

PHOENIX-RHEINROHR

Werkmänner an Rhein und Ruhr



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT

5

MAI/JUNI 1956



Sie lesen auf Seite

- 2 Was die Redaktion zur fünften Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Unser Standort
- 4 Dr. h. c. Goergen berichtet über die Lage unseres Unternehmens.
- 5 Die freie Aussprache über die Arbeitszeitverkürzung.
- 6 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse.
- 7 Das aktuelle Geschehen im Foto festgehalten.
- 8 Erholungsurlaub an Lahn und Weser in unseren Werksheimen.
- 9 Rohre werden in Düsseldorf besonders gebadet.
- 10 Werk Ruhrort erzeugt stündlich 3500 cbm Sauerstoff bei -183°C .
- 11 50 Jahre Wuragrohr — ein festes Fundament.
- 12 Probleme der Automation berühren uns.
- 13 Die Chance, Herr über die Maschine zu werden.
- 14 Der Kurszettel kann spannend sein wie ein Sportbericht.
- 15 Vier Zwillingspaare arbeiten im Werk Poensgen.
- 16 Thyssenfeuerwehr ist modern und schlagkräftig.
- 17 Nach fünf Jahren zum erstenmal wieder auf der Industriemesse in Hannover.
- 18 Die größte Grobblechstraße Europas ist angelaufen.
- 19 Phoenix-Rheinrohr wird nach dem Umbau in Mülheim allen Anforderungen gerecht.
- 20 Fröhliche Frühlingfahrt in Hannover-Linden.
- 21 Unfallbilanz muß 1956 günstiger ausfallen.
- 22 350 Thyssen-Sänger gastierten in der Mülheimer Freilichtbühne.
- 23 Männer können auch Ehekavaliers sein.
- 24 Von A bis Z — unser Steueralphabet bringt Mehrverdienst.
- 25 Die neue Blockstraße in Ruhrort läuft.
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 Die Parade der Stahlrösser war ein Reifall.
- 28 Der neue Hochofen 8 in Ruhrort erhält eine Leistungsfähigkeit von 1000 Tonnen.
- 29 VRB-Lehrlinge schlossen mit sehr gutem Ergebnis ab.
- 30 Stellungnahme der Werksleitung zum Thema Wohnungsbau.
- 31 Phoenix-Rheinrohr hilft beim Wiederaufbau Berlins.
- 32 Deutsches Fernsehen filmte im Werk Ruhrort.
- 33 25, 40 und 50 Jahre im Dienst von Phoenix-Rheinrohr.
- 34 Fünf Lebensretter überlisten den Tod.
- 35 Aktuelle Fotos — von Monat zu Monat festgehalten.

Liebe Leserin und lieber Leser!

Wir Menschen von heute sind skeptischer geworden als unsere Vorfahren. Es fällt uns schwerer zu glauben. Wir sind nicht nur den Weltanschauungen und Wettervorhersagen, sondern auch den Preisen und uns selbst gegenüber mißtrauischer als sie. Wir haben zu viele Enttäuschungen erlebt ... meinen wir, und hoffen im stillen doch, daß unsere Angst vor Rückschlägen sich in sichere Zuversicht auflöst. An Hand von Unterlagen wollen wir selbst prüfen. Wer am Werks-geschehen tätig Anteil nimmt, kann sich aus eigenen Beobachtungen und aus der Werkzeitung ein Bild vom Stand der Dinge bei Phoenix-Rheinrohr machen. Diesem Heft ist ein Auszug aus dem neuesten Geschäftsbericht beigelegt, der es jedem ermöglicht, sich auch hier persönlich zu informieren. Das Jahr 1954/55 ist erfolgreich gewesen. Dr. Goergen erklärt in seinem Leitartikel „Unser Standort ...“, unter welchen Umständen dieser Erfolg zustande kam. Er nimmt offen

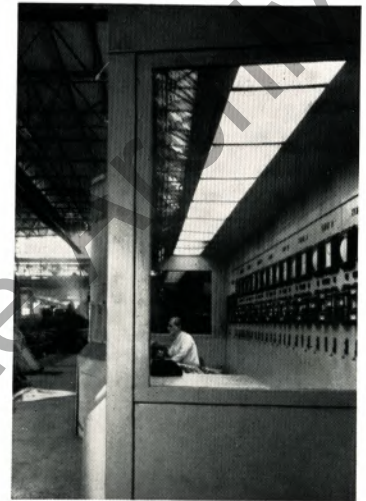
zu den Problemen Stellung, die noch vor uns liegen, und spricht sehr klar aus, wo uns der Schuh drückt und was erreicht werden muß, um konkurrenzfähig zu bleiben. Die Werkzeitung geht auch auf die Automatisierung — eine der brennendsten Fragen unserer Tage — ein und berichtet, wie ihre Probleme uns berühren. Der Beitrag leitet auf die mit ihr verbundenen Probleme der Arbeitszeitverkürzung über. Die Zuschriften zu diesem Thema und die Stellungnahme des Vorstandes zur Frage des sozialen Wohnungsbaus gestatten es jedem, sich selbst ein Bild von den Erfordernissen und Gegebenheiten zu machen. Eduard Gerlach

Das Wiederaufbauprogramm geht weiter. Überall in den Betrieben wird modernisiert

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

Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Thyssen, Telefon Mülheim 44 34, Apparat 48 40/45 60, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 62 34 · Druck: A. Bagel, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Vignold, Essen
Auflage: 38 000 Exemplare
Umschlagsaufnahme: Harz

Nur für Betriebsangehörige
Postverlagsort Düsseldorf



UNSER TITELBILD
Der Mensch und der Stahl

zeigt den Steuerhaupt Karl Reetz im Steuerhaus A vor dem Schweißwalzwerk der Fretz-Moon-Anlage III im Werk Thyssen

Kurz-interessant

2 238 Urlauber fahren in diesem Jahr zu den Ferienheimen unseres Unternehmens und zu den vom Werk gemieteten Pensionen, und zwar 612 nach Nassau, 507 nach Herstelle, 619 nach Bigge und 500 nach Brodenbach an der Mosel.

Eine neue Satzung ist für unsere Gesellschaft ausgearbeitet worden, die der Hauptversammlung vorgelegt wird. Diese Revision wurde notwendig, da viele der heute gültigen Satzungsbestimmungen Beschränkungen enthalten, die im Zuge der Entflechtung durch die alliierten Behörden auferlegt worden sind. In der neuen Satzung ist auch die Rückkehr zur Inhaberkarte mit Dividendenschein vorgesehen.

Um rd. 30% stieg der Umsatz gegenüber dem Vorjahr bei unseren Töchtern Wuragrohr GmbH, Wickede, und Vereinigter Rohrleitungsbau, Düsseldorf.

Aufträge für zwei Monate hat bereits die Rhein-Plastic-Rohr GmbH. Gegen Ende des Geschäftsjahres 1954/55 wurde das Versuchs- und Erprobungsstadium abgeschlossen und zur Produktion für den Absatz übergegangen.

Die Flugzeugproduktion will noch in diesem Jahr die Werft Blohm & Voss in Hamburg aufnehmen, mit der wir durch ein zunächst in Kreditform gegebenes, jedoch in eine Beteiligung umwandelbares Aufbaudarlehen von 10 000 000 DM in Verbindung stehen.

Über 318 000 Personen waren am 31. März 1956 in der Eisen- und Stahlindustrie des Bundesgebietes beschäftigt. Ihre Zahl hat sich gegenüber 313 000 Ende Dezember 1955 um über 5000 erhöht.



Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen wird an dieser Stelle der Werkzeitung die wichtigen Probleme für unser Unternehmen und seine Belegschaft behandeln

Ein Jahr ist vergangen, seitdem die Hüttenwerke Phoenix und die Rheinischen Röhrenwerke zu einem Unternehmen zusammengefaßt wurden. Das ist Anlaß genug, um in einem Augenblick der Besinnung unseren Standort zu fixieren, einen Blick zurückzuwerfen und abzuschätzen, was uns die Zukunft bringen mag.

Hinter uns liegen viel Arbeit und Mühe und auch ein schöner Erfolg. Im vergangenen Geschäftsjahr haben wir erstmalig mit der Rohstahlproduktion 2 Millionen t überschritten. Auch für die meisten anderen Produkte sind Rekordzahlen in der Erzeugung und — was noch wichtiger ist — für den Absatz zu verzeichnen. Unsere Werksanlagen sind zum großen Teile bis zur Grenze des Möglichen ausgelastet worden.

Was im einzelnen erreicht wurde, welche Probleme sich dabei stellten und welche Schwierigkeiten zu überbrücken waren, bitte ich dem beigelegten Auszug aus dem Geschäftsbericht zu entnehmen. Ich möchte an dieser Stelle nur die Momente ansprechen, die die große Linie unseres Unternehmens entscheidend beeinflussen und seine Zukunft bestimmen.

Die starken und schwachen Stellen

Gerade jetzt in der Hochkonjunktur scheint es mir notwendig zu sein, über diese Dinge nachzudenken; denn nichts wäre unrichtiger und gefährlicher, als darauf zu bauen, daß die allgemeine Entwicklung ständig so weitergeht wie bisher. Nur zu leicht führt diese Haltung zu einer Selbstsicherheit, aus der es eines Tages ein böses Erwachen geben kann. Ich bin beileibe kein Pessimist, und ich glaube auch, daß wir eine echte Wirtschaftskrise, wie sie zu Beginn der dreißiger Jahre auftrat, heute verhindern können. Dazu genügt aber eine nur optimistische Haltung wie der damals weitverbreitete Glaube an eine „ewige Konjunktur“ nicht. Vielmehr ist es notwendig, zu handeln, und zwar so zu handeln, daß man die Möglichkeit eines solchen Sturzes vor Augen behält, aber alle Maßnahmen darauf ausrichtet, ihn zu vermeiden. Das kann man nur, wenn man zunächst einmal klar und realistisch die

Lage betrachtet, um dann aus dieser Erkenntnis heraus zur Gestaltung zu schreiten.

Die erste und wohl wichtigste Erkenntnis ist, daß der Fleiß und die Intelligenz der Mitarbeiter einen guten Teil zur gegenwärtigen Lage unseres Unternehmens beigetragen haben, daß aber ein gewisses Glück und günstige allgemeinwirtschaftliche Umstände hinzugetreten sind und daß erst alle diese Faktoren in ihrer Gesamtheit uns dahin geführt haben, wo wir jetzt stehen. An diese Erkenntnis schließt sich nun die Frage an: Was wird, wenn uns die äußeren Umstände, die wir ja nicht erzwingen können, nicht mehr im bisherigen Maße zur Seite stehen? Das wiederum wirft die weitere Frage auf nach der Position unseres Unternehmens innerhalb einer vom Konkurrenzprinzip beherrschten Wirtschaft — nach der Stärke unseres Unternehmens und mehr noch nach seinen schwachen Stellen.

Integration und ihre Grenzen

Unsere Gesellschaft gehört dank ihrer Größe zu den führenden Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie, nicht nur innerhalb der Bundesrepublik, sondern auch des europäischen Kontinents. Das ist ein Schwergewicht, das uns eine vorteilhafte Ausgangsposition gibt.

Eine Stärke unseres Unternehmens liegt ferner in einer weitgehenden Integration, d. h. in einem Aufbau, der es ermöglicht, Walzstahlfertigerzeugnisse und Röhren weitgehend aus eigenem Rohstahl und diesen wiederum weitgehend aus selbsterschmolzenem Roheisen herzustellen. Ich sehe keine ernsthafte Schwäche darin, daß diese Integration noch nicht in vollem Umfang besteht und daß wir gerade in der letzten Zeit beträchtliche Mengen an Roheisen und Halbzeug hinzukaufen mußten, wenngleich es natürlich unser Bemühen sein muß, den Aufbau des Unternehmens in dieser Hinsicht vollkommener zu gestalten. Ein weit schwierigeres Problem stellt sich aber dadurch, daß die Integration erst beim Roheisen beginnt und nicht bereits bei den Rohstoffen, mit anderen

Worten, daß wir nicht über eine ausreichende eigene Rohstoffgrundlage verfügen.

Unsere Erzversorgung ist — anders als bei vielen Unternehmen in den westlichen Nachbarländern — zu über 80% auf den Bezug ausländischer Erze abgestellt. Das bedeutet eine empfindliche Abhängigkeit von den Schwankungen des Weltmarktes für Rohstoffe und vor allem vom internationalen Frachtenmarkt. Auch mit dem wichtigen Rohstoff Schrott können wir uns aus eigenen Quellen, d. h. durch den sogenannten Eigenentfall, nicht so weitgehend selbst versorgen, wie es vielen Unternehmen in den benachbarten westlichen Ländern der Montanunion und auch einer Reihe größerer Werke in der Bundesrepublik möglich ist. Dadurch sind wir in stärkerem Maße als in dieser Beziehung glücklicher gestellte Wettbewerber auf den sehr labilen und Spekulationstendenzen leicht zugänglichen Schrottmarkt angewiesen.

Das schwierige Koksproblem

In früheren Jahren mag der Nachteil einer eigenen Erzgrundlage durch die günstigere Lage zur Kohle wettgemacht worden sein. Das gilt jedenfalls für unser Unternehmen heute nicht mehr. Unser wichtigstes Problem ist gegenwärtig und wird in der Zukunft noch stärker sein: die Sorge um eine ausreichende Koksbeschaffung. Unser Unternehmen ist bei der Entflechtung in bezug auf die Versorgung mit festen Brennstoffen besonders ungünstig gestellt worden. Die Beteiligung an einer der beiden Kohlegesellschaften im Hamborner Raume mit 50% ermöglicht nur eine recht unvollkommene Deckung des Koksbedarfes.

Nach dem gegenwärtigen Stand der Dinge gibt es nur zwei Möglichkeiten, uns den für eine Steigerung der Roheiserzeugung erforderlichen Koks zu beschaffen: die Einfuhr von Kohle aus den USA einschließlich der Durchführung der Verkokung oder die Revidierung unserer Startbedingungen. Die erste Möglichkeit wird unsere Wettbewerbsfähigkeit sehr beeinträchtigen; denn der aus US-Kohle hergestellte Koks stellt sich zur Zeit um etwa 60 bis 65 DM je Tonne teurer als der inländische Koks. Eine Revision der Startbedingungen — die zweite Möglichkeit — erfordert, daß unser Unternehmen einen größeren Anteil an dem Kohlenbergbau erhält, der es ihm ermöglicht, im Rahmen des sogenannten Werksselbstverbrauches höhere Kohlen- und Kokslieferungen zu erhalten. Das erfordert aber beträchtliche Mittel. Es ist verfrüht, über die Pläne zur Lösung dieser schwierigen Frage im einzelnen zu sprechen. Sie können aber versichert sein, daß wir mit allem Nachdruck und aller uns zur Verfügung stehenden Erfindungsgabe um einen Ausweg bemüht sind.

Überkapazitäten auf dem inländischen Röhrenmarkt

Ein anderes Problem liegt auf dem Gebiete des Absatzes von Röhren. Vor allem macht sich auf dem Markte für die sogenannten Handelsröhren das Auftreten einer Reihe von neuen kleineren Produzenten bemerkbar. Die weitere Entwicklung wird zeigen, daß durch diese Neuinvestitionen an vielen Stellen für die geschweißten Röhren eine Überkapazität geschaffen worden ist. Wenn es nicht gelingt, ähnlich wie für den Exportmarkt eine vernünftige Regulierung des Inlandsmarktes zu schaffen, besteht die große Gefahr, daß es auf diesem Gebiete eines Tages zu einem ruinösen Preiskampf kommen wird. Sicherlich werden wir einen solchen Marktkampf besser überstehen als andere. Ebenso sicher ist es aber, daß auch wir Federn lassen müssen. Wir sind daher nach wie vor bestrebt, im Einvernehmen mit den anderen Beteiligten zu einer brauchbaren Marktregelung zu kommen.

Neben den beiden geschilderten Strukturproblemen stehen nach wie vor die Investitionsaufgaben im Vordergrund. Hier gilt es nicht nur, die in der Kriegs- und Vorkriegszeit unter-

bliebenen Investitionen nachzuholen, sondern auch die Anlagen auf den Stand zu bringen, der es uns ermöglicht, den Bedarf unserer Abnehmerindustrien zu decken, die infolge günstigerer Umstände in der Nachkriegszeit einen beträchtlichen Entwicklungsvorsprung erzielen konnten. Das gesamte Investitionsprogramm hatte zu Ende des letzten Geschäftsjahres einen Umfang von fast dreiviertel Milliarden DM. Dieses Programm wurde im Jahre 1951 in Angriff genommen und wird Ende 1957 technisch im wesentlichen durchgeführt sein. Die Finanzierung wird sich jedoch über einen längeren Zeitraum erstrecken müssen. Am Ende des letzten Geschäftsjahres waren es rd. 310 Millionen DM, die noch aufzubringen oder abzulösen waren. Das bedeutet naturgemäß eine erhebliche Belastung unseres Unternehmens für die nächsten Jahre.

Die Politisierung des Eisenpreises

Ein letzter wichtiger Punkt für die Beurteilung der Lage unseres Unternehmens wie auch der anderen deutschen Eisen- und Stahlgesellschaften liegt auf dem schwierigen Gebiete des Preises für unsere Erzeugnisse. Der Preis für Eisen und Stahl ist zwar in rechtlicher Beziehung frei, d. h., der Erzeuger kann nach Gesetz und Recht den Preis fordern, den er nach der Marktlage zu erzielen in der Lage ist. Tatsächlich ist jedoch der Eisenpreis mehr und mehr zu einer politischen Angelegenheit geworden, weil von ihm ein starker Einfluß auf das gesamte Preis- und Lohngefüge ausgeht. Dies ist keinesfalls stets auf eine echte Beeinflussung der Kosten durch den Eisen- und Stahlpreis zurückzuführen; denn wir finden immer wieder, daß Preise unter Berufung auf einen höheren Eisenpreis auch dort erhöht werden, wo die Kosten des Eisen und Stahles nur wenige Prozent oder gar nur Bruchteile von Prozent in der Gesamtkostenrechnung ausmachen. Hier tritt dann eine mehr psychologische Bedeutung des Eisenpreises für das Preis- und Lohnniveau zutage. Ob aber die Wirkung psychologisch oder kostenmäßig begründet ist: das Ergebnis ist das gleiche, und wir müssen bei der Preisgestaltung hierauf Rücksicht nehmen. Diese aus einer erhöhten volkswirtschaftlichen Verantwortlichkeit geborene Rücksichtnahme hat dazu geführt, daß der Preis für die deutschen Eisen- und Stahlerzeugnisse innerhalb der Montanunion der niedrigste ist und zum Teil sehr beträchtlich unter dem Niveau der Wettbewerber aus anderen Montanunionsländern liegt, obgleich wir uns in einem gemeinsamen Markt befinden und die Konjunktur in Deutschland nicht hinter der anderer Länder zurücksteht.

Der Vorteil der Wettbewerber aus den anderen Montanunionsländern, in denen der Eisenpreis nicht eine solche politische Rolle spielt, liegt auf der Hand: sie können den vollen Rahm in einer Konjunktur abschöpfen und damit Reserven schaffen. Diese Reserven, die uns versperrt sind, können und werden sie in einem Konkurrenzkampf einsetzen, der gerade in schlechten Zeiten in ganzer Schärfe entbrennt.

Vorsorge für schlechtere Jahre

Ziehen wir die Schlußfolgerung aus dieser Lagebetrachtung, so kann folgendes gesagt werden: Wir haben ein gutes Stück auf der Leiter des Erfolges erklommen, aber wir sind noch nicht oben. Es bleibt noch einiges zu tun, damit unser Unternehmen in seinem Aufbau und mit dem Stand seiner Anlagen jene Festigkeit erlangt, durch die eine höchstmögliche Leistungsfähigkeit im Konkurrenzkampf gewährleistet wird, und damit eine größtmögliche Sicherung des Arbeitsplatzes.

Die noch vor uns liegenden Aufgaben erfordern, daß wir unsere Ansprüche nicht zu hoch schrauben, sondern uns bescheiden und unser Handeln darauf ausrichten, daß auf die guten Jahre einmal schlechtere folgen können und daß es wichtiger ist, auch diese Jahre zu überstehen, als die Gunst des Augenblicks bis zur Neige auszukosten.

die freie aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft zur Arbeitszeitverkürzung

Wir eröffnen hiermit die Diskussion über das Thema Arbeitszeitverkürzung und veröffentlichen die ersten Stellungnahmen. Weitere Zuschriften hierzu sind erwünscht. Sie werden in den nächsten Heften gebracht. *Die Redaktion*

Offizielle Arbeitsstunden und tatsächliche Arbeitszeit

Zu den Hinweisen von Betriebsratsvorsitzendem Rühl über die Arbeitszeitverkürzung in den einzelnen Ländern möchte ich erwähnen, daß man neben den offiziell festgelegten Arbeitsstunden auch die tatsächlich verfahrere Arbeitszeit beachten muß. Dann kommt man z. B. für Frankreich keineswegs auf 40 Arbeitsstunden, sondern auf einen viel höheren Satz. Die über 40 Stunden hinausgehenden Arbeitsleistungen werden eben außertariflich bezahlt.

Im vorliegenden Falle der von Wilhelm Rühl erörterten Arbeitszeitverkürzung geht es aber um die Anrechnung der tatsächlich geleisteten Arbeitszeit, und deshalb wäre es sicherlich gut, wenn Sie im Laufe der nun beginnenden Diskussion in „Phoenix-Rheinrohr“ einmal eine Gegenüberstellung auch mit den tatsächlichen Arbeitszeiten bringen würden. Sicherlich können Ihnen die entsprechenden Angaben aus Unterlagen der Montanunion von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahl in Düsseldorf gegeben werden.

Auch Betriebsratsvorsitzender Rühl hat ja in seinem Schlußsatz dieses Thema mit der Bemerkung angeschnitten, daß zunächst einmal die in vielen Industriezweigen heute üblichen Überstunden beseitigt werden sollten. Aber dies ist ein Thema für sich; denn hier kommt man gleich auch auf die Frage, weshalb denn die Arbeitnehmer und zum Teil noch mehr deren Frauen (besondere Anschaffungen!) so großen Wert auf die Leistung von Überstunden legen. *R. W., Ruhrort*

Erhöhte Anspannung und 9 1/2 Stunden täglich

Die Notwendigkeit der 40-Stunden-Woche für den arbeitenden Menschen kann wohl nicht mehr geleugnet werden. Verschiedene Tatsachen untermauern diese Notwendigkeit. Unbestreitbar ist, daß die Einführung von technischen Verbesserungen und Rationalisierungsmaßnahmen nur sehr bedingt dem Arbeitenden von heute nützlich geworden sind. Im Gegenteil, es ist häufig so, daß die Druckknopf- und Tastenbedienung gerade ihrer Stumpfsinnigkeit wegen erhöhte Aufmerksamkeit und Anspannung verlangen und so auf die Dauer die damit Beschäftigten überfordern. Das an und für sich gar nicht zu bemängelnde Streben aller Wissenschaftler und Ingenieure, ein „immer besser“ und ein „immer schneller“ zu schaffen, hat hier, wenn vielleicht auch unbewußt, eines der wichtigsten Dinge ausgelassen, das eigene Ich, das Eigenleben des Menschen. Weiter ist es Tatsache, daß nach längeren Ruhepausen die menschliche Leistungsfähigkeit wieder zunimmt. Und alle Leute, die bei der Einführung der 40-Stunden-Woche mit Lohnausgleich rein rechnerisch auch einen Leistungsausgleich verlangen, werden von ihrem eigenen Leibe her die Erfahrung bestätigen müssen, wie sehr sie gerade in den Morgenstunden (nach der Nachtruhe) und wie sehr sie gerade nach einem Urlaub wieder im Tritt sind. Und alle Leute, die schon mal mit neuneneinhalb Stunden täglich eine 5-Tage-Woche durchgeführt haben, um ihrem Wochenende den Samstag hinzuzufügen, die werden auch bestätigen, daß ihnen jede zusätzliche Stunde am Tag schwerer gefallen ist als die acht Stunden vorher. Man darf es daher nicht demagogisch auffassen, wenn bei Einführung der 40-Stunden-Woche auf gleichzeitigem Lohnausgleich und auf Ablehnung einer zwangsweise festgesetzten täglichen Mehrarbeit bestanden werden muß. Auch die bestehende Regelung für die gesetzlichen Feiertage kann m. E. ohne weiteres auf die 40-Stunden-Woche ausgedehnt werden. *S. K., Düsseldorf*

Ein sozialer Rechenschieber müßte in den Betrieben angewendet werden 40-Stunden-Woche? „Ja, selbstverständlich“, wird die Antwort jedes Arbeiters und Angestellten sein. Doch im selben Atemzug folgt das große „— aber nur bei vollem Lohn- und Gehaltsausgleich!“ Es gibt zu viele Gründe, die diese Forderung rechtfertigen. Auf einen Satz gleich zu Anfang des Artikels vom Betriebsratsvorsitzenden Wilh. Rühl möchte ich besonders hinweisen. „Die Abnutzung des Menschen ist heute stärker denn je zuvor.“ Dieser Satz stimmt. Und die Frage tut sich auf: Warum? Die Maschinen sollen uns doch helfen und dem Menschen dienen. Stimmt das wirklich? Ich bin der Ansicht, die Maschinen haben uns Menschen in dem Wettrennen der Produktion überholt. Die Maschinen diktieren uns. Die Maschinen sind es, die uns unermüdlich bei Tag und bei Nacht auffordern, Handreichungen im gleichen Tempo zu machen. Die Leistung der Maschine hat man genau errechnet. Das Leistungsvermögen des Menschen wurde dabei mit einkalkuliert. Doch die Stabilität des Menschen läßt sich nicht mit Zirkel und Winkel auf Jahre hinaus bestimmen. Hier muß schon ein sozialer Rechenschieber angewendet werden. Es ist doch viel leichter, ein defektes Fahrrad zu erneuern, als ein defektes Herz zu kurieren. Die höchste Aufgabe für unsere Konstrukteure, Techniker und alle, die sich mit dem Fortschritt der Technik befassen, müßte es sein, Mensch und Maschine im richtigen Verhältnis zueinander abzustimmen. *A. Pf., Mülheim*

Die 40-Stunden-Woche kommt noch zu früh

Man spricht heute von einem erschreckenden Verschleiß der Arbeitskraft. Alle beschäftigen sich mit diesem Zeitproblem. Aber im Reigen der Diskussionsteilnehmer fehlt oft der Arbeiter. Er spricht zwar über die 40-Stunden-Woche, aber das ist keine zwangsläufige Diskussion, sondern bestenfalls eine ruhige Unterhaltung. Man ist nämlich im Prinzip nicht bereit zu einem verlängerten Wochenende — zum Faulsein und zur Entspannung. Der Arbeitnehmer würde sogar sein Wochenende für die Anschaffung lebensnotwendiger und auch nicht lebensnotwendiger Dinge verkaufen, ja er würde sogar von dem, was er erreicht hat, mit einem gewissen Stolz sagen: „Ich habe es nebenbei geschafft!“ Daher gewinnt man auch Über- und Sonntagsstunden noch soviel Geschmack ab. Ohne eine gewisse materielle Grundlage kann man die gerade gültige Mode nicht mitmachen (dazu gehört augenblicklich das Fernsehen und der fahrbare Untersatz). Der Arbeitnehmer besitzt also nicht die Unabhängigkeit, beispielsweise am Wochenende angeln und nur angeln zu gehen. Es hat keinen Zweck, etwas herbeizuführen, ohne die innere Einstellung der Betroffenen mit einzukalkulieren. Für eine 40-Stunden-Woche ist es daher noch zu früh. Es bleibt uns aber die Hoffnung, daß es für uns auch einen Punkt gibt, an dem ein Mehr an Besitz als Ballast empfunden wird. Dann sind auch wir reif für die 40-Stunden-Woche. Ich glaube nicht, daß man die 48-Stunden-Woche verantwortlich machen kann für das Hochschnellen erschreckender Statistiken. Wir bezahlen eben noch die Rechnung für einen verlorenen Krieg. Es klingt paradox, aber wir bezahlen sie an uns selbst. Selbstverständlich würde ab sofort jeder die kurze Woche mitmachen, aber nicht um faul zu sein und auszuspannen, sondern um sich durch Nebenarbeit einen zusätzlichen Verdienst zu verschaffen. Das verlängerte Wochenende verliert damit seine moralische Berechtigung. Sicher, auch heute gibt es viele Leute, die bereit sind, Feiertage zur Erholung zu nutzen. Aber sie können es sich auch leisten. *H. V., Ruhrort*

