter ein (28 Prozent), gefolgt von der Kohle (26 Prozent des Gesamtumschlages). Maßgeblichen Anteil daran hatte die Umschlagsleistung unseres Nordhafens, die in manchen Monaten über 300 000 Tonnen lag. Mit 3,5 Mill. Tonnen Jahresumschlag erreichte unser Werks-hafen 70 Prozent des gesamten Erzumschlages in Duisburg-Ruhrort.

Schnell notiert

Die deutsche Stahlindustrie steht in der Zeichnungsliste für die westdeutsche Entwicklungsanleihe mit 160 Mill. DM an der Spitze der Industriegruppen.

Die geldlichen Aufwendungen, die durch die Unfälle in der Eisen- und Stahlindustrie erforderlich wurden, müssen für das Jahr 1960 auf mindestens 200 Mill. DM veranschlagt werden, wie Dr. Klaus J. Bohr in der Zeitschrift „Stahl und Eisen“ feststellt. Umgerechnet auf die Tonne Rohstahl kommt es zu einer erheblichen Unfallkostenbelastung je Tonne

Auf 34,1 Mill. t stieg 1960 die Rohstahlerzeugung in der Bundesrepublik. 1938 wurden im ganzen ehemaligen Reichsgebiet nur rund 22,7 Mill. t Rohstahl erzeugt. Fast 70 Prozent der Weltstahlproduktion kommen gegenwärtig aus den Hüttenwerken dreier Wirtschaftsböcke: der USA, der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) und der Sowjetunion. Unter diesen drei Stahlmächten wies die EWG im vergangenen Jahr den stärksten Zuwachs auf.

Mit Auszeichnung bestanden drei Ruhrorter Lehrlinge ihre Lehrabschlußprüfung. Sie wurden dafür am 18. Januar anlässlich der Jahreshauptversammlung der Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel im

Sammelmappen für die Werkzeugzeitung werden im März wieder vorliegen. Der März-Ausgabe der Werkzeugzeitung wird voraussichtlich eine Bestellkarte beigelegt, die dann der Redaktion eingeschickt werden kann.

Duisburger Stadttheater von Kammerpräsident Bergassessor Dr. h. c. Kost geehrt. Insgesamt waren es 21 Lehrlinge, die sich unter 5500 Prüflingen als die besten herausgeschält hatten. Unsere jungen Facharbeiter Karl-Otto Schaller, Horst Scheffler und Günter Szysnik erhielten als Anerkennung eine Buchprämie.

Liebe Leserin und lieber Leser!

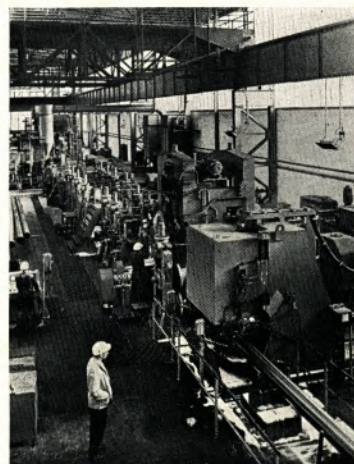
Der Kampf ums Mehrsein scheint in unseren Tagen den Kampf ums Dasein immer stärker abzulösen. Dieser neue Kampf ist nicht weniger hart als der ums Dasein. Und die Methoden, mit denen er geführt wird, können ebenso gefährlich wie unbarmherzig sein. Viele Auseinandersetzungen im kleinen und im großen, im einzelnen und bei ganzen Völkern zeigen, daß der volle Besitz alles Lebensnotwendigen dem an Wohlstand gewöhnten Menschen von heute kein Maßstab mehr für seine Zielsetzungen ist. Ein Volkswort scheint bei uns immer stärker Boden zu gewinnen: „Je mehr er hat, je mehr er will, nie schweigen seine Wünsche still!“ Der Trieb, Besitz zu erwerben, auch mehr zu erwerben, als man schon hat, und damit mehr zu sein, ist dem Menschen angeboren. Problematisch und gefährlich wird dieser Drang aber, wenn man seine Verwirklichung auf Kosten der eigenen Gesundheit oder über die Knochen anderer anstrebt. Es gibt manche, die von der Treitmühle des Daseins auf das Karussell des Mehrseins aufspringen wollen, ohne entsprechende Leistungen aufweisen zu können. Das geht meistens schief oder rächt sich an Gesundheit und Zufriedenheit. Heute glauben viele, um einen höheren Lebensstandard schneller zu erreichen, eine zusätzliche Beschäftigung am Feierabend, am freien Samstag oder am Sonntag annehmen zu müssen. Manch einer geht hier ein großes Risiko ein, ohne dabei zu bedenken, daß er Raubbau an der eigenen Gesundheit oder Schindluder mit Menschen treibt, die ihm anvertraut sind. Die Ausrede, mit der Zeit gehen zu müssen, entschuldigt keinen vor der Verantwortung, die er für sich und seine Mitmenschen zu tragen hat. Ein jeder muß seine körperlichen und seelischen Kräfte genau kennen, wenn er den Flirt mit dem Mehrsein beginnt. So schön dieser auch sein kann, er ist aber nur eine Zugabe im Kampf ums Dasein. Wir brauchen die Augen nicht vor der Wirklichkeit zu verschließen. Es gibt durchaus Zeichen der Zeit, die wir erkennen müssen. Zu ihnen gehört auch das Streben nach einem ungesunden Mehrsein-wollen. Es zu erkennen, heißt noch lange nicht, es anzuerkennen und als lebensnotwendig zu begrüßen. Wir erkennen auch die Hetze, den Herzinfarkt und die Härtherzigkeit als Zeichen unserer Zeit. Wollen wir sie als lebensnotwendig anerkennen und begrüßen?

Eduard Gerlach



Ist das angeborene weibliche Eitelkeit oder schon Kampf ums Mehrsein? Dieser Schnappschuß des Vaters zeigt ganz eindeutig, daß Klein-Eva schön sein will und sich auch zu pflegen versteht

- 2 Vorwort zur 52. Ausgabe
- 3 Was heißt Produktivität?
- 4 Eine Pipeline aus Holz
- 5 „Wir sind im Bilde“
- 6 In harten Zeiten muß jeder mehr leisten
- 7 Der Weg zur Sonntagsruhe
- 8 Hafen ohne Menschen
- 9 Bildreportage aus dem Ruhrorter Nordhafen
- 10 „Welt-Hoffnung“ wurde getauft
- 11 Freie Aussprache für unsere Belegschaft
- 12 Der Unfalltod wurde bekämpft
- 13 Spezialfrachter lief vom Stapel
- 14 „Constantia“ wurde bei Blohm & Voss gebaut
- 15 Transportschiff kann 1180 Volkswagen befördern
- 16 REFA-Ortsverband Mülheim gegründet
- 17 Unser Werksgeflüster
- 18 Neuer Wettbewerb wird durchgeführt
- 19 Eine 665 m lange Stahlbrücke
- 20 Vorgefertigte Teile erleichtern Montage
- 21 Brückenbau im Spessart
- 22 „Helau und Alaa!“ jubelt unser Zeichner H. Sonntag
- 23 Wir sollten mehr Zeit haben
- 24 50, 40 und 25 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr
- 25 Thyssen-Belegschaft diskutierte Sonntagsarbeit
- 26 Die kleine Werkzeugzeitung
- 27 Für Sie gezeichnet und fotografiert
- 28 Erholende Ruhepause



UNSER TITELBILD

Unser Titelbild zeigt die neue 16 1/2-Zoll-Rohr widerstandsschweißanlage im Werk Thyssen, auf der Rohre von 168 mm bis 406 mm bei einer Wanddicke von 2,5–10 mm gefertigt werden

Die Werkzeugzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt

WAS HEISST

PRODUKTIVITÄT?

In der „Sprache der Wirtschaft“ gibt es zahlreiche Fachausdrücke, die von vielen Menschen unbesehen gebraucht werden, auch wenn sie die genaue Bedeutung des Begriffes nicht kennen. Ein Musterbeispiel dafür ist das umstrittene Wort „Produktivität“. Viele meinen zu wissen, was es bedeutet. Produkte — das sind Erzeugnisse. Produktion — das ist die Erzeugung. Und Produktivität??? Ja, das ist gar nicht so einfach! Unter „Produktivität“ kann ganz verschiedenes verstanden werden, und je nach Art der Berechnungsmethode sind dabei sehr unterschiedliche Ergebnisse möglich. Wenn also die Entwicklung der „Produktivität“ beispielsweise zur Grundlage wichtiger lohnpolitischer Überlegungen gemacht wird, sollte man sehr vorsichtig sein und nicht einfach „über den Daumen peilen“. Man muß ganz genau wissen, wie die Zahlen der „Produktivität“ zustande gekommen sind, was sie aussagen und was sie nicht aussagen können.

Was ist Produktivität?

Die Erhöhung der Produktivität gilt als eine Voraussetzung für eine höhere Produktion, für niedrigere Preise, ansteigende Reallöhne und einen besseren Lebensstandard. Die Produktivität ist also etwas anderes als die Produktion. Der Monatsausstoß einer Möbelfabrik von 1000 Schlafzimmern oder Küchenschränken ist die Produktion oder das Produktionsergebnis. Um Irrtümern vorzubeugen, soll hier schon klargestellt werden, daß dieses Produktionsergebnis aus dem Zusammenspiel aller Produktionsfaktoren (Arbeit, Kapital, unternehmerische Leistung) entsteht. Bei der statistischen Errechnung der Produktivität wird das entstandene Produktionsergebnis jedoch nur zu einem Faktor in Beziehung gesetzt, nämlich zum Faktor Arbeit; in der Praxis zur Zahl der Beschäftigten (Angestellte und Arbeiter), zur Zahl der Arbeiter oder der geleisteten Arbeitsstunden, das liegt ganz einfach daran, daß für die an-

Ein Schweizer Professor meinte humorvoll: »Produktivität gehört zu den vielen Wörtern, von denen jedermann glaubt, andere wüßten, was es sei.«

deren Faktoren das erforderliche statistische Material fehlt. Weil hier die Produktivität aus der Ergiebigkeit der Arbeit abgeleitet wird, spricht man in diesem Zusammenhang auch von der „Arbeitsproduktivität“. Die Produktivität ergibt sich also aus dem Verhältnis des Arbeitsaufwandes zum Produktionsergebnis. Darauf bezieht sich wenigstens der amtliche Produktivitätsindex, der in der Regel angeführt wird, wenn von der Produktivität der Industrie oder der Gesamtwirtschaft die Rede ist.

Aus dem Wort „Arbeitsproduktivität“ ist nun vielfach gefolgert worden, daß der gesamte Produktionszuwachs lediglich ein Ergebnis der Arbeitsergiebigkeit sei, also auch dem Arbeiter zustehe. Diese Folgerung ist zu einseitig. Es ist keineswegs so, daß nur der Fleiß, die Fähigkeit und der gute Wille der Arbeiter die Produktivität günstig beeinflussen. Diese Faktoren sind zwar im Produktionsprozeß sehr wichtig, aber noch andere bedeutende Faktoren kommen hinzu. Neben den Arbeitern sind es die Männer und Frauen, die man in den Konstruktionsbüros und in den Forschungs- und Versuchsabteilungen der Fabriken findet, um noch zweckmäßigere und noch wirtschaftlichere Maschinen und Materialien zu erschließen und die Ein- und Verkäufer, die die günstigsten Gegebenheiten auf ihrem Gebiet wahrnehmen.

Eine Gemeinschaftsleistung

Wenn wir bisher den Anteil der Arbeiter, Techniker, Ingenieure, Erfinder und Kaufleute am Produktionsergebnis gewürdigt haben, müssen auch diejenigen erwähnt werden, die diese sehr verschiedenartigen Arbeitsleistungen aufeinander abstimmen und organisieren. Es sind die für die Organisation der Betriebe verantwortlichen Kräfte. Sie sorgen dafür, daß kein Leerlauf entsteht, unnütze Transporte und Materialbewegungen unterbleiben, ein Rädchen gut geölt ins andere greift, damit die Produktion so reibungslos ablaufen kann wie irgend möglich. Und schließlich darf auch die kleine Gruppe nicht vergessen werden, die die in- und ausländischen Konkur-

renten beobachtet, neue Absatzmärkte erschließt oder neue Projekte finanziert. Je besser ihre „unternehmerische Leistung“ ist, desto eher können die Mittel zur Verfügung gestellt werden, die zur Steigerung der Produktivität nun einmal dringend notwendig sind. Was nützt die sinnreichste und vollkommenste Maschine, wenn sie nicht gekauft und bezahlt werden kann? Es bedarf wohl keinerlei näherer Erläuterung, daß ein mit modernen Maschinen ausgestatteter Betrieb höhere Arbeitsergebnisse erzielen kann als ein technisch rückständiger Betrieb und daß die Produktivität eines Betriebes dadurch entscheidend beeinflusst wird. Produktivitätssteigerungen sind also nicht ausschließlich das Verdienst einer Gruppe, sondern das Ergebnis einer gemeinschaftlichen Arbeit.

Produktivität und Lohnpolitik

Die Produktivität, die unsere amtliche Statistik errechnet, wird also nicht nur vom Arbeiter oder vom Faktor Arbeit beeinflusst, sondern von zahlreichen Faktoren, von denen wir hier einige genannt haben, die uns am wichtigsten und interessantesten erscheinen. Leider lassen sich alle diese verschiedenen Einflüsse statistisch kaum einzeln erfassen. Es ist daher auch nicht möglich, genaue Zahlenangaben über die Ursachen von Produktivitätssteigerungen zu machen. Aus diesem Grunde kann es auch keine exakte Zurechnung der Produktivität auf die einzelnen von uns genannten Faktoren (Arbeitskraft, Kapital, unternehmerische Leistung) geben.

Nach diesen Klarstellungen könnte der eine oder andere auf den Gedanken kommen, die Errechnung der Produktivität sei überhaupt überflüssig. So ist es aber nicht. Die verschiedenen Produktivitätsziffern der Industrie und der Gesamtwirtschaft zeigen einmal die großen Linien der wirtschaftlichen Entwicklung und geben darüber hinaus wertvolle Anhaltspunkte für die einzuschlagende Wirtschaftspolitik und auch für die Lohnpolitik. Nur muß man die Zahlen richtig werten und sich davor hüten, sie oberflächlich und willkürlich zu verwenden. Dr. Heinr. Radek

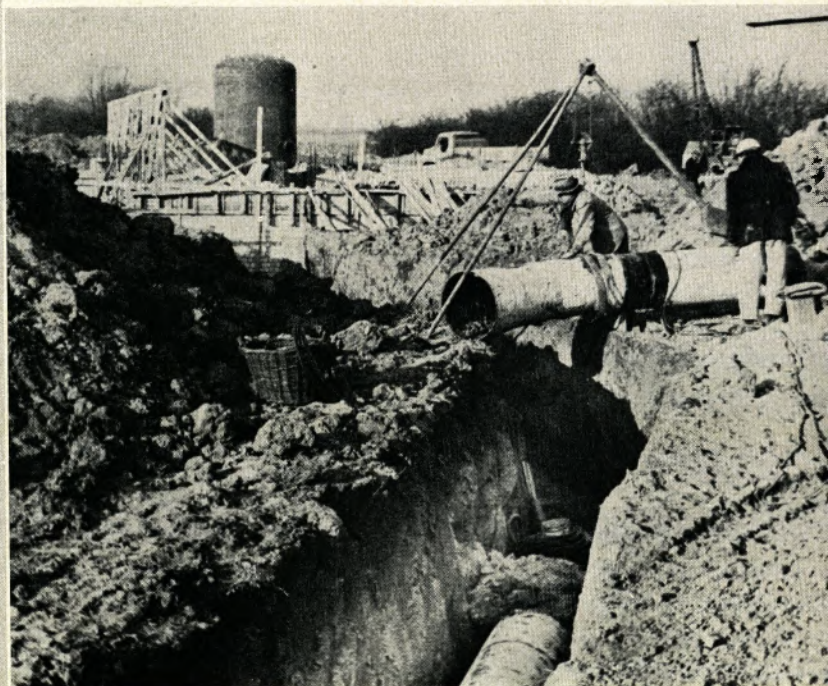


In der Werkzeitung Nr. 47/48 haben wir in dem Bericht zum 100. Geburtstag der Röhrenstadt Düsseldorf auch die alten Holzrohrleitungen erwähnt. Unser Düsseldorfer Belegschaftsmitglied Kurt Müngersdorf schickte uns dieses Foto einer Holz-Pipeline zu, die er im letzten Herbst entdeckte. Die Leitung führt zum Betrieb einer Weberei in Umhausen/Tirol

Diese antike Amphora konnte die Stadt Düsseldorf für ihr Hetjens-Museum erstehen. Die Summe für den Ankauf war der Restbetrag der 100 000 DM, die unser Unternehmen bei der Einweihung des Thyssen-Hauses spendete



Dinslaken wird bald besseres Wasser haben. Vom neuen Wasserwerk in Löhnen wird die Leitung, die aus unseren Rohren besteht, zur Stadt verlegt



*Wir sind
»im Bilde«*

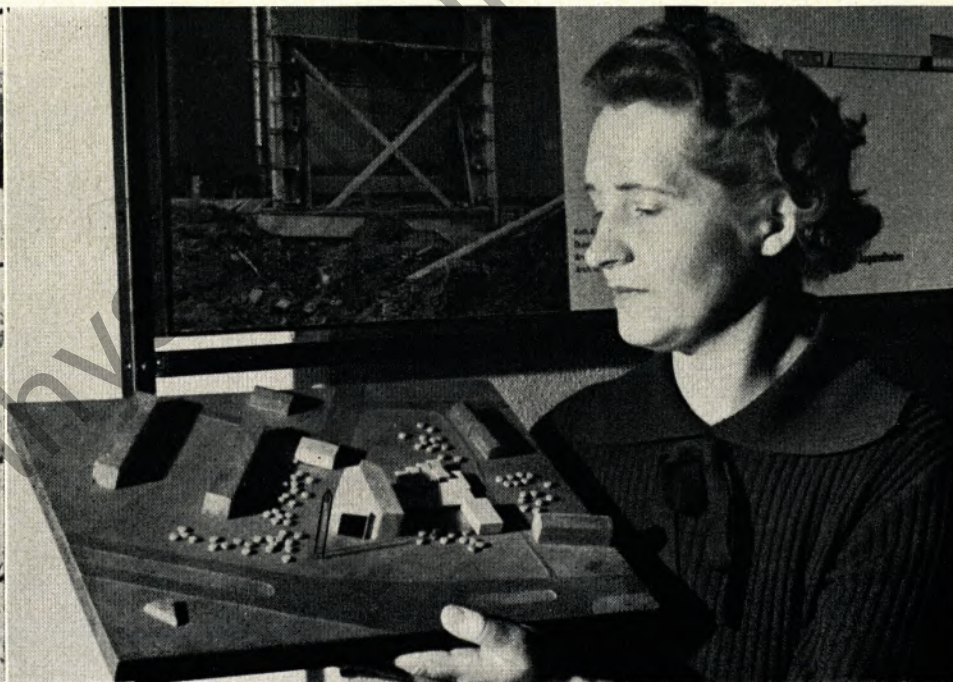


*Der Röhrengarde Silber-Blau
ein herrliches "Helau"
Das Prinzenpaar 1961
Theo /
Edelgard /
Düsseldorf, 30.12.10 Rheinland /*

Die erste Amtshandlung des neugekrönten Düsseldorfer Prinzenpaares, Prinz Theo I. und Ihre Lieblichkeit Edelgard I., war es, dem Präsidenten der Mülheimer „Röhrengarde Silber-Blau“, Helmut Schöller (links), ein Autogramm für die Karnevalisten bei Phoenix-Rheinrohr zu geben

Der Ruhrsiedlungsverband zeigte vom 13. 1. bis 2. 2. in Essen Ausschnitte aus dem Wohnungsbau-
programm. Auch ein Modell unserer Werksiedlung Ratingsee mit der neuen Kirche wurde ausgestellt

Die Düsseldorfer Karnevalswerbung bringt dieses Foto. Im Hintergrund sehr eindrucksvoll unser Thyssen-Haus



In harten Zeiten muß jeder mehr leisten

Steigende Kosten kommen auf uns zu – Weitere Mechanisierung und Ausbau der bestehenden Weiterverarbeitungsanlagen sind notwendig – Mut zur persönlichen Verantwortung ist entscheidend

Nicht nur das Geschäftsjahr 1959/60, auch das Kalenderjahr 1960 war für Phoenix-Rheinrohr ein gutes Jahr. Wie das Kalenderjahr 1961 werden wird,

Ein neuer Vorschlag für Sonntagsarbeit liegt vor

Zur Regelung der Sonntagsarbeit haben der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie einen neuen Vorschlag gemacht. Die Verbände erklärten ihre grundsätzliche Zustimmung zu 26 arbeitsfreien Sonntagen für die betroffenen Stahlarbeiter. Sie sprechen sich aber gegen eine detaillierte Festlegung des Weges zu diesen freien Sonntagen in einer Verordnung oder einer anderen gesetzlichen Regelung aus.

In diesem Zusammenhang interessiert, daß der nordrhein-westfälische Arbeits- und Sozialminister Grundmann, wie am Freitag, dem 27. Januar 1961 bekanntgegeben wurde, die derzeit gültigen Ausnahmegenehmigungen für Sonntagsarbeit in den Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie des Landes erneut verlängert hat, und zwar unbefristet bis zum Inkrafttreten einer einheitlichen Bundesregelung.

Die Ausnahmegenehmigungen haben es bekanntlich der Stahlindustrie erlaubt, die Siemens-Martin- und Elektrostahlwerke sowie die Walzwerke erster Hitze an Sonntagen weitgehend durchlaufen zu lassen.

Mit diesen Ausnahmegenehmigungen, die zum Teil auf das Jahr 1951 zurückgehen, ist die deutsche Stahlindustrie im Durchlaufen der modernen Stahl- und Walzwerksanlagen gleichgestellt mit den im Wettbewerb stehenden Industrien der ganzen Welt.

Daß die deutsche Stahlindustrie es mit der Sonntagsruhe ihrer Belegschaften ernst nimmt, hat sie gerade in den letzten Jahren bewiesen. Seit der Einführung der kontinuierlichen Betriebsweise ist der Umfang der Sonntagsarbeit um ein Drittel zurückgegangen.

wissen wir noch nicht. Bisher können wir nur sagen, daß die Beschäftigung im ersten Halbjahr im ganzen gesehen befriedigend sein wird.

Wir wissen aber auch, daß das Betriebsergebnis im laufenden Geschäftsjahr infolge einer Reihe von Kostenverteuerungen nicht so gut sein wird wie in dem am 30. September abgelaufenen Geschäftsjahr.

Wenn unser Unternehmen auch in Zukunft weiter wachsen und gedeihen soll, wenn wir weiter investieren wollen, so bedürfen wir der Mitarbeit jedes einzelnen. Hingabe und Verantwortungsfreudigkeit an die jeweils gestellte Aufgabe sind hier bei jedem einzelnen die entscheidenden Punkte.

Breitere Rohstahlbasis

In den vergangenen fünf Jahren seit der Fusion haben wir mit erheblichen finanziellen Mitteln unsere Rohstahlbasis kräftig erweitert, mit dem Ergebnis, daß wir hinsichtlich der Rohstahlleistung nunmehr in der Spitze der deutschen Stahlindustrie stehen. Mit den großen Investitionen im Werk Ruhrort war zugleich eine erhebliche Verbesserung unserer Kostenkonkurrenzlage verbunden. Der Koksverbrauch in den Hochöfen ging zurück. Gleichzeitig stieg die Roheisenleistung der Hochöfen. Das Blasstahlwerk mit seinen drei 75-t-Konvertern hat sich gut bewährt.

Nach unserem Sonderverfahren, dem Phoenix-Lanzen-Verfahren (PL), wurden bereits über 17 000 t Rohstahl pro Monat erzeugt und damit der augenblickliche Mangel an SM-Stahl ausgeglichen. Dieser neue PL-Stahl hat sich vielenorts bestens bewährt, so für nahtlose Rohre, Bandstahl und hochwertige geschweißte Rohre.

Andere Schwerpunkte

Zur Zeit gehen unsere Planungen im Werk Ruhrort zwar weiter; der Schwerpunkt der Investitionen hat sich aber verlagert in die Werke Thyssen, Poensgen und Hilden, wo wir nunmehr

bemüht sind, durch Ausbau dieser Werke dafür zu sorgen, daß die uns zur Verfügung stehende große Rohstahl-Kapazität mit höchstmöglichem Nutzen und zugleich über funktionsfesten krisenfesten Kanälen auf den Markt gebracht wird.

Es ist durchaus nicht so, daß wir an allen Erzeugnissen, die wir verkaufen, gleichmäßig verdienen; zum Teil verdienen wir sehr wenig oder gar nichts, weil unsere Einrichtungen veraltet und damit unsere Selbstkosten zu hoch sind; zum Teil liegt die schlechte Verdienstspanne auch daran, daß das Angebot in diesem entsprechenden Erzeugnis, bezogen auf den Bedarf, viel zu groß ist und die wenigen zu erhaltenden Aufträge dadurch besonders stark umkämpft sind.

Für die vor uns liegende Zeit dürfen wir nicht vergessen, daß wir in unserer Kostenrechnung verschiedenartige Positionen haben. Die Kosten für die Rohstoffe wechseln; sie sind in der Vergangenheit gestiegen und wieder gesunken. Dies gilt vor allem auch von den Frachtraten, mit denen unsere Erze aus Übersee belastet sind.

Auch die Kosten für das Geld, das wir uns für unsere großen Neubauten leihen müssen, schwanken. Die Zinsen, die wir für solche Finanzmittel zahlen müssen, waren schon einmal höher als sie zur Zeit sind.

Rationalisierung ist nötig

Eine Kostengruppe aber hat die Eigenart, immer zu steigen. Es sind dies die Personalkosten, d. h. die Löhne, Gehälter und sozialen Leistungen. Wenn sich aus derartigen Kostenverteuerungen keine Preiserhöhungen ergeben sollen — und dies wollen wir alle nicht —, dann muß es unser Bestreben sein, durch Rationalisierung mit der gleichen Anzahl von Mitarbeitern mehr zu erzeugen, mit anderen Worten: Wir müssen den Lohnstundenaufwand je Tonne Erzeugung senken und in gleicher Weise unsere Verwaltungsarbeit rationalisieren, d. h. die stei-

genden Umsätze möglichst mit der gleichen Anzahl von Verwaltungsangestellten zu bewältigen versuchen.

Für Phoenix-Rheinrohr ist diese Aufgabe besonders wichtig, weil wir im Vergleich zu anderen Unternehmungen der Stahlindustrie einen verhältnismäßig hohen Anteil Personalkosten an unserem Umsatz haben. Uns treffen daher vergleichsweise Lohn- und Gehaltserhöhungen erheblich stärker als solche Unternehmungen, die infolge hochgradiger Rationalisierung durch Automation und andere meist mit Investitionen verbundene technische Maßnahmen ihren relativen Personalaufwand bereits stark gesenkt haben. In diesem Sinne sichern die Investitionen den Arbeitsplatz jedes einzelnen Mitarbeiters bei Phoenix-Rheinrohr. Denn nur ein gesundes Unternehmen kann die anstehenden Investitionen finanzieren. Die Investitionen wiederum erhalten das Unternehmen gesund. Immer aber muß dazu die Einsatzbereitschaft der Menschen kommen, die die Maschinen bedienen oder in den kaufmännischen Abteilungen dafür zu sorgen haben, daß die Maschinen Arbeit bekommen. Über allem steht die Notwendigkeit der guten Zusammenarbeit und Achtung vor der Arbeit des anderen.

Ein ganz offenes Wort

Nun ein offenes Wort an die, die es angeht: Die Zusammenarbeit darf nicht darunter leiden, daß allzu viele Mitglieder der Leitung unseres Unternehmens aus sicher nicht ganz sachlichen Gründen nur über ein Vorzimmer-Telefon zu erreichen sind. Solche Vorzimmerbarrieren hat man im Ausland viel weniger als bei uns. Das Ansehen des Menschen im Unternehmen hängt nicht davon ab, daß man ihn nicht unmittelbar telefonisch erreichen kann. Werfen wir doch in diesem Punkt die Eitelkeit über Bord! Auch im Schriftverkehr sollten wir uns größter Kürze befleißigen und handschriftlich auf dem uns zugehenden Schriftstück unsere Meinung mit kurzen Worten sagen und es dem Absender wieder zustellen. Wir entlasten dadurch nebenbei auch unsere Ablagen, in denen sich viele Dinge stapeln, ohne je wieder hervorgeholt zu werden. Dies gilt natürlich nicht für den verbindlichen Schriftverkehr mit Außenstellen, Kunden und Lieferanten oder gar für den Geldverkehr. Hier muß nach wie vor alles mit der größten Sorgfalt, Sauberkeit und auch Schnelligkeit bearbeitet werden.

Falscher Weg zur Sonntagsruhe gefährdet viele Arbeitsplätze

Das Bundeskabinett hat kurz vor Weihnachten auf Vorschlag des Bundesarbeitsministeriums eine Verordnung genehmigt, die entscheidend in den Umfang der Sonntagsarbeit in der deutschen Stahlindustrie eingreift. Die Verordnung bedarf noch der Zustimmung des Bundesrates, der am 10. Februar 1961 über diese Angelegenheit beschließen wird.

Für unsere Belegschaften bringt die Verordnung ganz erhebliche Nachteile vor allem dadurch, daß in den Thomasstahlwerken und später auch in den SM- und Elektrostahlwerken die Reparaturarbeiten vom Sonntagvormittag zwangsweise auf den Sonntagnachmittag verlagert werden sollen. Darüber hinaus sollen nach einer Übergangszeit von drei Jahren die SM- und Elektrostahlöfen am Sonntagmorgen für acht Stunden angehalten werden. Die Stillstandszeit soll nach weiteren Jahren sogar auf 16 Stunden ausgedehnt werden. Den Walzenstraßen erster Hitze werden sofort einschneidende Vorschriften über die Betriebsweise auferlegt.

Bei den betroffenen Belegschaften hat die geplante Verordnung mit Recht erhebliche Unruhe ausgelöst. Man versteht in den Betrieben nicht, daß allein in Deutschland das Durcharbeiten der SM- und Elektrostahlöfen von staatswegen verboten werden soll, obwohl in allen anderen Ländern der Erde derartige Beschränkungen nicht bestehen.

Für Phoenix-Rheinrohr wird die geplante Verordnung einen empfindlichen Verlust an Rohstahl bringen und damit die Notwendigkeit, entweder fremden Stahl zu kaufen oder Betriebe der Weiterverarbeitung einzuschränken. Beides ist mit bedeutenden finanziellen Belastungen verbunden und schädigt unsere Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkt. Mit der Wettbewerbsfähigkeit steht und fällt jedoch die Sicherheit der Arbeitsplätze. Der Vorstand hat sich daher energisch gegen die geplante Verordnung zur Wehr gesetzt.

Auch die IG Metall hat sich in einem Schreiben an die Länder-Regierungen eindeutig gegen die geplante Verordnung ausgesprochen. Es steht zu hoffen, daß der Bundesrat die Vorlage der Bundesregierung ablehnt.

Nicht nur im Außenverkehr, wo das Gesetz zwei Unterschriften als notwendig vorschreibt, auch im Innenverkehr pflegen wir Schriftstücke zu unterschreiben. Bei jeder Unterschrift sollte sich jeder seine Verantwortung vor Augen halten. Erfreulich ist es, wenn eine gemeinsame Stellungnahme mehrerer Abteilungen die Unterschriften aller beteiligten Abteilungsleiter trägt und so wirklich zu einem Dokument der Zusammenarbeit wird. Wir sollten aber andererseits überprüfen, wo in unserem internen Geschäftsverkehr zu viele Unterschriften für die Erledigung eines Vorganges vorgesehen sind. Es gibt Fälle, in denen das Gewicht einer Unterschrift nicht dadurch erhöht wird, daß weitere drei oder

vier Unterschriften hinzutreten. Das Gegenteil ist oft der Fall.

Wer unser Unternehmen seit langen Jahren kennt, wird und kann bestätigen, daß wir nicht nur in den Umsatzzahlen, in der Qualität unserer Erzeugnisse und in dem technischen Stand unserer Werksanlagen, sondern auch im Geist des ganzen Unternehmens in den letzten Jahren bedeutende Fortschritte gemacht haben. Das Anwachsen der Umsätze, wie auch die höhere Wirtschaftlichkeit der Fertigung waren das Ergebnis sehr vieler kleiner und großer Entscheidungen und damit das Ergebnis der Arbeit aller. Wenn wir in diesem Sinne fortfahren, werden wir auch am Ende des Jahres 1961 wieder mit großer Befriedigung auf unsere Arbeit zurückblicken können.

Ein Hafen ohne Menschen?

Vereinzelt fanden wir sie
an Schaltpulten und Hebeln

Wenn man bedenkt, daß in jedem Monat im Ruhrorter Nordhafen rund 300 000 t Erz umgeschlagen werden, sollte man meinen, daß es hier von Menschen, die die ankommenden Schiffe entladen, nur so wimmelt. Aber das Gegenteil ist der Fall. Wenn man einmal durch die neuen Anlagen des Nordhafens geht, muß man diese Menschen fast suchen. Die weitgehende Mechanisierung und Automatisierung ermöglichte es, Arbeitskräfte einzusparen und anderweitig einzusetzen. Die Entladung der Schiffe erfolgt dann durch große Krane, der Weitertransport zur Erzbrech- und Siebanlage, zu den Hochofenbunkern bzw. zum Lager geht mit Hilfe von Förderbändern vor sich. Es geht hier buchstäblich „am laufenden Band“. Die drei Betriebe Hochofen/Nordhafen, Maschinenbetrieb und Elektrobetrieb arbeiten so eng Hand in Hand, daß alles reibungslos läuft. Und es muß, um die eingangs erwähnte Tonnenzahl zu erreichen, auch alles glatt laufen. Das wird ebenfalls ersichtlich, wenn man die Umschlagszahl aus der Zeit vor der Modernisierung hört: durchschnittlich 100 000 t

Einen prächtigen Blick auf die gesamten Anlagen des Nordhafens hat man von einem der Wipprane (Bild oben links) — Untere Bildreihe von links: In der Erzbrech- und Siebanlage entfernt Erzaufbereiter Woiczyc zwischen dem Erz liegende Fremdgegenstände. — Elektromeister Johannes Kazuch und Kolonnenführer Heinz Stemmer im Schützenraum, der „elektrischen Seele“ der Erzbrech- und Siebanlage. — Bei Leitstandsführer Franz le Provost laufen die Fäden

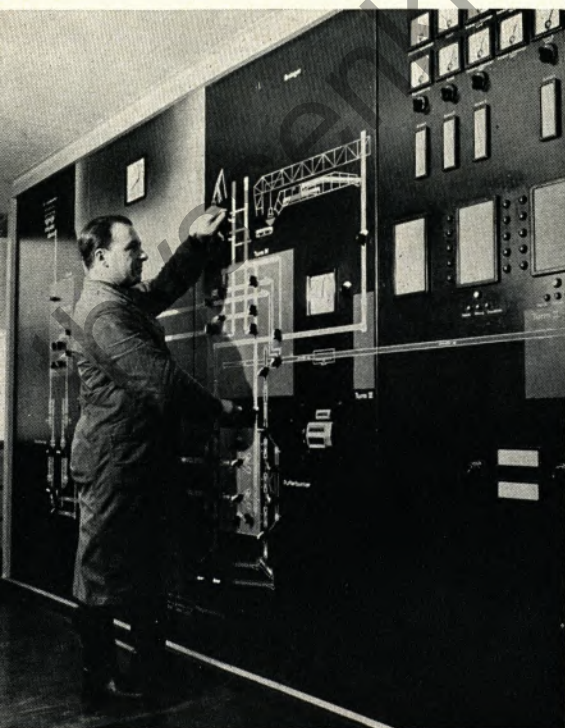




im Monat. Und jetzt das Dreifache! Man kann diese Tatsache als Beispiel für sinnvolle Rationalisierung bezeichnen. Im letzten Jahr legten 2155 Schiffe verschiedener Nationen im Ruhrorter Nordhafen an und brachten Erz. Hier ist der Ausgangspunkt für die Produktion unserer Werke, über die wir demnächst einzeln berichten. D. T.



zusammen. Ein Leuchtbild-Schema erleichtert die Übersicht. — Kranführer Wilhelm Dicks entlädt die Schiffe. — Oben: Hafenmeister Lindner ist seit 1924 im Hafen beschäftigt. Er weiß bereits im voraus, wann das nächste Schiff einläuft. — Darunter: Blick auf das Lagerlängsband im Nebel. Meister Lindner beim Kontrollgang





Unsere Aufnahme zeigt von links: Reeder Stavros Niarchos, den griechischen Minister für Wirtschaft und Transport und Direktor Geue nach der Taufe der „Welt-Hoffnung“

triebsmaschine, erreicht das Schiff eine Geschwindigkeit von 15 Knoten. Die „World Hope“ wird ein Ablieferungsgewicht von ca. 9000 t aufweisen, wobei das Gewicht der zum Bau verwendeten Schiffsbleche und Profile etwa 7500 t umfaßt. Die „World Hope“ wird ca. 24 000 t Heizöl aufnehmen können. Der Tanker ist mit drei Ladepumpen und zwei Lenz-

Die „World Hope“, die am 22. Dezember 1960 vom Stapel lief, ist der erste große Tanker, der unter dem griechischen Reeder Stavros

pumpen ausgerüstet. Damit ist es möglich, daß der Tanker seine Fracht innerhalb von 12 Stunden entladen kann.