Automatisierung, Überproduktion und Lohnausgleich

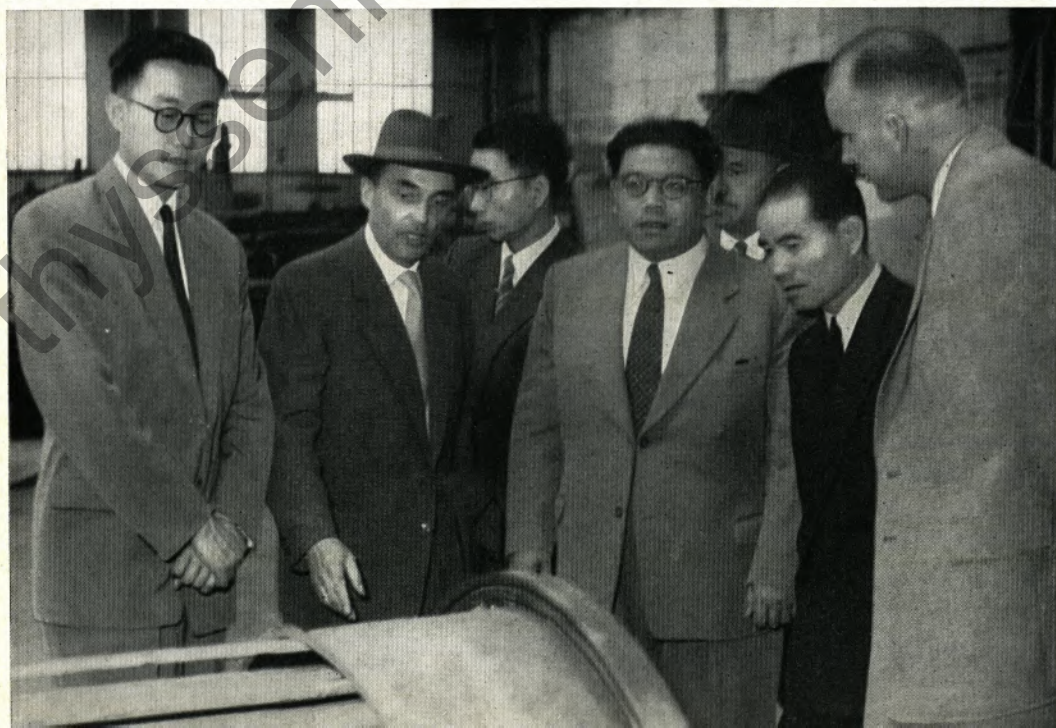
Der Beitrag des Vorsitzenden des gesamten Betriebsrates unseres Werkes hat mir einiges zu denken gegeben. Er spricht davon, daß die Norm der 48-Stunden-Woche längst überholt sei, d. h. 8 Stunden pro Tag. Hat denn keiner bei der Einführung der 5-Tage-Woche für die Angestellten der Verwaltung an diese Kollegen gedacht? Nach deren Einführung müssen diese Angestellten pro Tag 9 1/2 Stunden arbeiten. Bedeutet es, daß diese Angestellten gut und gerne in der Lage sind, täglich 9 1/2 Stunden schaffen zu können, ohne daß ihre Gesundheit Schaden erleidet? Ganz abgesehen davon, daß diese Regelung nicht im Sinne des Deutschen Gewerkschaftsbundes ist. So kann man die Lösung der Arbeitszeitverkürzung meines Erachtens nicht sehen. Im übrigen ist zu diesem Thema sehr viel zu sagen; dazu reicht aber der Raum in unserer Werkzeitung nicht aus. Eins noch ganz kurz. Die Automatisierung in der Industrie bedeutet eine enorme Steigerung der Produktion. Diese Überproduktion wird zu Absatzschwierigkeiten und somit zu Massenentlassungen führen, wie es jüngst in den USA und England der Fall war. Es kommt darauf an, daß der technische Fortschritt begleitet ist vom sozialen Fortschritt. *B. W., Düsseldorf*



„Hallooo, wo wollen die großen Mützen mit den Jungen hin?“ könnte man fragen, wenn man die Osterneueingestellten Laufjungen des Eisenbahnbetriebes in Mülheim, Wolfgang Buchner (links) und Erich Heger, sieht. „Flink muß man bei der Eisenbahn sein“, sagt Wolfgang, der später einmal ein tüchtiger Rangierer werden will. Wolfgang's Vater ist übrigens im Stahlwerk tätig, und Erich's Bruder arbeitet ebenfalls bei uns



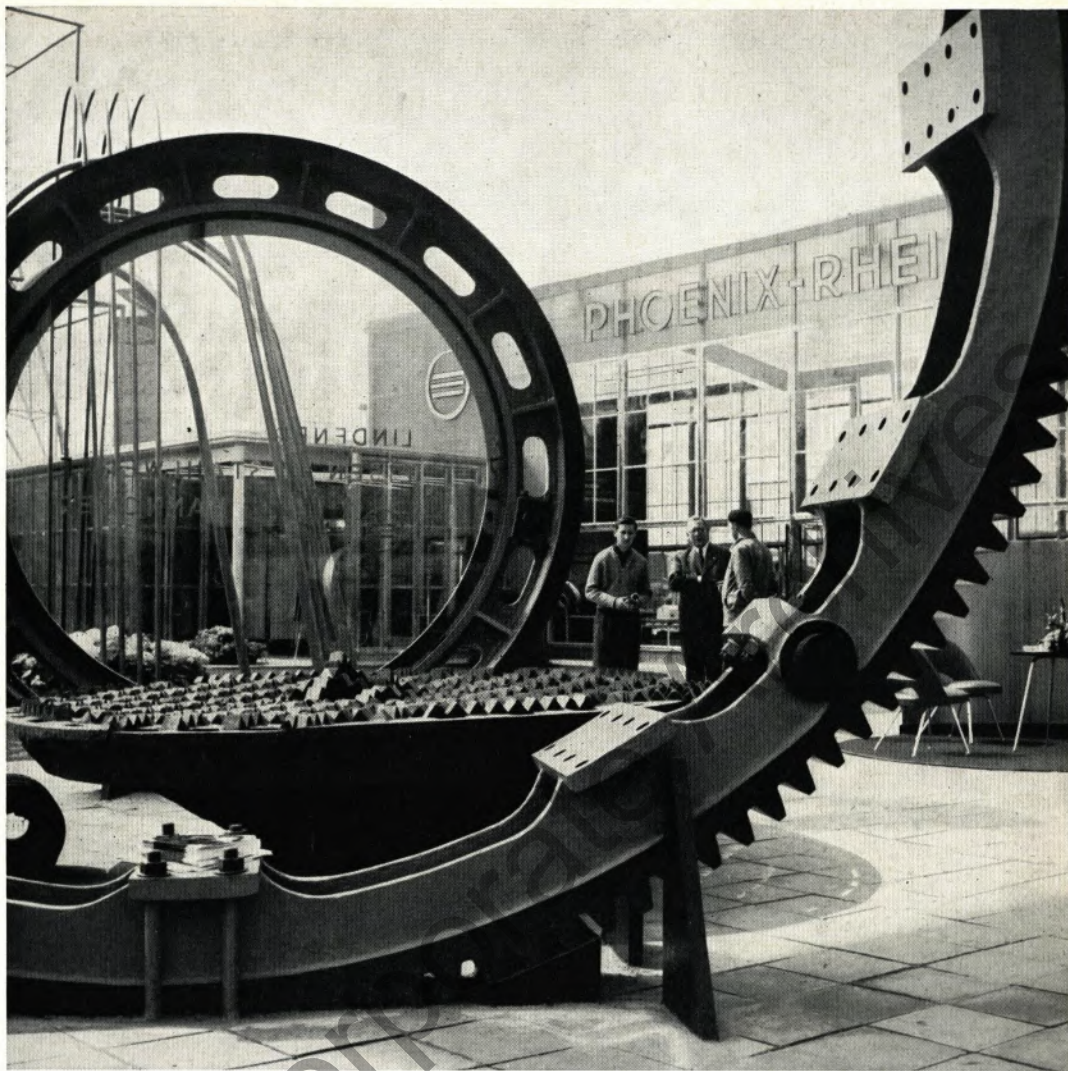
Das Deutsche Fernsehen wollte am 16. Mai in unserem Ruhrorter Werk und machte für die Sendung „Tageschau“ Aufnahmen von unserer Kranführerschule. Auch schwere Kräne in voller Aktion wurden gefilmt. Unser Bild zeigt die Kameramänner Hans Fehdmer (links) und Franz Formbrück, die sich gerade um eine wirkungsvolle Szene bemühen. Links im Bild Kranführer-ausbilder Paul Rave. (s. Seite 32)



Leitende Vertreter der „China National Import and Export Corporation“ besichtigten am 8. Mai unter Führung von Vorstandsmitglied Dr. Hofmeier unser Werk Poensgen in Düsseldorf. Unser Bild zeigt Mr. Li, Dir. Dr. Hofmeier, Mr. Huang, Mr. Wang, Betriebsleiter Fichtner (Sicromalabteilung), Delegationsleiter Ting und H. Schulz (Hauptverwaltung). Anschließend war die chinesische Delegation Gast im Industrieclub



**Wir sind
»im Bilde«**



Auf dem Phoenix-Rheinrohr-Messestand der Industriemesse zu Hannover vom 29. April bis 8. Mai stellten auch unsere Tochtergesellschaften ihre Werkstücke aus. Viele große Zeitungen des Bundesgebietes zeigten im Bild den großen Zahnkranz der Lindener Eisen- und Stahlwerke von 4950 mm Außendurchmesser mit 148 Zähnen für den Drehofen einer türkischen Zementfabrik. Dahinter sieht man einen Laufring von 3200 mm Außendurchmesser und einen Rostscheibenboden, beides ebenfalls für die Zementindustrie bestimmt. Im Hintergrund ein Teil unseres Pavillons (siehe unseren Bericht zur Hannoverschen Messe auf Seite 17)

Mit der Super-Constellation LH 433 trafen am 22. April 50 Vertreter des öffentlichen Lebens aus Kanada und Amerika zur Eröffnung der neuen Linie der Deutschen Lufthansa Chicago-Montreal-Düsseldorf auf dem Flugplatz Lohausen ein. Am folgenden Tage besichtigten sie sehr interessiert unser Werk Thyssen in Mülheim

Führende kanadische Wirtschaftler, die die Industriemesse in Hannover besucht und am 4. Mai in der niedersächsischen Landeshauptstadt am Kanada-Wirtschaftstag teilgenommen hatten, besichtigten einige Tage später unser Werk Thyssen in Mülheim. Unser Bild: Hüttendirektor Dr. Bender, der in Hannover ein Fachreferat über deutsche Investierungsmöglichkeiten in Kanada gehalten hatte, im Gespräch mit dem Leiter der kanadischen Delegation, W. H. Raikes Generaldirektor der Bank of Montreal, Vancouver (rechts), und R. A. Smith, ebenfalls Vancouver





Burg Herstelle war unser erstes Erholungsheim

Die beruflichen und außerberuflichen Anforderungen der heutigen Zeit belasten den arbeitenden Menschen in hohem Maße. Die Hetze des Alltags und die täglichen Arbeitsanstrengungen haben sich oft nach einem verbrachten Arbeitsjahr im Gesicht, in der Haltung und im Gang ausgeprägt; man fühlt sich unlustig, müde und älter, als man ist. Das sind die ersten ernstesten Warnzeichen! Der Körper bedarf nach dieser ständigen Inanspruchnahme einmal einer vollständigen Ausspannung, er

Erholung an Weser und Lahn

Gut ausgestattete Heime und gemietete Pensionen für Werksangehörige

muß dringend „überholt“ werden. Wenn sich auch heute die Einsicht des unbedingt notwendigen jährlichen Erholungsurlaubes mehr und mehr in breiten Kreisen durchsetzt, so wird doch im allgemeinen immer noch zuwenig Gebrauch davon gemacht.

Unsere Gesellschaft hat seit vielen Jahren die Wichtigkeit der regelmäßigen Erholungsmaßnahmen für die Belegschaft erkannt und ihr besonderes Augenmerk darauf gerichtet. Sie fühlt sich mitverantwortlich dafür, daß ihre Mitarbeiter sich alljährlich erholen, um nach dieser Ausspannung frisch und ausgeruht, gesund an Leib und Seele, an ihren Arbeitsplatz zurückzukehren. Sie erwarb daher bereits im Jahre 1939 als Erholungsheim die Burg Herstelle. Das Heim liegt fern von den ruhelosen Großstädten in lieblicher Weserland-schaft am Solling, unweit von der Weser-

stadt Höxter. Während des zweiten Weltkrieges wurde die Burg von Urlaubern hergerichtet. Gruppen unserer Bauhandwerker waren jeweils 4 Wochen dort. In dieser Zeit arbeiteten sie 14 Tage, die restlichen 14 Tage waren Erholungsaufenthalt. Vor dem Zusammenbruch mußten Bombenflüchtlinge aufgenommen werden; die Belegschaftserholungsmaßnahmen wurden dadurch zwangsläufig eingestellt. In den Nachkriegswirren — 1945 und 1946 — konnte nur eine bescheidene Anzahl Betriebsangehöriger in der Burg Aufnahme finden. Ein großer Teil der Räume war mit Ostvertriebenen belegt. Die eigentliche Erholungsverschickung begann im Sommer 1946. Zunächst war die Zahl der Urlauber klein. Nach und nach — besonders in den letzten Jahren —

wurden die Meldungen immer zahlreicher. Vom Jahre 1950 an konnten durch Verträge mit Pensionen in der Nähe die Ferienplätze beträchtlich erweitert werden. Heute wird es so gehandhabt, daß die Urlauber teilweise im Ort wohnen; alle Mahlzeiten werden in der Burg eingenommen. Von 1946 bis zum Urlaubsjahr 1955 konnten 3874 Belegschaftsangehörige ihre Ferien in der Burg Herstelle verbringen.

Mit Liegehalle und Berggarten

In Bad Nassau, im herrlichen Lahntal, ganz in der Nähe des Gelbbachtales und des weltbekannten Badeortes Ems, befindet sich unser zweites Erholungsheim. Es wurde im Jahre 1948 erworben und nach gründlicher Renovierung noch im gleichen Jahr seiner Bestimmung übergeben. In zwei Flügeln können in Doppel- und Einzelzimmern 36 Personen aufgenommen werden. Schöne Aufenthaltsräume, eine überdachte Liegehalle und ein „Berggarten“ ergänzen den Heimkomfort. Die Aussicht vom Heim ist unbeschreiblich schön. Man blickt weit in das Lahntal mit seinen Wäldern und Schluchten. Auf dem gegenüberliegenden Berg erhebt sich die Oranienburg trotzig gen Himmel. Seit Eröffnung des Ferienheimes Nassau haben rd. 4600 Belegschaftsangehörige dort Aufnahme gefunden. Der Erholungsaufenthalt dauerte in der Regel 14 Tage.

2752 fuhren nach Bigge

Sollte es sich als notwendig erweisen, werden die Verschickungsmaßnahmen alljährlich noch erweitert. So fanden von 1950 bis zum vergangenen Jahr 2752 Betriebsangehörige aus Mülheim, Dinslaken und Düsseldorf in dem romantischen Sauerlanddörfchen Bigge Erholung. Erstmals werden in diesem Jahr zwischen Juni und Oktober zusätzlich 400 bis 500 Werksurlauber aus Mülheim, Dinslaken und Düsseldorf in Brodenbach an der Mosel, zwischen Koblenz und Kochem, untergebracht. Sie werden im Hotel „Rebstock“ gepflegt und betreut, da die Ferienplätze in Bigge und Herstelle nicht ausreichten. Rund 400 Angehörige unserer Werke in Ruhrort und Meiderich verbrachten in den letzten Jahren ihren Urlaub in von unserm Unternehmen gemieteten Pensionen in Bayern, am Bodensee, im Westerwald, Sauerland und im Teutoburger Wald und kehrten guterholt und gesund an Leib und Seele an ihre Arbeitsplätze zurück.

P. Bontin, Ruhrort

Wald und Berge bestimmen die Landschaft des Lahntales. Im Ferienheim Nassau, das seit der Eröffnung von 4600 Ruhrortern besucht wurde, wird die überdachte Liegehalle gern benutzt



Das romantische Sauerlanddörfchen Bigge wurde von den Mülheimer, Dinslakener und Düsseldorfer Belegschaftsangehörigen in den letzten Jahren immer häufiger aufgesucht



Ölfeldrohre werden in Düsseldorf besonders gebadet

Die Herstellung von Ölfeldrohrgewinden im Werk Poensgen ist Präzisionsarbeit

Diesmal wollen wir wieder einen Abstecher nach Düsseldorf machen und uns dort die Produktion von Ölfeldrohren ansehen. Unter Ölfeldrohren versteht man alle Rohre, die mit der Erbohrung, Förderung und Fortleitung von Erdöl zu tun haben. Dazu gehören die Gestängerrohre, mit denen das Bohren durchgeführt wird, die Futterrohre, mit denen die Bohrlöcher ausgekleidet werden, und die Steigrohre, durch die das Erdöl aus der Tiefe gefördert wird. Schließlich müssen wir noch die Leitungsrohre erwähnen, in denen das Öl von der Bohrstelle aus forttransportiert wird. Alle diese Ölfeldrohre unterliegen im Betrieb erheblichen Beanspruchungen; ihre Herstellung erfordert daher besondere Sorgfalt.

Ölfeldrohre werden in unseren Werken — mit Ausnahme eines Teiles der Leitungsrohre — aus nahtlosen Rohren hergestellt. An die verschiedenen Herstellungsverfahren für nahtlose Rohre erinnern Sie sich sicher noch aus früheren Werksführungen. An das Walzen schließt sich für die Ölfeldrohre die Weiterbearbeitung an, die heute das Ziel unseres Besuches ist.

Rohre bis 18 m Länge werden vergütet

Zunächst wollen wir uns die Vergütungsanlage erklären lassen. Futter- und Gestängerrohre werden nämlich oft aus Werkstoffen hoher Festigkeit gefertigt, die bei verschiedenen Stählen erst durch eine Vergütebehandlung erreicht werden kann. Dort vorn der lange Ofen ist das Kernstück der Vergütungsanlage. Bitte, kommen Sie mit um ihn herum zur Besichtigungsseite. Vorsicht! Gerade bringt der Kran ein neues Rohrpaket an und legt es auf die Böcke vor den Ofen. Nun werden die Ofentüren gehoben und die Rohre einzeln hineingerollt. Sehen Sie im Innern des Ofens die Transportketten? Damit werden die Rohre während des Erwärmens langsam hin und her gerollt, um eine völlig gleichmäßige Durchwärmung zu gewährleisten. Nach Erreichen der erforderlichen Temperatur verlassen die Rohre den Ofen auf der anderen Seite und rollen in eine große Ölwanne, in der sie durch mehrere Schwenkkreuze hin und her bewegt werden. Hier auf der anderen Seite des Ofens können wir das sehen. Nach diesem Härten im Ölbad werden die Rohre angelassen, d. h. auf eine Temperatur gebracht, die niedriger ist als vorher, und anschließend an der Luft

langsam abgekühlt. Rohre bis 18 m Länge können wir in dieser Düsseldorfer Anlage vergüten.

Weite der Rohre wird kontrolliert

Aber wenden wir uns nun zur Bohrrohrdreherei. Dort sehen wir eine lange Reihe von Bearbeitungsmaschinen, auf denen meist Gewinde geschnitten wird. Außer den Leitungsrohren, die zum Teil mit glatten und zum Schweißen abgechrägten Enden geliefert werden, erhalten alle übrigen Ölfeldrohre an den Enden Gewinde. Vorher werden jedoch die Rohrenden kalibriert; die lichte Weite der Rohre wird dadurch geprüft, daß ein Dorn bestimmter Abmessungen hindurchgeschoben wird. Dadurch wird gewährleistet, daß Rohre mit zu geringer lichter Weite auf jeden Fall ausgeschieden werden.

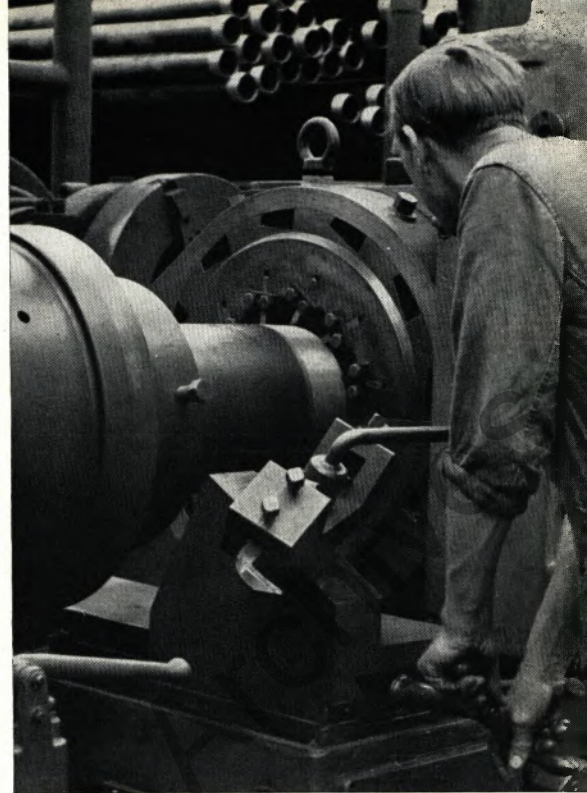
Span für Span wird abgehoben

An das Ölfeldrohrgewinde werden erhebliche Anforderungen gestellt. Seine Herstellung ist Präzisionsarbeit. Das Gewindeschneiden kann auf verschiedene Weise erfolgen, teils auf sogenannten Kluppenbänken, zum Teil mit Strehlern.

Hier sind wir gerade an einer der modernsten Gewindeschneidmaschinen, einer sogenannten Cri-Dan-Bank, angekommen. Das Rohrende wird in ein preßluftbetätigtes Futter eingespannt und zunächst entsprechend der Konizität des Gewindes überdreht. Dann tritt der Gewindestahl in Aktion (hier ist es ein sogenannter Einzahn), dessen Profil entsprechend der Gewindeform geschliffen ist. Er wird einige Male so am Rohrende entlanggeführt, daß jedesmal ein kräftiger Span abgenommen wird; wir sehen deutlich, wie sich das Gewinde dabei immer klarer herauschält. Vorschub und Rücklauf werden dabei automatisch gesteuert, und in Windeseile ist das Gewinde fertig geschnitten. Nehmen Sie sich vor umherfliegenden Spänen in acht! Das Spannfutter öffnet sich, und schon geht das Rohr weiter und das nächste kommt an die Reihe.

Muffen und Schutzringe aus Hilden

Sehen Sie dort den Arbeiter? Er prüft jetzt mit den verschiedensten Lehren — das sind Präzisionsmeßinstrumente aus unserem Werkzeug- und Lehrenbau in Hilden —, ob Gewindelänge und -steigung in Ordnung und das Gewinde gut und sauber ist. Zuletzt schlägt er den Prüfstempel hinter dem Gewinde ein.



An das Ölfeldrohrgewinde werden hohe Anforderungen gestellt. Mensch und Maschine müssen daher Präzisionsarbeit hohen Grades leisten. Unser Bild zeigt, wie auf einer Kluppenbank mit feststehenden Messern in Lierenfeld ein Ölfeldrohrgewinde geschnitten wird

Beim Weitergehen sehen wir überall das gleiche Bild: Überdrehen des Rohrendes, Gewindeschneiden, Prüfen. Nach diesem Arbeitsgang kommen die Rohre auf lange Kontrollböcke, wo sie noch einmal gründlich geprüft werden und wo gegebenenfalls die Abnahme stattfindet. Anschließend folgt die Muffenaufschraubbank, auf der jeweils auf ein Rohrende eine Muffe aufgeschraubt wird. Sodann werden die Rohre mit Muffe auf den vorgeschriebenen Prüfdruck abgepreßt. Anschließend wird am freien Rohrende ein Gewindeschutzring angebracht, so daß das Gewinde für Transport und Lagerung ausreichend geschützt ist.

In alle Länder der Erde exportiert

Die Muffen und die Gewindeschutzringe kommen aus unserem Werk Hilden. Zum Schutz gegen atmosphärische Einflüsse werden die Rohre in einer Sprühanlage mit einer dünnen Ölschicht versehen. Zuletzt erfolgt dann das Aufstempeln bzw. Schablonieren der vorgeschriebenen Markierungen. So fertiggestellt, gelangen die Rohre in die Spedition, von wo sie ihre Reise nach allen Ländern der Erde antreten.

Vieles gäbe es noch über die Bohrrohrdreherei zu berichten, doch ist für heute unsere Zeit zu Ende, und so verlassen wir zusammen mit einigen Waggons, die mit Futterrohren beladen sind, die Hallen. Vielleicht können wir bei unserem nächsten Besuch in Düsseldorf noch einmal kurz auf einige Spezialitäten der Bohrrohrdreherei des Werkes Poensgen zurückkommen. Dipl.-Ing. H. Grave

Werk Ruhrort erzeugt stündlich 3500 cbm Sauerstoff bei -183° Celsius

Eine dampfende, brodelnde Flüssigkeit, azurblau: das ist flüssiger Sauerstoff, so wie er in unserer Sauerstoff-Anlage in Ruhrort hergestellt wird. In jeder Stunde werden rd. 20 000 m³ Luft angesaugt und in einer großen Anlage, die fast mit einem Riesenkühlschrank verglichen werden kann, verarbeitet. Denn den Sauerstoff kann man der Luft nur dann entziehen, wenn er verflüssigt ist. Und verflüssigen läßt er sich erst bei unvorstellbaren Kältegraden: -183° C.

Die Notwendigkeit des Baues einer eigenen Sauerstoffanlage ergab sich durch den stark angestiegenen Bedarf an Sauerstoff, einmal für die Schweiß- und Schneidtechnik, zum andern für das metallurgische Gebiet. Ein erheblicher Teil des bei uns produzierten Sauerstoffs wird im Thomaswerk verbraucht. Bekanntlich wird beim Frischprozeß den Thomaskonvertern Luft zugeführt. Gewöhnliche Luft hat einen Sauerstoffgehalt von etwa 21%. Wenn man aber den Sauerstoffgehalt vergrößert (erfahrungsgemäß bis 35%), ergibt sich eine bessere Stahlqualität, die in vielen Punkten dem SM-Stahl gleichzusetzen ist. Das Thomaswerk II in Ruhrort verbraucht stündlich etwa 2000 m³.

Wie ist nun der Arbeitsablauf? Wie schon gesagt, werden stündlich 20000 m³ Luft angesaugt. Dennoch brauchen wir nicht zu befürchten, daß uns eines Tages „die Puste ausgeht“. Die angesaugte Luft wird auf $4\frac{1}{2}$ atü verdichtet und in Regeneratoren immer tiefer abgekühlt und verflüssigt sich schließlich durch stufenweise Entspannung in den Trennsäulen. Im ersten Niederschlag ist der Sauerstoffgehalt bereits bis 38% angestiegen. Das Verfahren,

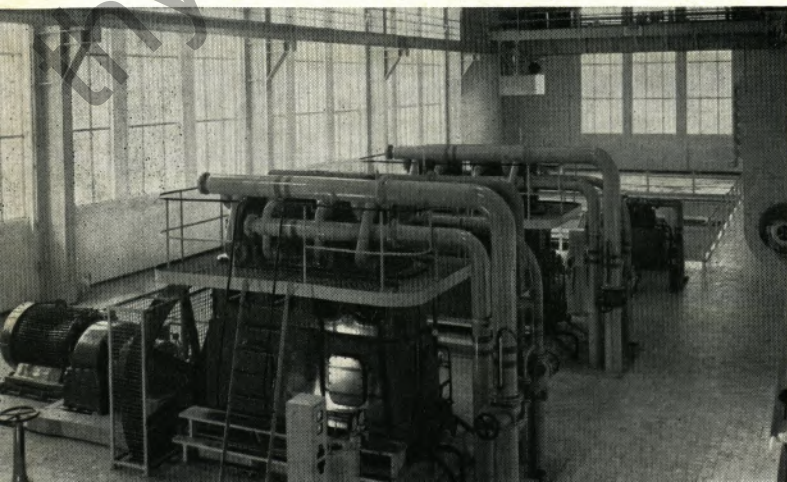
die sogenannte Rektifikation, wird zweimal wiederholt, und in der Hauptzerlegungssäule erhalten wir dann einen Sauerstoff mit 98% Reinheit, den Hüttensauerstoff. Durch einen Wärmeaustauscher wird dem flüssigen Stoff die Kälte entzogen, er wird wieder gasförmig und tritt nahezu drucklos mit einer Temperatur, die 2° unter der der zugeführten Luft liegt, aus. Stündlich können so 3500 Normalkubikmeter (Zustand bei 15° C) gewonnen werden. Aus 20 000 m³ Luft erhalten wir also 3500 m³ 98prozentigen Sauerstoff. Der Stickstoff entweicht wieder in die Luft. In Trockenlaufkompressoren wird der Sauerstoff verdichtet und dann in vier große Speicherbehälter geschickt, die je 155 m³ Volumen haben. In einem auf 12 Atmosphären verdichteten Zustand können wir in ihnen 7500 m³ Sauerstoff speichern. Hier wird der Sauerstoff auf 3,8 Atmosphären Druck reduziert und dann über eine 1200 m lange Stahlrohrleitung zum Thomaswerk geschickt, wo er zum Anreichern der Blaseluft verwandt wird.

Zum Schweißen und Schneiden oder zum Flämmen braucht man jedoch noch reineren Sauerstoff, den man durch weitere Rektifikation des flüssigen Hüttensauerstoffs im Trenner erhält. Wir haben dann einen Sauerstoff von 99,7% Reinheit, der in einem Gasometer gespeichert wird. Durch Hochdruckkompressoren wird dieser reine Sauerstoff bis 165 Atmosphären verdichtet und abgefüllt, entweder in kleine Flaschen, die 6 m³ fassen, oder in Großbehälterwagen, dessen größter ein Fassungsvermögen von 1700 m³ hat. Ein Teil aber geht auch über eine Kupferleitung zu einer Zentralstelle im Werk und von hier mit 25 bis 30 atü in die Werkstätten und Produktionsbetriebe.

Am Anfang steht also die gewöhnliche Luft, am Ende der reine Sauerstoff. Am interessantesten aber ist für den Laien die Zwischenstufe, wenn ihm ein Eimer flüssiger Luft vorgesetzt wird: azurblau, brodelnd, als koche der Inhalt. Unter Kochen und Sieden versteht

man sonst etwas, das nur bei hohen Temperaturen vorsich geht. Hier aber ist es umgekehrt: -183° C! Wenn man eine Blume eine Zeitlang hineinhält, gefriert sie. Läßt man sie dann auf den Boden fallen, splittert sie wie sprödes Glas. R. D., Ruhrort

Blick in die Maschinenhalle mit den Trockenlaufkompressoren. Die Maschinen dürfen nicht mit Fett geschmiert werden, da Fett sich mit flüssigem Sauerstoff zu einem hochexplosiven Gemisch vereinigt. Sie laufen trocken. Man kann sie höchstens mit destilliertem Wasser schmieren



PHOENIX-RHEINROHR

ABC

A Armco-Eisen ist technisch reines Eisen und hat von allen Stahlsorten den geringsten Gehalt an Begleitelementen. Durch seinen hohen Sauerstoffgehalt neigt es zu Rotbruch. Daher darf Armco-Material zwischen Temperaturen von 850 und 1050° C nicht verformt werden. Auch in unseren Thomasstahlwerken wird Armco-Eisen erblasen.

B Bondern ist ein Verfahren zur Oberflächenbehandlung, das dem Phosphatieren ähnelt und vielfach bei Muffen und Gestängeverbindern für Ölfeldrohre (siehe Seite 9) angewendet wird.

C Cowper (sprich: Kauper) oder Winderhitzer sind hohe Türme, die zur Vorwärmung von Hochofenwind dienen. Zu jedem Hochofen gehören mindestens zwei Cowper. Sie haben ein Gitterwerk aus feuerfesten Steinen, das durch Verbrennung von Gichtgas aufgeheizt wird. Nach der Aufheizung wird die Gebläseluft durch das Gitterwerk geleitet und auf etwa 900° C gebracht.

D Doppelungen sind nicht etwa anatomische Mißbildungen an Atmungsorganen von Kettenrauchern, sondern unangenehme Walzfehler bei Rohren und Blechen. Sie entstehen, wenn beim Walzen Materialüberlappungen auftreten, die nicht miteinander verschweißen.

E Eisenerze sind abbauwürdige, eisenhaltige Mineralien, aus denen im Hochofen Roheisen erzeugt wird. Die Erze, die heute hauptsächlich in Deutschland verhüttet werden, kommen vornehmlich aus dem Ausland, namentlich aus Schweden und Nordafrika.

F Fittings gibt es fast wie Sand am Meer. Unser Werk Immigrath stellt Stahlfittings und Gewinderohrteile her. Zu den Fittings zählen Muffen, Nippel, Winkel, T-Stücke, Kreuzstücke und andere Teile für die Verlegung von Gewinderohren.

Der Todefahrer

Im letzten Lehrjahr habe ich noch etwas erfahren, das war ganz wichtig und etwas fürs Leben. So gründlich hätte mir das allerdings niemand erklären können, wie ich's erleben mußte. Und das ist ja immer das Allergründlichste, was sich auch bis auf den Grund in uns einfrisst: das, was wir erleben!

Ich war, wie gesagt, schon im letzten Lehrjahr, da kam eines Tages der Werkstattmeister zu mir und sagte: Soundso — der Kranführer wäre krank, und ich sei ein fixer Kerl — ob ich mir's nicht zutraue, die Schaukel zu dirigieren.

Schaukel, sagte er, und — dirigieren! Da wäre ich ja ein schöner schlapper Kerl gewesen, wenn ich nein gesagt hätte, nicht wahr? Ich sagte also ja und konnte gleich mein Werkzeug einpacken und in die Schaukel steigen ...

Der Kranführer war ein geachteter Mann. Und ich war auf einmal dieser Kranführer! Und man rief mich zu Hilfe wie eine mächtige Hand.

Aber die ganze Sache wäre nicht wert, daß ich sie erzähle, wenn nicht in dieser Zeit etwas passiert wäre, was mich einen ganz großen, ganz wichtigen Schritt vorwärtsgebracht hat. Aber ich will euch die Sache lieber ganz erzählen. Da merkt ihr selbst am besten, auf was es dabei angekommen ist, damals — und was ich dazugelernt hatte.

Ich hatte schon eine ganze lange Reihe von Lasten erledigt, als kurz vor der Mittagspause der Mann noch pfiß, der den autogenen Schweißapparat bediente. Dem sollte ich den Apparat schnell noch an einen anderen Platz schaffen, damit er nach der Pause gleich dort weitermachen könnte. So ein Autogengerät besteht aus zwei Stahlflaschen. In der einen ist Sauerstoff, in der anderen Gas. Man kann damit schweißen und trennen.

Das Ganze wurde in den Haken eingehängt, und fort ging's damit. So war es auch diesmal. Ich guckte schnell noch einmal auf die große Uhr am Ende der Halle, als der Mann mich rief, und sah, daß es fünf Minuten vor zwölf war. Dann fuhr ich schnell zu ihm hin, und er hängte an. Die Winde zog auf. Ich ließ auch gleich die Katze einfahren und den Kran vorwärts rollen.

Inzwischen waren die fünf Minuten um, und die Leute legten ihr Werkzeug hin und gingen in den Arbeitsplätzen und Maschinen weg. Und alle liefen in einer Richtung nach dem Haupteingang zu. In dieser Richtung rollte auch mein Kran. Ich konnte am Ende der Bahn dann auf einer Eisenleiter hinuntersteigen und in dem Strom verschwinden, der zum Essenholen ging ...

Auf einmal hörte ich einen Pfiff! Einen Pfiff, der durch Mark und Bein ging. Der klang eigentlich wie ein Schrei. Nach allen Seiten rannten die Männer auf einmal auseinander. Ein paar starrten erst noch auf mich und meinen Kran und stürzten dann auch fort, als ob der Teufel hinter ihnen her wäre. — Da schrie es auch schon wieder von unten, und einer aus dem Strom zeigte auf den Lasthaken.

Himmel! Da hat es in mir einen Schlag getan, als ob der Blitz in mich gefahren wäre: Das Hubwerk! Ich hatte die ganze Zeit nach unten gesehen statt nach oben. Und das Hubwerk war gelaufen und gelaufen und hatte gezogen und gezogen! Und jetzt saß der gefährliche Apparat direkt unter der Trommel — und die zog immer weiter — immer fester!

Aber es ging ja gar nicht mehr weiter! — Wißt ihr, was das hieß? ... Das hieß: Wenn das Ziehen nicht gleich — sofort — aufhörte, dann riß das Seil in den nächsten Sekunden. Weil es sich ja immer mehr und mehr auf der Trommel aufeinander-schob! — Die Männer da unten hatten das mit einem Blick erkannt und liefen um ihr Leben. Denn wenn dieser Apparat hinunterstürzte — na, das war gar nicht auszudenken!

Ich fuhr den Tod persönlich spazieren! — Über allen fuhr ich hin mit den schrecklichen zwei Stahlflaschen voll Sauerstoff und

Gas — und alles zusammen fünf bis sechs Zentner schwer. Das Ding an meinem Haken war eine Bombe geworden, eine richtige Bombe! Und in dem Seil knisterte und splitterte es schon! — Das war natürlich alles eine Sache von Sekunden. Hätte ich nur ein Zehntel der Zeit gebraucht, die ich jetzt zum Erzählen brauche — ich weiß nicht, ob ich heute hier säße und überhaupt noch davon erzählen könnte.

Aber in diesen Sekunden begriff ich, was das heißt: Vertrauen! ... Wie ein Blitz ging es durch mich. Die Männer da unten, die mir auf einmal alle wie Brüder erschienen, und das Unheil, das über ihnen schwebte, das alles sauste mir durch den Kopf.

Und schräg vor mir surrte und knackte ganz böse und giftig die Seiltrommel. — Aber im nächsten Augenblick war mir klar, daß sogar das Zurückdrehen des Handrades zu lange gedauert hätte, wenn es auch nur drei oder vier Sekunden gewesen wären. — Und dann gab es den zweiten Blitz in mir: Der Hauptschalter! Hinter mir war an einem Kasten der Hauptschalter mit einem Handhebel. Den riß ich mit diesem Blitz herunter und — alle Bewegung hörte mit einem Schlage auf! ... Nur die Brücke rollte noch langsam aus, weil ich die Bremsen ganz leicht anzog, damit nicht etwa durch einen Ruck noch alles zunichte würde. Aber das fürchterliche Ächzen und Knirschen von dem Seil war weg. Und ich — ja, ich fiel auf einmal im Führerkorb zusammen und wußte von nichts mehr. Es sauste und brauste in meinem Kopf, und dann wurde es ganz still und dunkel um mich ...

Später hörte ich eine Stimme neben mir: „Aufstehen!“ — Es war der Mann vom Autogengerät, der zu mir in den Korb geklettert war. — „Aufstehen! Is ja nischts passiert, Kleener!“ sagte er. „Is ja alles gut!“ — Aber mir war so hundeelend zumute, daß mir die Knie zitterten, als ich aufstand. Und wie ich wieder über den Korb in die Halle hinunterguckte, da verschwanden die letzten Männer gerade durch das Tor, als ob nichts gewesen wäre. Keiner guckte sich nach dem Kran um, der den Tod gefahren hatte.

Aber das, was ich mit dem ersten Blitz gespürt hatte, das war eingeebrannt für alle Zeit: Vertrauen! — Der erste Blitz vor dem zweiten, bei dem ich den Schalter heruntergerissen hatte! Die da laufen, da unten — dachte ich wieder —, die haben Vertrauen zu dir gehabt. Sie haben dir etwas in die Hand gegeben, womit manchmal ihr Leben zusammenhängt, und du ... ? Ja — das hört sich so einfach an und kann so schwer sein, daß es eben nur ein Mann verstehen kann, weil ein Junge noch nicht die Kraft dazu hat, es zu ertragen.

Vertrauen! Deshalb bin ich wahrscheinlich auch zusammengefallen, wißt ihr! Wenn man auf einmal einen Zweizentnersack auf die Schultern gelegt kriegt — nicht gelegt, eigentlich draufgeknallt —, da fällt man eben erst einmal zusammen. Aber wenn man dann sieht, daß einem den Sack keiner abnimmt, dann steht man wieder auf und schleppt ihn doch. Es bleibt einem nichts anderes übrig. Vielleicht hatten mir ein paar Männer das angemerkt, daß ich nicht bloß so einen gewöhnlichen Angstschrecken hatte. Daß sich da etwas eingeebrannt hatte in mir. Vielleicht sah man mir's von dieser Minute ab schon an.

Jedenfalls kamen zwei aus der Reparaturabteilung und zogen ein neues Seil auf und schimpften ganz auffällig und laut — damit der Meister ja auch jedes Wort verstehen konnte — über den verfluchten Endausschalter, über diesen Automaten, der wieder einmal versagt hätte und der den besten Kranführer in Schwulitäten bringen könnte.

Mit Genehmigung des Deutschen Verlages, Berlin

Gerhard Schönmann



Wie Former und Gießler Bauer Jochen bekehrten

Die Geschichte eines Höllenaufenthaltes und seiner Folgen fürs Leben

Es war zu jener Zeit, als es im Westfälischen noch zahlreiche kleine Gießereien und Hütten gab, die sich jeweils vom Vater auf den Sohn vererbten, zu jener Zeit also, da die Phoenix-Rheinrohr AG noch in den Anfängen steckte. Damals lag bei Münster ein kleiner Betrieb, in dem mehrere vielköpfige Familien ihr Auskommen fanden. Es waren redliche, brave Familienväter, die dort arbeiteten. Jeder, der sich vor dem Schmelzofen schon einmal die Hände verbrannt hat, weiß, wie sie sich mühten und plagten. Man glaubt gern, daß ihnen am Feierabend ein Glas Bier gut schmeckte.

In jenem Dorf gab es auch einen dicken Bauern, Jochen Dunsewams mit Namen, der zwar das Bier und die Steinhäger liebte — mehr als alle Hüttenmänner zusammen —, aber vom Arbeiten nicht viel hielt. Auch der wohlmeinendste Nachbar konnte den dicken, rotnäsigen Jochen nicht gut fleißig nennen, und man machte am liebsten einen weiten Bogen um ihn. Bauer Dunsewams aber machte keinen Bogen um die Gasthäuser. „Wer Grütze im Geldkasten hat, braucht keine im Kopf zu haben“, sagte er oft und gedachte dabei wohlwollend seiner Vorfahren, die sich wacker geschunden und für ihn manchen harten Taler auf die hohe Kante gelegt hatten. Jochen Dunsewams aber schlug gewaltig aus der Art und — über die Stränge. Seine Frau plagte sich zwar um so mehr, aber sie allein konnte den Karren nicht anhalten, den Jochen immer tiefer in den Dreck zog.

An einem Wintermorgen hatte Bauer Dunsewams wieder einmal so viel „geladen“, daß er einen westfälischen Schinken für einen Dudelsack ansehen konnte. Die Uhr zeigte auf fünf. Die Männer vom Hüttenwerk gingen zur Frühschicht, um den Ofen anzustecken. Sie fanden Jochen, dessen Nase wie eine Thomasbirne glühte, am Weg im Schnee liegend, um seinen Rausch auszuschlafen. Das Thermometer war tief unter den Nullpunkt gefallen, und die Former und Gießler, die des Weges kamen, waren nicht eben gut auf den Liederjan zu sprechen. Sie wollten ihn aber auch nicht in der Kälte liegenlassen. Sie packten ihn an allen vieren und nahmen ihn mit in die Gießerei.

Hier wurde die Schnapsleiche auf einen Haufen Formsand in die Ecke geworfen. Die Männer machten sich an die Arbeit. Der Chargierkran rasselte und kreischte, die Arbeiter schürten die Glut, so daß der Widerschein des Feuers über die Wände zuckte. Männer in dunklen Lederschurzen eilten geschäftig vor dem Ofen hin und her, rußig und verschwitzt, mit rollenden weißen Augäpfeln in dunklen, schwarzen Gesichtern. Sie waren fast anzusehen wie die leibhaftigen Teufel.

Währenddessen lag Jochen Dunsewams da und schlief. Langsam wurden seine Lebensgeister wieder wach. Er sah, wie es rings um ihn glühte und sprühte. Mit einem Schrei fuhr er plötzlich hoch. Meinte er doch sicher, er sei in der Hölle gelandet. Die schwarzen Teufel, die Schürhaken und Kellen schwingen, die Laufkatze, die mit schrillen Schreien über die Schienen rasselte, der Feuerschein des glühenden Eisens — all das war für Dunsewams zuviel. Er hatte zwar Grütze im Geldkasten, aber keine

im Kopf. Er schrie und jammerte um seine arme, versoffene Seele, die er nun ins ewige Feuer gebracht habe.

Er flehte den verdutzten Meister auf Knien an, ihm doch nicht gar so arg einzuheizen, nannte ihn „Verehrter Herr Oberteufel“ und sorgte so dafür, daß der nun wußte, was in Jochen gefahren war. Er nickte und dachte dabei an Jochens Frau. Geschwind fiel ihm ein, wie er der armen Frau, aber auch dem Betrunknen Hilfe bringen könnte. Seine Leute spielten das Höllenspiel sofort mit, als er ihnen befahl, die Glut etwas zu dämpfen, da ein solcher Liederjan sicher auch schon bei 1000 Grad schmoren würde.

Jochen stammelte zwar: „Alle guten Geister loben Gott den Herrn“, jedoch der „Herr Oberteufel“ erklärte, daß es nun zu spät sei. Das Leben sei vertan, da er es versäumt habe, durch seiner Hände Arbeit Gott zu preisen. Jochen verlegte sich angstschlatternd aufs Bitten und Betteln. Nun hatte ihn der Meister da, wo er ihn hinhaben wollte. Gegen das feste Versprechen, sich in Zukunft zu bessern, und gegen eine ordentliche Tracht Prügel versprach er, ihn wieder auf die Erde zu befördern. Zitternd willigte Dunsewams ein und ließ sich von vier handfesten Formern nach allen Regeln der Kunst durchwalken. Und landete dann, noch benebelt und benommen, auf der Dorfstraße. Schemenhaft zog der Höllenaufenthalt an seinen Augen vorüber.

Die Former hatten ganze Arbeit geleistet, und Dunsewams' Vorsatz, sich zu bessern, war von stählerner Dauer. Er wurde und blieb fleißig und rührig.

Ob ihm die Geschichte seiner Bekehrung jemals ganz aufgegangen ist? Wer weiß es? Er war nämlich bei aller Dämlichkeit doch schlau genug, nie darüber zu sprechen. Aber als seine beiden Söhne ins richtige Alter kamen, ließ er sie bei der Hütte lernen, weil Former und Gießler, so pflegte er zu sagen, sich auf das „Lobe den Herrn“ besonders gut verstünden. Und das sei eine solide Grundlage fürs Leben.

Annemarie Steinigeweg, Hannover-Linden

Flammende Spur

Abend . . .

Weite, verwobene Dunkelheit,
raunendes Dämmern voll Stimmen;
in einer träumenwollenden Zeit
ein Glimmen.

Lichter . . .

Und wie aus schlummernden Tiefen
emporgeschleuderte, feurige Front.
Glutaugen und Tränen trießen
bis zum Horizont.

Brände . . .

Schnüre, Agraffen, funkelndes Gleisen,
Perlbander, Schimmer im Schrei von Licht.
Brände, die sich der Erde entreißen,
Flammenschwert, das in den Himmel sticht.

Werkgesicht . . .

Antlitz, gefroren in Stahl und Zement,
blutrote, leckende Garben
im Sturm, der auf frostigen Zügen brennt,
Rhapsodie springender Farben. —

Abend . . .

Weite, verwobene Dunkelheit,
Brände wie greifende Hände
in einer träumenwollenden Zeit,
immerzu —
Licht ohne Ende,
Nacht ohne Ruh.

W. Kresal, Ruhrort

4. Preis zu 30 DM

50 Jahre Wuragrohr - ein festes Fundament

In einem feierlichen Festakt, der am 25. Mai in einer der neu errichteten Werkshallen stattfand, gedachte die Wuragrohr ihres 50jährigen Bestehens. Unter den rund 500 Teilnehmern befanden sich auch der Vorsitz des Vorstandes der Muttergesellschaft, Dr. Goergen, mit seinen engsten Mitarbeitern sowie Mitglieder des Aufsichtsrats von Phoenix-Rheinrohr und des Beirats der Wuragrohr. Das Festprogramm wurde getragen von Darbietungen klassischer Musik durch das Orchester der Stadt Bochum unter Generalmusikdirektor Meißner.

In seiner Begrüßungsansprache betonte Direktor Dr. Kayser, Geschäftsführer der Wuragrohr, daß die Wuragrohr zum ersten Male unter ihrem Dach eine stattliche Anzahl ihrer Geschäftsfreunde zusammen mit ihrer gesamten Belegschaft versammelt sehe. Er führte aus, daß das Gebot der Stunde Dank und Verpflichtung sei angesichts der Fülle schwerer Prüfungen in der Nachkriegszeit, aus denen das Werk leistungsfähiger als zuvor hervorgegangen sei. Grundlage dieser Erfolge sei das in schwerster Zeit entstandene besondere Vertrauensverhältnis zwischen Geschäftsführung und Belegschaft gewesen, das auch das verlässliche Fundament bleiben müsse, um die Position des Werkes zu sichern und zu mehren.

Der Vorsitz des Beirates der Wuragrohr, Direktor Polenz, würdigte in seiner Ansprache vor allem den inzwischen fast abgeschlossenen erheblichen Ausbau des Werkes in der letzten Zeit, der es in die Lage versetze, den erhöhten Anforderungen des Marktes gerecht zu werden und wirtschaftlich zu arbeiten. Man müsse die künftige Entwicklung u. U. auch unter ungünstigeren Gesichtspunkten betrachten; denn wahrscheinlich werde nicht stets Hochkonjunktur sein. Für solche Zeiten gelte es, sich durch eine rationelle Fertigung zu wappnen. Der Erfolg sei stets die Frucht zäher Arbeit gewesen, und dies werde auch in Zukunft gelten. Er schloß mit den Worten, daß die Erkenntnis dieser Wahrheit, die sich in dem Aufstieg der Wuragrohr heute



Blick in die geschmückte Halle 8 der Wuragrohr GmbH während des Festaktes zum 50jährigen Bestehen am 25. Mai

manifestiere, auch Leitstern ihres künftigen Handelns sein möge.

Oberkreisdirektor Freiherr von Wintzingerode, der die Festansprache hielt, unterstrich vor allen Dingen die Bedeutung der Wuragrohr für den Kreis Soest und darüber hinaus für den Bereich des engeren Wirtschaftsraumes. Das Werk als eines der größten im Kreise Soest bilde einen wichtigen politischen, soziologischen und volkswirtschaftlichen Stabilisierungsfaktor im sozialen Spannungsfeld. Die volkswirtschaftliche Bedeutung der Wuragrohr käme nicht nur dadurch zum Ausdruck, daß die Belegschaftsmitglieder ihre Beschäftigung und damit ihren Lebensunterhalt bei diesem Werk fänden, sondern auch dadurch, daß sich eine ganze Reihe kleinerer Betriebe in dieser Gegend angesiedelt habe, deren Existenz auf der Weiterverarbeitung der Erzeugnisse von Wuragrohr beruhe. Er schloß seine Ausführungen mit dem Wort von David Friedrich Strauß: „Gott segnet nicht durch Ruhe und Wohlsein, sondern durch Aufgaben.“

Der Vorsitzende des Betriebsrats der Wuragrohr, Heinrich Potier, brachte die Freude der Belegschaft darüber zum Ausdruck, daß das Werk nach den überstandenen Gefahren der Vergangenheit jetzt einer erheblich vergrößerten Belegschaft Arbeitsmöglichkeiten unter materiellen und ideellen Voraussetzungen biete, die als vorbildlich anzusprechen seien. Er würdigte die Leistungen von Geschäftsführung und Gesamtbelegschaft und gab der Hoffnung Ausdruck, daß auch in

Zukunft eine vertrauensvolle Zusammenarbeit gegeben sein möge, die die Arbeit der vergangenen Jahre ausgezeichnet habe. Er hob vor allem die sozialen Leistungen des Werkes hervor und führte u. a. die gute Alters- und Hinterbliebenenversorgung, das Erholungsprogramm sowie die erst kürzlich eingerichtete Werksbibliothek an.

Der Werkschor unter der Leitung von Wilhelm Sicker verschönte die Feier, die ihren Ausklang mit dem Meistersinger-Vorspiel von Richard Wagner fand. Im Anschluß an diesen Festakt fand für die Gäste im Haus Delecke am Möhnesee ein Empfang statt.

Am Sonnabend, dem 26. Mai, feierte die Belegschaft der Wuragrohr das 50jährige Bestehen des Werkes in der bereits erwähnten Werkshalle unter sich. Die Belegschaft wurde von Direktor Dr. Kayser in einer kurzen Ansprache begrüßt, wobei er auch Einzelheiten über die beabsichtigte Ausschüttung des Jubiläumsgeldes an die Belegschaft mitteilte. Betriebsratsvorsitzender Potier dankte in bewegten Worten unter starkem Beifall der Anwesenden hierfür und drückte die Hoffnung aus, daß Dr. Kayser noch lange die Geschicke des Werkes leiten möge.

Das weitere Programm wickelte sich in Gestalt eines bunten Nachmittags unter der Devise „Olympiade des Humors“ mit zahlreichen namhaften Künstlern ab. Außerdem wirkten die Wickeder Kapelle Weißmüller und der Werkschor an dem für alle besonderen Erlebnis mit.

Links: Ehrengäste von nah und fern in Wickede. Rechts: Die Belegschaft war begeistert von der „Olympiade des Humors“



PROBLEME DER *Automatisierung* BERÜHREN UNS

Es wird weiter rationalisiert. Maschinen übernehmen Kontroll- und Aufsichtsfunktionen

„Automation“ ist keine Zauberformel, und dennoch hat dieses Wort, das 1950 noch in keinem Konversationslexikon gestanden hat und erst vor einigen Jahren in Amerika geprägt worden ist, einen gespenstischen Klang bekommen. Der Grund dafür ist wohl darin zu suchen, daß zu diesem Thema eine Vielzahl widersprechender Meinungen aufgetaucht ist. In den verschiedensten Lösungen malt man die technischen, wirtschaftlichen und sozialen Auswirkungen dieser neuen „industriellen Revolution“ aus.

In dem kurzen Beitrag zu dem Thema, der auch betriebliche Gegebenheiten herausstellen will, können die zahlreichen Argumente allgemeiner Art nur angedeutet werden. Es ist jedoch nicht zu bezweifeln, daß die Automation eine wichtige wirtschaftliche und technische Umwälzung darstellt, ähnlich derjenigen, die vor 50 Jahren mit der Einführung der Massenproduktion eingeleitet wurde.

Die Weiterentwicklung der Mechanisierung

Es drängt sich nun die Frage auf: Was ist eigentlich Automation? Eine gute Definition dieses Begriffes brachte die VDI-Zeitschrift Bd. 98 (1956) Nr. 12, die wörtlich so lautet: „Automatisierung ist die Befreiung des Menschen von der Ausführung immer wiederkehrender gleichartiger Verrichtungen und insbesondere seine Loslösung aus der zeitlichen Bindung an den Rhythmus maschineller und anderer technischer Einrichtungen.“ Sie ist – im Zuge des Fortschritts der Technik gesehen – die Weiterentwicklung und Vervollkommnung der Mechanisierung, die einst die reine Handarbeit abgelöst hat. Bei der Automatisierung werden neben dem vollmechanisierten Arbeitsablauf auch die Kontroll- und Aufsichtsfunktionen von Maschinen übernommen.