Die Kiellegung des Tankers erfolgte am 27. März 1960. Nach seinem Stapellauf am 22. Dezember 1960 wird er voraussichtlich Mitte Juni 1961 an die Heron Inc., eine Gesellschaft der „Niarchos Gruppe“, übergeben.

Niarchos auf seiner eigenen Werft in Griechenland gebaut wurde. Das 25000 t große Tankschiff soll im Juni 1961 fertiggestellt sein

»Welt-Hoffnung« lief vom Stapel

Phoenix-Rheinrohr war an Material-
lieferungen für den Tanker beteiligt

Der griechische Reeder Niarchos, der mit 2,5 Millionen Tonnen über den größten Privatbesitz an Tankerraum in der Welt verfügt, hat auf seiner eigenen Werft Skaramanga für Griechenland erstmalig einen Tanker mit einem Ladegewicht von 25 000 Tonnen gebaut.

Die Gattin des griechischen Ministerpräsidenten, Frau Karamanlis, taufte am 22. Dezember 1960 diesen ersten Großtanker, der auf einer griechischen Werft gebaut wurde, auf den Namen „World Hope“ („Welt-Hoffnung“). Phoenix-Rheinrohr war an den Materiallieferungen für das erste in Griechenland vom Stapel gelaufene Tankerschiff beteiligt und bei der Schiffstaufe durch Direktor Geue vertreten.

Die Gesamtlänge des Tankers beträgt 187,95 m und die Breite 23,32 m. Ausgerüstet mit einer 8400 PS erzeugenden An-



Viel zu schnell hatte ich Feuer gefangen

Damals studierte ich, so erzählte mir Doktor Fock, in Leipzig und stand kurz vor der Promotion. Für meine Doktorarbeit brauchte ich die Ergebnisse einer Versuchsreihe, die ein Arzt an der Berliner Charité gemacht hatte. Es war ein mürrischer Junggeselle, der in Berlin im Hansaviertel wohnte. Er gab mir den Rat, im nahen Moabit zu logieren; er kenne da eine Künstlerpension, in der man schon ganz billig wohnen könne. Und da ich als Student nicht gut bei Kasse war, zog ich dort ein. Tagsüber schrieb ich in der Wohnung des Arztes lange Tabellen ab, abends saß ich recht verlassen in meiner Pension.

Neben mir wohnte ein Ehepaar, das schon am ersten Abend einen fürchterlichen Krach bekam, wobei sich die beiden unberlinerisch gestelzt und pathetisch anbrüllten: „Solltest du noch einmal mit diesem hergelaufenen Kerl Umgang pflegen, so käme das einer Scheidung gleich“, schrie er, und sie antwortete nicht minder laut und geschraubt: „Ich verlange von dir sofort die Zurücknahme dieser Beleidigung meines Seelenfreundes. Oh, warum habe ich einen Mann, der sich elektrisch rasiert!“ „Weshalb das?“ fragte er zurück. „Ich finde nicht einmal eine Rasierklinge, um mir die Pulsadern aufzuschneiden!“

Entsetzt klingelte ich dem Zimmermädchen, nicht etwa, um der Dame mit einer Klinge auszuhelfen, sondern um zu fragen, was denn nebenan eigentlich los sei und ob man nicht die Polizei . . . Aber das Mädchen beruhigte mich: Die Herrschaften seien Schauspieler, Artisten, die einen neuen Sketch einstudierten.

Kaum war dieses merkwürdige Paar, das ich nie zu Gesicht bekommen hatte, abgereist, da zog auch schon ein Mädchen ein: ein exotisches Wesen mit langem schwarzem Haar, einem unbeschreiblich kühnen Mund und einer klangvollen, fast etwas zu tiefen Stimme. Sie sah aus wie eine Chinesin, hatte aber gar nichts Zerbrechliches, eher etwas Festes, ich möchte fast sagen: Handgreifliches. Wir sahen uns oft auf dem Flur, aber ich hatte einfach nicht den Mut, sie anzusprechen. Ich zerbrach mir den Kopf, wie ich es anfangen könnte, um mit diesem Wesen ins Gespräch zu kommen. Ihr einen Zettel schreiben und in die hochhackigen Schuhe schieben, die abends vor der Tür

standen, ihr Blumen und ein Billett durch das Zimmermädchen schicken. Man kommt nun mal in diesem Alter auf die dümmsten Einfälle, nur auf das Naheliegendste kommt man nicht. Und wie naheliegend sie war! Ich hörte, wie sie die Schuhe von den Füßen zog, ich sah es vor mir, sie tat es in der Art eiliger Frauen, die den Schuh mit dem anderen Fuß abstreifen und ihn einfach zu Boden plumpsen lassen; ich wurde immer verliebter und immer nervöser.

Eines Abends, es war gegen halb neun, saß ich wieder in meinem be-

Im Februar

Von Kurt Schumann

Noch treibt das Eis in Schollen auf den Flüssen, noch pfeift der Wind dem Lenzerhoffer Hohn, und doch, obwohl wir uns gedulden müssen, man spürt's, die Tage werden länger schon. Und nach nicht zu erforschenden Beschlüssen regiert der Karneval vom Narrenthron, man kostümiert sich, küßt und läßt sich küssen, denn neuer Frühling ist der Narrheit Lohn.

scheidenen Zimmer unter der viel zu sparsamen Lampe und übertrug die Notizen, die ich mir tagsüber gemacht hatte, ins reine. Ich hörte, wie mein Idol nach Hause kam, und wartete auf das vertraute Plumpsplumps der Schuhe. Aber vergeblich. Ich hörte noch einmal ihre Tür, jetzt geht sie noch aus, durchzuckte es mich, aber da klopfte es bei mir, erst an der Tür, dann in meinem Innern. Mein Herz jagte. Kaum brachte ich ein „Herein“ aus dem Mund, da war sie schon in meinem Zimmer. Ich stand auf, machte eine linkische Verbeugung wie in der Tanzstunde und murmelte meinen Namen. Sie hielt einen Füllfederhalter in der Hand und lächelte. „Entschuldigen Sie, wenn ich störe“, sagte sie leise, „ich sollte noch einen Brief schreiben, aber mein Füller ist leer. Können Sie mir mit etwas Tinte aushelfen?“ Sie lächelte, mehr verlegen als kokett.

Ich war überrascht und eingeschüchtert. „Leider nein“, sagte ich, „ich schreibe gar nicht mit dem Füller. Ich habe hier nur einen Tintenkuhli.“

Lieber Gott, laß mir jetzt etwas einfallen, dachte ich. Laß mich irgend etwas sagen, damit sie dableibt, laß mir doch etwas einfallen!

Das Mädchen zog die Augenbrauen hoch und die Mundwinkel ein wenig nach unten. Was hat sie für einen schönen Mund –

„Schade – na, denn guten Abend!“ sagte sie, und schon war sie wieder draußen. Zurück blieb ein Hauch ihres herben Parfüms. Zurück blieb ich mit dem Gefühl letzter Insuffizienz.

Es war eine verpaßte Gelegenheit, eine Gelegenheit, die man nicht törichter hätte verpassen können; ich nahm es mir sehr übel und bestrafte mich damit, daß ich die Flinte ins Korn warf und mir sagte, ich hätte mir durch meine Unfähigkeit, ein belangloses Gespräch anzuknüpfen, für immer jede Chance verdorben.

Ich begegnete meiner Nachbarin noch einmal im Flur, ich grüßte sie verlegen, sie grüßte, freundlich und unbefangen lächelnd wie immer, zurück. Als ich eines Tages nach Hause kam, war sie ausgezogen. Das Zimmermädchen brachte mir ein zerlesenes Heft, ein hektographiertes Manuskript, wie es Schauspieler als Rollenbuch zu gebrauchen pflegen. Einen schönen Gruß von dem Fräulein nebenan, das ausgezogen sei und dieses Heft für mich dagelassen habe.

Abgereist! Ich war fast froh darüber, denn ich hatte alle Hoffnungen begraben, und es ist besser, das Unerreichbare in unerreichbaren Fernen als im Zimmer nebenan zu wissen. Aber das Heft machte mir neue Hoffnungen. Ich war sicher, darin einen Gruß, eine Widmung, eine Adresse oder gar einen Brief zu finden. Ich blätterte es durch, fand nichts, blätterte noch einmal. Es war ein belangloses, schlecht übersetztes Boulevardstück von Verneuil oder Deval. Ich las es durch und fand es nicht besonders gut. Bis ich zum Ende des zweiten Akts kam.

Da saß der Held, er hieß Gaston, in seinem Zimmer, viel zu einsam für einen Aktschluß. Bis es an die Tür klopfte, ein Mädchen eintrat und sagte: „Entschuldigen Sie, wenn ich störe. Ich sollte noch einen Brief schreiben, aber mein Füller ist leer. Können Sie mir aushelfen?“

Gaston schien auch keine Tinte zu haben. Auch ihm fiel keine Antwort ein. „Er steht auf und nimmt das Mädchen in die Arme“, stand da in Klammern als Regiebemerkung. Und darunter „Vorhang“. Thaddäus Troll

Der Privatsekretär und die Aufmerksamkeiten

Peter ist mein Privatsekretär. Er ist sehr stolz auf diesen Posten. Er betreibt ihn mit Eifersucht. Wenn Ursel auch einmal einen Schreibstift auf meinem Schreibtisch verlegen will, weist er sie energisch vom Platze: „Du bist noch viel zu klein, und weißt ja auch gar nicht, wie das alles muß.“

Ja, Peter weiß „wie alles muß“. Er probiert meine Kugelschreiber solange aus, bis sie nicht mehr schreiben, und dann setzt er selbständig eine neue Mine ein. Er ist ja auch schon in der Schule. Da kann man ja so was spielend.

Es war eigentlich eine reichlich simple Arbeit, die ich ihm kürzlich zumutete. Doch soll man Talente nicht mißbrauchen! Das rächt sich. Wir hatten uns bei lieben Mitmenschen zu bedanken. Man macht das heutzutage en gros. Und so bestellten wir in der Druckerei: „Bitte hundertfünfundzigmal ‚Für die uns erwiesenen Aufmerksamkeiten...‘.“

„Auf Leinen, Bütteln oder auf Gehämmertem?“ stellte man zur Wahl. Wir entschlossen uns, unseren Dank auf Gehämmertes hämmern zu lassen. Man gab uns die Umschläge – auch gehämmert und dazu noch gefüttert – gleich mit. Daheim begann ich die Adressen zu schreiben.

Als Peter erschien, wies ich ihn kurz an: „Kleb, bitte, eben die Marken auf! Schön gerade, rechts oben!“ Die Mahnung „Schön gerade, rechts oben!“ quittierte mein Privatsekretär mit einem mitleidig vorwurfsvollen Blick. Als ob er nicht wisse, wie und wohin Marken geklebt werden!

Ich schrieb weiter Adressen. Peter klebte. Hin und wieder tauschten wir tiefsinnige Bemerkungen aus über die „dummen Mädchen, die immer gleich kreischen, wenn man ihnen gar nichts tut“, oder „warum die Leute weinen, wenn einer in den Himmel kommt“. Wir waren von unserer Arbeit und unseren Gedanken völlig absorbiert.

Aufatmend legte ich den Füller hin, als ich mein Adressenregister abgehaspelt hatte und sah auf: „Aber – Peter – was machst – du – denn da?“

Peter strahlte: „Ich habe sie auch gleich zugeklebt!“

Mir stockte der Atem: „Alle...?“

„Fast alle! Nur noch ein paar...“

Peter wies stolz auf ein schwind-süchtiges Häufchen Ungeklebter.

„Aber Peter – die Danksagungen sind doch noch gar nicht drin!“

„Doch, Mami – da ist was drin! Guck doch! Ganz was Feines, Seidenes,

Hellblaues!“ Peter strich zärtlich über das ‚Futter‘! –

Vielleicht hat Peter es ganz recht gemacht. Vielleicht berührt auch die Empfänger – die empfänglich sind – das ‚feine hellblau Seidene‘ sympathischer als schwarz auf weiß gehämmerter Dank! Cilly Verspohl

Kurioses Quiz: Was ist hier richtig?

Wir wissen viel, wir glauben viel, wir meinen viel... oft aber ist es nur ein halbes Wissen oder es ist Aberglauben oder eine weitverbreitete Irr-Meinung. Versuchen wir es doch einmal: Antworten Sie nur mit richtig oder mit falsch.

Fragen

1. Die ägyptischen Sphinx sind männlichen Geschlechts.
Richtig – Falsch
2. Am Abend ist der Mensch anderthalb Zentimeter kleiner als am Morgen.
Richtig – Falsch
3. Millionäre gibt es erst seit dem Mittelalter.
Richtig – Falsch
4. Der Walfisch ist ein Säugetier, er wiegt ausgewachsen so viel wie 7000 erwachsene Menschen und er bringt lebendige Junge zur Welt.
Richtig – Falsch
5. Libellen stechen genau so wie die Bienen.
Richtig – Falsch
6. Silberlöffel werden schwarz, wenn man sie in gekochte Giftpilze steckt.
Richtig – Falsch
7. Das Kaspische Meer ist der größte Süßwasser-Binnensee.
Richtig – Falsch
8. Ein Johannisbeerstrauch hat eine durchschnittliche Lebensdauer von 15 Jahren und bringt in dieser Zeit 110 Pfund Beeren, 120 Pfund Holz und 30 Pfund Laub hervor.
Richtig – Falsch
9. Die 50 000 Menschen fassende Peterskirche in Rom ist das größte kirchlich-religiöse Bauwerk.
Richtig – Falsch
10. Faule Eier sind ein Nationalgericht der Chinesen.
Richtig – Falsch

Antworten

1. Richtig. Jeder Sphinx stellt einen König dar. Sie tragen darum auch die Uräus-Schlange vor der Stirn. Bei den Pyramiden von Gizeh steht der größte Sphinx: 55 m lang, 20 m hoch. Der Kopf eines Königs ist meist einem Löwenleib aufgesetzt.
2. Richtig.
3. Falsch. Nach glaubwürdigen Überlieferungen gab es vor vielen tausend Jahren in Ägypten und Kleinasien und später in Griechenland und Rom bereits Millionäre. Croesus, Midas und Maecenas waren sagenhaft reich. Der Römer Cajus Caecilius hinterließ im Jahre 8 an Sachwerten und Bargeld ein Vermögen im heutigen Werte von 30 Millionen Dollar.
4. Richtig.
5. Falsch. Libellen stechen nicht, es ist ein Aberglaube.
6. Falsch. Wenn man Pilze nicht so genau kennt, daß man genießbare von giftigen im Rohzustande unterscheiden kann, gibt es kein Mittel, Giftpilze feststellen zu können (etwa beim Kochen).
7. Falsch. Das Kaspische Meer ist der größte Salzwasser-Binnensee. Der größte Süßwasser-Binnensee ist der Lake Superior (Nordamerika), der größte künstlich angelegte Binnensee ist der Lake Mead (175 km lang), entstanden durch die Stauung des Colorado-Flusses am Boulder-Damm.
8. Richtig.
9. Falsch. Der große Tempel von Karnak (ägyptisches Dorf bei Luxor) ist zweimal so groß, er ist zugleich das kostbarste und schönste Bauwerk.
10. Falsch. Faule Eier ist kein Chinesisches. Die angeblich faulen Eier schmecken wie Hummer. Hier das Rezept: rohe Gänse- oder Enteneier werden eine halbe Minute in kochendes Wasser gelegt, dann mit viel Kräutern und Gewürzen bis 8 Wochen in gelöschten Kalk gelegt.

Wie sieht es nach dem »Tag X« aus?

Viele hitzige Debatten entstanden um die monatliche Lohnzahlung. Inzwischen sind einige Wochen seit deren Einführung vergangen. Ich habe einmal Meinungsforscher gespielt und mich ein wenig umgehört, ob dieser »Tag X« den Ablauf des täglichen Lebens wesentlich beeinflusst hat.

Bei meinen Kollegen konnte ich die Feststellung machen, daß sich viele auch jetzt noch scheuen, die Wahrheit zu sagen. Keiner von ihnen will natürlich zugeben, daß die eigene Frau oder gar er selbst in der ersten Zeit der Umstellung nicht »wirtschaften« konnten. Man erzählte dann lieber von dem Nachbarn, der auch im Werk beschäftigt ist und dessen Frau schon 8 bis 14 Tage vor dem Zahltag nicht die Fernsehgebühr, die Miete, die Zeitung, die Versicherung usw. bezahlen konnte. Diese Klagen in verschiedenen Variationen habe ich tatsächlich zu hören bekommen. Nur, man war es nie selbst, der nicht zahlen konnte, immer war es der anonyme Nachbar. Doch wer genau beobachtete, konnte feststellen, daß die Erzähler plötzlich keine »aktiven« Zigaretten mehr rauchten, sondern nur noch »drehten«, daß das Obst zum Butterbrot fehlte und daß anstatt Milch der vom Werk gestellte Tee getrunken wurde.

Übrigens Milch: Ein Wasser- und Milchverkäufer, den ich befragte, erklärte (8 Tage vor dem Zahltag): »Sonst setze ich 250 Flaschen Milch täglich um, jetzt nur noch 120 Flaschen. Meist bleiben davon noch einige stehen. Ein anderer Milchhändler: »Ich verkaufe nicht weniger, nur muß ich jetzt etwas länger auf mein Geld warten. Auch ich muß mich der neuen Lohnzahlung meiner Kunden anpassen.« Ein Brotfahrer erklärte: »Viele Kunden, die früher ein Wochenkonto bei mir hatten, haben jetzt ein Monatskonto. Mein Geld bekomme ich aber immer.« Die Hausfrauen beurteilen die monatliche Lohnzahlung viel positiver als die Männer. Viele Frauen haben ein Konto eingerichtet und holen in jeder Woche nur soviel ab, wie der Mann bisher an Abschlagzahlung für diese Zeit bekommen hat.

Das ist so ungefähr die Situation einige Wochen nach dem Tag X. In spätestens einem halben Jahr wird man kaum noch an die frühere Zahlungsweise denken. H. K., Mülheim

„Der Mensch lebt nicht vom Brot allein“

Die Antwort eines Ruhrorter Sachkenners auf die Zuschrift zu diesem Thema: Der Vorschlag ist zweifellos gut, aber leider ist er in Ruhrort praktisch nicht durchzuführen. Einmal ist eine Werkküche mit einem Selbstbedienungskasino nicht zu vergleichen, denn das Kasino hat gegenüber einer Werkküche folgende Vorzüge:

1. Die Auswahl zwischen mehreren Gerichten. Es liegt auf der Hand, daß man sich ein Gericht aussuchen will, das man gerne isst. Wenn jemand z. B. ungerne Fisch isst, hat er die Möglichkeit, Fleisch zu essen. Hinzu kommt noch ein rein psychologisches Moment: Wenn jemand sich ein Gericht wählt und es schmeckt ihm tatsächlich nicht, wird er es kaum beanstanden, denn er hat es ja selbst ausgewählt.