Beispiele für Arbeitsautomaten gibt es schon allenthalben: das Fernsprechseltstwahlamt oder die Maschine, die die Sprechzeit bei Ferngesprächen registriert, die Kosten ausrechnet und den Betrag auf die Rechnung des Fernsprechteilnehmers setzt. Besonders charakteristische Beispiele für eine Automatisierung sind auch in der Automobilindustrie gegeben, wo Zylinderköpfe auf maschinelltem Weg von einem Arbeitsgang zum anderen übertragen werden, ohne daß der Arbeiter irgendwie eingreift. Die einzelnen Teile werden maschinell gehoben, gekippt und gedreht, um ein genaues Bohren, Fräsen usw. zu ermöglichen. Dazwischen werden sie immer wieder automatisch kontrolliert und, wenn die Fehler die Toleranzgrenzen überschreiten, automatisch ausgeschieden. Facharbeiter verfolgen diese Vorgänge auf einer Kontroll-Lichtsignaltafel. Bruch eines Bestandteiles bringt die Maschine überdies automatisch zum Stehen. Demnach kann Automatisierung einfach als die Verwendung von Maschinen zum Betreiben von Maschinen definiert werden.

Automatisierung lohnt sich nur bei Massenproduktion

In erster Linie verwenden wir heute Maschinen, um aus einem Material etwas zu produzieren. Damit die Maschinen aber diese Arbeiten leisten können, müssen erst einige Hilfen gegeben werden. Das Material muß befördert werden. Um ohne Unterbrechung arbeiten zu können, müssen Überprüfungen vorgenommen werden, wie der Arbeitsablauf an der Maschine ist. Die Einstellung der Maschine muß oft geändert werden, dabei muß sie angehalten und z. T. sogar geöffnet werden. Außerdem werden eine Menge Kenntnisse vorausgesetzt, um die Maschine in Gang zu halten, z. B. Zahl der fertiggestellten Stücke, wieviel Ausschuß dabei ist, und so

fort. Alle diese Aufgaben müssen irgendwo zusammengestellt, erläutert und an das Betriebspersonal weitergegeben werden. Gerade diese Arbeiten kosten mehr als der eigentliche Produktionsablauf. Deshalb ist Automation so wichtig; denn sie bedeutet, daß diese genannten Tätigkeiten von Maschinen im Bruchteil der Zeit und mit wesentlich geringeren Kosten durchgeführt werden können. Ein solcher automatischer Fertigungsablauf ist aber nicht in jedem Falle möglich. Die Anschaffung der teuren und komplizierten Maschinen lohnt sich nur, wenn ein langer und gleichbleibender Produktionsprozeß sicher ist und das Gesetz der fließenden Fertigung als Grundlage für jede Automatisierung Gültigkeit besitzt. Damit eignet sich eine automatische Produktion nur für Massengüter, deren Absatz sichergestellt sein muß.

Welche Möglichkeiten gibt es in unseren Betrieben?

Nach dem vorher Gesagten dürfte es klar sein, daß für eine Automatisierung nur die Betriebe in Frage kommen, in denen die Massenfertigung überwiegt. Bei den moderneren Anlagen verschiedener Betriebe unseres Werkes, von denen nachstehend einige aufgeführt sind, wurde eine weitgehende Mechanisierung angestrebt; sie stellen aber noch keineswegs vollautomatisierte Fließbandsysteme dar, da für bestimmte Arbeitsvorgänge im Betriebsablauf und für Kontrollfunktionen noch Arbeitskräfte eingesetzt werden müssen. Aber auch in den anderen Betrieben und in der Verwaltung hat bereits seit einigen Jahren eine durchgreifende Rationalisierung auf allen Gebieten eingesetzt.

Das Hochdruckkraftwerk in Ruhrort größtenteils automatisiert

Der einzige Betrieb, der Anspruch darauf erheben könnte, zum größten Teil automatisiert zu sein, ist das Hochdruckkraftwerk des Werkes Ruhrort. Hierfür einige Beispiele: Automatisiert sind die Regelung der Dampfkesselanlage, die Druckverhältnisse im Feuerraum bei den verschiedensten Belastungen, die Regelung der Generatorleistung, die Speisewassermenge, die dem Kessel zugeführt wird, die Wasserstandsregelung an den einzelnen Behältern und der Schnellregler am Generator, um eine bestimmte Spannung zu halten. Bei anderen Anlagen, z. B. dem Hochofen 5 in Meiderich, dem Hochofen 7, der Block- und Kontistraße, der Sauerstoffanlage im Werk Ruhrort oder auch der Fretz-Moon-Anlage und Stoßbankanlage III im Werk Thyssen in Mülheim, handelt es sich um teilmechanisierte Anlagen, bei denen sich in gewissen Teilbereichen jedoch schon die ersten Anfänge einer Automatisierung abzeichnen. Dies ist z. B. an den Hochöfen bei der Begichtung und bei der Cowpersteuerung der Fall. An der Block- und Kontistraße trifft dies zu für die Pumpenanlage, bei der je nach der Füllung des Sinterbrunnens die zugehörigen Pumpen automatisch in Funktion treten. Darüber hinaus soll zu einem späteren Zeitpunkt zwischen der Blockstraße und der ersten Kontistaffel eine vollautomatische Flämanlage zwischengeschaltet werden.

Weitere typische Beispiele für eine Teilautomatisierung sind in unserer Sauerstoffanlage die Zeitschaltung der Regeneratoren für den Wärme- und Kälteaustausch der für die Sauerstofferzeugung benötigten Luft, die Druckregelung auf einen konstanten Leitungsdruck für die Sauerstoffleitung zum Thomaswerk sowie die automatisch geregelte Drosselklappe für eine konstante Luftmenge am Turbokompressor. Erwähnenswert ist weiterhin die vollautomatische Arbeitsweise der neuen Tiefofenanlage im Werk Ruhrort. Haupt-

bestandteile der Automatik sind hier der Temperaturregler für die Ofenraumtemperatur und den Rekuperator, der Sauerstoffregler und der Herdraumdruckregler.

In der letzten Ausgabe unserer Werkzeitung wurde ein Bild des neuen Durchlaufofens im Werk Hilden gezeigt, in dem Präzisionsrohre blank gegläht werden. Nicht nur der Transport der Rohre durch den Ofen erfolgt vollautomatisiert, sondern auch ein Teil der Kontrollfunktionen wird dem Menschen abgenommen; übrig ist nur der Mann an der Schalttafel geblieben, der den Mechanismus in Gang setzt oder stilllegt, und der Techniker, der ihn seinerseits unter Kontrolle hält. Weitere Beispiele ließen sich noch beliebig anführen.

An unseren Walzenstraßen aber wird es schwierig sein, in absehbarer Zeit zu einer Vollautomatisierung zu gelangen, da vor allem durch die sehr verschiedenen Produktionsprogramme erhebliche Schranken gesetzt sind. Es müßte also hier zumindest gelingen, ein bestimmtes Erzeugungsprogramm über einen längeren Zeitraum konstant zu halten.

Bei Hochöfen und Stahlwerken noch nicht erfolversprechend

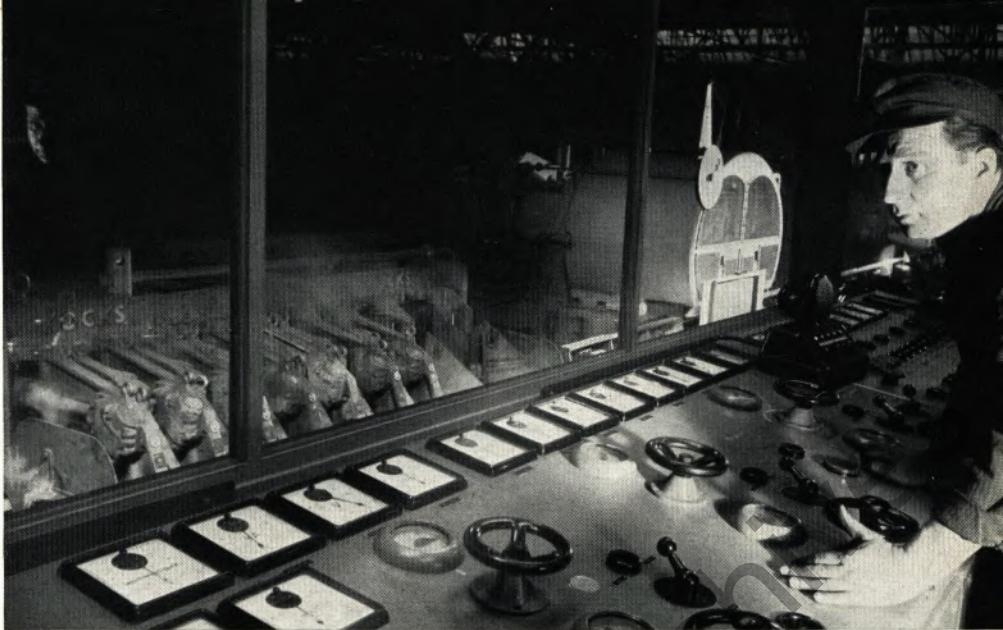
Was die Aussichten der Automatisierung an den Hochöfen und in den Stahlwerken angeht, so scheinen sie nach dem augenblicklichen Stand der Dinge noch nicht sehr erfolversprechend zu sein. Es sei in diesem Zusammenhang nur erwähnt, daß die Beherrschung der Materie bei den diesen Betrieben eigenen hohen Temperaturen große Schwierigkeiten bereitet.

Es ist zwar zu erwarten, daß die Grenzen der Automatisierung sich mit dem Fortschritt der Technik verschieben werden. Jedoch dürfte das Vorhandensein der durch die Wirtschaftlichkeit gesetzten Grenzen schon dafür sorgen, daß die Verwirklichung der Automatisierung nicht anders als nur schrittweise vor sich gehen kann. So werden zunächst immer nur Teilbereiche der Technik erfaßt, wie es auch an den Beispielen unseres eigenen Werkes deutlich gemacht worden ist, bei denen der wirtschaftliche Erfolg der Automatisierung sicher ist.

Die Möglichkeiten im Büro und in der Verwaltung

Möglichkeiten für eine Automatisierung sind nicht nur in den Betrieben, sondern auch im Büro und in der Verwaltung gegeben. Hier müssen vor allem die elektronischen Rechenggeräte erwähnt werden, die ungeheure Arbeitserleichterungen versprechen. Sie können nicht nur an allen denkbaren Arbeitsgebieten angesetzt werden, wie z. B. bei der Kostenrechnung, der Lohnabrechnung, der Auftragsbearbeitung usw., was heute bei uns und auch bei anderen Betrieben durch die Lochkartenmaschinen erledigt wird, sondern ermöglichen vielmehr ein Mehr an nützlichen Informationen, d. h. eine bessere Auswertung vorhandener Daten, die man sonst überhaupt nicht oder nur langsam erhalten könnte. Die enorme Leistungsfähigkeit eines elektronischen Rechenautomaten mag nachstehendes Beispiel verdeutlichen:

Die gegenwärtig schnellste elektronische Rechenmaschine kann in einer Sekunde 15 000 verschiedene mathematische Rechenoperationen ausführen. Für eine große Aufgabe der Statistik, des Wetterdienstes oder der Ballistik mit Hunderttausenden von Zahlen würde eine Tischrechenmaschine 3 Jahre, eine Lochkartenmaschine 4 Monate, eine



Vollautomatisierung gibt es in unseren Betrieben bisher kaum, aber es zeichnet sich in zahlreichen Abteilungen eine Entwicklung ab, die dahin führen kann. Ein Beispiel dafür ist die Fretz-Moon-Straße III des Werkes Thyssen. Unser Bild zeigt Steuermann Helmut Krüger im Steuerhaus B vor dem Streck-Reduzierwalzwerk

mittelschnelle Elektronenmaschine 6 Stunden, die im Augenblick schnellste Maschine nur 5 Minuten zur Lösung brauchen.

Die Chance, Herr über die Maschine zu werden

Über eines darf man nicht hinwegsehen: Die Automation hat Vor- und Nachteile. Der Ingenieur sieht in ihr in erster Linie eine arbeitssparende und leistungssteigernde Methode. Daneben wird sie zweifellos große Umschichtungen zur Folge haben. Während wir heute noch in der Gefahr schweben, uns von der Maschine zum Sklaven machen zu lassen, uns ihrem Rhythmus und ihrem Gesetz zu unterwerfen, liegt in der Automatisierung die Chance, den Menschen wieder zum Herrn über die Maschine einzusetzen. Die Automaten verrichten nicht nur die schwere Arbeit, sie schalten auch den Menschen als Zulanger aus. Der Mensch überwacht nur noch den gefügigen Verlauf der zahlreichen ineinandergreifenden Produktionsvorgänge. In seiner Macht steht es, die Automaten zu regulieren, zu dosieren, sie an- und abzustellen. Er greift nur ein, wenn der Fluß stockt. Dann aber steht er mit seinen Fachkenntnissen über der Maschine.

Automatisierung und Arbeitszeitverkürzung

In diesem kurzen Beitrag, der zur Unterrichtung und Aufklärung unserer Belegschaft dient, können nicht alle Argumente aufgeführt und gegeneinander abgewogen werden. Es dürfte aber feststehen, daß für die deutsche Industrie die Automatisierung allerdings kaum eine Revolution bedeuten wird, weil sie bei uns auf gar keinen Fall so schlagartig erfolgen kann wie beispielsweise in den USA. In der Bundesrepublik wird sich diese Entwicklung, die sich in vielen Wirtschaftszweigen schon abzeichnet, in den normalen Prozeß der fortschreitenden Technik einfügen. Ein großes Plus hat die Automatisierung auf jeden Fall: In der heutigen Situation des Arbeitskräftemangels kann sie „Luft schaffen“; sie hilft Arbeitskräfte sparen und die Arbeitslast verringern. In diesem Punkt ist auch eine Verbindung gegeben zu dem in der Werkzeitung aufgeworfenen Diskussionsthema „Arbeitszeitverkürzung ist notwendig und wertvoll“. Auf dem Werk Ruhrort werden z. B. bei restloser Einführung der 48-Stunden-Woche etwa 600 Arbeitskräfte und beim Übergang auf die 40-Stunden-Woche etwa 2500 Arbeitskräfte benötigt. Für das gesamte Bundesgebiet (nur eisenhaltende Industrie) ergibt sich schätzungsweise ein entsprechender Bedarf von etwa 20 000 bzw. 80 000 Arbeitskräften. So steht man bei uns also vor dem Problem, automatisieren zu müssen, weil der Mangel an Facharbeitern dazu zwingt.

H. Scholten, TBW Ruhrort

Industrie-Aktien	Aktienkapital letzte		3. 5. 1956		4. 5. 1956	
	DM	Div. %	%		%	
Edelstahl	41 400 000	7	200	b	198	G
Hüttenunion	184 000 000	5	133,5	G	133,5	G
Bodumer Verein	69 000 000	0	151	G	151	G
Guß Witten	20 700 000	6	300	T	320	bG
Siegerland	46 000 000	8	222	G	222	G
Ruhrstahl	34 500 000	5	183	G	184	G
Phoenix-Rheinrohr *)	207 000 000	5	167	G	165	G
Rheinstahl-Union	55 200 000	5	178	b	172	bG
Mannesmann	410 000 000	7 1/2	165	b	164	G
Gelsenk. Bgw.	485 000 000	6	145,25	b	143,5	G
Rhein. Stahlwerke	240 240 000	6	192,75	G	192,5	bB
Hoesch	375 000 000	6	154	G	152,5	G
Handelsunion	46 000 000	10	241	G	244	G
Hüttenw. Oberhausen	104 000 000	6	146	b	144	G
Stahlw. Bochum	24 200 000	0	125	G	124	bB
Dt. Babcock	10 000 000	10	330	B	330	B

Industrie-Anleihen	Verzinsung	3. 5. 1956		4. 5. 1956	
		%		%	
Phoenix-Rheinrohr	6 1/2 %	88,375	G	88,375	G
Niederrh. Hütte	7 1/2 %	92,5	G	92,25	G

*) Für das Geschäftsjahr 1954/55 ist eine Dividende von 7 % vorgeschlagen.

Dieser Ausgabe der Werkzeugzeitung liegt ein kurzer Auszug des Berichtes der Phoenix-Rheinrohr AG für das Geschäftsjahr 1954/55 bei. So ein Geschäftsbericht hat den Sinn, die an einem Unternehmen interessierten Kreise — seien es nun die Aktionäre, die Kunden oder die Belegschaftsmitglieder — über den Verlauf und das Ergebnis des vergangenen Geschäftsjahres zu unterrichten. Auch die Börse gibt gleichsam einen „Geschäftsbericht“ — natürlich nicht jährlich, sondern börsentäglich — im „Amtlichen Kursblatt“. In diesem Kursblatt veröffentlicht die Börse noch am gleichen Tage die Kurse für die bei ihr „gehandelten“, also gekauften oder verkauften Wertpapiere, wie z. B. Aktien oder Anleihen. Da nun das „große Publikum“ nicht auf das amtliche Kursblatt abonniert ist, veröffentlichten die größeren Tageszeitungen im Wirtschaftsteil aus diesem Kursblatt regelmäßig einen Auszug über die allgemein interessierenden Wertpapiere. In Verbindung mit diesem gekürzten Kurszettel geben die Wirtschaftsredakteure zumeist einen kurzen Bericht zur Marktlage. Sie geben dabei einen Einblick:

- ① in die allgemeine Kursentwicklung als Folge politischer und wirtschaftlicher Ereignisse oder finanzpolitischer Maßnahmen und
- ② in die spezielle Kursentwicklung bei einzelnen Gesellschaften.

Zum ersten Punkt ist zu sagen, daß wir gerade in diesen Wochen ein besonders anschauliches Beispiel erlebt haben, wie die Kurse auf wirtschaftspolitische Geschehnisse reagieren: Die kreditverteuernde Diskonterhöhung um 1 % auf 5 1/2 %. Um die verteuerten Kredite schnellstens zurückzuzahlen bzw. keine neuen Kredite in Anspruch zu nehmen, versuchten viele Wertpapierbesitzer, sich durch Verkauf ihrer

Kurszettel - spannend wie ein Sportbericht

Aktien oder Anleihen Geld zu beschaffen. Folglich war an diesem Börsentag das Angebot stärker als die Nachfrage, so daß die Kurse fielen. Es gibt noch andere Musterbeispiele dafür, wie sich die Börse sehr schnell und unter Umständen auch „heftig“ auf politische oder wirtschaftliche Veränderungen einstellt. So waren die Erkrankungen Adenauers und Eisenhowers im vorigen Jahr die Ursache beachtlich starker Kurseinbrüche.

Zum zweiten Punkt — Berichterstattung über die spezielle Kursentwicklung bei einzelnen Gesellschaften — sei ebenfalls ein Beispiel angeführt: Es wird für ein Unternehmen ein besonders hoher Dividendensatz angekündigt, oder einige Leute, die findig wie „Froschmänner“ sind, stellen Vermutungen über eine höhere Dividendenzahlung an. Es besteht dann durchaus die Möglichkeit, daß das feinnervige Kurspendel ausschlägt. In der Regel setzt in einem solchen Falle eine starke Nachfrage nach dem betreffenden Papier ein, die damit auch eine Kurssteigerung auslöst. Jedoch sinkt der Kurs meistens wieder, wenn die Vermutungen nicht zutreffen oder nur zum Teil den Tatsachen entsprechen: Die Kurs-„Froschmänner“ haben in falschen Gewässern getaucht.

Die Kursentwicklung ist entsprechend dem Charakter und der Aufgabe der Börse als Markt das Ergebnis von Angebot und Nachfrage; das bedeutet:

- überwiegende Angebote drücken auf den Kurs! (dazu haben wir die Beispiele unter Punkt 1 angeführt);
- starke Nachfrage steigert den Kurs (das erläuterten die Fälle unter Punkt 2).

Wir wollen uns nun den Kurszettel selbst ansehen. Wie die Abbildung zeigt, stehen hinter den Kursen Buchstaben, die dem „Eingeweihten“ über Angebot und Nachfrage des einzelnen Papiers Auskunft geben. Diese Zeichen sehen etwas geheimnisvoll aus; wenn wir aber kurz einige wesentliche Abkürzungen erläutern, wird mancher den Wirtschaftsteil der Zeitung und insbesondere den Kurszettel schon mit mehr Sachverstand lesen.

G = „Geld“ will sagen, daß der Käufer Geld hat, das er anzulegen gedenkt. Infolgedessen bedeutet dieser Zusatz: Nachfrage. Der notierte Kurs ist also lediglich ein Nachfragekurs; er besagt, wieviel „Geld“ (in Prozent ausgedrückt) der Käufer anlegen wollte. Bei Aktien, Anleihen usw. im Nennwert von 1000 DM z. B.

Was man auch wissen mußte:

will der Käufer 150 % zahlen, d. h. also, er will 1500 DM zahlen. Es lag jedoch kein Angebot vor, so daß Abschlüsse nicht zustande kamen. Umgekehrt ist es bei dem Zeichen

B = „Brief“. Dieser Zusatz hat seinen Ursprung darin, daß der Käufer „verbriefte“ Anteile an einem bestimmten Wirtschaftsunternehmen besitzt, die er abgeben will. Der notierte Kurs ist also (im Gegensatz zu „G“) ein Angebotskurs. Da hier eine Nachfrage nicht vorlag, ist ebenfalls wie im Falle „G“ ein Abschluß nicht zustande gekommen.

T = „Taxe“, für den Fall, daß weder Angebot noch Nachfrage vorlagen.

b = „bezahlt“. Alle Kauf- und Verkaufsaufträge konnten zum notierten Kurs ausgeführt werden.

bG = „bezahlt“ und „Geld“. Zum notierten Kurs wurden zwar Umsätze getätigt, jedoch konnten nicht alle Kaufaufträge mangels ausreichender Angebote ausgeführt werden.

bB = „bezahlt“ und „Brief“. Es wurden zum notierten Kurs Umsätze erzielt, jedoch nicht alle angebotenen Papiere fanden Käufer.

Der Kurszettel zeigt also nicht nur die Kurse, sondern er berichtet darüber hinaus durch Abkürzungen, von denen wir die wichtigsten erläutert haben, über die „Marktlage“. Wenn nun sehr viele „b“ im Kurszettel vorkommen, so haben wir es mit einem „ausgeglichenen Markt“ zu tun, d. h., die Nachfrage konnte durch ausreichende Angebote gedeckt werden. Ist dagegen die Abkürzung „G“ vorherrschend, so heißt das: Die Wertpapierbesitzer wollen ihre Aktien oder Anleihen behalten, oder auch: Viele Leute wollen Aktien oder Anleihen erwerben; diese Kaufwünsche ließen sich an dem betreffenden Börsentag jedoch mangels Verkaufsangebote nicht erfüllen. Umgekehrt ist es, wenn überwiegend „B“ im Kurszettel verzeichnet ist. Dann wollen die Wertpapierbesitzer ihre Aktien, Anleihen usw. wieder zu „Geld machen“; in diesem Fall lassen sich die Verkaufswünsche nicht verwirklichen, weil keine Nachfrage vorliegt.

Das war also die kleine Lektion über den Kurszettel. Wir konnten nur ein paar Tips geben, die vielleicht dazu anregen, weiter in dieses Gebiet einzudringen. Es kann ja sein, daß der eine oder andere einmal Wertpapier-sparer wird. Aber es ist auch schon eine interessante Sache, die Börsenkurse unseres Unternehmens mit etwas Sachkenntnis zu verfolgen.

Gewiß: im Anfang ist das „richtige“ Lesen der Zahlen und Zeichen des Kurszettels — wie bei allen neuen und zunächst unbekannten Dingen im Leben — ungewohnt und scheinbar kompliziert. Im Grunde genommen ist es jedoch nicht schwieriger als das Lesen eines Sportberichtes. Und so spannend wie ein Sportbericht ist der Kurszettel bestimmt.

Herriett, Düsseldorf

Vier Zwillingspaare arbeiten im Werk Poensgen, Düsseldorf

Zwillingspaare fallen auf. — Das ist so, wenn Mutti sie in ihrem breiten Wagen spazierenfährt, wenn sie die gleiche Schulbank drücken oder wenn sie gar bei dem gleichen Unternehmen beschäftigt sind. Marschieren sie einmal getrennt — und das kommt selten vor —, verwechselt man sie und erlebt die tollsten Verwirrungen. Trifft man sie zusammen an, schmunzelt man über die zwei, die gemeinsam ins Leben traten und — ähnlich wie ein Ei dem anderen — sich gemeinsam durchs Leben schlagen. Der Werkzeitung fielen gleich vier Zwillingenbrüderpaare in einem Werk unseres Unternehmens auf. Drei davon arbeiten sogar in derselben Abteilung unseres Werkes Poensgen in Düsseldorf-Lierenfeld jeweils zusammen.

Karl ist eine halbe Stunde älter

Den jüngsten der acht Zwillingenbrüder „fühlten wir zuerst auf den Zahn“. Das kam dabei heraus: Sie heißen Karl und Ludwig Kemper, Jahrgang 1937, beide sind in der Rohrzieherei des Rohrwerkes III beschäftigt, der eine an der Bank 4, der andere an Bank 5. Ihr Vater arbeitet in der Walzwerksabteilung des Rohrwerkes III. Vater Wienand heißt ähnlich wie der sagenumwobene Urvater der Stahlarbeiter — Wieland. Nimmt es da wunder, daß ihm auch seine Söhne in die Eisenindustrie gefolgt sind? Ein eigentliches Hobby haben unsere jungen Freunde nicht. Karl, der eine halbe Stunde früher zur Welt kam, zählt auf: „Recht viele Radtouren, zu einem Motorrad und einer Freundin haben wir es noch nicht gebracht, Kino — recht oft mit jeder Art von Filmen — und zu Hause die Mutter ärgern.“ Mutter Kemper wird ihm verzeihen; er hat's nicht ernst gemeint. Aber ein richtiger Düsseldorf-Jung wird ja noch einen Scherz machen dürfen.

Aus dem Sudetenland vertrieben

Vom Jahrgang 1930 stellen wir vor: Franz und Bernhard Bittner, beide in der Rohrbiegerei an der Erkrather Straße, Franz als E-Schweißer, Bernhard als Rippenrohrwickler. Die beiden jungen Menschen haben schon viel mitgemacht. Sie wurden aus ihrer Heimat, dem Kreis Komotau im Sudetenland, vertrieben und waren bis 1951 in Bayern untergebracht. Dann siedelten sie nach Düsseldorf-Holthausen um und fanden Arbeit im Werk Poensgen. Steckenpferd Nr. 1: Fußball in der zweiten Mannschaft von Eller 04.

„Wir verstehen uns blendend!“ strahlen Herbert und Theo Küpper (27) in die Kamera. Das versicherten uns übrigens alle vier Zwillingenpaare im Düsseldorfer Werk. Die beiden Küpper sind gebürtige Düsseldorf-Jungen aufgeschlossene Menschen von rheinischem Schlage, sehr naturliebend; an jedem schönen arbeitsfreien Tag machen die Zwillingenbrüder zusammen mit ihren Ehefrauen Wanderungen durch ihre Heimat. Herbert ist in der Mechanischen Werkstatt beschäftigt, und Theo ist Steuermann an der Stiefelstraße des Röhrenwerkes III. Der Dritte im Bunde ist Vater Theodor Küpper (53) in der Lierenfelder Bauabteilung.

Gegen Szezan und Kuzorra gespielt

Das bekannteste Zwillingenpaar im Werk Poensgen sind die Gebrüder Peter und Franz Colling; man nennt sie schlicht und einfach die „Collings“. Beide sind schon rund 30 Jahre im Werk Poensgen tätig. In Eller sind Peter und Franz bekannt wie „zwei bunte Hunde“ — so sagt man dort schon mal. Als Fußballspieler haben sie sich einen guten Namen gemacht. Wer von den „Alten“ erinnert sich nicht an das westdeutsche Endspiel 1926/27 zwischen Schalke und Eller 04? Die Stars auf dem Platz: Zwillingenbrüder Colling gegen Szezan und Kuzorra. Über 30 Jahre haben Pitt und Franz aktiv gespielt, davon fünf in der damals höchsten Klasse im „Bergisch-Märkischen Kreis“. Heute sieht man die beiden nur noch auf den Zuschauerrängen, aber das Herz schlägt weiter für „König Fußball“. Wenn man sich mit Franz und Peter (Jahrgang 1903) unterhält — wir besuchten sie an ihrem gemeinsamen Arbeitsplatz, an einer Stauchpresse in der Adjustage des Röhrenwerkes IV —, stellt man freudig noch eines fest: Die beiden Zwillingenbrüderherzen sind jung geblieben, und Franz und Peter sind wie vom ersten Tage an ein Herz und eine Seele. Daß es so bleibt, ist unser aller Wunsch.