2. Das Essen kommt unmittelbar — ganz frisch — zur Ausgabe. Durch das Selbstbedienungssystem wird zusätzlich

noch erreicht, daß angerichtete Speisen keine Minute stehen bleiben, sie werden zügig in Empfang genommen.

Speziell bei der Werkküche in Ruhrort sind die Verhältnisse besonders ungünstig. Der größte Teil des Essens muß in Thermobehältern zu den Ausgabestellen — bis zu sieben Kilometer Entfernung — geschafft werden. Durch den Transport leidet der Geschmack sehr; z. B. schlägt Wasserdampf auf das Gemüse und die Kartoffeln. Bevor das Essen an den Teilnehmer gelangt, vergehen oft zwei bis drei Stunden. Hinzu kommt, daß einzelne Gerichte für den Transport ungeeignet sind, somit entfällt ganz von selbst schon eine größere Speisenauswahl.

Im übrigen ist der frühere Chefkoch von Ruhrort heute im Angestelltenkasino des Hochhauses tätig. Während seiner Ruhrorter Zeit konnte er beim besten Willen diese Mängel auch nicht beheben.

E. R., Ruhrort

Es geht um unsere Pfennige

Getränke-Automaten im Werk sind durch die Sozialabteilung aufgestellt worden, also durch eine Abteilung, deren Name schon darauf hinweist, daß sie soziale Probleme zu bearbeiten hat. Der Automat hat die Aufgabe, die Kollegen mit Getränken zu versorgen. Außerdem erhält die Sozialabteilung (genau wie bei den Zigarettenautomaten) einen ganz bestimmten Prozentsatz. Die Kollegen wurden schon des öfteren darauf hingewiesen, daß bei Inanspruchnahme des Automaten die leeren Flaschen in die dafür bereitgestellten Kästen zu stellen sind. Durch Nachlässigkeit gehen monatlich 1300 bis 1400 Flaschen verloren, die der Sozialabteilung (und damit uns allen) von den Prozenten abgezogen werden. Dadurch kann manchem in Not geratenen Kollegen durch die Sozialabteilung nicht entsprechend geholfen werden. Vielleicht werden sich die Kollegen durch diesen Hinweis beeifließen, die Flaschen an Ort und Stelle zu bringen. Hinzu kommt, daß auch der Arbeitsplatz von einem nicht schönen Anblick befreit wird, ganz abgesehen von der sonst bestehenden Unfallgefahr.

K. K., Düsseldorf

Anbringen von Rundfunk- und Fernsehantennen

Wir müssen leider immer wieder feststellen, daß an unseren Häusern Antennen angebracht werden, ohne daß von den Mietern die erforderliche Genehmigung eingeholt wurde. Dabei werden die Antennen an den Kaminköpfen befestigt und die Antennenlizenzen wahllos über die Dachflächen und Dachrinnen verlegt. Hierdurch wird das Aussehen unserer Häuser nicht gerade verbessert. Außerdem verursacht eine derartige Anbringung von Antennen eine wesentliche Behinderung der Schornsteinreinigung und der Handwerker bei der Ausführung von Dach- und Rinnenreparaturen. Ein großer Teil der Dachundichtigkeiten ist ebenfalls auf das unsachgemäße Anbringen von Antennenanlagen zurückzuführen. Es liegt daher im Interesse jedes Mieters, vorher bei uns schriftlich eine Genehmigung zu beantragen. Wir schließen dann mit dem Mieter einen Antennenvertrag ab, der genau zu beachten ist. Diese Regelung dürfte allen Teilen gerecht werden.

Rheinische Wohnstätten AG

DIE FREIE AUSSPRACHE

Mit Entschlossenheit und Mut bekämpften sie den Unfalltod

Anerkennungsschreiben und Belohnungen für die 11 Lebensretter aus unserem Werk Poensgen

Auch im vergangenen Jahr haben im Werk Poensgen eine Reihe tapferer Männer das Leben mancher Mitarbeiter gerettet oder aber sie zumindest vor schwersten Verletzungen bewahrt. In vielen Fällen wurde außerdem großer Sachschaden verhindert. Geistesgegenwart und Entschlossenheit zeichneten alle diese Retter aus. Besonders erwähnenswert scheint es uns, daß sich unter ihnen auch zwei Griechen befinden, die seit einiger Zeit im Werk Poensgen arbeiten.

Am 8. Februar 1960 hat das Belegschaftsmitglied Demetrios Rallatos aus der Edelstahlrohrzieherei durch entschlossenes Eingreifen einen Mitarbeiter gerettet, dessen Kleider in Flammen geraten waren. — In der Vergüteanlage des Rohrwerks IV hatte sich am 30. April eine Explosion ereignet. Die Belegschaftsmitglieder Anton Bachseits, Ludwig Schmitz und Rudolf Pusch konnten durch rechtzeitiges Absperren mehrerer Aggregate eine weitere Ausdehnung der Explosion unterbinden, während Wilhelm Fork und Fritz Goroncy die brennenden Kleider zweier Verletzter entschlossen ablöschten.

Am 23. September sprang der Schlosser Wilhelm Modro aus der Sicromalabteilung entschlossen zu, als er bemerkte, daß ein Mitarbeiter abrutschte und mit der rechten Hand zwischen Blech und Walze geriet. Modro verletzte sich bei dieser Rettungsaktion selbst sogar erheblich. — Die Schlosser Ernst Vahle und Theodor Breuer,

Maschinenbetrieb Reparatur, beobachteten am 23. November, wie ein Schlosser auf erhöhtem Stand mit einer elektrischen Bohrmaschine in Schwierigkeiten geriet und abzurutschen schien. Während einer von ihnen entschlossen das Kabel der Bohrmaschine herauszog, sprang der andere hinzu, um den vom Absturz bedrohten Kollegen aufzufangen.

Am 24. November beobachtete das Belegschaftsmitglied Georgis Apostolidis aus der Adjustage des Rohrwerks IV, wie ein im Bunker beschäftigter Mitarbeiter durch ein über den Rollgang ankommendes langes und schweres Rohr in größte Gefahr geriet. Apostolidis riß den körperlich schweren Mitarbeiter geistesgegenwärtig zurück. Allerdings konnte auch er nicht mehr verhindern, daß die Füße des Kollegen verletzt wurden.

Am 13. Dezember mußte infolge einer Betriebsstörung am Einstoßer der Schrägwalze III ein auf Walztemperatur aufgeheizter Block angehalten werden. Hierbei kam der Block dem Gummischlauch einer unter 4 atü stehenden Schmierölanlage zu nahe. Die ausstrahlende Hitze des Blockes ließ den Gummischlauch zerplatzen, das ausströmende Öl entzündete sich und schoß in einer Stichflamme gegen ein Holzgerüst. Der in der Nähe stehende Meister Lothar Schindowski sprang geistesgegenwärtig, ungeachtet der Gefahren für sich selbst, an den Öl-

behälter und schloß das Absperrventil. Hierbei zog er sich leichte Verbrennungen an der Hand zu, konnte jedoch größeren Schaden verhindern.

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat in allen Fällen die Retter mit einem Anerkennungsschreiben und einer Belohnung ausgezeichnet.



Georgis Apostolidis rettete am 24. 11. einen Kollegen in der Adjustage des Rohrwerks IV

net. Das Werk steuerte jeweils den gleichen Betrag als Belohnung bei. Das Anerkennungsschreiben und der Geldbetrag wurde den Mitarbeitern durch Sicherheitsingenieur Stockhoff im Beisein des Unfallobmanns Liberius mit herzlichen Worten des Dankes überreicht.

S. P.

Sechs Lebensretter aus unserem Werk Poensgen (von links): Ludwig Schmitz, Willi Modro, Theo Breuer, Ernst Vahle, Fritz Goroncy und

Anton Bachseits. Im vergangenen Jahr retteten sie Kollegen aus schwerer Gefahr und wurden dafür mit Belohnungen ausgezeichnet





Texas-Jack und Rocky-Bill haben sich für den Karneval in Schale geworfen. Bis es draußen los geht, muß man sich die Zeit vertreiben



Was tun zwei „alte“ Wild-Wester in einem solchen Fall? Sie pokern. Mit Leidenschaft. Und Old Knipshand schleicht sich heimlich an



Alle Asse auf einer Hand! Das kann nicht mit rechten Dingen zugehen. „Gestehe, Rocky-Bill, du spielst falsch!“ Eine Drohung!

*

„Nein, ich spiele richtig.“ Und jetzt muß Texas-Jack passen. Old Knipshand aber freut sich, daß sein Blitz-Colt viermal getroffen hat



REFA-Ortsverband in Mülheim gegründet

Im Vortragssaal der Lehrwerkstatt des Werkes Thyssen fand am 19. Januar die Gründungsfeier des Ortsverbandes Mülheim a. d. Ruhr statt. Der 1. Vorsitzende des REFA-Bundesverbandes, Dir. Dipl.-Ing. Antoni, betonte, daß der Gründungstag ein organisatorischer Abschluß der bisherigen regen Tätigkeit des Mülheimer Arbeitskreises der REFA-Leute sei. Sie treffen sich seit über einem Jahr regelmäßig in den Räumen unserer Lehrwerkstatt. Durch den Besuch von Vortragsveranstaltungen und durch Erfahrungsaustausch sollen Voraussetzungen geschaffen werden, um das Bildungsgut des REFA mit möglichst hohem Wirkungsgrad zum Nutzen der Arbeitnehmer und der Arbeitgeber anzuwenden. Der Vorsitzende des Ortsverbandes Mülheim, Dir. Hagner, behandelte in seinem Festvortrag das Thema „Aktuelle Grenzfragen bei der Anwendung der Arbeits- und Leistungsbewertung im Betrieb“. Für die erfolgreiche Arbeit des REFA-Mannes ist entscheidend, wieviel Verantwortung ihm die Unternehmensleitung überträgt und daß er bereit ist, diese Verantwortung zu übernehmen. Viele Grenzfragen, deren Antworten in keinem Lehrbuch zu finden sind, wurden von dem Vortragenden angedeutet. In den kommenden Diskussionsabenden wird man sich mit diesem Thema befassen, so z. B. mit dem Problem der unkontrollierbaren Zeiten bei der Akkordvergabe. Dem Vorstand des Ortsverbandes gehören von unserem Unternehmen an: H. Sebal, O. Oering, Krugmann und Hbv. Schmidt. Das Streichquartett unseres Sinfonie-Orchesters unterstrich durch musikalische Darbietungen den feierlichen Charakter der Gründungsversammlung. Die Werks-gärtnerei hatte mit Blumenschmuck den Vortragssaal verschönt.

Unser Thyssenchor zog Jahresbilanz

Auch das vergangene Jahr verlief für den Thyssenschen Männerchor 1878 recht erfreulich. Unter den zahlreichen Verpflichtungen des Chores ragten besonders hervor: Das Opernkonzert, das großen Anklang fand, die Mitwirkung beim Jubiläum des Siemens-Chores im Januar, und im September bei zwei alten Mülheimer Vereinen, die ihr 100. Stiftungsfest begehen konnten. Nicht zu vergessen ist auch die Sängerfahrt nach Schwalenberg. In der Jahreshauptversammlung am 21. Januar im Vereinslokal „Salamander“ wurde dem Vorstand das Vertrauen ausgesprochen und einstimmig Entlastung erteilt. Die Neuwahl des Vorstandes, die der Protektor, Hütten-direktor Schiewerling, leitete, ergab die alte Zusammensetzung: 1. Vorsitzender bleibt Fritz in der Wiesche. Ihm zur Seite stehen: Hermann Tietze (2. Vors.), Werner Ramjoué (Geschäftsführer), Alfred Bieling (Schriftführer), Hermann Schemken und Fritz Wrede (Kassierer). Archivare sind: Rudi Siekmann, Josef Dienstknecht und Werner Tator. Beisitzer: Adolf Grün, Hermann Baute, August Grunenberg, Hugo Engels, Fritz Stachelhaus und Albert Pfeng. Die passiven Mitglieder vertritt Willi Schöss.

Als Gäste konnte Fritz in der Wiesche neben dem Protektor auch Direktor Wilms und den Betriebsratsvorsitzenden Euler begrüßen. Ihnen und der Werksleitung galt der Dank des 1. Vorsitzenden für ihre Bemühungen um den Thyssenchor. In einer stillen Minute wurde der verstorbenen Mitglieder gedacht. 1961 wird der Thyssenchor bei den Festwochen „Singende, klingende Ruhr“ in einem Schubertabend mitwirken und eventuell das Opernkonzert von 1960 mit unserem Sinfonie-Orchester und dem „MBV Mülheim“ wiederholen. In diesem Jahr beginnen bereits die Proben zum „Bundessängerfest“, das 1962 in Essen stattfindet.

Herzliche Worte fand Fritz in der Wiesche auch für den Chorleiter, Musikdirektor Willy Giesen, der am 10. Januar seinen 50. Geburtstag feiern konnte. Er würdigte die Arbeit des Dirigenten und erinnerte dabei an die Erfolge, die der Chor in den verflossenen zehn Jahren unter seiner Leitung hatte erringen können. H. S.

»CONSTANTIA«

wurde der Spezialfrachter
von Blohm & Voss getauft

Auf der Werft von Blohm & Voss erfolgte am 10. Januar der Stapellauf des Spezial-Frachtschiffes MS „Constantia“ für die Partenreederei „Constantia“, Korrespondentreederei Christian F. Ahrenkiel. Der Neubau ist 151 m lang und 21,40 m breit. Seine Tragfähigkeit beträgt als Volldecker 16700 t.

Das Schiff wurde von der Gattin des Düsseldorfer Industrieberaters Ministerialrat a. D. Boldt, Frau Helene Boldt, auf den Namen „Constantia“ getauft. An dem Taufakt nahm neben Vertretern der Werft und der Reederei auch unser Vorstandsmitglied Ass. Mommsen teil.

Die Blohm & Voss AG, an der Phoenix-Rheinrohr beteiligt ist, hat mit der „Constantia“ ihren ersten Spezialfrachter für den Autotransport nach Übersee fertiggestellt, der als Mehrzweckschiff auch in der Lage ist, Stück- und Massengut zu transportieren. Ein von der Werft in Lizenz ge-



bauter MAN-Schiffsdieselmotor gibt ihm 15,2 Knoten Geschwindigkeit.

Beim Stapellauf dankte Vorstandsmitglied Georg Blohm dem Reeder Ahrenkiel für das der Werft erneut bewiesene Vertrauen und gab der Hoffnung Ausdruck, daß die Zusammen-

arbeit auch weiterhin guten Erfolg haben möge. Reeder Ahrenkiel würdigte anschließend bei einem kurzen Empfang die Leistungen der weltbekannten Werft Blohm & Voss und ihre richtungweisenden Neukonstruktionen. In einer Pressekonferenz ging Vorstandsmitglied E. Chr. Frhr. von Werthern näher auf die Erkenntnisse ein, die Blohm & Voss dazu geführt haben, in der gegenwärtigen Schiffsahrtssituation den Bau von vielseitig verwendbaren Spezialschiffen, wie ihn die „Constantia“ darstellt, zu entwickeln und auszuführen. Er wies darauf hin, daß ein solches Schiff heute oft viele

MS „Constantia“ hat als Spezialfrachtschiff eine Länge über alles von 151 m. Es ist 21,40 m breit. Das Brutto-Blechgewicht beträgt 3560 t, das Brutto-Profilgewicht 680 t. Das gesamte Brutto-Stahlgewicht beträgt 4240 Tonnen.

Väter haben müsse, weil bei der Fertigung und der Finanzierung die verschiedenen Kräfte wie Reeder, Ver-lader und Partner mitwirkten.

Der neue Frachtschiffstyp ist von Blohm & Voss als Autotransporter in enger Zusammenarbeit mit dem Volkswagenwerk, mit in- und ausländischen Reedereien, Klassifikationsgesellschaften und Behörden geschaffen worden. Die ursprüngliche Form, Kraftfahrzeuge über See zu transportieren, war, sie als Decksladung zu verstauen oder im

Jung und alt legten gleich eifrig Hand an (Bild oben), damit das neue Spezial-Frachtschiff zum Stapellauf noch rechtzeitig fertig werden konnte (Bild unten)





Spezialfrachter bringt auf jeder Fahrt 1180 Volkswagen nach den USA

Fortsetzung von S. 13 | normalen Laderaum der Frachtschiffe unterzubringen. Sie erwies sich schnell als unzulänglich und unzweckmäßig. Die zweite Entwicklungsstufe im Automobiltransport über See bestand darin, in normalen Frachtschiffen die Laderäume durch zusätzliche Einbauten für die Aufnahme von Pkws herzurichten. Diese Einrichtungen bestanden aus relativ leicht gebauten Decks, die von Stützen getragen wurden und leicht abzunehmen waren. Ihr Nachteil lag u. a. darin, daß diese Einbauten bei Stückgutfrachten wieder abgebaut werden mußten. Die Verfrachtungen wurden dadurch sehr kostspielig.

Die dritte Stufe der Entwicklung ist in dem Einbau sogenannter Hängedecks zu sehen. Diese von Blohm & Voss auch auf normalen Frachtschiffen nachträglich ausgeführte Einrichtung sieht folgendermaßen aus: Am Zwischendeck hängen an Seilen oder Ketten in dem hohen Unterraum der Ladeluke zwei bzw. drei leichtgebaute Hängedecks. Mit Hilfe des

Der Stapellauf des neuen Frachters „Constantia“ erfolgte am 10. Januar. Neben Vertretern der Werft, der Reederei und des wirtschaftlichen und öffentlichen Lebens nahm auch die Belegschaft an dem Taufakt teil. Die „Constantia“ ist ein Volldecker. Sie hat eine Länge von 151 m und eine Breite von 21,40 m. Ihr Laderaum beträgt mit Autodecks 815 000 cbf. Sie wird in längerer Zeitcharter für das Volkswagenwerk je Fahrt 1180 Volkswagen nach den Vereinigten Staaten von Amerika transportieren

vorhandenen Ladegeschirrs können die Hängedecks in einem Arbeitsgang unter das Zwischendeck gehievt und hier befestigt werden. Der Raum ist somit für Rückfracht jeder Art vollkommen verwendungsfähig. In umgekehrter Weise können die Hängedecks wieder in ihre Position zurückgelassen werden. Sie stehen hierdurch automatisch wieder dem Transport von Kraftfahrzeugen zur Verfügung.

Der neue Frachter „Constantia“ ist in Konstruktion und Ausführung u. a. speziell für den Autotransport gebaut. Seine Fracht mit Volkswagen geht in der Hauptsache nach Nord- und Südamerika. Von dort bringt er Kohle und Getreide mit. Bei jeder Fahrt nach den USA vermag er für die Zeit der Charter durch das Volkswagenwerk 1180 Volkswagen zu transportieren. Fertiggestellt werden im Volkswagenwerk täglich 4000 Stück. Für das Schiff wurden 3560 Tonnen Phoenix-Rheinrohr-Stahlbleche verarbeitet. Sein Ablaufgewicht betrug 4600 Tonnen.

In- und ausländische Reeder und Werften bekunden an den Neuerungen und an den Spezialschiffbauten von Blohm & Voss ein außerordentliches Interesse. Ein zweiter Neubauftrag für eine weitere Neuentwicklung ist bereits in Arbeit. Die Werft Blohm & Voss stellt so ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis und liefert erneut einen beachtlichen Beitrag für die Welfgellung des deutschen Schiffsbaus. E. G.



Bei regnerischem Wetter vollzog Frau Helene Boldt am 10. Januar in Hamburg die Taufe des neuen 16 700-Tonnen-Spezialfrachters der Blohm & Voss AG auf den Namen „Constantia“



Vorstandsmitglied Georg Blohm überreichte bei einem Empfang nach dem Stapellauf der Patin das traditionelle Taufgeschenk, ein Armband mit Name und Taufdatum des Schiffes

*

Die Zeichnung zeigt einen Längsschnitt durch den neuen Frachter und vermittelt einen guten Überblick über seine Spezialeinrichtungen. Der vielseitige Verwendungszweck wird deutlich



Getreide	Automob.	Schüttgut (Hängedecks hochgezogen)	Stückgut	Automob. u. Stückgut (Hängedecks hochgezogen)
----------	----------	--	----------	---

Ein Frachtschiff-Typ zum wahlweisen Transport von Stück- oder Massengut-Ladung bzw. leichtem Ladegut auf zusätzlich vorgesehenen Decks

Kohle, Erz und Stahl

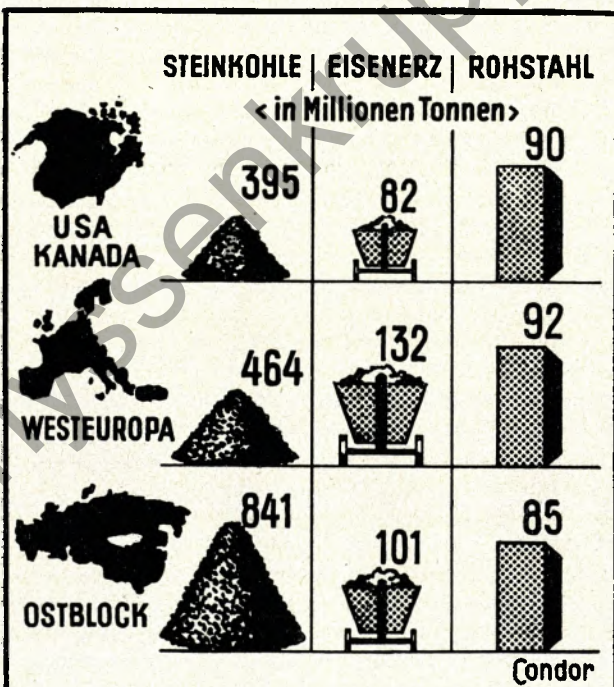
Ein Kopf-an-Kopf-Rennen der drei großen Blöcke

Teilt man die Erde, entsprechend der augenblicklich geltenden geographischen und politischen Verhältnisse auf unserem Globus, in Wirtschaftsräume ein, so erhält man drei große Blöcke. Diese Blöcke setzen sich folgendermaßen zusammen: einmal aus dem nordamerikanischen Kontinent mit den Vereinigten Staaten von Amerika und Kanada, zum anderen aus den Ländern des westlichen Europas und zum dritten aus dem sogenannten Ostblock mit der Sowjetunion, den osteuropäischen Satellitenstaaten und Rotchina.

Um die wirtschaftliche Kraft dieser drei großen Blöcke miteinander zu vergleichen, sollen hier jeweils die Ergebnisse der Gewinnung von Steinkohlen und Eisenerz und der Erzeugung von Rohstahl gegenübergestellt werden. Bei der Förderung von Steinkohle (Erzeugungszahlen des Jahres 1959) liegt der Ostblock mit 841 Millionen Tonnen weit an der Spitze. Westeuropa erreichte 1959 nur gut die Hälfte dieses Ergebnisses, nämlich 464 Millionen Tonnen, während der nordamerikanische Kontinent mit 395 Millionen Tonnen an dritter Stelle liegt. Anders ist es schon bei Eisenerz.

Hier hält Westeuropa mit rund 132 Millionen Tonnen die Spitze vor dem Ostblock (101 Millionen Tonnen) und dem nordamerikanischen Kontinent. Eine noch andere Reihenfolge ergibt sich, wenn man die Produktionsziffern des Rohstahls miteinander vergleicht. Die Vereinigten Staaten und Kanada erzeugten 90 Millionen Tonnen. Sie lagen damit um 5 Millionen Tonnen vor dem Ostblock und erreichten nahezu die Spitzenposition Westeuropas (92 Mill. Tonnen).

Bei diesem Vergleich scheinen uns vor allem zwei Punkte bemerkenswert: Erstens läßt sich an den genannten Produktionszahlen die geballte wirtschaftliche Kraft eines geeinten Europas erkennen; zweitens aber ergibt sich, wenn man die beiden politisch ähnlich orientierten Blöcke Nordamerika und Westeuropa zusammennimmt, eindeutig ein erhebliches wirtschaftliches Übergewicht der westlichen Welt.



WERKS-geflüster

Das Betriebsekel geht allenthalben um!

Als Störenfried der betrieblichen Zusammenarbeit stößt man oft auf einen Menschentyp, der leider allzu leicht das Ohr des Chefs findet. Höchste Gefahr für Arbeitgeber und Arbeitnehmer stellt er als Betriebsekel dar. Das Betriebsekel ist darum so gefährlich, weil es den Kollegen die Arbeit vereckelt und dem Chef die besten Kräfte zum Betrieb



hinausekelt. Dabei ist das Betriebsekel keineswegs eine erste Kraft. Dann würde man es einen „scharfen Hund“ nennen oder ein „Arbeitsfier“ oder einen „Roboter“. Nichts von alledem ist das Betriebsekel. Das Betriebsekel ist eine eklige Kreatur, die, sich ihres Unwertes bewußt, von der eigenen Unzulänglichkeit abzulenken versucht.

Das Betriebsekel drängt die pausenlos attackierten Kollegen in die Verteidigungsstellung, um selbst dem Angriff zu entgehen. Ein ausgewachsenes Betriebsekel geht dabei so umsichtig vor, daß niemand auf die Idee kommt, dessen eigenen Mangel an Leistung unter die Lupe zu nehmen.

Das Betriebsekel hat oftmals seinen Sitz im Ohr der Geschäftsleitung. Dorthin träufelt es seine Verleumdungen, das Gift seiner Unterstellungen, Übertreibungen und Lügen. Es sät Argwohn, indem es die Tüchtigkeit der Tüchtigen in Zweifel zieht. Es sammelt die Fehler seiner Mitmenschen wie andere Briefmarken sammeln und präsentiert die kostbaren Exemplare dem Chef direkt: „Sehen Sie nur, was der Schmidt da wieder verbockst hat. Er mag ja ein ganz lieber Kerl sein. Aber...“ Und das Betriebsekel wiegt sorgenschwer den Kopf auf den Schultern wie ein gütiger, aber pflichtbewußter Mensch, dem das Wohl der Allgemeinheit über dem des einzelnen steht.

Das strategisch geschulte Betriebsekel wird niemals versuchen, seinen Kollegen im Frontalangriff zu schaden. Seine Methode ist der Buschkampf. So beginnt er seinen Satz mit Vorliebe wie folgt: „Nichts gegen den guten Schmidt, er quält sich ja redlich — aber ist er seiner Aufgabe auch gewachsen?“ Die Beantwortung dieser Frage überläßt das Ekel dem Chef. Dieser lauscht in sich hinein. Sollte er Schmidt doch überschätzt haben? Man kann sich ja schließlich nicht um alles kümmern. Vielleicht sollte man sich beizeiten um Ersatz bemühen?

Jawohl, liebe Chefs, um Ersatz für das Betriebsekel sollten Sie sich kümmern, sonst sind Sie plötzlich Ihre wirklich produktiven Kräfte los. Achten Sie auf die Kerle, die sich in Ihre Gehörgänge einnisten wollen. Man erkennt sie an der betriebsekelhaften Redewendung: „Nichts gegen den guten Soundso — aber...“

royce

»Gute Stube« als Schiffswerft

Unser Mülheimer Werksangehöriger Wilfried Schneider aus der Maschinenabteilung II ist unter die Schiffsreeder gegangen. Er hat sich in der elterlichen Wohnung eine Werft eingerichtet. Hier verbringt er seine Freizeit beim Modellbau von Segelschiffen. Man kann ihn schon als „alten Hasen“ unter den Modellbauern ansprechen, obwohl er erst 21 Lenze zählt. Denn mit seiner „Mayflower“ hat er im letzten Steckenpferd-Wettbewerb der Werkzeitung einen 1. Preis geholt. Das etwa 70 cm lange Modell — in rund 800 Arbeitsstunden erbaut — ist heute in Mutters „guter Stube“ eine Kostbarkeit.

Schon als Schulbub interessierte sich Wilfried für Bastelarbeiten und Schnitzereien. Wenn er auf dem Heimweg von der Schule später eintraf als an anderen Tagen, wußte die Mutter sofort, wo ihr Sohn war: Er bewunderte Schnitzereien in den Auslagen der Geschäfte. Und eines Tages kam er mit einem Schnitzmesser nach Hause, das er sich von seinem gesparten Taschengeld gekauft hatte.

Trotz aller Schnittwunden in der ersten Zeit blieb er seiner Leidenschaft treu. Er lernte, das Messer richtig zu führen und mit einer Säge umzugehen. Bald wußte er auch, welche Holzarten sich eigneten. Nachdem er einige Figuren geschnitzt hatte und auf der Anrichte kein Platz mehr für weitere Stücke war, bastelte er ein Schiff: die „Santa Maria“, eine Nachbildung jener Kogge, mit der Columbus gesegelt war. Naturgetreu bis in die letzten kleinen Einzelheiten hatte er dieses Schiff nachgebaut. Es folgten weitere Schiffe und Mutter Schneider meint dazu: „Wenn ich ihn nicht oft abends ins Bett schicke,



Wilfried Schneider bastelt an einem neuen Modell. Nach seinem Erfolg beim letzten Wettbewerb will er auch diesmal wieder mitmachen

sitzt er die ganze Nacht und bastelt!“ Sie zeigt auf den Tisch, der mit verschiedenen Hölzern, wie Ahorn, Buche, Pitchpin, Eisenholz oder Nußbaum überhäuft ist. „Mutter muß auch immer ‚rein Schiff‘ machen“, erklärte Wilfried. Jetzt arbeitet Wilfried mit großer Geduld an einem neuen Schiff, der Fregatte „Leopard“, die er zum nächsten Steckenpferdwettbewerb fertig haben möchte. Darauf ein kräftiges „Ahoi!“

H. S., Mülheim

Steckenpferdreiter nach vorn:

Der neue Wettbewerb steht bevor

Wieder einmal bereitet die Redaktion der Werkzeitung einen neuen Wettbewerb vor. Auch diesmal gibt es wertvolle Geld- und Buchpreise zu gewinnen. Der vor einiger Zeit eingegangenen Anregung, den Wettbewerb im Frühjahr durchzuführen, kommt die Redaktion in diesem Jahr erneut nach. Der Vorteil liegt klar auf der Hand: die langen Winterabende können noch ausgenutzt werden. Das gilt vor allem für die Bastelfreunde und für die



Maler, aber auch die Fotografen haben jetzt mehr Zeit, aus ihren Negativen das Richtige herauszusuchen. Vielleicht aber haben sie auch ein nettes Schneebild gemacht? Oder einen geglückten Nebelschnappschuß? Für die Freunde der schriftlichen Arbeiten ist ebenfalls noch Zeit genug, sich Kurzgeschichten einfallen zu lassen, über Gedichten zu brüten oder Erlebnisberichte zu Papier zu bringen.

Einsendeschluß für alle Arbeiten ist der 15. April. Teilnahmeberechtigt ist jedes Belegschaftsmitglied von Phoenix-Rheinrohr bzw. der Tochtergesellschaften. Eine neutrale Jury, die sich aus anerkannten Fachleuten zusammensetzt, wird auch in diesem Jahr die Arbeiten bewerten, so daß sich niemand benachteiligt zu fühlen braucht. In der Bewertung werden wiederum mehrere „Fachsparten“ gebildet, so daß jeder zu seinem Recht kommen kann. Für jede dieser Gruppen stehen Geld- und Buchpreise zur Verfügung. Der 1. Preis in jeder dieser Gruppen beträgt 50 DM. Die folgenden Preise: 40 DM, 30 DM, 25 DM und 10 DM. Außerdem werden 18 Buchpreise vergeben.

Noch ist es Zeit bis zum Einsendeschluß. Noch kann sich jeder, der teilnehmen möchte, rechtzeitig darauf vorbereiten. Vielleicht noch einige Hinweise: Arbeiten, die bereits bei den vergangenen Wettbewerben eingereicht worden sind, können in der Bewertung nicht berücksichtigt werden. Fotos sollten auf keinen Fall unter Postkartengröße sein; Motto: „Je größer, desto besser lassen sich die Einzelheiten erkennen.“

Und nun: Frisch ans Werk und viel Erfolg!

Was soll ich wohl tun, Mama?

„Ich befürchte zwar nicht, Mauerblümchen spielen zu müssen, aber ich möchte doch vorwiegend mit demjenigen tanzen, mit dem es mir am meisten Spaß macht“, ließ Marion sich am Vorabend ihres ersten Balles vernehmen. Sie war neunzehn Jahre jung und lebte meist sorglos dahin. Nun aber schien sie ein dunkler Krähschwarm ungelöster Probleme zu umflattern.

Der Vater ließ die Zeitung sinken und blinzelte durch die Brillengläser. „Meinst du Fred?“

„Natürlich meint sie Fred“, antwortete an Marions Stelle ihre Mutter, wobei sie den Finger benetzte und das Bügeleisen prüfte. „Zu heiß“, murmelte sie und fuhr dann lauter

Wie originell!

„Also ich kann dir sagen, mein Vetter hat ein Glück“, erzählt Graf Bobby. – „Denk dir nur, Mucki, er hat sich verlobt, und der Schwiegervater besitzt eine Hütte.“

„Na, so was!“ staunt Mucki. „Aber sag mal, wieso soll das nun ein Glück für ihn sein? Raum ist in der kleinsten Hütte für ein glücklich liebend Paar. Aber auf die Dauer denk ich



mir so eine Hütte doch ein bißerl armselig und eng. Für mich wär' das nichts. Was meinst du, Bobby?“

„Was ich dazu meine? Daß du blödest, Mucki. Der Mann hat doch eine Eisenhütte!“

„Da schau her: eine Eisenhütte! Wie originell!“ nickt Mucki. „Aber glaubst du, daß eine Hütte geräumiger wird, wenn sie aus Eisen gebaut ist, statt aus Holz oder Stein?“

(Aus „Der heitere Hüttenmann“, Vulkan-Verlag, Dr. W. Classen, Essen)

fort: „Fred ist ja auch der netteste Junge vom ganzen Sportverein.“

Vater nahm die Zeitung wieder vors Gesicht und versuchte, sich in den Leitartikel zu vertiefen.

„Es muß doch irgendwelche Tricks geben, um Fred an diesem Abend an mich zu fesseln“, spann Marion ihren Gedanken weiter. „Weißt du keine, Mutti?“

„Was ich weiß, möchte ich nicht Tricks nennen. Es sind ganz natürliche weibliche Mittel. Sie wirken immer.“

Erneut ließ Vater die Zeitung sinken. Der Leitartikel war zwar aktuell, aber bei seiner Frau schienen Ewigkeitswerte zur Debatte zu stehen.

Seine Frau breitete sorgfältig ein Tischtuch übers Bügelbrett. „Soweit ich unterrichtet bin, sitzt ihr beide doch an einem Tisch. Und da brauchst du Fred nur ins Gespräch zu ziehen!“

„Worüber soll ich denn reden?“ fragte Marion fast verzweifelt.

„Darüber, was ihn am meisten interessiert. Und das ist er selber. Du sprichst von seiner sportlichen Leistung, und ganz leise läßt du dabei deine Bewunderung für ihn durchblicken. Jeder Mann möchte bewundert werden.“

„Ich auch“, warf Marion ein.

„Gewiß, mein Kind. Aber das darfst du dir nicht anmerken lassen. Schließlich bist du es, die ihn gewinnen will.“

„Selbstverständlich nur für diesen Abend!“

„Natürlich . . . Doch weil du ihn bewunderst, wird er deine Intelligenz anerkennen, und eine gescheite Frau ist für einen noch klügeren Mann schon ein Tänzchen wert.“

„Immerhin sieht Marion auch nicht übel aus“, warf der Vater stolz ein.

„Zugegeben“, bestätigte Mutter. „Sie hat große Ähnlichkeit mit mir.“

„Und dann?“ wollte Marion wissen. „Ich kann ihn doch nicht immerzu bewundern!“

„Abgesehen davon, daß man es könnte, halte ich es für ratsam, ihm zwischendurch eine Kostprobe vom Rätsel Frau zu geben, indem du deine Aufmerksamkeit plötzlich einem anderen jungen Mann zuwendest.“

„Dann wird er verärgert sein.“

„Er wird nur ein bißchen unsicher, und das ist gut. Seine Eitelkeit ist angestachelt worden, er möchte Sieger sein, und mit einem Male entdeckt er auch andere Vorzüge an dir.“

„Ach ja“, seufzte Marion. „Aber solch ein Abend währt nicht ewig. Sehr viel Zeit möchte ich mit anderen nicht vergeuden.“

„Sollst du auch nicht. Jetzt läßt du eine Schwäche erkennen, eine entzückende weibliche Schwäche. Du hast nämlich Angst — Angst vor dem einsamen Heimweg. Wetten, daß er dir seinen männlichen Schutz anbietet?“

„Aber wenn er mich dann küßt?“

„Das hängt doch ganz von dir ab. Papa hat es seinerzeit allerdings auch getan. In diesem Falle hatte ich auch nichts dagegen. Und wir sind sehr glücklich miteinander geworden.“ Wieder benetzte sie den Finger und prüfte das Bügeleisen. „Jetzt hat es die richtige Temperatur“, stellte sie fest.

Nun nahm Vater die Brille ab und rieb sich die Augen. „Wie ich mich dunkel entsinne, sind wir uns ebenfalls auf deinem ersten Ball nähergekommen. Willst du mit deinem Rezept etwa sagen, daß du deine Ratschläge für Marion an mir ausprobierst — daß du mich mit solchen Mätzchen eingefangen hast . . .?“

„Eingefangen . . .? Welch entsetzliches Wort! Einen Mann wie dich, der weiß, was er will, kann man doch nicht einfangen!“

„Das will ich meinen“, brummte er zufrieden.