Zum Verwechseln ähnlich

Das waren also die acht Zwillingenbrüder im Werk Poensgen. Zum Verwechseln ähnlich sind je zwei von ihnen. Das kann eine tückische Falle für den Berichterstatter sein. Wenn er aber trotz aller Vorsicht etwas „durcheinandergeschüttelt“ haben sollte, verdammen Sie ihn nicht! Das ist eben das Risiko, aber auch das Originelle an einem Bericht über vier Zwillingenpaare, die unseren Lesern „den Gefallen tun“, in einem Werk zu arbeiten. K. B.



Wie ihr Vater arbeiten Karl und Ludwig Kemper im Werk Poensgen. Sie sind beide frische echte Düsseldorf-Jungen



Franz und Bernhard Bittner wurden aus dem Sudetenland vertrieben und fanden in Düsseldorf eine neue Heimat

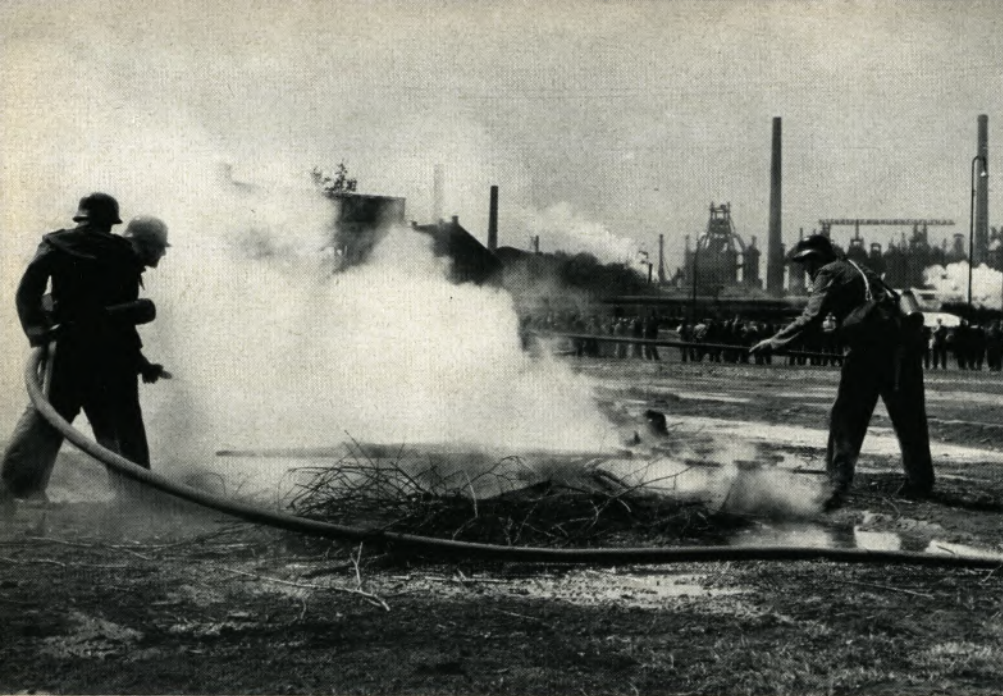


Theo und Herbert Küpper: „Wir verstehen uns blendend!“

★

Allseits bekannt und beliebt: Gebrüder Colling aus Eller





Großübungsalarm. Ein Brand auf dem Freigelände am Tor 3 in Mülheim wird mit starkem Wasserstrahl bekämpft

Schwarze Rauchpilze steigen auf. Flammen schlagen hoch. Es brennt an verschiedenen Stellen im Werksgelände am Tor 3. Alarm! Die große Brandsirene heult. Tatü-tata! hallt es durch die Werksstraßen. Im Geschwindigkeit rückt die Werksfeuerwehr an. Drei Löschfahrzeuge brausen auf den Platz vor der Hochdruckabteilung. 3 $\frac{3}{4}$ Minuten nach dem Alarm sind die Wehrmänner einsatzbereit. In drei Gruppen bekämpfen sie die züngelnden Flammen. Die Kolonne des Tanklöschfahrzeuges TLF 15 löscht mit Kohlensäure einen Flüssigkeitsbrand und geht mit Trockenlöschern gegen einen Teer- und Ölbrand vor. Der zweite Trupp hat sich zuerst einen brennenden Holz- und Gestrüpphaufen vorgenommen; mit einer anderen Leitung bekämpft er dann einen Dachstuhlbrand. Über eine 22 Meter lange Magirusleiter kommt man an das Feuer heran. Ein Verunglückter wird aus den Flammen geborgen und in einer Höhentrage an einer Fangleine heruntergelassen. Der Werkskrankenwagen schafft ihn fort. Eine dritte Gruppe löscht einen sengenden Holzstapel mit Wasser und einen Flüssigkeitsbrand mit Schaum.

Das war der Verlauf der Übung aus Anlaß des 60jährigen Bestehens der Thyssenschen Werksfeuerwehr am 15. Mai. Es war also kein „blutiger“ Ernst; aber das war es bei 63 Bränden und 45 Wasserschäden allein im vergangenen Jahr. Schon diese Zahlen beweisen, wie notwendig für ein modernes Industriewerk eine eigene Feuerwehr ist. Die Wehr des Werkes Mülheim wurde von August Thyssen im Jahre 1896 gegründet. 15 Feuerwehrmänner, eine einfache Handdruckspritze und ein Gerätewagen mit 80 Meter Schlauch machten den Anfang. „Heute“, erklärte Brandamtmann Kratz, der

Lang, lang ist's her! — Das war die Thyssensche Werksfeuerwehr im Jahre 1926. August Thyssen hatte sie im Jahre 1896 gegründet. Vor seinem Tode feierte man das 30jährige Bestehen der Werkswehr. Im Bild ganz rechts erkennen wir Peter Petry, der heute der Veteran der Mülheimer Feuerwehrleute ist und Ehrengast bei den Feierlichkeiten zum 60jährigen Bestehen war. Es war damals seine Aufgabe, die Gasschutzgeräte zu betreuen. Peter Petry hat manchen der heute aktiv tätigen Wehrmänner ausgebildet



Thyssenfeuerwehr ist modern und schlagkräftig

Leiter der städtischen Berufswehr, in seiner Kritik zum Verlauf der Übung, „ist die Thyssenwehr nicht nur die älteste Mülheimer Feuerwehr überhaupt, sondern auch die am besten ausgerüstete Werkswehr am Orte.“ Einem Oberbrandmeister unterstehen drei Oberfeuerwehrmänner, 18 Berufswehrmänner und 18 freiwillige Feuerwehrmänner.

Nach der gut verlaufenen Übung wurde bei einer Feier im Kasino manches Erlebnis aus 60 Jahren wieder aufgefrischt. 1916 konnte die Werkswehr acht Belegschaftsangehörige vor dem Tode retten, die sich im Gaskanal der Wassergasschweißerei eine schwere Gasvergiftung zugezogen hatten. Bei Bombenangriffen im zweiten Weltkrieg waren die Feuerwehrmänner aus dem Werk Thyssen Tag und Nacht auf den Beinen.

Hüttendirektor Schiewerling sprach allen Wehrmännern den Dank der Phoenix-Rheinrohr AG aus, der besonders den Freiwilligen galt. Er rief den Wehrleuten für die Zukunft zu: „Ich hoffe, daß Sie sich weiterhin mannhaft für die Brandbekämpfung einsetzen, wünsche aber zugleich, daß Sie recht wenig eingesetzt werden. Denn jeder Brand bringt unserem Werk großen Schaden!“ Im Namen der Landesregierung und des Regierungspräsidenten — mit Glückwünschen des Oberbürgermeisters und Oberstadtdirektors — verlieh Mülheims Beigeordneter Dr. Becker sechs Feuerwehrmännern das Feuerwehrehrenzeichen. Als Gabe des Unternehmens überreichte ihnen Direktor Schiewerling das Ehrenbuch der Feuerwehr „Der goldene Helm“.

Bei einem kräftigen „Gut Schlauch“ verlebte Betriebsleiter Heinemann, Sicherheitsingenieur in Mülheim, mit seinen Feuerwehrmännern im Anschluß an die offizielle Feier noch ein paar frohe Stunden. Mit ihnen saßen in froher Runde eine Anzahl von Gästen, unter ihnen Dir. Dr. Baumgardt, Betriebsratsvorsitzender Rühl und weitere Betriebsratsmitglieder, der Veteran der Werksfeuerwehr Peter Petry (71) und die Leiter des Werkschutzes aus Ruhrort und Düsseldorf. Großen Anklang fand das Jubiläumsgedicht von Feuerwehrmann Kolodziej, das mit den Versen endet:

„Bei Feuer, bei Unfall, ob's regnet, ob's schneit.
mit modernsten Geräten stets einsatzbereit.
Führer und Mannschaft aus einem Guß,
wissen, was beim Einsatz geschehen muß.
Sie kämpfen nicht für Ruhm und Ehr!
Das ist die Thyssensche Werksfeuerwehr.“ K. Broichhausen, Mülheim

Vom Innenminister des Landes Nordrhein-Westfalen wurden ausgezeichnet: mit dem goldenen Ehrenzeichen Revisor Johann Brohn, 41 Jahre freiwilliger Feuerwehrmann (dritter von links), mit silbernen Ehrenzeichen (von links nach rechts) Walter Pfaff (33 Jahre freiwillig), Feuerwehrmänner Wilhelm Mevissen (33) und Hermann Kleinbrahm (29), Ferdinand Wichmann (30 Jahre freiwillig) und der Oberfeuerwehrmann Nikolaus Justen (33)



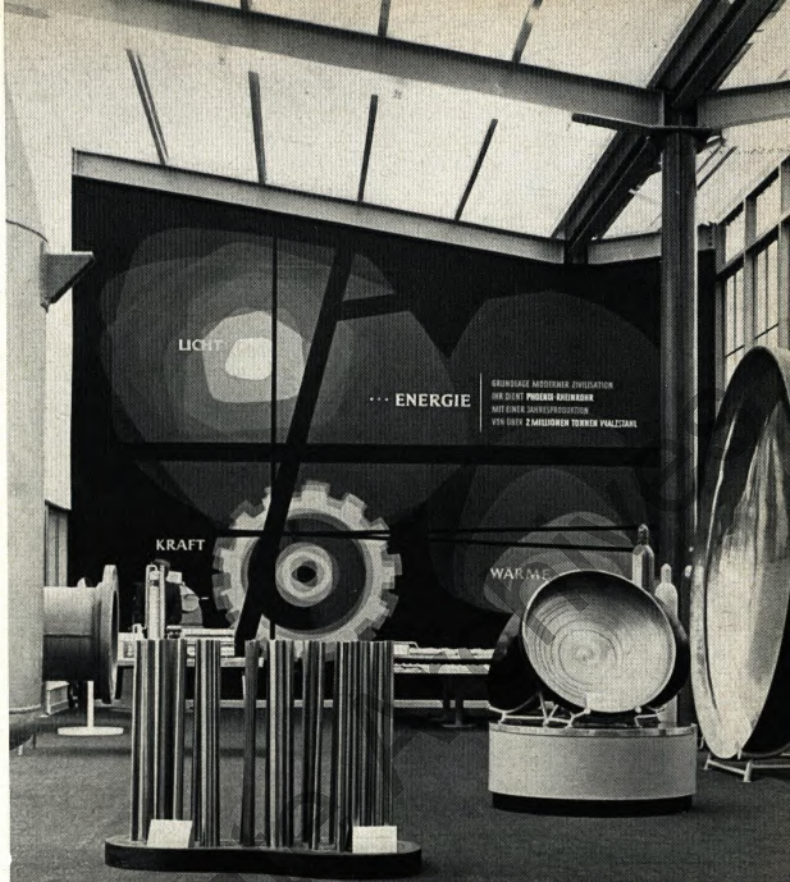
Nach fünf Jahren wieder in Hannover

Die deutsche Industriemesse, die in Hannover vom 29. April bis 8. Mai stattfand, machte einen imponierenden Eindruck. Sie war nach Ansicht aller Besucher die bedeutendste aller deutschen Nachkriegsmessen. Eine verstärkte Beteiligung des Auslandes und auch der Bundesrepublik unterstrich dies. Auf insgesamt 350 000 qm Fläche (davon 230 000 qm überdacht) präsentierten über 4000 Aussteller die verschiedenartigsten Erzeugnisse. Die „Stahlstraße“ mit dem gewaltigen Angebot der eisenschaffenden Industrie wirkte auf die Besucher wie ein Magnet. Zu den bekannten Namen der Schwerindustrie an Rhein und Ruhr waren in diesem Jahr Hoesch und Phoenix-Rheinrohr wieder hinzugekommen. Phoenix-Rheinrohr ist zum erstenmal seit fünf Jahren mit einem eigenen Pavillon vertreten gewesen, der das Gesicht der „Stahlstraße“ eindrucksvoll vervollständigte.

Der diesjährige Pavillon stellte jedoch nur die erste Baustufe des für Hannover vorgesehenen festen Gebäudes dar. Unser Pavillon, der sich an den neuen Ausstellungsbau der Hoeschwerke AG, Dortmund, anschloß, ist eine Schöpfung der Architekten H. D. Wirth und H. Basler, Düsseldorf. Auf einem 2400 qm umfassenden Grundstück befanden sich zwei im rechten Winkel zueinander liegende 7,50 m hohe Hallen mit 400 qm überdachter Fläche sowie

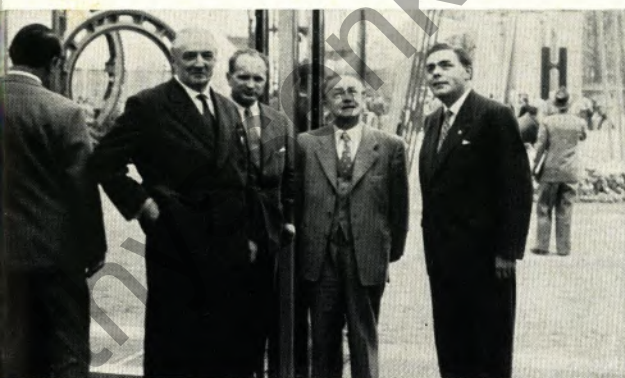
Besprechungs- und Wirtschaftsräume. Sie umrahmten die zur Ausstellung großer Werkstücke gestaltete Freifläche. Die Außenwände waren vollständig in Glas gehalten und gestatteten einen ungehinderten Blick durch die Ausstellungsräume. Als Bauteile wurden weitgehend Rohre und Profile aus der eigenen Fertigung verwendet. Bei der Gestaltung der Fassade wurde das ebenfalls von Phoenix-Rheinrohr hergestellte Sicromal gewählt. Wandgestaltungen des Halleninnern deuteten symbolisch die Arbeitsziele der Eisenerzeugung unter Verwendung von Walzstahl und Röhren. Unter den Ausstellungsobjekten sah man vor allem Rohre, Säureabscheider für Salpetersäuregewinnungsanlagen, Glockenböden für Absorptionskolonnen, Rührwerk-kochkessel für die Süßwarenindustrie, eine Rohrkuppel, plattierte Böden, Welschottplatten, Wickelbehälter, Kesseltrommeln, plattierte Bleche, Fittings, Profile, Rohrmuster, Präzisionsstahlrohre, Stahlflaschen und andere Erzeugnisse mehr.

Der Phoenix-Rheinrohr-Pavillon machte einen geschlossenen Eindruck und stellte einen wirkungsvollen Anziehungspunkt für die Besucher des In- und Auslandes dar. In ihm präsentierten sich nicht nur die Erzeugnisse aus den Werken Thyssen (Mülheim), Poensgen (Düsseldorf) und Ruhrort, sondern es gelangten auch sehr eindrucksvolle Teile aus der Produktion unserer Tochtergesellschaften und Beteiligungen zur



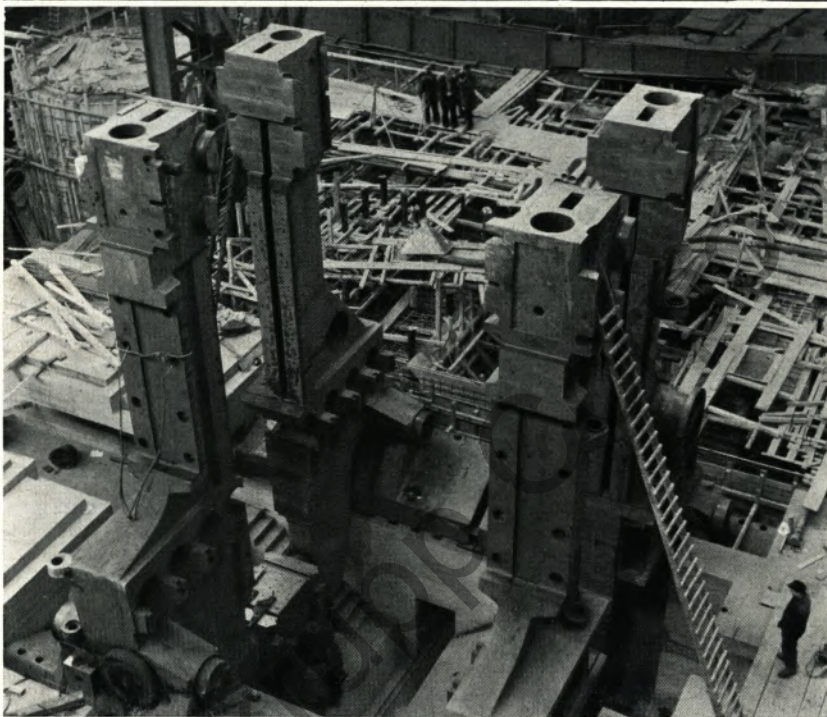
In der Querhalle des Pavillons stellte Phoenix-Rheinrohr Sondererzeugnisse aus Sicromalstählen und plattierten Blechen aus. Eine farbige Darstellung auf einer Seitenwand dieser Halle verdeutlichte anschaulich, daß Licht, Kraft und Wärme als Energiequellen die Grundlagen moderner Zivilisation sind. Ihr dient Phoenix-Rheinrohr mit einer Jahresproduktion von über 2 Millionen t Walzstahl. Die wirkungsvoll ausgestellten Werkstücke und die Wandgestaltung in Wort und Bild fielen im Rahmen der Industriemesse in Hannover den Besuchern aus allen Ländern der Erde besonders auf

Nach der Eröffnung (v. l.): Minister Siemsen (NRW), Minister a. D. Kubel (Ndsachs.), Ministerpräsident Steinhoff (NRW), Hbv. Feldkamp. Darunter: Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard besucht unseren Stand. Rechts Dir. Mommsen und Dir. Sors, links Dir. Geue



Ausstellung. Neben dem Rohrturm von 35 m Höhe, an dessen Spitze unser Firmenzeichen weithin sichtbar war, dokumentierte das Paraboloid aus Rohren, daß wir in der Rohrerzeugung führend sind. Außer diesen direkt ins Auge fallenden Teilen wurden die verschiedensten Stücke aus unserer Fertigung in Rohren und Rohrerzeugnissen gezeigt, vornehmlich Teile aus dem Ölfeldrohrsektor, da Hannover als Hauptstadt eines Landes mit bedeutender Erdölgewinnung anzusehen ist. Von der Ausstellung normaler Grobbleche war Abstand genommen und mehr Wert auf das Herausstellen unserer Sondererzeugnisse in Form von Sicromalstählen und plattierten Blechen gelegt worden. Dies wurde besonders durch die Ausstellungsstücke in der Querhalle verdeutlicht.

Neben Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard und den Ministerpräsidenten Hellwege und Steinhoff besuchten bekannte Persönlichkeiten des In- und Auslandes unseren Stand. Es gelang mit großem Erfolg, die zur inländischen Verbraucherschaft bestehenden Beziehungen weiter zu festigen und wichtige neue Verbindungen zum Ausland erfolgversprechend anzuknüpfen. E.C.



Direktor Wilhelm Janssen

Phoenix-Rheinrohr wird nach dem Umbau

In unserem Mülheimer Werk Thyssen ist die neue 4,8-m-Grobbblechstraße seit Ende April voll in Betrieb. In einer Rekordzeit von 100 Tagen ist das neue Walzgerüst erstellt worden. Damit haben die Rationalisierungsmaßnahmen und die Umbauarbeiten im Blechwalzwerk ihren Höhepunkt erreicht. Eine Besichtigungsreise in die USA hatte wesentliche Anregungen für diesen dem neuesten Stand der Technik entsprechenden Neubau in unserem Mülheimer Werk gegeben.

Man muß wissen, daß sich in der Produktionstechnik von Blechen in unseren Tagen ein großer Wandel vollzieht. Bisher wurden Grobbleche entweder auf einem Einzel-, Duo-, Reversier- oder einem Triogerüst oder auf zwei solchen Gerüsten gewalzt, die zumeist nebeneinander aufgestellt sind, wobei das eine zum Vor- und das andere zum Fertigwalzen benutzt wird. Im letzten Jahrzehnt hat sich in den modernen Walzwerken jedoch das Quartogerüst als Fertiggerüst endgültig durchgesetzt. Es handelt sich dabei um ein Vierwalzengerüst mit zwei dünnen Walzen, den sogenannten Arbeitswalzen, und zwei dicken Walzen, als Stützwalzen bezeichnet. Das Quartogerüst hat gegenüber dem Trio- oder Duogerüst mit Walzen gleicher Ballenlänge den Vorteil, daß man eine geringere Anzahl von „Stichen“ benötigt, das heißt, daß in einer kürzeren Walzzeit aus einer Bramme ein Blech wird. Das wirkt sich in einer vergrößerten Stundenleistung und in höheren Walzendtemperaturen aus.

Besonders bedeutungsvoll ist, daß sich beim Quartogerüst engere Dicken- und Gewichtstoleranzen einhalten lassen als auf einem Duo- oder Triogerüst. Die neueren Walzwerke werden als Einzelquartogerüst gebaut, als Gerüste in Tandemanordnung oder in nebeneinanderliegender Aufstellung. Das Walzen auf zwei Gerüsten bewirkt einen geringeren Verschleiß der Arbeitswalzen des Fertiggerüsts. Dadurch können Gewichts- und Stärketoleranzen besser eingehalten werden. Die Umbauarbeiten in Mülheim nach diesen neuesten Gesichtspunkten waren mit großen Schwierigkeiten verbunden, da gleichzeitig die Produktion auf der bisherigen Höhe gehalten werden mußte. Im Zuge des Neubaus wurde zunächst die 2,5-m-Quartostraße errichtet, die mit einem 2,5-m-Triogerüst als Vorgerüst arbeitet und im Mai 1955 die Produktion aufgenommen hat. Die Straße ist mit einem modernen elektrischen Antrieb ausgestattet. Das Walzprogramm beginnt mit einer Dicke von 4 mm, die größte Blechbreite beträgt 2,2 m.

An der 3,0-m-Straße wurde an Stelle der Dampfmaschine ein elektrischer Antrieb angeordnet. Die Anlage wurde ferner durch den Einbau von neuen und kräftigen Ständern verstärkt.

Oben: Die alte 4,5-m-Duostraße wird abgebrochen. Hier ersteht das neue Quartowalzgerüst. Mitte: Wie riesige Finger ragen die Betonstützen für die neue Straße aus der Erde. Unten: Walzmeister Th. van Issem ist zufrieden mit den ersten gewalzten Blechen

Die

in Mülheim allen Anforderungen gerecht

Ende Dezember vorigen Jahres wurde die alte 4,5-m-Duostraße abgebrochen und mit dem Bau des zuvor erwähnten 4,8-m-Quartowalzgerüsts begonnen. Die Straße ist die größte Grobblechstraße Europas und gestattet das Auswalzen von Brammen bis zu 60 t Stückgewicht bei Blechbreiten bis 4500 mm. Der Durchmesser der Arbeitswalzen beträgt 1050 mm, der der Stützwalzen 1650 mm. Eine besondere Neuigkeit an der 4,8-m-Straße ist ihr Hub von 1700 mm. Dadurch wird es möglich, Brammen bis zu sehr hohen Gewichten hochkant zu stauchen, eine Arbeit, die sonst von schweren Kopfwalzgerüsten — vor oder hinter einer solchen Straße angeordnet — ausgeführt wird. Diese Arbeitsweise vermindert den Seitenschrott und erhöht das Ausbringen.

Um sämtliche Straßen voll auslasten zu können, muß auch die Ofenkapazität erweitert werden; es sind für die 4,8-m-Quartostraße fünf neue Tieföfen modernster Bauart vorgesehen, mit deren Bau Mitte des Jahres begonnen wird. An der 2,5- und 3,0-m-Gruppe werden zwei Durchstoßöfen mit je etwa 40 t Stundenleistung angeordnet, die bis Ende des Jahres fertiggestellt sein werden.

Aber nicht nur im Walz- und Ofenbetrieb, sondern auch in der Adjustage sind neue Anlagen teils im Bau oder bereits vollendet. So wurden hinter der 4,8-m- und 3,0-m-Straße neue Rollgänge, Warmrichtmaschinen und Schopfscheren mit einer Schneidbreite von 4,5 m aufgestellt. Ein neues Warmbett mit einer Blechwendevorrichtung befindet sich zwischen der 3,0-m- und 4,8-m-Straße. Hinter der Schopfschere der 3,0-m-Straße ist eine neue Kreismessersaumschere aufgestellt. Der Neubau der Adjustage der 2,5-m-Straße mit Warmbetten, Kreismesserschere, Verschiebe- und Wendevorrichtungen, Durchlauföfen und Ablaufrollgängen zur Verladung wird zur Zeit durchgeführt. Zwei große neue Verladehallen bieten die Gewähr dafür, daß die Sortierung und Verladung der Bleche reibungslos und ohne Stockungen erfolgt. Über den weiteren Ausbau der Adjustagen berichten wir noch zur gegebenen Zeit.

Der Um- und Neubau des Blechwalzwerkes hat einen erhöhten Ausstoß an Blechen zur Folge. Die Mehrproduktion durch die 4,8-m-Straße hat sich schon im Mai bemerkbar gemacht. Diese Rationalisierungsarbeiten haben wesentlich dazu beigetragen, unseren Anteil an der gesamten Grobblecherzeugung zu vergrößern. Das ist von sehr großer Bedeutung, da das Grob- und Mittelblech unter den Walzwerkserzeugnissen auf dem Stahlmarkt eine hervorragende Stellung einnimmt. 1955 betrug in der Bundesrepublik die gesamte Produktion an Walzwerkserzeugnissen 1 162 000 t je



Etwa zwei Monate ist die neue 4,8-m-Quartostraße im Werk Thyssen, die größte europäische Grobblechstraße, in Betrieb. Schon in den ersten Wochen nach dem Anlaufen machte sich eine erhebliche Mehrproduktion an Grobblechen bemerkbar

Monat und in der Montanunion 3 020 000 t. Der Anteil der Grob- und Mittelblechproduktion war 206 000 t bzw. 482 000 t. Das bedeutet: die Grob- und Mittelblechproduktion machte 18% der gesamten Erzeugung an Walzwerkserzeugnissen der Bundesrepublik und 16% der Montanunion aus.

In der Bundesrepublik steht die Erzeugung von Grob- und Mittelblechen an zweiter Stelle hinter der von Stabstahl (leichte Profile), die in den letzten fünf Jahren 26 bis 29% der gesamten Walzwerksproduktion betrug. Ähnlich liegen auch die Verhältnisse innerhalb der Montanunion, hier ist jedoch die Feinblecherzeugung ebenso hoch wie die Grob- und Mittelblechproduktion.

Der prozentuale Anteil der Bundesrepublik an der Gesamterzeugung von Grob- und Mittelblechen in der Montanunion betrug 1954 45,3% und 1955 47,3%. Trotz der Produktionssteigerung blieb die Nachfrage unverändert. Die deutschen Walzwerke lieferten 1955 für den Inlandbedarf 1 794 096 t. Der stärkste Anteil des Grobblechabsatzes im Inland entfiel im Jahre 1955 mit 26,4% auf den Schiffsbau, mit nahezu 17% auf den Stahlbau und mit fast 16% auf den Maschinenbau. Da die Nachfrage der deutschen Industrie nicht ganz von den heimischen Walzwerken befriedigt werden konnte, mußten im Vorjahr 262 682 t Grob- und Mittelbleche importiert werden. Das sind 13% der deutschen Inlandlieferungen. Trotz dieser Situation ist der Export von Grobblechen nach dem Kriege stetig gestiegen und lag im vorigen Jahr bei 339 720 t. Für dieses Jahr wird er noch höher geschätzt.