„Na also!“ lächelte die Mutter.

„Schmerzloses Zahnziehen“, sagt der Zahnarzt, „ist so einfach! Ein wenig Lachgas, und knacks, der Zahn ist draußen . . .“

„Was kostet das Lachgas?“

„Fünf Mark.“

„Da glaube ich, daß die alte Methode auch genügen wird, selbst wenn sie ein wenig weh tut.“

„Sie sind ein mutiger Mann!“ meint der Zahnarzt. „Also Mund auf!“

„Einen Augenblick“, sagt der Kunde, „ich habe ja gar keine Zahnschmerzen; es ist meine Frau, sie wartet draußen.“

GLAGA

Was Hotelpagen sich so denken . . .

Es war in einem „Grand-Hotel“. An der Pförtnerloge standen die Boys, besprachen die neuesten Haus-skandalchen; nur hin und wieder glitt ein Kellner über die schweren, weichen Teppiche.

Plötzlich schoß einer der Hotelpagen zur Tür, die ihm im nächsten Augenblick fast an den Kopf ge-prallt wäre. Mit raschen, federnden Schritten ging eine junge Dame strahlenden Gesichts zur Pförtner-loge.

Neugierige Blicke folgten der schlan-ken, sportlichen Gestalt. Dienstefrig trat der Portier hervor und sah die Fremde fragend an.

„Ich möchte Herrn Dr. Ullbrecht sprechen. Ist er auf seinem Zimmer?“

„Ich rufe sofort oben an, gnädiges Fräulein. Wen darf ich anmelden?“

„Herr Dr. Ullbrecht erwartet mich – seine Nichte!“

Ein prüfender Blick. „Seine – Nichte? Jawohl, gnädiges Fräulein!“

Dr. Ullbrecht war auf seinem Zim-mer, die junge Dame ließ sich durch einen Boy zu ihm führen. Die Zu-rückbleibenden sahen sich lächelnd an – o lala! –

Einige Stunden später.

„Hallo – Pförtner!“ – Erschrocken fuhr der Mann zusammen. Vor ihm stand eine vornehme Dame, eine vollendet reife Frauenschönheit. Kurz und bestimmt war ihre Frage: „Ist mein Mann auf seinem Zimmer – Dr. Ullbrecht?“

„Herr – Herr Dr. Ullbrecht? – Ja – er ist wohl eben, aber – das heißt – ja – ich weiß nicht –

„Ja, was ist denn?“ Ein kühles Er-staunen stand in ihren grauen Augen, das den Pförtner zu sachlicher Aus-kunft zwang.

„Einen Augenblick bitte, gnädige Frau – Herr Dr. Ullbrecht hat so-eben sein Zimmer verlassen und kommt herunter, wenn gnädige Frau warten wollen?“

„Danke.“

Die Treppe herunter kam ein Paar. Ein eleganter Vierziger, hohe, straffe Erscheinung, hatte zärtlich die Hand auf den Arm seiner Begleiterin ge-legt und sah mit liebevollem Blick in das blühende Gesichtchen neben sich, aufmerksam ihrem Geplauder lau-schend. Erstaunt sah er auf, als die junge Dame plötzlich verstummte.

Ein leises Raunen ging durch das Foyer und die Pförtnerloge.

Plötzlich sprang die Jüngere die letzten Stufen herab, stürzte auf die Ältere zu – diese kam ihr schon halb entgegen.

„Monika – daß du da bist!“

„Seit drei Stunden schon, Tanti, und grüßen soll ich dich, und denk dir . . .“ Inzwischen hatte auch Dr. Ullbrecht seine Gattin begrüßt, und lebhaft plaudernd ging man zu dritt zum Speisesaal.

„Wie schade!“

Sagte es wirklich einer – oder hatte es die Foyerbesatzung nur im Chor gedacht?

Ilse Deyk

Es war im Griechenbeisel, dem klei-nen Restaurant in der Nähe der Ro-tenturmstraße. Das Mittagsmenü kostete dort neun Schillinge. Dafür gab es Suppe, Braten, Nachspeise. Am Nebentisch saß ein Wiener und ließ den Wirt zu sich kommen.

„Verzeihen Sie“, sagte er, „macht's Ihnen was aus, wann ich statt der Suppen mal telefoniere?“

Jo Hanns Rösler

Unser Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. essbarer Pilz, 9. Nebenfluß des Tiber, 10. Asiate, 11. europ. Hauptstadt, 12. röm. Sonnengott, 13. Papageienart, 14. Flächenmaß, 16. Verkleidung, 18. japan. Münze, 19. physik. Einheit, 21. männl. Vorname, 22. Wasserfahrzeug, 23. Abk. für Verein. Staaten v. Amerika, 25. Wurfspieß, 26. Abk. für Titan, 28. dtsh.-amerik. Unternehmer, 29. Verwandte, 33. Narr, 34. Ge-sottenes, 35. Luftsprung, 36. Kopfschmuck, 37. Stadt in Baden.

Senkrecht: 1. Zahnerkrankung, 2. Gewebe, 3. Fluß, 4. Vogel, 5. Dichter, 6. Gebirge in Innerasien, 7. röm. Kaiser, 8. Kanton in der Schweiz, 9. Abk. für Osmium, 16. Studentenspeisehaus, 17. Häu-servorsprung, 18. franz. Münze, 20. gekocht, 24. engl. Physiker, 25. russ. Erzähler, 27. Vorbeter in der Moschee, 29. Gewichts-bezeichnung, 30. Schriftzeichen, 32. Gebirgsweide, 34. Strömung.

L. Lehmann

Ergänzungsrätsel

Die Wortfragmente: Vorat pen, Ar le baum, Pa legstrina, A ber teuer, Kar dinal, Lie gestuhl, Kinder billett, Ka dokenkorp, Über el fer, Li neal, et tentat, Ther nometer, Atmosphere, Ko tta, Morphi – spritze, Pfir siebowle, Jugend herberge – sind mit den Silben: ~~ar~~ben ~~bi~~ der ~~di~~erge ~~her~~ te ~~les~~ ma ~~ne~~ sich ~~sph~~ um zu sinnvollen Wörtern zu ergänzen. In gleicher Folge aneinander-gerichtet, ergeben die Silben einen Spruch von Goethe.

Auflösungen aus Nr. 51

Buchstaben-Pyramide

1. A, 2. Ar, 3. Arm, 4. Irma, 5. Arnim, 6. Marine, 7. Reimann, 8. Armenien, 9. Germanien.

Unser Silbenrätsel

1. Neandertaler, 2. Emmentaler, 3. Ursula, 4. Eisenbahn, 5. Borro-mäus, 6. Erfüllung, 7. Standbild, 8. Entmündigung, 9. Neurose, 10. Kernseife, 11. Eberhard, 12. Horizont, 13. Rubinstein, 14. Enkel, 15. Nauheim, 16. Gedanke, 17. Universität, 18. Toronto. *Neue Besen kehren gut.*

Geographie für Kenner

Kiel – Abo – Rom – Lima – Susa – Riga – Ulm – Hof – Eger = Karlsruhe

Auszählrätsel

Es wird mit 5 ausgezählt: Es ist kein Vorteil für die Herde, wenn der Schäfer ein Schaf ist.



Das ist das ehemalige Wirtshaus im Spessart, so wie wir es aus dem Film kennen. Es ist im Studio nach alten Stichen aufgebaut worden. Unweit davon entsteht jetzt die neue Brücke



Nur die beiden Bäume erinnern heute noch an das alte Wirtshaus im Spessart. Es mußte der Technik weichen

Eine 665 m lange Stahlbrücke aus vorgearbeiteten Teilen im Spessart gebaut

Haseltalbrücke

Wenn im Herbst dieses Jahres das letzte Stück der Bundesautobahn von Rohrbrunn nach Würzburg für den Straßenverkehr freigegeben wird, werden viele Kraftfahrer, die es eilig haben, erlöst aufatmen. Denn nun brauchen sie auf ihrem Weg von Frankfurt nach Würzburg nicht mehr über die romantische, aber sehr kurvenreiche und stark überlastete Spessart-Straße zu kriechen, sondern kön-

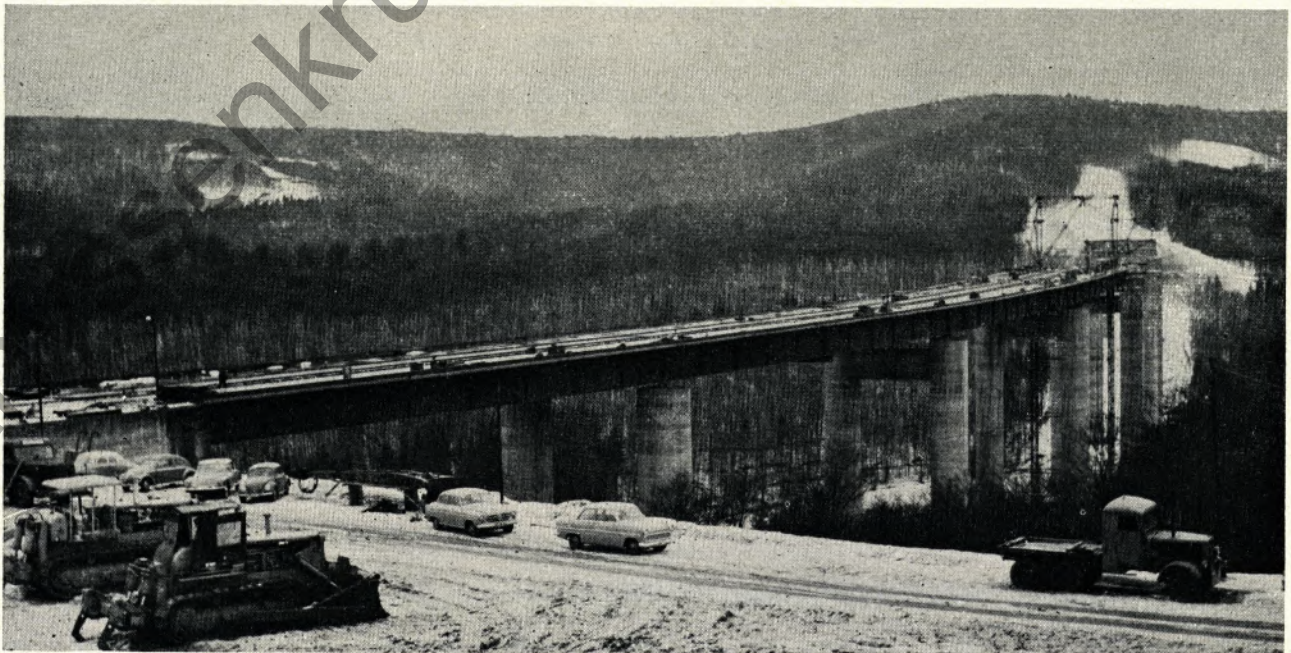
nen in Zukunft im 100-km-Tempo über die neue Autobahn brausen. Noch aber ist der neue Verkehrsweg nicht fertig. Mit Hochdruck wird an der Vervollendung der Fahrbahnen und der im Zuge der Streckenführung erforderlichen Brückenbauwerke gearbeitet. Eine dieser Brücken unweit des kleinen Städtchens Marktheidenfeld wird nach ihrer Fertigstellung das romantische Haseltal überqueren, dem die dort entspringende Quelle den Namen

gab. Diese Brücke, die von Hein, Lehmann & Co. gemeinsam mit den Firmen Noell, Würzburg, und Seibert, Aschaffenburg, errichtet wird, besteht aus Blechen der Qualitätsgüte HSB 50. Phoenix-Rheinrohr lieferte 4100 Tonnen. Bei Wind und Wetter arbeiten die Monteure an der Haseltalbrücke vom Morgen bis zum späten Abend. Im Juni 1960 haben sie begonnen und man hofft, termingemäß Ende Mai 1961 damit fertig zu sein. Die moderne Stahl-



Über die Höhen des Spessart führt die neue Autobahnstrecke von Frankfurt nach Würzburg. Nicht weit von Rohrbrunn, in der Nähe

von Marktheidenfeld, entsteht im Zuge dieser Streckenführung die Haseltalbrücke, die aus Blechen von Phoenix-Rheinrohr erbaut wird

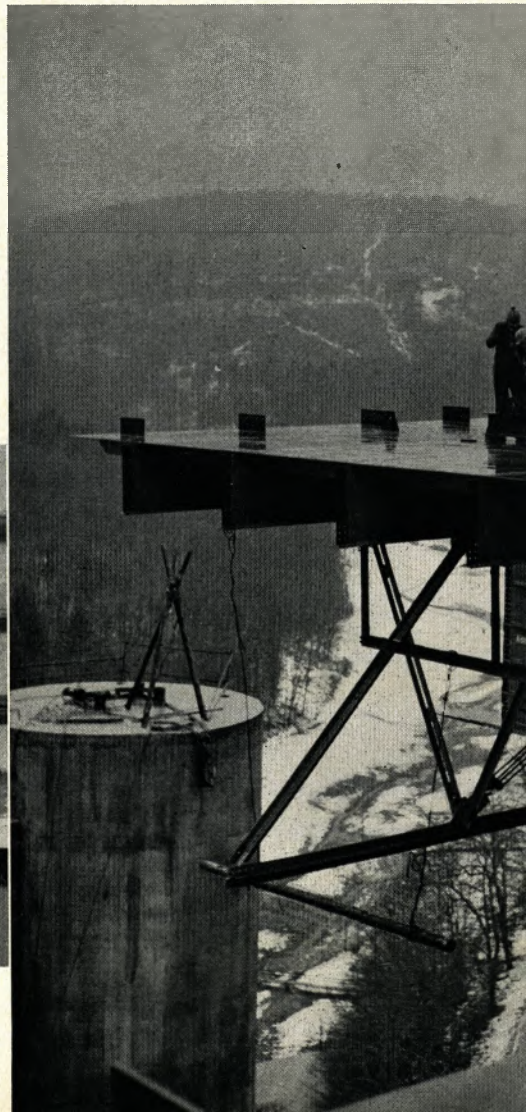
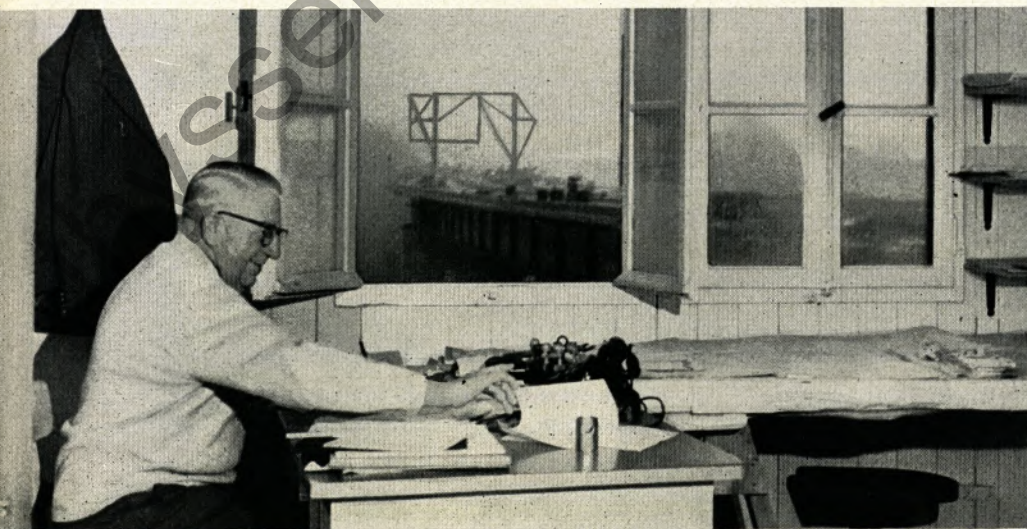


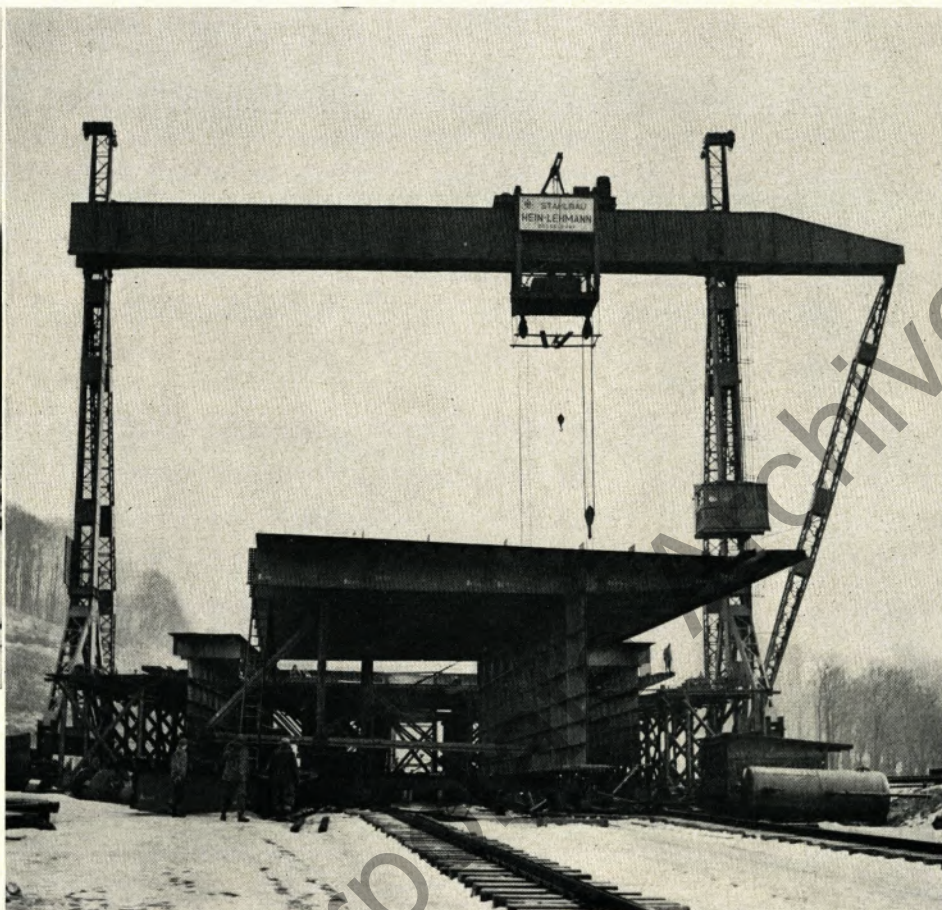


Montageinspektor Rempel (oben links) führt in dem gebirgigen Gelände die Vermessungsarbeiten durch. Hoch über der Haselquelle, die dem Tal und später auch der neuen Brücke den Namen gibt (Mitte), schwingt sich die 665 m lange moderne Stahlkonstruktion, die auf Betonpfeilern ruht. Sie erreicht eine Höhe über der Talsohle von ca. 74 m. Die Brücke wird 29 m breit und besitzt zwei durch einen Grünstreifen getrennte Fahrbahnen. Über den beiden vollwandigen Hauptträgern ruht eine orthotrope Platte, die später mit dem Fahrbahnbelag versehen wird. Die von uns gelieferten Bleche in Sonderstahl HSB 50 werden in den Brückenbauwerkstätten für die Montage vorgefertigt und dann

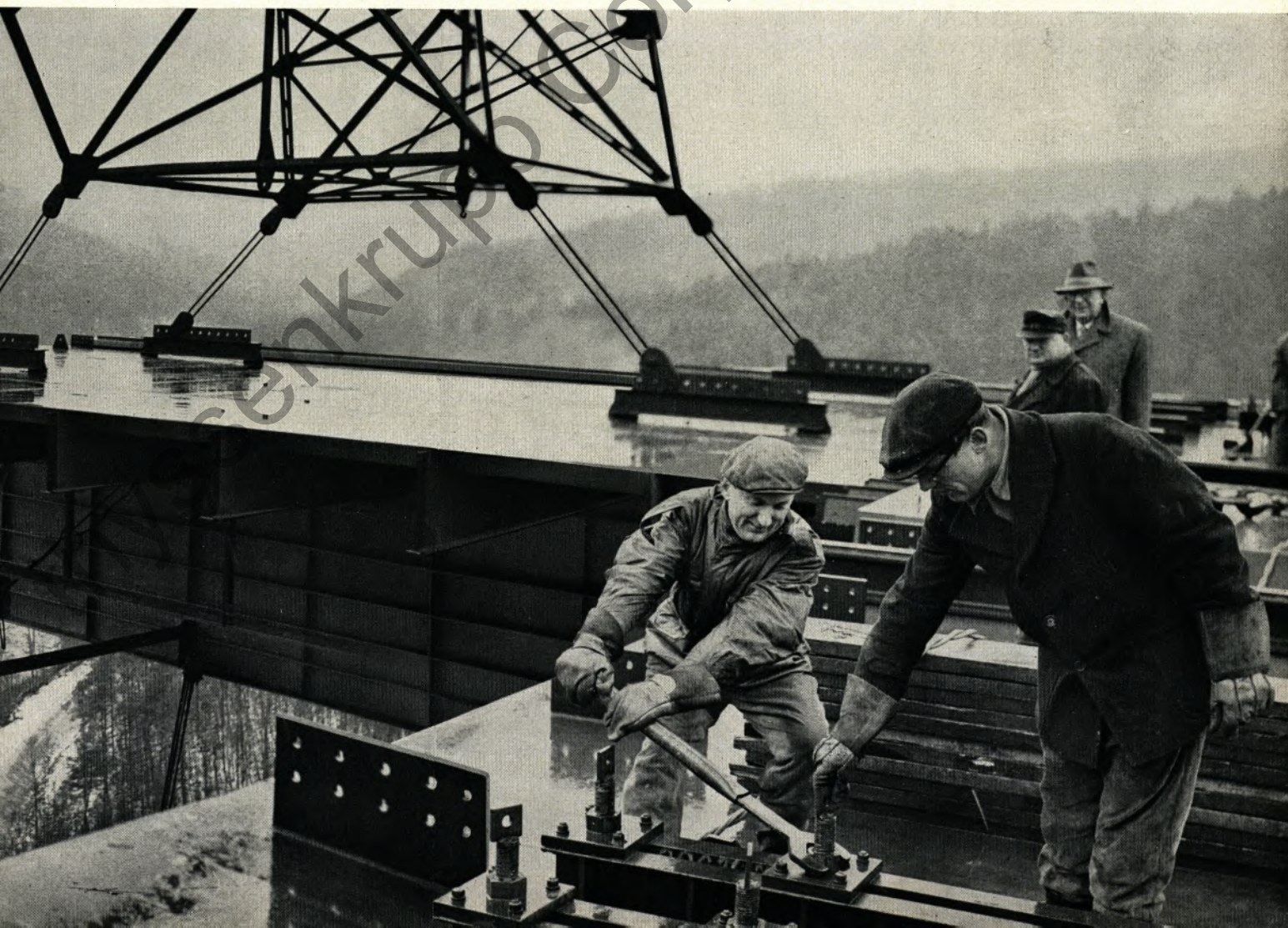
Brücke im Spessart (Forts. von S. 19) konstruktion wird später eine Länge von 665 m aufweisen. Sie ist 29 m breit und die beiden Fahrbahnen sind durch einen Grünstreifen getrennt. Die Brücke liegt in einer Wanne und ist in der Draufsicht mit einem Radius von 2000 m gekrümmt und erreicht mit 74 m die größte Höhe über der Talsohle. Über den beiden vollwandigen Hauptträgern ruht eine orthotrope Platte, die als Fahrbahn dient. Wegen des günstigen Zusammenwirkens aller Bauelemente in der tragenden Kon-

struktion konnte das Gewicht äußerst niedrig gehalten werden. Schon jetzt ist die Brücke bis über die Mitte des Tales hinausgezogen und wächst täglich um einige Meter. Die einzelnen Brückenteile werden in Düsseldorf vorgefertigt und dann mit Lastwagen zur Baustelle transportiert. Die Stahlkonstruktion paßt harmonisch in das Landschaftsbild. Mit elegantem Schwung überbrückt sie das Tal der Hasel und trägt dazu bei, daß der Verkehrsweg von Frankfurt nach Würzburg kürzer und schneller wird. — t —





mehrere 100 km weit mit Lastwagen bis zur Baustelle transportiert. Hier werden sie zusammengebaut (rechts oben) und im freien Vorbau mit Hilfe eines Auslegers (rechts unten) montiert. Baustellenleiter Robben kann durch das Fenster des Baubüros ständig den Fortgang der im Mai zu Ende gehenden Montage beobachten (unten links). Dadurch ist ein enger Kontakt zwischen Baubüro und Baustelle gewährleistet





Gelan und Alaaf

Nicht ernst zu nehmende Beobachtungen
unseres Werkszeichners Heinz Sonntag

„Entschuldigen Sie bitte meine Verspätung. Ich hatte verpaßt, daß sich der Rosenmontagszug auflöste und bin dann noch bis Köln durchmarschiert!“



„Wenn Sie schon als ‚Miß Rohr‘ zum Karnevalsball gehen, dann bitte in Spezial-Maßrohren. Die Werksfeuerwehr soll nun wieder retten!“



Die Rosenmontags-Produktion im Flaschenwerk Dinslaken war auf Rumflaschen umgestellt. Man sollte überlegen, ob man an diesem Tage nicht besser schließt?



Die Papierschlangen sind ausgegangen, aber das Bandeisen-Walzwerk hat in kollegialer Zusammenarbeit den Karnevalisten gern ausgeholfen



„Kehr wieder um, Kollege, und bringe erst einmal Dein Pro-Mille-Verhältnis in Ordnung! Später kannst Du noch mal hier vorhauchen“



Klaus-Otto hatte diesmal einen „karnevalistischen Alleingang“ riskiert; denn auf seinen Schutz-(engel-)helm kann er sich ganz sicher verlassen!

H. SONNTAG

So sollte man lernen, mehr Zeit zu haben

Der Weg in ein neues Jahr ist fast immer mit guten Vorsätzen gepflastert. Das ist gut so, selbst wenn bereits im Februar viele dieser Vorsätze schon vom Alltag überrollt wurden. Trotzdem. Wir sollten im Laufe eines Jahres ruhig einmal Bilanz ziehen. Was wollten wir? Und was blieb davon übrig?

Hatten wir uns nicht vorgenommen, uns in diesem Jahr 1961 mehr Zeit zu nehmen? Zeit für IHN, Zeit für die Kinder, kurzum, Zeit für die Familie und — mehr Zeit auch für uns zu Einkaufen und Besinnung. Gehen wir in uns; schon jetzt bleibt kaum Zeit, sich dieser Zeit-Wunschträume zu erinnern.

Die Technik hat uns tausenderlei Erleichterungen beschert. Unsere Großeltern in der so gern zitierten „guten alten Zeit“ hatten ohne diese Erleichterungen viel mehr Zeit. Sie hatten weder Waschmaschine noch nicht zu bügelnde Wäsche, weder Kühlschränke noch küchenfertige Tiefkühlkost, weder Staubsauger noch elektrische Bohnenbesen, weder kaum zu pflegende Kunststoffböden noch simpel abzureibende Küchentische. Sie hatten keine elektrischen Rühr-, Knet-, Mahl- und Mischgeräte und „beim Kaufmann um die Ecke“ gab es kein Warensortiment, um in zehn Minuten eine schmackhafte Mahlzeit hinzuzubereiten. Aber — sie hatten Zeit!

Zeit ist jedoch heute ein Artikel, an dem es am meisten mangelt. Sozialer Fortschritt und technische Hilfsmittel beschenken allen Berufstätigen und auch den Hausfrauen mehr Freizeit. So sollte es wenigstens sein... Aber — wer hat heute noch Zeit für den

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

Mitmenschen, für den von Sorgen geplagten Kollegen, für einsame alte Menschen, für wißbegierige, aufgeschlossene Kinder und Jugendliche, die viele Fragen auf dem Herzen haben? Der Dämon Tempo hat uns alle erfasst. Der Moloch „Mitmachen“ läßt uns kaum zur Besinnung kommen. Und die Frauen, die geborenen Hüterinnen menschlicher Bindungen, sind von diesem Zeitwahn angesteckt.

Diese Zeit, in der kaum ein Mensch still-zufrieden sagt: „Ich habe Zeit“, ist doch eigentlich recht traurig. Viel Schönes und menschlich Bindendes wird von ihr im Blitztempo verschluckt. Dabei müssen — und werden — wir alle Zeit haben, wenn wir wirkliche malerisch krank sind. Am Ende eines Lebens bleiben nur die wärmenden Erinnerungen an menschliche Kontakte. Wir können zwar materielle Werte hinterlassen. Wahrhaftig lebendig bleiben wir jedoch nur, wenn wir es fertigbrachten, menschlichen Kontakt zu bekommen. Wir können, wenn es auf die letzte Reise geht, nichts von dem mitnehmen, was uns so wichtig erscheint und unsere Zeit auffrisht. Aber wir können und könnten jedoch beizeiten dafür Sorge tragen, daß von unserem „Menschsein“ etwas bleibt. Um dieses Bleibende zu gestalten, dazu bedürfen wir jedoch vor allem einer Kostbarkeit: Zeit!

Wir sollten anfangen, uns darin zu üben, Zeit zu haben. Wenn ER abends nach Hause kommt, sollten wir Zeit für ihn haben. Wir brauchen nur still dabei zu sitzen, wenn alles in ihm abklingt. Langsam kommt er dann von selbst ins Erzählen. Die Kinder brauchen viel Zeit. Sie schleppen oft Probleme und Kümernisse mit sich herum, die meist dann ans Tageslicht kommen, wenn wir „gerade jetzt keine Zeit“ für sie haben. Wir selbst brauchen Zeit für uns, um richtig mit uns ins reine zu kommen. Danach geht alles viel besser, auch wenn die Küche einmal nicht „wie geheckt“ aussieht.

Zeit ist das kostbarste Geschenk des lieben Gottes an uns. Dieses Geschenk will richtig gewertet werden. Nicht genutzte Zeit ist unwiederbringlich dahin. Wir können Zeit nicht kaufen, weder horten, noch auf Eis legen. Wir müssen sie jeweils zur richtigen Stunde und richtigen Gelegenheit auskosten. Sonst ist die Stunde verfan-



Mehr Zeit müßte man haben. Man sollte sie sich nehmen. Zum Beispiel früher aufstehen. Dann kann man in Ruhe frühstücken. Hetze am Morgen schadet

Das läßt sich nie wieder einholen. „Nie“ ist ein böses Wort. Aber — wir können praktisch die meisten Dinge unseres Lebens irgendwie wieder einholen. „Keine Zeit haben“ wenn wir gebraucht werden, ist jedoch nie wie-

Die Hälfte ihres Lohnes geben die Arbeiter der Montanindustrie in der Sechsergemeinschaft, der Montan-Union, durchschnittlich für Nahrungsmittel aus. Die tüchtigsten Esser sind die Italiener, die 52,1 Prozent ihres Lohnes in Essen und Trinken investieren. Die deutschen Arbeiter der Eisen- und Stahlindustrie wenden dafür etwa 40 Prozent ihres Lohnes auf, während z. B. die Luxemburger mit 37 Prozent am bescheidensten sind. Inwieweit diese Zahlen wegen des unterschiedlichen Lohngefüges und der unterschiedlichen Preise anfechtbar sind, bleibt dahingestellt. Sie ergaben sich aus den Ergebnissen der „Aktion Haushaltsbücher“, die nach vierjährigen Berechnungen für die jeweiligen Staaten auskalkuliert wurden.

der gutzumachen. Morgen schon kann es zu spät sein. Ob wir gelegentlich einmal daran denken und — vielleicht — danach handeln?

Zeitmangel ist eine Zeitkrankheit. Wappnen wir uns gegen Ansteckung. Wir werden uns wundern, wie wohl uns dabei wird. Auch Seele, Nerven und allgemeine Gesundheit danken es uns — ganz abgesehen von den Menschen, die um uns sind und die uns brauchen... B. Reichert, Düsseldorf

50 DIENSTJAHRE

Im Monat April feiern 10 Belegschaftsmitglieder ihr Goldjubiläum. Die meisten von ihnen traten Anfang April 1911, unmittelbar nach ihrer Schulentlassung, in den Dienst unseres Unternehmens. 50 Jahre sind sie dem Werk treu geblieben. Und wenn sie sich zurückerinnern, werden sicherlich die angenehmen Dinge

überwiegen. Um das rechte Verhältnis für uns andere zu finden, muß man einmal überlegen, daß das Eintrittsdatum dieser Goldjubilare noch in der „guten alten Zeit“ vor dem 1. Weltkrieg lag. Zwischen 1911 und 1961 lagen ereignisreiche Jahre, Jahre voller politischer und sozialer Hochspannungen, Jahre der Krisen und der Entbehrungen. Das sollte man nicht vergessen, wenn man ihnen zum goldenen Betriebsjubiläum die Glückwünsche ausspricht.



Hans Überacher
Lohnabrechnung Poensgen, 1. 4.



Wilhelm Ramjoué
Lohnabrechnung, Thyssen, 1. 4.



Leonhard Schwenzfeier
Personal Lohn Thyssen, 3. 4.



Wilhelm Zervas
Hauptwerkstatt II Thyssen, 3. 4.



Heinrich Angenendt
Mech. Werkst., Hüttenbetrieb, 4. 4.



Wilhelm Kraft
Wärmestelle Thyssen, 4. 4.



Theodor Kathmann
Elektrobetrieb, Hüttenbetrieb, 5. 4.



Hermann in der Heiden
Bandeisenwalzwerk Thyssen, 10. 4.



Hermann Böhmer
Eisenbahnbetrieb Thyssen, 19. 4.



Wilhelm Nierhaus
Bearbeitungswerkst. Thyssen, 21. 4.

40 Jahre im Dienst

WERK POENSGEN

P. Rottmann, Masch.-Betr. 24. 4.

WERK RUHRORT

Heinrich Eumann, Versand 1. 4.

Anton Minta, Hochofen 2. 4.

Otto Bonsack, Labor 7. 4.

Hugo Bahr, Fertigstraße 6 11. 4.

Heinrich Baumann,

Masch.-Betr. Thomasw. I 14. 4.

Wilb. Nitsch, Werkschutz 15. 4.

J. Schürmann, Werkschutz 22. 4.

Michael Schmidt, Stahlbau 23. 4.

Job. Sturhahn, Walzwerk 26. 4.

Josef Slomiany,

Masch.-Betrieb Kraftb. 27. 4.

Josef Scheida,

Masch.-Betr. Hochofen 29. 4.

Erwin Moelleken, Stahlbau 29. 4.

HAUPTVERWALTUNG

Wilhelm Müller,

Terminplanung Rohre 1. 4.

WERK THYSSEN

W. Hillebrandt, Blechwalzw. 1. 4.

Karl Radtke, Blechwerk 2. 4.

Peter Hegmann, Blechwerk 6. 4.

Job. Goralski, Blechwalzw. 9. 4.

Fritz Jansen, Stahlwerk 11. 4.

Franz Schiemann, Preßwerk 12. 4.

Hermann Kammerknecht,

Rohrbearbeitung 13. 4.

Wilhelm Grass,

Maschinenbetrieb I 23. 4.

H. Sackers, Eisenbahnbetr. 23. 4.

T. Sanders, Lehrschweißerei 24. 4.

WURAGROHR GmbH

Josef Striewe, Magazin 1. 4.

80 Jahre

Theodor Ehlen, Dinslaken 2. 3.

Job. Wisniewski, Meiderich 2. 3.

August Titze, Dbg.-Laar 6. 3.

Nik. Höhnerbach, Beuel 18. 3.

Jakob Sommer, Düsseldorf 19. 3.

Heinr. Heegaar, Mülheim 28. 3.

Theodor Hürwe, Mülheim 29. 3.

Mülheimer Betriebsrat erörterte Sonntagsarbeit

Einmalige kleine Zuwendungen werden im Frühjahr der neuen Ergebnisbeteiligung zugeschlagen

Am 19. Januar fand in der Halle des Blechwalzwerkes Thyssen in Mülheim eine Belegschaftsversammlung statt. Der 1. Betriebsratsvorsitzende Franz Euler nahm die Gelegenheit wahr, zur Frage der Sonntagsruhe in der eisen-schaffenden Industrie Stellung zu nehmen.

Euler betonte im Verlaufe seines Berichts, daß das neue Gesetz am 10. Februar in Kraft treten soll und für die eisen- und stahlschaffende Industrie eine 16stündige Sonntagsruhe vorsehe. Diese neue Regelung würde sich nicht nur in einem Produktionsausfall, sondern mehr oder weniger auch in den Lohnfüßen bemerkbar machen. Das Gesetz liegt zur Zeit dem Bundesrat zur Genehmigung vor und muß noch verabschiedet werden.

Mit Befremden nahmen es die Anwesenden zur Kenntnis, daß eine Verordnung vom Bundesarbeitsministerium vorgelegt worden ist, die nicht nur für die betroffenen Werke einen erheblichen Produktionsausfall mit sich bringen wird, sondern auch einen Teil der Arbeiter benachteiligt und deren bisheriges Einkommen gefährdet.

Bisher zahlte unser Unternehmen für Schulentlassene, Konfirmanden u. Erst-Kommunikanten einmalige kleine Zuwendungen. Außerdem hatten wenige Belegschaftsmitglieder die Vergünstigung, einen verbilligten Ferienaufenthalt in einem der von unserem Unternehmen beschickten Heime zu verbringen. In Zukunft werden die hierfür ausgeworfenen Beträge der im

Frühjahr zur Auszahlung kommenden dividendenabhängigen Ergebnisbeteiligung zugeschlagen. Diese Summe hilft allen Belegschaftsmitgliedern, ihren Urlaub in Zukunft persönlicher zu gestalten (vgl. S. 26 „Jeder kann jetzt verbilligt in Urlaub fahren“).