Die neuen Anlagen im Mülheimer Werk mit ihrem umfangreichen und vielseitigen Walzprogramm schaffen unserem Unternehmen die Stellung eines bedeutenden Produzenten auf dem Grobblechmarkt. Phoenix-Rheinrohr verfügt nach Abschluß der Umbauten im Werk Thyssen über Blechwalzwerksanlagen, die allen Ansprüchen an Güte, Toleranzen, Ebenheit und Oberflächenbeschaffenheit gewachsen sind.

größte Grobblechstraße Europas ist angelaufen



Eine typische Eva, trotz ihrer drei Jahre. Immer vorsichtig herantasten, auch wenn man nur an der Schelle spielt. Adam wird schon weich.



Allerdings bedarf es dazu noch stärkerer Ablenkungsmanöver. Da Adam sich (zwangsläufig) für Fußball interessiert, wird er gleich absteigen.



Eva hat es geschafft. Sie thront allein auf dem Rädchen. Und willig gibt ihr Adam sogar noch die ersten Fahrstunden. Er ist Kavalier!



Zu spät merkt Adam, daß sie ihn überlistet hat. Zwar klemmt er sich mit verzweifelterm Gesicht auf den Sozius, aber er ist doch nur „der zweite“.

„Fröhliche Frühlings-Fahrt“ in Hannover-Linden. Die erste „Fröhliche Frühlings-Fahrt“ unserer Lindener Eisen-und-Stahl-Tochter am 21. April im Wülfeler Biergarten war ein sehr schöner Erfolg. Die 400 Belegschaftsmitglieder und ihre Familienangehörigen verbrachten mit ihren Gästen u. a. auch von der Mutter Phoenix-Rheinrohr einen wirklich ausgezeichnet gelungenen Abend, der in bester Harmonie verlief und zeigte, daß die Lindener mit eigenen Kräften eine Betriebsfeier aufs beste zu gestalten verstehen. Nach einem kräftigen Imbiß gaben die Geschäftsführer Pack und Schmidt die Fahrt frei und es rollte ein Unterhaltungsprogramm ab, das mit Gesang und Varieté-vorträgen zu einem Erlebnis besonderer Art wurde. Und wenn man bedenkt, daß bis auf den Zauberkünstler nur Werksangehörige mitwirkten, so konnte man nur staunend feststellen, wie großartig angesagt, musiziert und getanzt, wie erfolgreich Sketche und Chansons vorgetragen wurden. Die Gesamtorganisation lag in Händen des Betriebsrates unter Rudi Seedlers Leitung. Neben dem neuen Werkschor traten besonders Inge Horn als die „Lindener Nachtigall“ und die „Rybbies“, Herbert Richter und Hans Bitterhoff, mit ihrer Parodie auf den Geschäftsbericht hervor und hatten viel Beifall.



„Wasserkopf wird Soldat“ hieß der fröhliche Sketch, der bei einem Kameradschaftsabend der Ruhrorter Wärmestelle in der „Phoenix-Klausur“ aufgeführt wurde. Mit bunten Darbietungen wurden die „Phoenixier“ unterhalten. Verantwortlicher Regisseur der Darbietungen war Peter Wolf. Margreth Hanel und Peter Wolf vom Aachener Stadttheater, Schlagersänger Heinz Roslowski und Klein Rita sorgten für das gesungene Wort. Doch zum Star des Abends wurde das „Hula-Mädchen“ Anjetta gekürt. Nach einer Verlosung wurde zum Tanz aufgespielt.

Auf Burg Stahleck in Bacharach am Rhein verbringen in diesem Jahr 70 gewerbliche und kaufmännische Lehrlinge sowie jugendliche Arbeiter des Werkes Poensgen, Immigrath und Hilden einen kostenlosen Urlaub. 140 Mülheimer fahren nach Wewelsburg im Hochsauerland und nach Höxter an der Weser. Die Ruhrorter kommen in den Jugendherbergen von Neckarsteinach, Eberbach und Bad Wimpfen im Neckartal unter. Mehrere Gruppen fahren zu Lagern in St. Jorioz und Carry Le Rouet (Südfrankreich), in Dissen am Ammersee und in Berchtesgaden. Demnächst werden unsere Jungen von ihren Eindrücken in der Werkzeitung berichten.

Prof. Dr. Ellscheid sprach in New York. Zu Ehren von Prof. Dr. Robert Ellscheid, Vorsitz des Aufsichtsrates der Phoenix-Rheinrohr AG, wurde am 31. Mai im Bankers-Club von New York ein Empfang gegeben. Unter den anwesenden Persönlichkeiten befanden sich Baron Wilhelm Weißel von Hoeffern und Saalfeld, der Vertreter der Phoenix-Rheinrohr AG in Amerika und Kanada, Dr. Maximilian B. Bauer, der Bankier Daniel Dreyfus, Friedrich Flick, Bankier Anton A. Meckmann, Peter Daub, Markgraf Charles Pallavicini von der „Bank of America“, Wilhelm von Fink, Jean P. Marx, Dieter Stinnes, Dr. Friedrich von Schoeller, K. Gerard Bouvier und der Vertreter für Public-Relation unseres Unternehmens in New York, Maurice Feldmann. Prof. Dr. Ellscheids Ausführungen über die derzeitige Wirtschaftslage in Westdeutschland und über die Rolle der Phoenix-Rheinrohr AG wurden von der amerikanischen Presse zustimmend und mit großem Interesse aufgenommen. Die New Herald Tribune begrüßte die Anwesenheit von Prof. Dr. Ellscheid und sein Bestreben, die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland, den Vereinigten Staaten und Kanada noch mehr auszubauen.

Hein

DIE »SPORTKANONE«

Bild und Text von Heinz Sonntag



Hier spricht Hein, die Sportkanone!
Sein Mundwerk ist fürwahr nicht ohne.

Unfallbilanz muß günstiger ausfallen!

„Zuerst Deine Sicherheit!“ Zahlreiche Schilder mahnen die Betriebsangehörigen ständig. Aber handeln sie danach? Man möchte fast sagen: „Nein.“ Denn jeder neunte Angehörige der Werke in Ruhrort und Meiderich hatte 1955 einen Arbeitsunfall. Bei einer Beschäftigtenzahl von durchschnittlich 10 656 wurden 1182 Unfälle = 11,09% gezählt. Das bedeutet gegenüber dem Vorjahr eine Steigerung von knapp 1%. 1954 lag der Prozentsatz der Unfälle bei 10,11 und 1953 bei 10,69. Wenn also für 1954 eine leichte Senkung der Unfallziffer festgestellt werden konnte, ist dieser Vorsprung trotz aller Bemühungen der Unfallschutzstelle leider aufgeholt worden. Allerdings ging die Zahl der tödlichen Unfälle um einen auf acht (darunter ein Wegeunfall) zurück.

Diese Zahlen liegen zwar unter dem Durchschnitt der Werke der Eisen- und Stahlindustrie, sollten uns aber doch Veranlassung geben, einmal darüber nachzudenken, wo wir 'alle, jeder an seinem Platz, ansetzen können, um wieder eine fallende Unfallkurve zu erreichen. Vielleicht gelingt es, wenn man die Art der Unfälle feststellt (in Klammern die Zahlen von 1954):

Fallen und Stolpern	18,4 (20,1)
Herabfallende Gegenstände	17,1 (14,0)
Verbrennungen	12,8 (13,5)
Umgang mit Fahrzeugen	12,6 (13,5)
Bedienung von Förder- einrichtungen	10,2 (10,7)
Lastenbewegung von Hand	8,8 (6,7)
Bedienung von Maschinen	4,1 (3,9)
Reparaturarbeiten	3,9 (5,6)
Umgang mit Handwerkszeug	3,6 (4,4)
Höhere Gewalt	3,2 (2,3)
Abspringende Bruchstücke	3,1 (3,0)
Stößen an Gegenständen	1,5 (1,1)
Vergiftungen	0,7 (1,3)

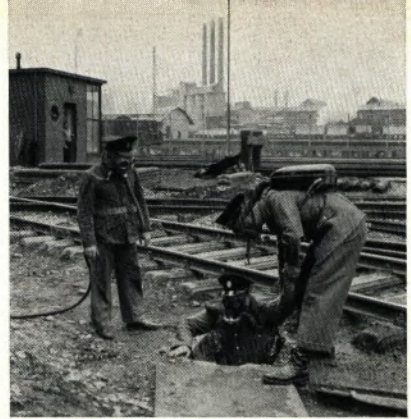
Bei der Durchsicht der Tabelle kommt man zu dem Schluß, daß der Prozentsatz der Unfälle unmittelbar am Arbeitsplatz meist nachgelassen hat. Der weit- aus größte Teil ereignete sich durch Unvorsichtigkeit und Fahrlässigkeit, vielfach bei einem Weg durch den Betrieb: Fallen, Stolpern, Ausrutschen.

Rechnet man noch das „Stoßen an Gegenständen“ und den nicht vorschriftsmäßigen Umgang mit Fahrzeugen (alles Unfälle, die vermeidbar sind) hinzu, so könnte die Unfallgefahr wesentlich eingeschränkt werden. Die Statistik sagt klar aus: Nur 3,2% der Unfälle beruhen auf höherer Gewalt. Zwar werden immer wieder neue Vorsichtsmaßregeln erdacht, aber was nützen alle Warntafeln: „Achtung, schwebende Last!“, wenn die darunter Hergehenden nicht darauf achten! So muß dann am Ende des Jahres die traurige Bilanz gezogen werden: durch herabfallende Gegenstände ereigneten sich 202 Unfälle. Gerade diese Zahl ist im letzten Jahr um 3% gestiegen.

Aber nicht nur vorsichtig soll man sein, sondern sich auch an Erfahrungstatistiken halten. So könnte die große Zahl der Fußverletzungen erheblich vermindert werden, wenn mehr Sicherheitsschuhe getragen würden. In unsern Magazinen sind sie vorrätig und werden zum Vorzugspreis an die Belegschaft verkauft. Darüber hinaus werden in all unsern Betrieben Schutzkappen und -hüte kostenlos ausgegeben.

Aber auch auf anderen Gebieten wird der Unfallteufel bekämpft. So wurden im vergangenen Jahr 2950 Paar Lederhandschuhe, 126 Paar Ledergamaschen, 83 Lederschürzen, 95 Asbestmäntel, 230 Gesichtsschützer, 2043 Brillen, 600 Brenneranzüge und 2079 Schutzhüte angeschafft. Auf der langen Liste der Neuanschaffungen durch die Abteilung Unfallschutz stehen weiter 100 Paar Selectone (Gehörschutz), 1000 Arbeitsanzüge, 1000 m² Tempex (Strahlungsschutzstoff), zwei Gaswarngeräte und drei Gasspürgeräte.

Vielleicht ist es all diesen Bemühungen auch zu verdanken, daß die Unfälle leichter wurden. Während 1954 jeder Unfall 13,5 Arbeitsausfalltage bedingte, ging diese Zahl im vergangenen Jahr auf 12 Tage zurück. Ein erfreuliches Zeichen! Und wenn in diesem Jahr jeder besonders achtgibt, sollte die Unfallbilanz Ende 1956 positiv ausfallen.



Kohlenoxyd-Unfälle wurden aufgeklärt

Auf dem Gelände des Werkes Thyssen, gleich am Hauptbahnhof Mülheim, war Ende April und Anfang Mai allerhand los. Hier drohte den im Raume des Kohlenbunkers und der Stahlwerks-Eisenwerks-Waage Beschäftigten eine Gefahr, die unbedingt abgewendet werden mußte. Das schleichende geruchlose Kohlenoxydgas hatte bereits zwei Menschenleben ausgelöscht. Am Abend des 20. April wurden der Lokführer Kocks (51) und der Heizer Tucht (52) im Aufenthaltsraum für das Eisenbahnpersonal bewußtlos aufgefunden. Benedikt Tucht konnte durch Wiederbelebungsversuche gerettet werden. Alle Bemühungen um das Leben von Fritz Kocks blieben leider ohne Erfolg. Man nahm ursprünglich an, das Kohlenoxydgas sei dem offenstehenden Ofen des Aufenthaltsraumes entwichen. Wir waren aber überrascht, als am 2. Mai der Rangierer Otto Griwatz (18) gegen 11 Uhr auf der Toilette im Waagehaus tot aufgefunden wurde. Zahlreiche Messungen mit dem Dräger-Gasspürgerät wurden durchgeführt. Die CO-Messungen wurden täglich systematisch durchgeführt. Immer wieder zeigte das Gerät Kohlenoxyd an. Gasleitungen wurden freigelegt, um die Austrittsstelle des Gases zu finden. Wie unser Bild zeigt, arbeitete man dabei mit Kreislaufgeräten, damit nicht noch mehr Menschen gefährdet wurden. Dann endlich konnte man den Gefahrenherd beseitigen. Das Kohlenoxydgas war vermutlich dem Schacht des Wasserabscheiders der Hauptgasleitung entströmt. Am 15. Mai meldete die Arbeitsschutzstelle: „Die Ermittlungsarbeiten können als abgeschlossen betrachtet werden. Die Gefahr ist jetzt beseitigt.“



Er prahlt, das deutsche Fußball-Team wär' dreimal stärker noch mit ihm!



Beweisen soll er's — zu dem Zwecke tritt er die Dose an die Decke.



Doch einmal kommt sie wieder runter, und da steht grad' der Heini drunter!



Zur Freude anderer trieb er Sport mit unrecht Ding am falschen Ort.



350 Sänger fanden viel Beifall

Werkschöre und Blaskapelle in der Mülheimer Freilichtbühne

Die Sänger aller fünf Werkschöre von Phoenix-Rheinrohr müssen Petrus bestochen haben; anders ist es nicht zu erklären, daß nach vielen Regentagen am 27. Mai das Wetter richtig sonnig wurde. Bei strahlend blauem Himmel war das weite farbenprächtige Rund der Mülheimer Freilichtbühne von Tausenden hellgekleideten frohen Menschen gefüllt, als die Veranstaltung der Werkschor-Arbeitsgemeinschaft mit dem deutschen Sängerspruch „Grüß Gott — mit hellem Klang!“ eröffnet wurde. Unter den Gästen sah man Mülheims Oberbürgermeister Thöne, den Protektor unserer Werkschöre, Hüttendirektor Schiewerling, und Vertreter von Werksleitung und Betriebs-

rat. Im Programm war — der grünen Kulisse und der Stimmung angepaßt — der Volkston getroffen. In Liedern von Silcher, Niemann, Rische, Giesen und Becker wurde die Schönheit der Natur und der Heimat besungen. Besonders eindrucksvoll gelang das mit dem Heimatlied von Hansen. Mächtig brauste das „Heimat, liebe Heimat!“ an den Felswänden empor zu den Höhen der Freilichtbühne, die von vielen Besuchern gesäumt waren. Sie hatten sich wohl den besten Platz ausgesucht; denn hier kamen die Klänge am reinsten an. Leider war für die Besucher in den Sitzreihen das Tonbild bisweilen etwas verzerrt, ein Nachteil der Naturkulisse. Besonders die Pianostellen wurden manchmal vom Rauschen der Bäume übertönt. Trotz dieser akustischen Mängel sind die Rezensenten der Tageszeitungen mit uns einer Meinung, daß dieses Konzert der Arbeitsgemeinschaft

unserer Werkschöre für Mülheim ein bedeutendes Ereignis gewesen ist: „Ein imposantes Bild, eine imposante Leistung, die den Beifall des Publikums vollauf verdient hatte.“ Der Applaus wollte nicht abreißen, als die 120 Sänger aus Mülheim unter Willy Giesen, die 110 aus Ruhrort-Meiderich unter Heinz Becker oder die 80 aus Düsseldorf und Immigrath unter Heinz Keßler abtraten. Der Gesamtchor unter der Leitung von Willy Giesen brachte den Höhepunkt der Veranstaltung. Die noch ziemlich junge Kapelle des Werkes Thyssen unter Wilhelm Vanscheidt spielte flotte Weisen und bekam für ihr fleißiges Musizieren herzlichen Beifall. Unser Dank gilt den Veranstaltern, besonders dem Vorsitzenden der Männerchor-Arbeitsgemeinschaft, Fritz in der Wiese, daß sie die Mülheimer Freilichtbühne für den Männerchorgesang neu „entdeckt“ haben. Übrigens könnte das auch eine Anregung für das große und bekannte Mülheimer Werksorchester sein, uns an gleicher Stelle und hoffentlich bei gleich schönem Wetter einige frohe und spannende Stunden zu bereiten. K. B.

Bundesverdienstkreuz ehrt Jubilare für ihre Treue

„50 Jahre beim gleichen Unternehmen — das ist kein quantitatives Maß und hat nichts mit Zeitrekord zu tun“, erklärte Regierungspräsident Baurichter, als er am 2. Mai in Düsseldorf und am 3. Mai in Essen insgesamt elf Angehörigen unseres Unternehmens aus Anlaß ihres goldenen Arbeitsjubiläums das Bundesverdienstkreuz an die Brust heftete. Der Regierungspräsident sagte zu den Ausgezeichneten: „Tragen Sie diesen Orden gleichzeitig auch für Ihre Arbeitskollegen, die auf dem besten Weg zum Goldjubiläum herausgerissen worden sind, ja für alle Schaffenden mit, von denen mancher eine Ehrung verdiente.“ Als ein Zeichen menschlicher Treue wertete Regierungspräsident Baurichter die 50jährige Zugehörigkeit zum gleichen

Betrieb in der Feierstunde im Essener Rathausaal. Acht Mülheimer Werksangehörige erhielten hier das Bundesverdienstkreuz: Wilhelm Borgstedt, Heinrich Dietsch, Albanus Hilten, Hermann Kolkmann, Eberhard Lukaßen, Heinrich Schmittmann, Wilhelm Wiechert und Philipp Zimmermann. Die Werks- und Arbeitsstreu stellte der Regierungspräsident in den Mittelpunkt seiner Betrachtungen: „Ihre Verlässlichkeit hat Ihr Unternehmen gefestigt. Sie gehören zur Geschichte Ihres Betriebes, auch wenn Sie bald ausscheiden.“ — Diese Verbundenheit zum Betrieb habe nicht nur dessen innere Kraft und Beständigkeit erhöht, sondern auch zur Stabilität der Gesamtwirtschaft und des Staates beigetragen. Das müsse mit dem Prädikat „staatspolitisch wertvoll“ anerkannt werden. Im Düsseldorfer Indu-



Die Ruhrorter Jubilare Schlick, Sauer, Reinartz nach der Feierstunde

striecclub überreichte der Regierungspräsident in einer von den Industrie- und Handelskammern Düsseldorf, Neuß und Duisburg/Wesel ausgerichteten Feierstunde das Bundesverdienstkreuz an folgende Mitarbeiter aus dem Werk Ruhrort: Gerhard Reinartz, Josef Schlick und Christoph Sauer. 70 Jubilare waren hier anwesend. Christoph Sauer, einer der Ausgezeichneten, berichtet über die Feierstunde: „Fast alle hatten weißes Haar, und das verlieh dem Raum einen eigenartig ergreifenden Glanz. Dieser Tag war ein unvergeßliches Erlebnis für uns. Aus diesem Empfinden heraus sagen wir allen Werksangehörigen: „Bleibt treu dem Werk und helft mit, überall, wo ihr steht, die menschlichen Beziehungen noch enger, noch fester und inniger zu gestalten.““



Im Essener Rathaus erhielten Mülheimer Jubilare das Bundesverdienstkreuz

Männer als „Ehekavalier“

Ein Einbruch in das Reich unserer Frauen

Hausarbeit ist Frauensache. So sagen viele Männer. Und wenn sie nach der Arbeit im Betrieb nach Hause kommen, setzen sie sich am liebsten mit Pfeife oder Zigarette in einen bequemen Stuhl, legen vielleicht sogar die müden Füße hoch und vertiefen sich in die Zeitung. ER hat das früher auch so getan. Plötzlich geschah jedoch eines Tages ein Wunder. Richtig liebevoll fragte er nach dem Abendbrot, ob er nicht helfen könne beim Aufräumen und Abwaschen . . . Der Familie verschlug es damals fast den Atem, und wir wollten zuerst gerührt ablehnen. Doch dann nahmen wir das Angebot gern an. Guten Willen soll man nicht zurückweisen. Und als dann auch für die geplagte Hausfrau, dank der tatkräftigen männlichen Unterstützung, der Feierabend einmal früher begann als üblich, plauderten WIR ZWEI, als die Kinder schon in den Betten lagen, so vertraut und angeregt miteinander wie sonst nur an stillen Festtagen. Der tägliche Alltag mit seinen vielen Pflichten und Aufgaben läßt sonst kaum Zeit dazu. Das war auch unser Gesprächsthema. ER hatte sich seit geraumer Zeit Gedanken darüber gemacht, daß wir nicht ohne Grund abends oft so todmüde sind und kaum noch Muße finden zu einem netten, ruhigen Gespräch oder einem gemütlichen Abend zu zweit — wie früher so oft, als unsere Familie noch kleiner und dadurch die Arbeit weniger war.

Und er war sehr schnell dahintergekommen, daß der Frauenalltag nicht nur aus „dem bißchen Hausarbeit“ besteht, wie gedankenlose Männer gern gering-schätzig sagen. Wie Männer so sind, hatte er dann genau ausgerechnet, was alles zu „dem bißchen Hausarbeit“ gehört. Zahlen kamen da zusammen! Allein was im Laufe eines Jahres abzuwaschen ist, türmt sich gesammelt und aufeinander-gestapelt zu einem gewaltigen Gebirge so hoch wie der Kölner Dom. Die herangeschleppten Lebensmittel, um die hungrigen Mäuler tag-aus, tagein satt zu bekommen, häufen sich zu Lasten, für deren Beförderung besser ein schwerer Hebekran geeignet wäre. Und das Gelaufe den lieben langen Tag bei Erledigung des „bißchen Hausarbeit“ würde — hintereinander wegmarschiert — einem Marathonläufer alle Ehre machen. Dabei



„Man möchte sich die Haare ausraufen! Das alles soll in den kleinen Koffer?!“ Mutti verzweifelt fast. Auch das sind Ferienfreuden. Vati aber nutzt die Freuden auf seine Art. Er fotografiert

ist mit diesen drei Beispielen nur ein Bruchteil dessen erfaßt, was alles zu einem Hausfrauenalltag gehört. Früher war „das Reich der Frau“ ein Revier, in das sich kaum ein Mann einmischte. Heutzutage hört man jedoch immer häufiger, daß viele Ehemänner zu Hause mithelfen, wenn ihre Berufsarbeit zu Ende ist, die Hausfrauenarbeit aber noch lange dauert. Die Hausfrau kennt eben noch keinen Achtstundentag. In Amerika helfen mehr als 80% aller Männer ihren Frauen bei der Hausarbeit. Auch bei uns wird das immer mehr üblich. Nach einer Umfrage sollen es schon 35% sein. ER gehört nun auch zu diesen „Ehekavalieren“. Es macht ihm sogar Spaß. Unsere kleine Gemeinschaft profitiert davon. Die Kinder haben ein gutes Vorbild vor Augen und helfen demnach wesentlich bereitwilliger mit. Später werden sie in ihrer eigenen Familie gute Ehepartner sein. WIR ZWEI aber leben wieder viel mehr „miteinander“ — bei Erledigung der alltäglichen Pflichten und beim Zusammensein am Feierabend. Wir haben seitdem wesentlich mehr Zeit füreinander — nur so für uns, wenn am Abend nach des Tages Mühen Stille und Ruhe einkehrt.

Barbara Reichert, Düsseldorf



So wünscht man sich den Urlaub: Sonne, Wasser, Sport und Spiel. Dazu als Erinnerung ein Foto

An dieser Stelle haben wir bisher grundsätzliche Ausführungen über die Abzugsfähigkeit von Werbungskosten, Sonderausgaben und Ausgaben wegen außergewöhnlicher Belastung gebracht. Wir wollen heute damit beginnen, die hauptsächlichsten Ausgaben, die bei Lohn- und Gehaltsempfängern vorkommen, in alphabetischer Reihenfolge aufzuführen. Dabei soll klargestellt werden, ob und in welcher Form diese Ausgaben steuerlich geltend gemacht werden können.

Abendkurse

Es ist zu unterscheiden, ob es sich um Ausbildung oder Fortbildung handelt. Eine Ausbildung liegt bei der Vorbereitung auf einen bestimmten Beruf vor, im Gegensatz zur Fortbildung, die dann gegeben ist, wenn der bereits im Beruf stehende sich in dem zur Zeit ausübenden Beruf weiterbildet. Die Kosten für die Ausbildung sind steuerlich abzugsfähig. Die Fortbildungskosten sind dagegen steuerlich anerkannte Werbungskosten.

Altersfreibetrag

Bei Personen, die in die Steuerklasse II oder III fallen, wird ein Betrag von 720 DM vom Jahreslohn abgezogen (Altersfreibetrag), wenn diese Personen vor dem 1. September das 70. Lebensjahr vollendet haben. Bei Ehegatten, die nicht dauernd getrennt leben, wird nur ein Altersfreibetrag gewährt; es genügt, wenn ein Gatte das 70. Lebensjahr vollendet hat.

Angestelltenversicherungsbeiträge

Die Arbeitnehmeranteile der Angestelltenversicherung können als Sonderausgaben geltend gemacht werden.

Arztkosten sind als außergewöhnliche Belastung abzugsfähig, soweit diese Kosten nicht von dritter Seite (z. B. Krankenkasse) ersetzt werden.

Ausbildungskosten, die der Arbeitnehmer für Kinder aufwendet, für die ihm Kinderermäßigung zusteht, können grundsätzlich nicht abgesetzt werden. Die Mehrbelastung gilt mit der Einstufung in die höhere Steuerklasse als steuerlich berücksichtigt. Jedoch in den Fällen, in denen die Kinder im Rahmen der Berufsausbildung auswärts untergebracht werden müssen, wird auf Antrag ein Betrag von 480 DM als außergewöhnliche Belastung zugestanden; eine zumutbare Eigenbelastung wird davon nicht in Abzug gebracht.

Erwachsen dem Arbeitnehmer zwangsläufig Aufwendungen für Personen, die sich in der Berufsausbildung befinden und für die dem Arbeitnehmer keine Kinderermäßigung zusteht (weil z. B. das 25. Lebensjahr überschritten ist),

so kann der Arbeitnehmer für die Kosten der Berufsausbildung pauschal 720 DM vom Jahreslohn absetzen. Bei auswärtiger Unterbringung erhöht sich der Betrag von 720 DM um weitere 480 DM auf insgesamt 1200 DM jährlich. Eine zumutbare Eigenbelastung ist auch in diesem Falle nicht in Anrechnung zu bringen. Durch Pauschbeträge gelten die Kosten der Berufsausbildung als steuerlich voll berücksichtigt.

Auslagen

des Arbeitnehmers für den Arbeitgeber, die ihm vom Arbeitgeber ersetzt werden, können steuerlich nicht geltend gemacht werden, soweit nur die tatsächlichen Kosten erstattet werden; diese gehören andererseits auch nicht zu den Einkünften aus nichtselbständiger Arbeit.

Aussteuer

Gewährt ein Arbeitnehmer seiner Tochter eine Aussteuer, so ist diese unter folgenden Voraussetzungen als außergewöhnliche Belastung vom Jahreslohn abzuziehen:

1. Die Tochter darf nicht bereits für eine frühere Ehe eine angemessene Aussteuer erhalten haben.
2. Die Aufwendungen müssen in zeitlichem Zusammenhang mit der Eheschließung stehen. Der zeitliche Zusammenhang ist stets als gegeben anzusehen, wenn der Steuerpflichtige die Aufwendungen zwischen der Verlobung und der Eheschließung der

Tochter oder innerhalb von zwei Jahren nach der Eheschließung macht. Bei späteren Aufwendungen hängt die Frage, ob der zeitliche Zusammenhang gewahrt ist, von den Verhältnissen des Einzelfalls ab.

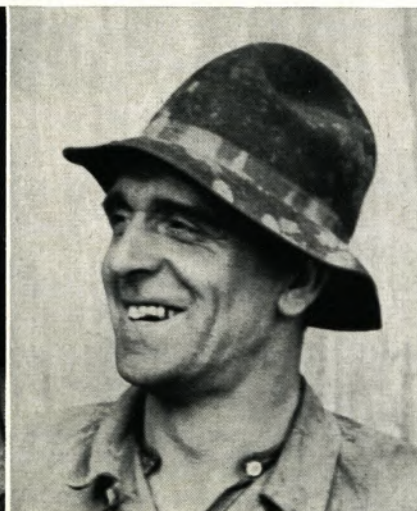
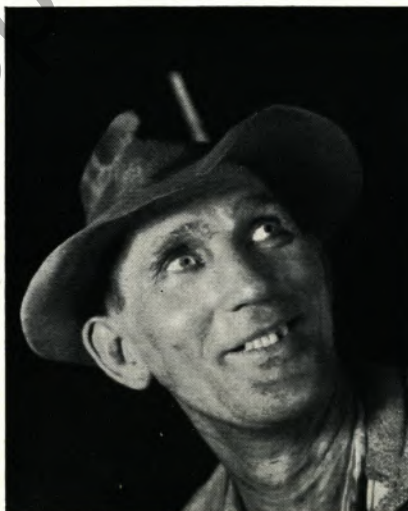
3. Die Aufwendungen müssen sich in einem angemessenen Rahmen halten.
4. Die Aussteuer darf weder aus einer Aussteuerversicherung noch erheblichem Eigenvermögen der Tochter bestreitbar sein.

Die Aufwendungen für eine Aussteuer sind möglichst in einem Jahr steuerlich anzusetzen, da in diesem Falle die zumutbare Eigenbelastung nur einmal von den steuerlich geltend zu machenden Aufwendungen abzusetzen ist.

Badekur

Aufwendungen für eine Badekur sind nur dann als außergewöhnliche Belastung abzugsfähig, wenn die Notwendigkeit der Kur durch ein amtsärztliches Zeugnis, das vor Antritt der Badereise auszustellen ist, nachgewiesen wird oder wenn durch Leistung eines Zuschusses durch eine Krankenkasse oder Behörde die Notwendigkeit einer Badekur anerkannt worden ist. Von den Kurkosten müssen etwaige Zuschüsse und ein Betrag für ersparte Haushalts-gelder abgesetzt werden.

In der kommenden Ausgabe setzen wir unser Steuer-Alphabet mit dem Stichwort „Beerdigungskosten“ fort.



„Errare humanum est – Irren ist menschlich“ – hieß es schon bei den alten Lateinern. Und dieser jahrtausendealten Wahrheit ist das Ruhrorter Thomaswerk aufgesessen. Und auch die Werkzeugzeitung. Denn als es galt, festzustellen, wem der Kopf des Titelbildes der letzten Ausgabe der Werkzeugzeitung gehört, hieß es im Thomaswerk: „Das ist Ernst Dichhans!“ Und dann stellte sich heraus, daß es in Wirklichkeit der Hochhofenschmelzer Peter Reinhard war. Aber im Thomaswerk war man immer noch nicht überzeugt. Es wurde sogar eine Wette um einen ganzen Kasten Bier angeboten. Daß keiner mit diesen Ausgaben belastet wurde, ist das Verdienst von Ernst Dichhans, der schließlich einwandfrei klarstellte: „Das bin ich nicht!“ Um es nun also kurz und genau zu sagen: links im Bild der 1. Schmelzer Peter Reinhard vom Hochhofen 2, rechts 2. Schmelzer Ernst Dichhans vom Ruhrorter Thomaswerk

70 500 cbm Erde bewegt
25 200 cbm Beton verarbeitet

Die neue Blockstraße läuft

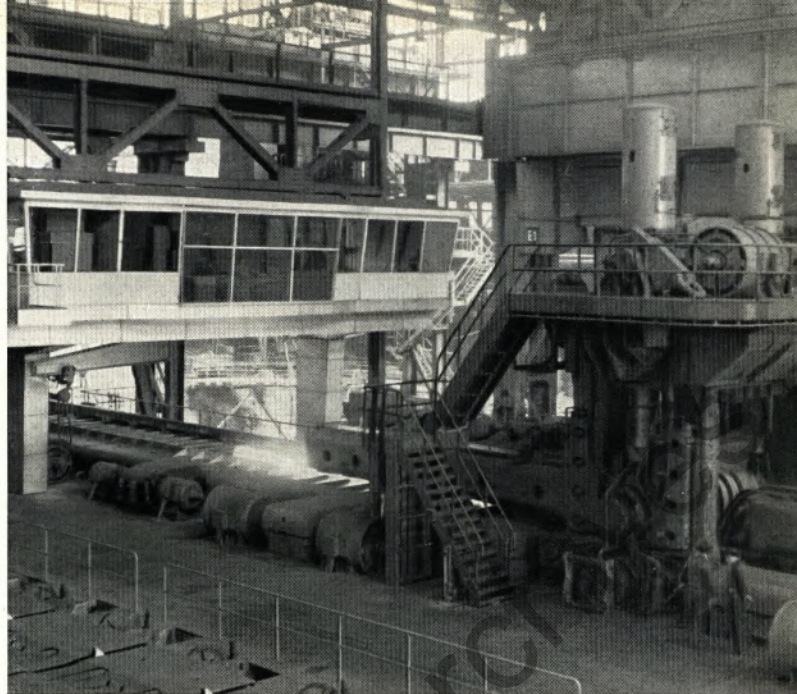
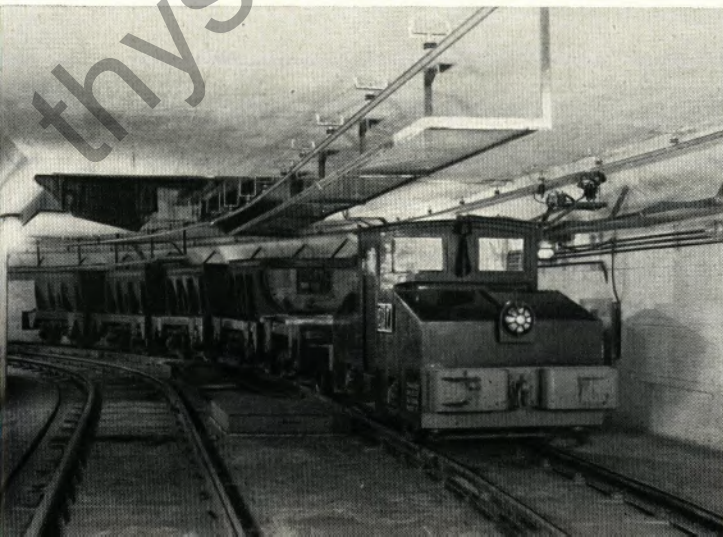
Am 5. Januar 1956 wurde der erste Problock auf der neuen Blockstraße im Werk Ruhrort gewalzt. Damit ist die erste Stufe unseres Aufbauprogramms für die Halbzeugproduktion erreicht, denn diese moderne, mit allen Hilfsmitteln ausgestattete Straße wird die Versorgung des kurz vor der Fertigstellung stehenden kontinuierlichen Halbzeugwalzwerks übernehmen.

Im November 1951 genehmigten die Alliierten nur den Bau einer kontinuierlichen Halbzeugstraße. Aber es stellte sich heraus, daß der Anschluß der neuen Knüppelstraße an die alte Blockstraße nicht möglich war. Da außerdem die seit 50 Jahren arbeitende jetzige Blockstraße II nicht ohne größere Reparaturen die Bedienung der neuen Halbzeugstraße übernehmen konnte, wurde der Bau einer neuen Blockstraße ins Auge gefaßt und im April 1952 genehmigt.

Im Laufe der nun beginnenden Neuplanung beider Straßen wurden über 70 ausführliche Lagepläne angefertigt, bis der endgültige und heute ausgeführte Plan festlag. Dabei war wegen der sehr beschränkten Platzverhältnisse eine Fülle von Einzelfragen zu klären. Rückblickend seien einige Vorarbeiten und Planungsaufgaben genannt, die maßgeblich dazu beitrugen, daß der alte Meidericher Werksteil ein neues Gesicht erhielt:

- Die alte Universalhalle wurde demontiert. Da die Hallenkonstruktion noch brauchbar war, wurde die Halle auf dem Schlackenberglar wiederaufgebaut. In ihr wurde ein neuzeitlicher Schäl- und Drillbetrieb eingerichtet, der jetzt kurz vor der Fertigstellung steht.
- Die neuen Hallen und Walzwerksanlagen mußten in einen auf vier Seiten begrenzten Raum zwischen Gießhalle, Thomaswerk II, Halbzeugstraße II und Stahlstraße so eingeplant werden, daß die alte Block- und Halbzeugstraße voll weiterarbeiten konnte.
- Die Lage der neuen Straße wurde mit Rücksicht auf den Bau eines neuen Thomaswerkes bestimmt. Die Schrottabfuhr von der Blockschere wurde aus räumlichen Gründen unterirdisch angelegt. Der Schrott kann auf diesem Weg direkt ins neue Thomaswerk gefahren werden oder durch eine Nebenhalle über Normalspurgleise zum Martinwerk.
- Die Festlegung der Flurhöhen im Walzwerksbetrieb war von zahlreichen Faktoren abhängig, die aufeinander abgestimmt werden mußten. Daher liegt das Niveau des neuen Walzwerks mit 30 m über dem Meeresspiegel im Schnitt 1 bis 1½ m höher als die benachbarten Anlagen. Nach Abschluß anderer Bauvorhaben ist der alte Meidericher Werksteil auf diese einheitliche Flurhöhe gebracht.

Unterirdisch wird der an der Blockschere anfallende Schrott abtransportiert



Blick auf die neue Blockstraße mit Steuerbühne. Im Vordergrund ist ein Teil des Querschleppers zu erkennen, der die Vorblöcke von der Blockstraße vor die Staffel 1 befördert

Im Mai 1955 wurde mit der Montage der neuen Blockstraße begonnen. Umfangreiche Erd- und Betonarbeiten und schwierigste Stahlbaumontagen waren zu diesem Zeitpunkt bereits beendet. Allein für die Blockstraße mußten 70 500 m³ Erdmassen ausgehoben und bewegt werden. Für die Bewehrung der Fundamente waren etwa 2050 t Moniereisen notwendig. Das ist, um es zu verdeutlichen, das Fünf- bis Sechsfache einer Schichtleistung unserer Straße V in Ruhrort. Insgesamt wurden für die Anlage 25 200 m³ Beton verarbeitet.

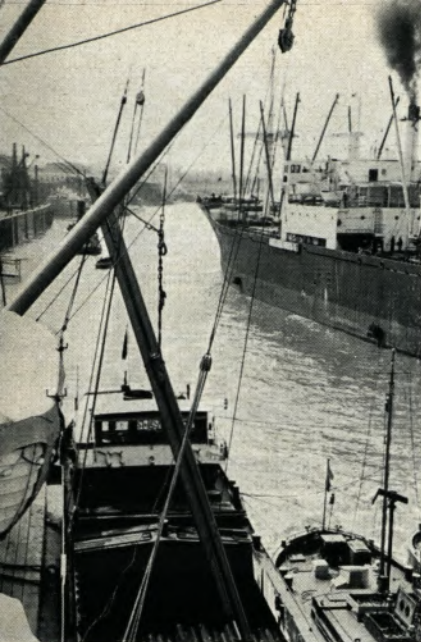
Die neue Walzwerksanlage wird später vorwiegend 7-t-Blöcke verarbeiten. Dabei kann die Leistung bei Abgangsquerschnitten von 210 bis 240 mm² 100 000 bis 110 000 t im Monat betragen.

Die neue Blockstraße, deren maschinelle Einrichtung allein über 3800 t wiegt, ist in der sogenannten Blockhalle von 36 m Spannweite und 180 m Länge untergebracht. Für Reparaturen und zum Walzenwechsel steht ein 100-t-Kran zur Verfügung. Im Blockgerüst sind Arbeitswalzen von 1150 mm Durchmesser und 2900 mm Länge eingebaut. Sie wiegen zusammen mit dem Einbau etwa 90 t.

Die Anstellgeschwindigkeit beträgt 200 mm/s. Zum Vergleich sei erwähnt, daß die Werte für die Blockstraße I 110 mm/s und für die Blockstraße II 50 mm/s betragen. Zum Antrieb der Straße dienen zwei Motoren von je 200 mt, die ohne Kammwalzgerüst direkt mit den Walzen verbunden sind. 42 m hinter dem Blockgerüst steht die Blockschere, die Vorblöcke bis 350 mm² schneiden kann. Ein Kettenbett am Ende der Anlage nimmt die geschnittenen Vorblöcke auf und transportiert sie in die Nebenhalle, wo sie verladen werden. Die wesentlichen Hilfsantriebe der neuen Blockstraße, z. B. Arbeitsrollgänge, Verschieber und Anstellung, werden durch Gleichstrommotoren angetrieben. Diese Lösung wurde gewählt, weil die hohen Geschwindigkeiten z. B. bei der Anstellung mit Drehstrommotoren nicht zu fahren sind und die Bedienung von den Steuerbühnen sehr erschweren würde.

Zur Ölversorgung der Anlage wurde eine Zentralschmieranlage errichtet, die über Rohrleitungen jedes Lager mit Schmiermitteln versorgt. Diese Anlage ist in einem Keller in der neben der Blockstraße liegenden Halle der kontinuierlichen Knüppelstraße untergebracht.

In einem Bericht über die Kontistraße soll nach deren Fertigstellung auch über die walztechnischen und betriebsmäßigen Zusammenhänge der jetzigen Anlage und die weiteren Ausbaustufen berichtet werden. Hierbei wird dann auch auf die Planung und den Bau der zu den beiden Walzwerken gehörenden Schalthäuser eingegangen. Ing. K. F. Wesemann, Ruhrort



FOTOKLUB MÜLHEIM FUHR INS AUSLAND

Nach zahlreichen Fotoausflügen durch die Heimat hatte sich der Fotoklub des Werkes Thyssen für die drei letzten April- und die zwei ersten Maitage etwas ganz Besonderes vorgenommen: eine Reise nach Holland und Belgien. Der Lenz war schon ins Land gezogen, und da sich die Teilnehmer romantische Fleckchen ausgesucht hatten, konnte manches gelungene Foto von der erwachenden Natur „geschossen“ werden. Nach einem Aufenthalt in Giethorn fuhr man rund um den Zuidersee über Edam

und Volendam nach Amsterdam. Hier fand die Kamera sogar eine aktuelle „Beute“ für die Werkzeitung. Bei einem Bummel durch die Stadt trafen unsere Fotofreunde den holländischen



Kinderstar André van der Wolk (auf unserem Foto in der Mitte), der in zwei amerikanischen und dem deutsch-holländischen Gemeinschaftsfilm „Ciske“ zu sehen ist. Er zeigte dem Mülheimer Fotoklub die Stadt Amsterdam. Dafür mußten sie ihm versprechen, eine Werkzeitung zu schicken, wenn das Bild darin erschiene. Dann Sprung nach Belgien hinüber. In Antwerpen war der Fotoklub Gast des Reeders de Proost von der Rhein- und Kanalfahrt-Reederei. Unser Foto gibt einen Blick von der Kommandobrücke des französischen Dampfers „Carbet“ im Hafen von Antwerpen wieder. Dabei fing die Kamera das Rheinschiff „Saumure“ ein, das mit Bohrrohren aus dem Werk Poensgen beladen ist. Rechts im Bild ein Dampfer aus Rio de Janeiro. Auch in Rotterdam konnte ein Schnappschuß gemacht werden, wie unsere Rohre nach Übersee verschifft werden. Alles in allem eine Fahrt voll schöner Erlebnisse, die in vielen Fotos festgehalten wurden.

WANDERVOGEL ENTDECKT DIE NATUR

Einen großen Zuhörerkreis hatte Fritz Finn, Vorarbeiter aus der Bauabteilung der Lindener Eisen- und Stahlwerke, bei seinen Vorträgen in der Werkskantine über „Unsere Heimat im Wechsel der Jahreszeiten“ und „Rund um den Königssee“.

Naturfreund Fritz Finn plauderte so angeregt und zeigte derart schöne Lichtbilder, daß sich die Lindener schon heute auf den nächsten Vortragsabend freuen. Wir haben den Wandervogel Finn gebeten, auch für die Leser der Werkzeitung einmal von seinem Hobby zu berichten. — „Nicht nur Reiseandenken, Stocknägel und Bierdeckel sollte man

auf Reisen und Wanderungen sammeln, sondern vor allem sollte man die Eindrücke aufnehmen, die uns die Natur in oft so unvergeßlicher Weise beschert. Viel zu wenige haben hier ‚Sammler‘-Ehrgeiz. Nirgends bieten sich mehr Gelegenheiten, in der freien Natur Erlebnisse zu sammeln, als bei Fußwanderungen auf einsamen Wegen durch Wälder und Felder. Interessanter wird es noch, wenn man das Erleben im Foto festhält. Sehen Sie sich einmal die kleine weibliche rote Blüte des Haselbusches in einer Makroaufnahme an! Erst durch die farbige Makrophotographie kommen die kleinen Schönheiten, die uns die Natur schenkt, zur Geltung. Zu jeder Jahreszeit erleben wir Neues — vor allem aber im Frühling. Mit meinen Jungen machte ich Mitte März die erste Frühlingswanderung durch unsere Feld- und Auenwälder. Zwei Bussarde führten uns ihre herrlichen Balzflüge vor. Dort war ein Rotmilan, schnell flog ein Zug Kibitze vorüber. Die Luft hallte wider von einem lauten „Kru-Kru“ — ein Kranichzug flog in sein Brutgebiet zurück. Unvergeßliche Eindrücke bekamen wir am Fuchsbau: Die vier Jungen fühlten sich unbeobachtet und tummelten sich. Welch herrlicher Anblick, ein Rudel Hirsche in freier Wildbahn zu Berge ziehen zu sehen! Aber auch unsere Pflanzenwelt mit ihren schönen Farben und Blüten kann uns immer wieder in Staunen versetzen. Sagen Sie bitte nicht, ich lebe in der Großstadt! In der Nähe jeder Stadt ist ein Stück Natur. Wochenende für Wochenende ziehe ich hinaus, und jeden Montag freue ich mich schon auf die nächste Entdeckungsfahrt.“



STECKENPFERD HAT JUBILÄUM

Mit seltener Ausdauer reitet unser Pensionär Johann Bohnes ein Steckenpferd, zu dem neben der sonst üblichen Freude an der Entspannung viel Idealismus gehört. Seit 50 Jahren steht er im Dienst des deutschen Liedes. Für diesen Idealismus wurde er im Mai vom Meidericher MGV „Frohsinn“



der Phoenix-Rheinrohr AG besonders geehrt. Der Vorsitzende des Sängerkreises Duisburg-Nord, Wilhelm Bröker, überreichte dem Sangesjubilär eine Urkunde und die goldene Ehrennadel des Deutschen Sängerbundes. Trotz seiner 70 Jahre dürfte Johann Bohnes einer der jüngsten Sänger sein, der diese hohe Auszeichnung erhalten hat. Wenn er auch vor einigen Jahren die Stelle als Hammerführer in der Ruhrorter Hauptwerkstatt mit dem ruhigeren Dasein des Pensionärs vertauscht hat — von einer Pensionierung als Sänger will er nichts wissen. Und seine Sangesbrüder auch nicht. Denn der Vorstand versichert einstimmig, daß der 2. Tenor Johann Bohnes einer der eifrigsten Sänger seines Vereins ist.

Arbeitseinteilung



8.25 Uhr: „Kran“



11.13 Uhr: „Kraan“

Zeichnung von H. Sonntag, Mülheim



13.52 Uhr: „Feierabend!“

Der torpedierte Werkstudent aus Mülheim

Einer wahren Begebenheit im Werk Thyssen nacherzählt von Friedrich Wilh. Schmitt

Vorab möchte ich zur Beruhigung empfindsamer Nerven unserer Kriegsgegner bemerken, daß es sich bei der Schilderung dieses kürzlich geschehenen Dramas um ein durchaus unblutiges Vorkommnis in der Verwaltung „Thy“ handelt.

Die sorgsam und kräftig gefederten, versenkbaren Schreibmaschinentische kennen die Damen (der Bequemlichkeit wegen) und die Herren (der Unbequemlichkeit wegen, falls sie nämlich Beine von respektabler Länge ihr eigen nennen sollten) wohl zur Genüge. Die Tücken dieser Tische sind ebenfalls den Damen und Herren, sei es durch Überlieferung schadenfroh erzählter Begebenheiten oder sei es durch schmerzhaftes Erleben, in den meisten Fällen sattsam bekannt. Wobei ich, nebenbei bemerkt, im letzten Satz vorsorglich die Betonung auf „meisten“ legen möchte.

Ein uns seit einigen Monaten hilfreich zur Hand gehender Werkstudent war aber in dieser Hinsicht fahrlässigerweise nicht aufgeklärt worden und mußte dieses Versäumnis am eigenen Leibe recht schmerzhaft büßen.

Man stelle sich eine ruhige und verdiente Mittagspause im Werke von 15 Minuten vor, die normalerweise mit gnußreichem Kauen und Schweigen ausgefüllt wird. Unser Werkstudent (Jurist in spe) übte die zuerst genannte Beschäftigung ebenfalls hingebungsvoll aus, fühlte sich aber bemüßigt, statt des Schweigens ein atemberaubendes Plädoyer zu halten — trotz des Kauens — und gleichzeitig ruhig und überlegen auf seinem Stuhl zu wippen. Nichts gegen diese Art der Bewegung (ja, sie soll sogar ein

wirksames Mittel gegen Managerkrankheit sein und daher auch den fast vergessenen Schaukelstuhl wieder in Mode bringen); aber daß er dabei mit dem Fuß an einem heimtückischen Mechanismus des ihm anvertrauten Schreibmaschinentisches spielte, ging natürlich entschieden zu weit. Mitten in seine aufregenden Ausführungen platzt ein Ereignis, viel aufregender als sein Plädoyer, eine Aufregung, die den Studenten vor allem rein persönlich berührte. Wobei „berührte“ in des Wortes ursprünglicher Bedeutung zu nehmen ist: Der Verschuß des Tisches löste sich, und die starke Feder schnellte den Schreibmaschinenaufsatz, der zu allem Überfluß nicht mit einer Schreibmaschine beschwert war, vollends nach vorn.

Dort traf der Aufsatz auf ein Hindernis, nämlich auf die Schienbeine unseres Juristen. Dieses Hindernis erwies sich jedoch als nicht widerstandsfähig genug, den Weg des federgetriebenen Aufsatzes auf-

zuhalten. Als der Tisch seine Formveränderung beendet hatte und die Feder wieder eingerastet war, hatte unser Mitarbeiter zwar keine Formveränderung, jedoch eine nennenswerte Ortsveränderung erfahren. Es war ihm zwar zu unserer größten Verblüffung gelungen, seinen Platz auf dem Stuhl zu behaupten, aber der Stuhl hatte sich und damit auch seinen „Besitzer“ mit mehr oder weniger sanfter Gewalt auf den Rücken gelegt, und der Student mußte diese „Umstellung“ notgedrungen mitmachen, wobei er, was uns ungemein erheiterte, noch in der Lage war, sein wertvolles Butterbrot in der ausgestreckten Hand festzuhalten! Als echter Jurastudent verstand er es jedoch meisterhaft, seine gewiß nicht geringe Verblüffung zu verbergen, so daß wir, die unbeteiligten Zuschauer, erheblich erstaunte Gesichter zeigten als er, den dieser „Torpedo“ so unvermittelt getroffen hatte. Mit geradezu „würdiger“ Miene betrachtete er das rettete Butterbrot, stand auf und klopfte

seinen Anzug sauber. Erst da löste sich unser Erstaunen, und wir platzten laut aus vor Freude.

Bei diesem seltenen Ereignis freute es uns weiterhin, daß der „torpedierte“ Student Humor genug besaß, in den allgemeinen Ausbruch des Gelächters reiner Schadenfreude mit einzustimmen.

Wenn Wilhelm Busch Zeuge dieser für das Auge so köstlichen Episode gewesen wäre, hätte er vielleicht mit folgendem Verschen reagiert:

„Wenn jemand, der Student sich nennt und nichts von Schreibetischen kennt, schon glaubt, daß sattelfest er wär', so irrt sich der!“

Es frühlingt rings in Wald und Feld...

Es frühlingt rings in Wald und Feld,
Und herrlich schön ist jetzt die Welt.
Der Himmel blaut, die Sonne glänzt,
Es grünt und blüht, es mait und lenzt,
Es wird nicht mehr gewinterschläfert,
Weil's nun schön mai- und junikäfert,
Es zwitschert, jubiliert und singt,
Es amselt, drosselt, start und finkt,
Sogar des Nachts im Park erschallt's
Ganz zart und leis, da nachtigallt's.

Die Tiere kommen mit den Jungen
In großen Mengen angesprungen,
Wenn man durch Wald und Felder pirscht:
Es rehbockt, fuchst, es dachst, es hirscht,
Es miez und maust, wohin man horcht,
Es katert, katz und klapperstorch,
An allen Enden lebt's und prickelt's,
Tief in den Löchern selbst karnickelt's.

In Kinos und in Lichtspielhäusern
Hört man es emsig Grete-Weisern;
Wenn man zu einem andern wandert,
Vernimmt man, wie es tief Leandert;
Wer frohen Mutes weiterforscht,
Sieht einen Film, wo's Dieter-Borscht;
Der, dem die Weiblichkeit gefällt,
Kann hören, wie's Maria-Schellt,
Und sicher ist kein Film verpatzt,
In dem es herzwarm Hannerl-Matzt.

Der Rundfunk will mit vielen Dingen
Uns ebenfalls was Schönes bringen.
Die erste Kunst steht dort bereit:
Es Gieseekingt, es Elly-Neyt,
Das Hörspiel ist nicht ausgebootet,
Und wem der Schalk im Nacken sitzt,
Kann hören, wie es Bruno-Fritzt,
Wie's Willy-Schneidert, Ilse-Wernert,
Jupp-Husselt, Peter-René-Körnert,
Wie's Gregort, Heinemannnt, Franz-Thont,
Wie's geigt, klaviert und saxophonit;
Manch einer ist auch sehr erfreut,
Wenn's Frankenfeldet, wenn's Just-Scheut

Und wenn es völlig unverkrampft
Jacques-Königsteint und Kuhlenkampfft.

Es frühlingt auch, so kommt's mir vor
Bei Phoenix Bindestrich Rheinrohr
Jetzt in Betrieben und Verwaltung
Als Folge der Zusammenschaltung.
Auf einer Seite, wie man spürt,
Wird nicht mehr rein phoenizisiert,
Und auf der andern, festverschworen,
Hört man es nicht mehr bloß rheinrohrt,
Nein, überall bemerkt man löblich:
Es Phoenix-Rheinrohrt doch erheblich.

Wenn es zum Himmel feuerrot
Beim Abstieg flammend sprüht und loht
Und Glut bis an die Wolken schießt,
Chargiert, konvertiert, formt und gießt,
Walz-, form-, stab-, band- und röhrenstahl,
Behältert, schneidet, sicromalt,
Bestellt, verkauft und investiert,
Verbucht, finan- und bilanziert
Und wenn es auch, wie angebahnt,
Zentral gemeinsam kontenplant,
Kurz, wenn es lebt und rings rumort,
Das heißt: es Phoenix Strich Rheinrohrt.

Doch Schönes finden wir nicht nur
In Kunst, Betrieben und Natur;
Die Menschen selber höchstpersönlich,
Ja ganze Völker sind versöhnlich.
Sie waren sonst so unterschiedlich,
Doch meist sind sie im Frühling friedlich.

Vielleicht, daß man uns bald beglückt,
Hier nicht mehr Bundesrepublik
Und drüben nicht mehr Sowjetzont,
Nein, einig beieinanderwohnt,
Berlin nicht länger insulanert,
Und daß es nie mehr koreanert!

Wir hoffen, friedlich eingestellt,
Daß es bald menschlich in aller Welt
Und daß es ohne Zank und Streit
Dann ständig frühlingt, lenzt und mait.

H. Abel, Ruhrort

»Manfred, ich möchte allein verreisen«

Erlebnisse einer Hochzeitsreise nach einjähriger Ehe

Manfred und Anni heißt das junge Paar. Vor genau einem Jahr fand es sich zusammen; ein Zimmer und eine Küche groß ist die Wohnung. Schon viel für den Anfang in dieser Zeit. Manfred arbeitet in einem Werk am anderen Ende der Stadt. Und Anni lebt trotz aller Dürftigkeit, die den meisten jungen Eheleuten heute beschieden ist, glücklich als seine Frau. Zwar fehlt es noch an verschiedenen Möbeln, aber wie soll auch alles auf einmal beschafft werden können? Und nun hat Manfred Urlaub, ehrlich verdienten Arbeitsurlaub. Ein ganzes Jahr hatte er dafür Mark um Mark bei der Sparkasse gespart. Es ist eine nette Summe geworden. Die im vergangenen Jahr verschobene Hochzeitsreise mit Anni soll nachgeholt werden.

Aber Anni will plötzlich von einer gemeinsamen Reise nichts wissen. „Weißt du, Manfred, ich möchte allein verreisen!“ – „Nanu?“ fährt der überrascht auf. Am liebsten möchte er lospoltern. Doch Anni redet schon weiter: „Ja, sieh mal, man soll sich einmal im Jahr trennen und sich von dem Gleichmaß der Ehe erholen, habe ich irgendwo gelesen“, begründet sie ihren Vorschlag. – „Aber, Anni, hast du es denn wirklich so schwer mit mir, daß du dich jetzt schon nach einem eigenen Urlaub sehnst?“ fragt er etwas versöhnlicher. – „Ob schwer oder nicht schwer – laß mir die Freude! Bitte, gib mir einen Teil von dem Reisekonto, und wir verreisen getrennt!“ – „Hm“, macht Manfred. Eigentlich hat sie die Freude verdient, denkt er. „Also gut, verreisen wir getrennt! Es ist ja eine komische Idee von dir, aber . . .“ Manfred ist schon wieder auf dem besten Wege, loszupoltern, doch er beißt sich auf die Zunge. Er holt das Sparkassenbuch hervor und rechnet. „So“, sagte er schließlich, „die Hälfte kannst du von der Kasse holen.“ Und Anni hebt noch am gleichen Tage ihre Summe ab. Voller Geschäftigkeit beginnt sie danach mit den Reisevorbereitungen. „Und wohin willst du verreisen?“ fragt Manfred, über seinen eigenen Koffer gebeugt. – „Das sage ich dir nicht, sonst störst du mich ja doch!“

weist ihn Anni lächelnd ab. „Auch gut . . .!“ brummt er etwas ärgerlich.

Am nächsten Tage verlassen sie getrennt die Wohnung. Manfred wandert verwaist und verlassen durch die Straßen der Stadt und denkt über den sonderbaren Urlaubswunsch seiner jungen Frau nach. Eigentlich ist es gar nicht die richtige Zeit für eine Urlaubsreise, und allein . . . Doch dann kommt ein Lächeln in sein Gesicht. Mochte Anni ihren Urlaub genießen, er würde es anders machen . . . Am Nachmittag entsteigt er vor seiner Wohnung einem kleinen Lieferwagen. „So, nun tragen wir das Ding nach oben“, sagt er freudestrahlend zu dem Fahrer. Und sie schleppen einen wunderbaren, blitzenden Gasherd, von dem Anni schon seit dem Hochzeitstage schwärmte . . . Wird die Augen machen, wenn sie von der Reise zurückkommt, denkt er innerlich vernügt.

Aber die Korridortür oben ist nicht verschlossen. Manfred wundert sich darüber nicht wenig. Sollte er es vergessen haben, abzuschließen? Sonderbar, sonder-

bar . . . In der Küche erlebt er die nächste Überraschung: Anni steht da, Anni!

„Wie, du bist hier?“ fragt er verwundert. – „Ja! Aber du . . .?“ will Anni nun ihrerseits wissen. „Ich – ich dachte . . .“, stottert er und fängt sich. „Sieh, da hab' ich dir was mitgebracht!“ – „Oh, der schöne Gasherd! – Manfred! – Aber du solltest dich doch erholen!“ – „Und du?“ fragt er. „Du wolltest doch so gern allein verreisen!“ – „Ach, Manfred“, gesteht Anni, „Lieber, das tat ich nur so . . . Ich dachte, du könntest für den weiten Weg zur Arbeit ganz gut – ein Fahrrad gebrauchen . . .“

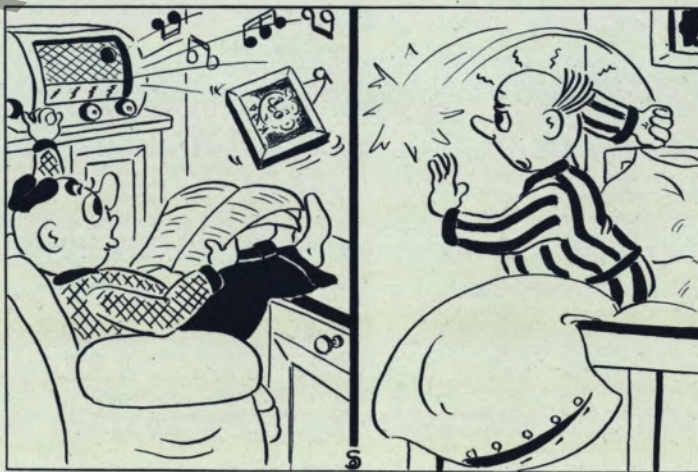
„O Anni!“ ruft er freudig bestürzt. „Anni!“ Und sie sehen sich, von dieser Überraschung überwältigt, in die Augen. Anni deckt dann recht festlich den Tisch. Das umgeplante Reisekonto zaubert immer noch ein Leuchten in ihre Augen. „Wir haben eine Reise zu uns gemacht!“ lacht Manfred. „Und wir sparen wieder, ganz gleich, welches schöne Ziel wir für das nächste Mal vor Augen haben!“

Sollten bei Ihnen einmal Spinnen auftauchen . . .

Ich bin ein Held. Zwar wußte ich das bis vor kurzem selbst noch nicht, aber inzwischen bin ich doch dahintergestiegen. Mutig wie ich bin, habe ich . . . Aber das erzählt man besser der Reihe nach. Ich hatte in der . . . Abteilung zu tun. Fräulein . . . empfing mich, zwar sehr freundlich, aber sehr kurz. Plötzlich stieß sie heraus: „Da! Da ist sie! Eine Spinne!“ Unwillkürlich rückte sie

mit ihrem Stuhl einen halben Meter zurück, obwohl das vielbeinige Geschöpf mindestens, wenn nicht noch weiter von ihr entfernt war. „Oh, bitte helfen Sie mir!“ flötete dann Fräulein . . . ängstlich. Und ich half ihr, sprang mit einem kühnen Satz herbei und zertrat die Spinne. Das Poltern des Steins, der ihr vom Herzen fiel, mußte bis ins Schweißwerk zu hören gewesen sein. Dann

wurde ich mit den Worten belohnt: „Sie haben aber gar keine Angst!“ Mit stolzgeschwellter Brust verließ ich nunmehr die junge Dame. Und als ich in der Tür war, rief sie mir noch nach: „Ihre Telefonnummer bitte, ich merke sie mir. Wenn Sie mir noch mal helfen müssen, rufe ich Sie an!“ Damit aber nicht nur Fräulein . . . von meinem Heldentum profitiert, sondern auch noch anderen geholfen werden kann, hier ist die Nummer: 4840. Sollten Spinnen auftauchen, Anruf genügt. Hercules



Franz: „Das ist doch unerhört! Selbst ein Kopfkissen kann diesen Lärm nicht dämpfen!“
– Fritz: „Bumse nicht so vor die Wand, das dröhnt durchs ganze Haus! Und von guter und lauter Musik hast du anscheinend keine Ahnung, sonst würdest du dich nicht so aufregen.“

»Parade der Stahlrösser« war ein Reinfall

Fast jede zweite Handbremse nicht in Ordnung · Polizisten schütteln nur den Kopf

Eine Zahl, die zu denken gibt: 32,8% sämtlicher von der Verkehrspolizei gemeinsam mit unserm Werkschutz in den Fahrradständen kontrollierten Fahrräder mußte beanstandet werden. Im vergangenen Jahr lag diese Zahl nur bei 27%. Alle Fahrradbesitzer wurden aufgefordert, die Mängel schleunigst abzustellen. Am 19. Mai wurde eine generelle Nachprüfung unternommen: Von den 1445 kontrollierten Fahrrädern mußten noch immer 147 = 10,1% beanstandet werden.

Trauriges Fazit der Überprüfungen: Fast an jedem zweiten Fahrrad war die Handbremse defekt.

Wenn man diese Zahlen hört und sich dabei überlegt, daß der Verkehr auf unseren ohnehin zu schmalen Straßen immer mehr Opfer fordert, so kommt man zu der Feststellung: Es ist ein bodenloser Leichtsinn, ein nicht verkehrssicheres Fahrzeug zu benutzen. Kein Wunder, daß eine Tageszeitung forderte: „Sowohl im Interesse der Radfahrer selbst als auch der allgemeinen Verkehrssicherheit ist strengstes Durchgreifen geboten, und sei es, daß alle mit verkehrstechnischen Mängeln behafteten Räder schonungslos konfisziert würden!“

Es bleibt allerdings zu beachten, daß zwei Drittel der Fahrräder in Ordnung gebracht wurden. Nur auf Aufforderung hin, ohne die sonst übliche gebührenpflichtige Verwarnung. Also ein Lichtblick. Wer allerdings bis jetzt noch nicht die Mängel behoben hat, läuft Gefahr, eines Tages doch in den Beutel

War Ihnen bereits bekannt, daß ...

man bei kaltem Getriebe schneller und bei warmem Getriebe langsamer schalten sollte? In einer Steigung soll das Aufwärtsschalten ebenfalls schneller gehen als auf ebener und glatter Straße.

glimmende Zigaretten in Aschenbechern von Autos sofort erlöschen, wenn auf dem Boden des Aschers feiner Sand (etwa 1 cm hoch) gestreut wurde?

dauernde Schäden im Getriebe die Folge sein können, wenn ein Gang herauspringt? Man sollte diese „Krankheit“ nicht verschleppen und den Fehler in einer Werkstatt sofort abstellen lassen. Es macht sich bestimmt bezahlt.

Bremsbeläge nie einseitig erneuert werden sollen, sondern immer „im Gespann“? Man bremst sonst ungleichmäßig, der Wagen gerät ins Schleudern.

greifen zu müssen. Denn die Verkehrspolizei beabsichtigt, im Laufe des Jahres außerhalb des Werkes an den Toren mehrere Kontrollen durchzuführen. Dann aber kostet es Geld. Mindestens zwei Mark. Man sollte sich also überlegen, ob es nicht doch besser ist, das Fahrrad in Ordnung bringen zu lassen. Denn sonst bezahlt man die Verwarnung und wird vielleicht außerdem verpflichtet, einige Tage später das ordnungsmäßig ausgerüstete Fahrrad vorführen zu müssen.

Erstaunlich ist folgende Tatsache: Die Räder, die mit zahlreichen Wimpeln und sonstigen Emblemen weiter Fahrten geschmückt sind, waren bei der Überprüfung die größten „Invaliden“. Selbst die an großen Kummer gewöhnten Polizisten schüttelten staunend die Köpfe. Was an so einem Fahrrad alles nicht in Ordnung sein kann! Wenn man

Auch jenseits der Grenzen: Vorsicht im Verkehr!

Jetzt ist es bald soweit. Es soll mit dem Kraftfahrzeug ins Ausland gehen. Sie wissen doch, daß Sie für sich einen Auslandspaß und für das Fahrzeug ein Triptik (nur ein Grenzübergang) oder ein Carnet (für mehrere Übergänge) benötigen? Wissen Sie auch, daß manche Länder Verkehrsregeln haben, die von den deutschen abweichen? Hier sind sie in Stichworten:

Belgien: Bei Ampeln ohne „gelb“ hat gleichzeitiges Aufleuchten von „rot“ und „grün“ die Bedeutung von „gelb“. Hupen ist verboten.

Frankreich: In vielen Städten ist Hupen verboten. Parken nachts (auch unter einer Laterne) nur mit Standlicht. Parken gegenüber Polizei, Post, Krankenhäusern und Ausfahrten verboten.

Großbritannien: In Ortschaften nur mit 30 Meilen (48 km/st) fahren. Sonst keine Geschwindigkeitsbegrenzungen.

Holland: Straßenbahn hat stets Vorfahrt. Nachts ist Hupen verboten. Anhänger für Zweiräder nicht erlaubt.

Italien: Vor Kreuzungen und an uneinsichtigen Stellen soll gehupt werden. Verkehr von rechts und Schienenfahrzeuge haben Vorfahrt. Nachts in Städten mit Standlicht fahren. Zweiräder dürfen keine Anhänger haben.

Jugoslawien: Höchstgeschwindigkeit in Ortschaften 50 km/st, sonst 80 km/st.

Norwegen: 35 km/st Höchstgeschwindigkeit in Ortschaften. Man muß auf 10 m anhalten können. Außerhalb von



Polizei und Werkschutz kontrollierten gemeinsam die Fahrräder

bedenkt, daß im vergangenen Jahr für das Werk Mülheim 50 Wegeunfälle registriert wurden, so versteht man erst recht das Anliegen der Verkehrssicherheitswoche. Daher steht die Wichtigkeit der dauernden Kontrollen außer Zweifel. Sie sind ein Mittel, um die Verkehrssicherheit zu erhöhen.

Städten nur bei Straßen über 3 m Breite bis zu 60 km/st, sonst 45 km/st.

Österreich: Überholen an Kreuzungen verboten. Kinder unter 10 Jahren dürfen nicht auf den Soziussitz. Der bergwärts Fahrende hat Vorfahrt. Höchstgeschwindigkeit in Ortschaften 40 km/st, auf freier Strecke 70 km/st.

Schweiz: Bei Talfahrten soll man auf 6 m anhalten können.

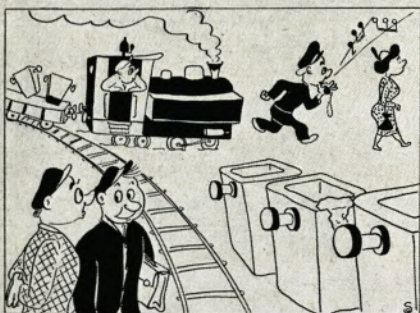
Wer sich diese Ausnahmen merkt und vorsichtig fährt, wird im Ausland zurechtkommen. Einige Hinweise noch: In Belgien, Frankreich, Holland, Italien, Jugoslawien, Spanien und Portugal gibt es keine Zwangsversicherung. Man kann vor der Reise eine (befristete) Kaskoversicherung eingehen. Der Automobilclub von Deutschland (AvD) gibt kostenlos ein Heftchen heraus, das unter dem Titel „Auslandsreise mit dem Auto und Motorrad“ alles Wissenswerte mitteilt, Reisevorschläge macht und auf Sehenswürdigkeiten hinweist. Noch etwas: Man sollte als Anfänger, als „Motorbaby“, vorerst auf Hochgebirgsfahrten verzichten und Versuche im Mittelgebirge machen. Man staunt, wie schnell man schon hier den Motor „sauer“ fahren kann. Es gibt viele Kniffe, die man nur durch „kilometerlange“ Erfahrung lernen kann.

So, ist alles klar? Der Koffer gepackt und das Fahrzeug überholt? Dann gute Reise und gute Erholung! Auf ein gesundes Wiedersehen in einigen Wochen!

MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



„Ich will weder betteln noch hausieren! Aber Geschäftsverbindungen anknüpfen darf man doch!“



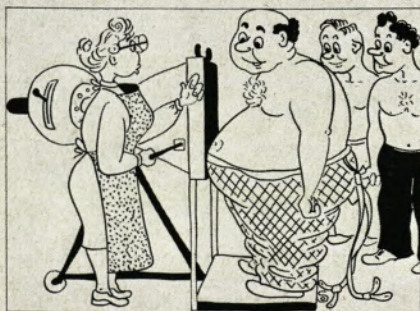
„Der Kokillenmann ist unter diesen Umständen für heute abgemeldet. Komm, wir machen Feierabend!“



„In jeder Woche ist es dasselbe Elend. Schlosseranzüge haben in der Wäsche ihr eigenes Gesicht!“



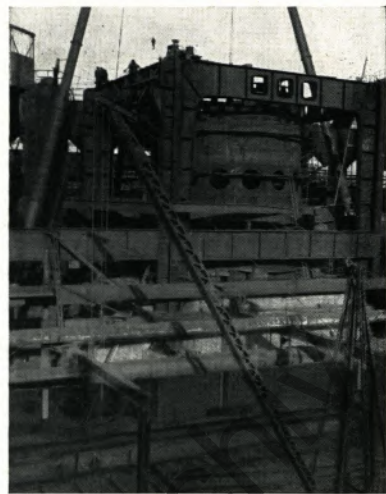
Sonderheilmittel aus Ruhrort: die „würzige“ Luft am Hochofen wirkt gegen Katarrhe aller Art.



Röntgen-Reihenuntersuchung bei Phoenix-Rheinrohr: „Bitte die Brust dicht an den Bildschirm legen!“

Eine Leistungsfähigkeit von 1000 t

Roheisen je Tag soll der neue Hochofen 8 im Werk Ruhrort haben, der voraussichtlich im Oktober 1956 angeblasen wird. Unser Photo zeigt einen Abschnitt der Montage. — Mit dem Bau der Stahlkonstruktion wurde Ende 1955 begonnen. Auf lange Sicht ist geplant, noch zwei Hochöfen gleicher Größe an Stelle der kleinen Hochöfen 5, 6 und 9 zu erstellen, so daß die gesamte Anlage im Endausbau vier moderne Hochöfen von je 1000 t Tagesleistung umfaßt. — Hierdurch wird unsere Stellung als größter Roheisenerzeuger der Bundesrepublik gefestigt und die Versorgung der Stahlwerke mit Roh-eisen gesichert.



Einen 3:2-Fußballsieg errangen die Jungkaufleute des Werkes Thyssen über die kaufmännischen Lehrlinge am 14. Mai auf der Werkssportanlage am Papenbusch. Zahlreiche Zuschauer aus der Verwaltung erlebten ein interessantes Spiel, das vor allem durch die starke Läuferreihe der Jungkaufleute bestimmt wurde. Am 28. Mai endete ein Handballspiel zwischen kaufmännischen Lehrlingen und Angestellten 12:8. Alles in allem zwei ausgefallene Feierabende und vielleicht sogar ein verheißungsvoller Anfang für den Werkssport in Mülheim.

Einen schönen Erfolg hatte die Chorgemeinschaft MGV „Frohsinn“ und MGV „Sangeslust“ der Phoenix-Rheinrohr AG mit ihrem Chor- und Solistenkonzert in der Aula des Meidericher Max-Planck-Gymnasiums am 15. April. So schreibt die Westdeutsche Allgemeine Zeitung: „Diese sehr leistungsfähige Gemeinschaft zeigte, daß man auch mit vielen Sängern sauber und durchsichtig musizieren kann.“ Der Rahmen des umfangreichen Programms war weit gespannt. Er reichte vom Lustig-Heiteren („Die schönste Jagd“ von Karl Seepe) über Lismanns „Wanderers Nachtlied“ bis zu volksliedhaften Weisen von Friedrich Silcher. Silcher aufgenommen, sang die Chorgemeinschaft fast ausschließlich zeitgenössische Komponisten. Sie bewältigte aber die teilweise mit erheblichen Schwierigkeiten gespickten Passagen glatt und sicher und wußte unter der Stabführung von Karl Becker vor allem mit den drei Silcher-Darbietungen zu überzeugen. Sie wurden flott, verhalten und mit Gefühl vorgetragen. Als Solist war der bekannte Bariton Ernst Alexander Lorenz von den Städtischen Bühnen Oberhausen verpflichtet worden. Taktvoll begleitet von Musikdirektor Heinz Becker, musizierte er sicher, kraftvoll und voller Innigkeit. Er sang Lieder von Schubert und Hugo Wolf, zwei Balladen von Carl Loewe und zwei Arien aus „Rigoletto“ und „Der Bajazzo“.

Mit ganz besonderem Interesse las ich Ihren Artikel in Heft 4 über den Vierfarbendruck „Äpfel schälende Frau“. Hierzu kann ich Ihnen ein schönes Beispiel aus meinem Bekanntenkreis melden: Dieses Bild wurde vor Jahrzehnten durch den im 1. Weltkrieg gefallenen Sohn eines Krupp-Betriebsdirektors in Großformat seinen Eltern geschenkt, die drei Töchter hinterlassen haben. Nun konnte ich infolge günstiger Umstände jeder dieser Töchter das von Ihnen als Beilage herausgegebene Bild zur Verfügung stellen. Alle drei Bilder sind gerahmt worden und hängen nun als Erinnerungsbild in den Wohnungen der Töchter. Dr. W., Essen

Im Mittelpunkt eines Kameradschaftsabends der Abteilung Gesundheitswesen Ruhrort stand die Ehrung von Karl Stierenberg, der am 13. Mai auf eine 40jährige Tätigkeit bei unserm Unternehmen zurückblicken konnte. In der Phoenix-Klausen trafen sich die Ruhrorter „Medizinmänner“ ganz privat und brachten dem Jubilar auch ein Ständchen dar. Eduard Bühren begrüßte die Arbeitskollegen. Für die Industriegewerkschaft Metall sprach Gewerkschaftssekretär Kombert herzliche Begrüßungsworte. Der Vorsitzende der Vertrauensleute der Angestellten, Michael Schwarz, nahm die Jubilar-ehrung vor. Im weiteren Verlauf des Abends wurde ein mit großer Sorgfalt zusammengestelltes Programm abgewickelt.



VRB-Lehrlinge schlossen mit sehr gutem Ergebnis ab. Lehrmeister Rothe und die Ausbildungsgesellen Jankus und Breu im Werk Dortmund-Marten der Vereinigte Rohrleitungsbau GmbH können sehr stolz auf ihre Zöglinge sein. Von 12 zur Prüfung zugelassenen Lehrlingen haben alle die Prüfung bestanden, davon 8 mit „gut“.

Unser Bild zeigt die



Ausbilder und die frischgebackenen Gesellen: Josef Bermann, Bernd Böhm, Jürgen Bracht, Dieter Grzeskowiak, Friedhelm Hartlage, Günter Kollé, Friedhelm Lohsträter, Herbert Müller, Heinz Neulinghaus, Arnold Urban, Fritz Leithel und Sieghart Hohenstern, der sogar mit „sehr gut“ abgeschnitten hat. Es ist bis jetzt das erstmal gewesen, daß ein Schweißerlehrling seine Prüfung im Dortmunder Bezirk mit diesem Prädikat bestanden hat.

Damenkegeln und Preisschießen für Damen standen auf dem reichhaltigen Programm während des traditionellen Ausflugs der Ruhrorter Versandabteilung am 5. Mai. Mit zwei Autobussen rollte die Abteilung nebst zahlreichem „Anhang“ zum Hespertal. Abteilungsleiter Ortwein gab hier das Kommando: „Freie Bahn dem Humor!“ Edy Bungart als Humorist ließ seine Zuhörer stundenlang nicht aus dem Lachen kommen. Beim Kegeln und Schießen lieferten sich die Ruhrorter heiße „Gefechte“. Als die fröhliche Fracht gegen Mitternacht wieder daheim anlangte, stellte auch der letzte befriedigt fest: „Es war ein gelungener Ausflug!“

„Herzlich willkommen — das Pinselgeschwader“ begrüßte ein Transparent die Männer der Mülheimer Bauabteilung — Anstreicherei — im Dörfchen Kammerforst im Westerwald. Dieses Ziel hatten sich unsere „Pinselquäler“ für ihre „Fahrt ins Blaue“ ausgesucht. Am Morgen besichtigte man den Kölner Dom und das Bundeshaus. Beim Kegeln, Gesang, Skatspiel oder bei Spaziergängen konnte sich jeder seinen Neigungen entsprechend betätigen. Die Wissensdurstigen machten einen Besuch in einer Töpferei. Das Frühlingsfest am Abend mit seinen gelungenen humoristischen Darbietungen lockte das ganze Dorf an. Und noch heute stellt man fest: Es war eine tolle Sache! Für einen Tag hatte man Arbeit und Sorgen des Alltags gegen Freude und Frohsinn eingetauscht. Und das war ja auch die Absicht gewesen.

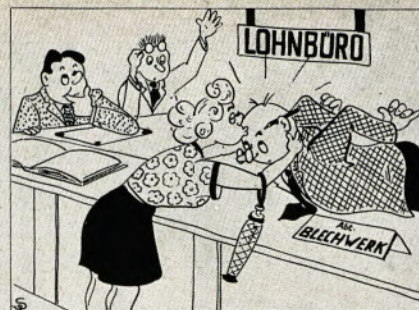
Einen neuen Betriebsrat wird in absehbarer Zeit das Werk Dinslaken wählen. Der bis jetzt amtierende Betriebsrat hat sich wegen interner Arbeitsschwierigkeiten aufgelöst.

Stunden der Entspannung verlebten die Sänger des Werkschores Immigrath mit ihren Frauen am 5. Mai im Saale Ewen in Richrath. Vorsitzender Karl Brinkhätker konnte zahlreiche Ehrengäste begrüßen: Hüttendirektor Schiewerling, Dir. Wilms, Dir. Dr. Inden, Obergering i. R. Steinhoff, der den Chor gegründet hat, die technischen Leiter des Werkes Immigrath Fude und Hollmann, Kfm. Ltr. Spieth und Betriebsratsvorsitzenden Brahm. In Ansprachen kam die Verbundenheit von Werksleitung und Belegschaft zum Ausdruck. Der gemütliche



Teil begann mit einer Kegelpartie. Nach einem gemeinsamen Abendessen sorgte Ferdi Wirtz für humorvolle und fröhliche Unterhaltung. Zwischendurch erfreute der Chor mit schönen Liedern, und der Schluß gehörte dem Tanz.

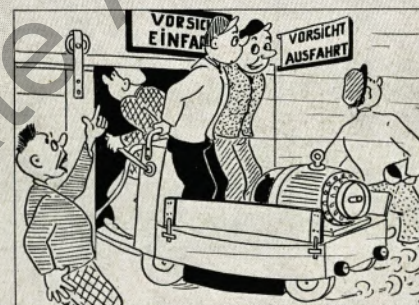
Aus Anlaß der Jahreshauptversammlung der Jubilarenvereinigung Ruhrort am 29. April in der Bürgerschänke hatten sich zahlreiche Mitglieder eingefunden. 2. Vorsitzender Fritz Mühlberg leitete die Versammlung. Der Mitgliederbestand hat sich mit 3461 gegenüber dem Vorjahr trotz der hohen Zahl an Sterbefällen kaum verändert. An Sterbegeldern wurden 1955 insgesamt 31450 DM ausgezahlt. Die Ausgaben für goldene Arbeitsjubiläen betrugen 357 DM, für goldene Hochzeiten 900 DM. Nach der Entlastung des Vorstandes erfolgte Wiederwahl des Gesamtvorstandes in folgender Zusammensetzung: 1. Vors. Heinr. Stempel, 2. Vors. F. Mühlberg, 1. Schriftführer W. Kempken, 2. Schriftführer L. Basel, 1. Kassierer W. Köper, 2. Kassierer M. Kettler, Werk Hüttenbetrieb: H. Graffmann. Zu Beisitzern wurden gewählt: W. Reif, R. Brögmann, Ch. Bollens.



„Also, Sie sind der Engel, der meinem Mann immer den Lohn zahlt! Das muß doch mal belohnt werden.“



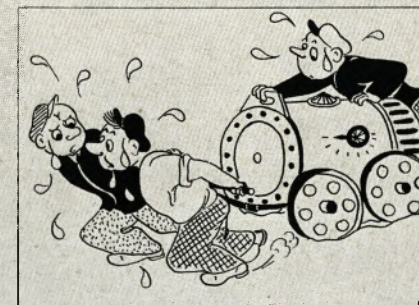
„Mensch, hat der eine feine Frau! Die holt ihn von der Arbeit ab!“ — „Aber leider nur freitags!“



„Dieses dauernde Herumfahren wird langweilig! Müßte endlich mal was Spannendes passieren!“



„Reiche Leute leben eigentlich recht gefährlich. Wie schnell kann so ein Flugzeug abstürzen!“



„Jetzt ist mir auch endlich klargeworden, warum dieser Apparat ‚Schweißmaschine