Der Sachbearbeiter für Wohnungswesen, Klauer, streifte mit wenigen Beispielen den noch überall herrschenden Wohnungsmangel. In der allgemeinen Diskussion meldeten sich mehrere Belegschaftsmitglieder zum Wort. Unter den Gästen der vielbesuchten Versammlung bemerkte man auch Vorstandsmitglied Direktor Schiewerling, Werksleiter Dir. Dr. Baumgardt, den Gesamtbetriebsratsvors. H. Jöckel und den 1. Bevollmächtigten der IG Metall in Mülheim, Sandvoss.

25 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Friedrich Geier,
Lochkartenabteilung, 3. 4.
H. von Voerden, Neubau 14. 4.
Werner Pergande,
Mech. Hauptwerkstatt 27. 4.
Anna Scheuermann,
Fernsprechwesen 27. 4.
Hans Wasserlos,
Mech. Hauptwerkstatt 27. 4.
Karl Schreck,
Mech. Hauptwerkstatt 27. 4.
Joachim Gandner,
Mech. Hauptwerkstatt 27. 4.
Kurt Berg, Banabteilung 27. 4.
Arnold Bleckmann,
Stahlformgießerei 27. 4.

WERK HÜTTENBETRIEB

H. Voss, Mech. Werkstatt 23. 4.
Fr. Erle, Elektro-Werkstatt 27. 4.
K. Maelzer, Kraftzentrale 27. 4.

WERK POENSGEN

Alb. Figge, Masch.-Betrieb 1. 4.
Willy Brieden,
Werksrechnungswesen 5. 4.
Johann Richartz,
Rohrw. IV, Adjustage 18. 4.
Anton Mertens,
Rohrw. III, Walzwerk 23. 4.

WERK IMMIGRATH

Arnold Winzen, Fittingsbetr. 22. 3.
Karl Feldmann,
Flanschenmagazin 20. 4.

WERK DINSLAKEN

H. Hoppe, Elektrowerkst. 6. 4.
W. Apeck, Rep.-Werkst. 11. 4.

WERK THYSEN

Dr. E. Hörmann, Neubau 1. 4.
Herbert Theermann,
Elektrobetrieb II 1. 4.

K. Nolting, Maschinenabt.
Gottl. Bienert, Preßwerk
Friedr. Kulka, Blechwerk
Karl Reetz,

Fretz-Moon-Anlage 1. 4.

Jos. Lenz, Hauptwerkst. II 1. 4.

Hermann Haferkamp,
Rohrbearbeitung 1. 4.

H. Beichert, Hauptwerkst. I 1. 4.

Hans Gasper, Elektrobetr. II 1. 4.

Walter Grunendahl,
Hauptwerkstatt II 1. 4.

Josef Giersch, Elektrobetr. II 1. 4.

Willi Unterberg,
Elektrobetrieb I 1. 4.

Wilhelm Kleindick,
Maschinenbetrieb III 1. 4.

E. Oesterwind, Lokwerkst. 1. 4.

Wilhelm Seeger,
Elektroreparaturwerkst. 1. 4.

Karl-Heinz Schmitz,
Gasrohrbearbeitung 1. 4.

Heinz Sommer,
Elektroreparaturwerkst. 1. 4.

Karl Neubner, Stahlbau 2. 4.

M. Koperschmidt, Blechw. 4. 4.

Joh. Melcher, Blechwerk 4. 4.

Arnold Klevers, Blechwerk 4. 4.

W. Lümke, Blechwerk 4. 4.

Wilhelm Überdiek,
Maschinenbetrieb I 6. 4.

L. Oesterbroek, Blechwerk 6. 4.

August Vogt, Blechwerk 6. 4.

Kurt Brohn, Kranbetrieb 6. 4.

Herm. Schad, Kaltzieherei 9. 4.

J. Kampermann, Schweißw. 17. 4.

Robert Zilles,
Verarbeitende Betriebe 17. 4.

Josef Frings, Neubau 17. 4.

Otto Breuer, Schweißwerk 20. 4.

Hans Keunenhoff,
Elektrobetrieb II 24. 4.

R. Stoeckis, Kranbetrieb 25. 4.

J. Schürmann, Verzinkerei 27. 4.

Wilhelm Storp, Werkschutz 28. 4.

HAUPTVERWALTUNG

Johannes Blasius,
Absatzorganisation 1. 4.

1. 4. Werner Feldkamp,

1. 4. Verkauf Weiterverarb. 1. 4.

1. 4. H. Hamacher, Verk. Rohre 2 1. 4.

Hans Grünewald, Verkehr 3. 4.

1. 4. **VRB DORTMUND**

1. 4. Heinz Herbers, Montage 1. 4.

Hugo Stegelmann, Montage 6. 4.

1. 4. Karl Böning, Montage 22. 4.

WURAGROHR GmbH

1. 4. Josef Kleindopp, Adjustage 1. 4.

1. 4. Rudolf Kosch, Rohrheizerei 1. 4.

1. 4. Jos. Welter, E.-Schweißerei 1. 4.

85 Jahre

Heinrich Puls, Mülheim 1. 3.
Herm. Eisenberg, Meiderich 13. 3.

90 Jahre

Emil Pischke, Meiderich 17. 3.

95 Jahre

Friedr. Schürmann, Hahlen 18. 3.

Johann Quodt, Dbg.-Laar 26. 3.

Goldene Hochzeit

K. Hampl, Dbg.-Wanheim 4. 3.

Wilhelm Henke, Mülheim 11. 3.

Karl Severin, Mülheim 16. 3.

Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter

WERK RUHRORT

Josef Szysznik, Hochofen
Erwin Drews, Martinwerk I
Franz Färber, Hochdruckkraftwerk
Hendrik Kofferik, Wasserversorgung
Wilhelm Hottelmann, Kostenabteilung

WERK POENSGEN

Adolf Meier, Werkschutz
Ernst Böttger, Rohrwerk III

WERK THYSEN

Heinrich Stork, Rohrwerk
Josef Mattow, Rohrwerk
Hermann Warm, Stahlbau
Theodor Tarrach, Stoffwirtschaft

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

Die kleine Werkzeitung

lebendig
aktuell
betriebsnah



FEBRUAR 1961

PHOENIX-RHEINROHR-KURZNACHRICHTEN

4. Jahrgang



Fönix-reinror

Sie macht wieder von sich reden, die Reform der deutschen Sprache. Zunächst einmal beschränken sich diese Reformvorschläge auf eine mehr oder weniger radikale Kleinschreibung. Dann aber will man Fremdworte ein-deutschen und in vielen Fällen Doppelkonsonanten durch einfache ersetzen. (Zum Beispiel statt ph — f, statt th — t.) Das überflüssige h soll auch wegfallen.

Machen wir einmal die Probe aufs Exempel: Wo sind wir beschäftigt? Bei fönix-reinror! Unser schef ist diplömfysiker. Man kommt sich gleich in einer anderen sfäre vor, nicht war?

Nun, warten wir es ab. Das Ungewohnte stört uns. Und — noch ist es längst nicht so weit, wie angedeutet wurde.

Jeder kann jetzt verbilligt in Urlaub fahren

In allen unseren Werken wird ab sofort bei den jeweiligen Sozialabteilungen Urlaubsberatung und Fahrtenvermittlung durchgeführt, verbunden mit dem DFG-Reiseparsen. Allen Belegschaftsmitgliedern einschließlich ihrer Angehörigen ist damit die Möglichkeit gegeben, in den Genuß einer ver-

billigten Urlaubsreise zu kommen. Den Beschäftigten von Phoenix-Rheinrohr steht das gesamte Programm der Reisegesellschaften, die der Deutschen Feriengemeinschaft (DFG) angeschlossen sind (Touropa, Scharnow, Hummel, Nera, Tigges u.a.m.) zur Verfügung. Die Auswahl der Reisen ist so reichhaltig, daß jeder für sich das Richtige finden kann.

Jeder kann sich auch individuell entscheiden, wann und wo er mit seiner Familie seine Ferien verbringen will, gleichgültig, ob im Sommer oder Winter, ob innerhalb Deutschlands oder im Ausland.

Nähere Auskünfte erteilen die Sozialabteilungen der Werke Ruhrort, Thyssen und Poensgen, sowie

Mit Wirkung vom 1. Januar 1961 ist die Satzung der Betriebskrankenkasse Dinstaken geändert worden. Das tägliche Wochenlohn in der Familienwochenhilfe wurde auf 1,65 DM, jedoch nicht mehr als 25 Prozent des Grundlohnes des Versicherten, erhöht.

Werk Immigrath hatte Belegschaftsversammlung

Vorstandsmitglied Dr. Brandi sprach am 24. Januar auf der ersten Belegschaftsversammlung dieses Jahres im Speisesaal des Werkes Immigrath. An ihr nahm auch Werksleiter Kandula teil. Die sehr gut besuchte Versammlung wurde vom Betriebsratsvorsitzenden Steinbach geleitet. Die Werkzeitung berichtet über den Verlauf und die Ausführungen von Dr. Brandi in der März-Ausgabe.

Betriebskrankenkasse verschickt 105 Kinder

Auch im Jahre 1961 sollen 105 erholungsbedürftige und konstitutionell tbc-gefährdete Kinder im Alter von 6 bis 12 Jahren auf Kosten der Betriebskrankenkasse der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb in das Kinderheim „Maria Hilf“. Um diese Kuren reibungslos durchführen zu können und mit Rücksicht auf den frühzeitigen Kurbeginn ist es erforderlich, daß die Anmeldung umgehend im Verwaltungs-Gebäude II Zimmer 21 un-

der Hauptverwaltung. Dort liegen auch Prospekte für viele Gruppen- und Gesellschaftsreisen.

serer Betriebskrankenkasse, Werk Ruhrort, vorgenommen wird. Die Anmeldungen für das Werk Hüttenbetrieb nimmt die dortige Nebenstelle der Krankenkasse an. Kinder, die in den Jahren 1959 und 1960 bereits verschickt waren, können in diesem Jahr nicht berücksichtigt werden. Ebenso dürfen Bettnäher, Kinder mit ansteckenden Krankheiten und Kinder, bei denen der Diphtherie-Abstrich positiv ausfällt, nicht teilnehmen.

Jetzt macht die Arbeit mehr Freude

In einer kleinen Feierstunde wurden am 10. Januar in der Ruhrorter Lehrwerkstatt die Teilnehmer des 6. Kurses der Erwachsenenbildung verabschiedet. Unter den Gästen dieser Feierstunde befanden sich Direktor Höfges, Berufsschuldirektor Tenbusch, Klassenlehrer Brandenburg, Prokurist Schulte-Berge, Abteilungsleiter Koch und Betriebsrat H. Peters.

24 Belegschaftsmitglieder hatten ein Jahr lang in jeder Woche einen Tag für diese zusätzliche Ausbildung geopfert. Nun erhielten sie aus der Hand von Prokurist Schulte-Berge mit herzlichen Glückwünschen die Teilnahmebescheinigungen. Es hatte in diesem Jahr zum Teil ausgezeichnete Leistungen gegeben. Direktor Höfges verwies in einer kurzen Ansprache auf die Wichtigkeit solcher Grundschulungen für das Unternehmen. Für die Betriebsabteilungen hätte eine der-

artige Ausbildung gerade in der heutigen Zeit ihre besondere Bedeutung, da durch die Modernisierung unserer Werke ständig neue und größere Ansprüche an die Arbeitenden gestellt würden.

Klassensprecher Erwin Löttgen dankte und stellte heraus, daß nach dieser Schulung die Arbeit mehr Freude mache.

Alle am Gewinn beteiligt

Am 25. Januar fand im Angestelltenkasino des Thyssen-Hauses die erste Belegschaftsversammlung für 1961 statt. Sie wurde von Betriebsratsvors. J. Müller eröffnet und geleitet. Neben den beiden Vorstandsmitgliedern Schiewerling und Sors war auch der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrats Jöckel anwesend. Der Betriebsratsvors. wies u. a. darauf hin, daß alle Belegschaftsmitglieder fürderhin am Ge-

Die neuen personellen Veränderungen

Die Leitung der Hochofenanlagen einschl. Nordhafen und Sinteranlage des Werkes Ruhrort hat unter gleichzeitiger Ernennung zum Betriebsdirektor Dr.-Ing. Gerhard Heynert übernommen. — Zum Abteilungsleiter wurde Oberingenieur Wölg. von Creyzt, Technisches Auftragsbüro des Wer-

kes Poensgen und Terminplanung Rohre, ernannt. — Dr. Alfred Lukac, Finanzwesen, wurde Prokura erteilt. — Zum Oberingenieur wurde Dipl.-Ing. Karl Freund, Halbzeugzurichtung und Nebenbetriebe, Ruhrort, ernannt. — Dipl.-Ing. Edgar Flächenhaar wurde unter Direktor Dr. Ischebeck mit der örtlichen Werksleitung des Werkes Hüttenbetrieb betraut. Walzwerkschef für die Fertigungsstraßen 3, 5 und 6 in Ruhrort wurde Dipl.-Ing. Walter Schenk.

HERAUSGEBER
PHOENIX-RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttdirektor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, August-Thyssen-Straße 1, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 u. 82 31 · Alfred Tesch, Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40/24 40 · Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Duisburg 44 71, Nebenstelle 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees E. Vogt, Düsseldorf · Auflage 49 000

Titelfoto: Herm. Harz · Schwarz-Weiß-Fotos: Megaloeconomou Bros., Athen (2), Photo (5), Retzlaff, Terbrüggen, Witt/Constantin, Zimmermann

Zeichnungen: Heinz Sonntag

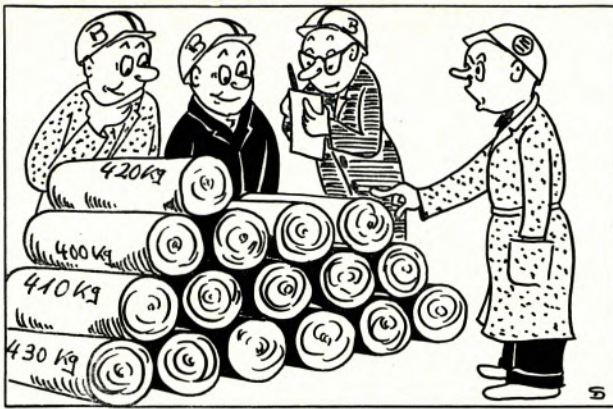
Rohrgardisten boten erstklassiges Programm

Die Karnevalisten der „Röhrengarde Silber-Blau“ in Mülheim hielten am 14. Januar im Kurhaus Raffelberg ihre alljährliche große Sitzung ab. Man kann wohl behaupten, daß die Rohrgardisten mit ihrem Präsidenten Helmut Schöller keine Mühe gescheut hatten, um unseren Belegschaftsmitgliedern ein erstklassiges Programm zu bieten. Eisbrecher war

der humorvolle Karnevalist Hans Lötsch. Und dann ging es Schlag auf Schlag. Rudi Grosse als „Wirtschaftswunder-Dienstmädchen“, die Schloßturn-Boys aus Düsseldorf, die Baby-Boys der Röhrengarde und der Büttendredner Funke aus Essen trieben die Stimmungsbarometer in die Höhe.

Seine Tollität Prinz Rudi I., der den ersten Besuch der Session bei

der Röhrengarde absolvierte, wurde mit großem Helau empfangen. Höhepunkt des Abends war, als das Düsseldorfer Fanfarenkorps als Mussik-Schol seinen Einzug hielt. Ordenssegen ergoß sich über Direktor Schiewerling, Prokurist Ullrich, Alfred Tesch und die Betriebsratsmitglieder Hermann Jöckel und Franz und Hermann Euler. Neuer Senator wurde Heinz Clevén.



Bei einer Werksbesichtigung im Werk Thyssen (nicht) notiert: „Und so, meine Herren, sehen unsere Qualitätsrohre aus, ehe die Löcher hineingebohrt worden sind. Gewissermaßen der Rohzustand der Rohre“

FÜR SIE GEZEICHNET



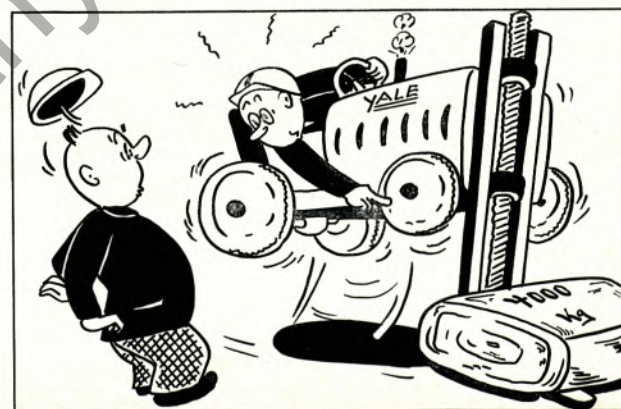
Nicht ernstzunehmender Verbesserungsvorschlag Nr. 4711: „Hör mal, Anton, hier zu warten, bis einer reinfällt, ist ja ein prima Job, aber ließe sich dieses Kellerloch nicht besser anderweitig sichern?“



Die Macht der Gewohnheit soll manchen noch jeden Freitag zum Lohnschalter treiben. Folgendes Gespräch wurde belauscht: „So lange bis zum Zahlungstag? Da muß die letzte Mark durchs Streck-Walzwerk“

*

„Hallo, Meister, die Bramme ist für meinen Hubstapler doch etwas zu schwer. Aber ich glaube bestimmt, daß es klappen könnte, wenn Sie sich die Ärmel aufkrempeln und mal ein wenig mit anheben!“



Der neue Schneefall wurde auch von unseren Mülheimer Werksangehörigen in den Pausen zu einer Schneeballschlacht ausgenutzt. Vor der Sozialabteilung errichteten Kinder einen Schneemann



Viel Erfolg hatten die Mülheimer Karnevalisten (vgl. S. 26). Stürmische Heiterkeit gab es beim Vortrag der Düsseldorfer Retematäng. Alles Männer in Frauenkleidung. Sie machten auf Tischen Kopfstand



Erbolsame
Rubepause

Das Thema Sonntagsarbeit in der Eisen- und Stahlindustrie stand im Mittelpunkt der Tagesordnung der letzten Mülheimer Belegschaftsversammlung. Das Interesse hierfür war sehr rege (s. Seite 25)

UND FOTOGAFIERT



Mit Erreichung der Altersgrenze schieden Dir. Dr. Deipenbrock (l.) und Geschäftsführer Ramjoué (r.) aus dem Dienst. Dir. Schiewerling würdigte ihre Verdienste um die Betriebskrankenkasse Thyssen

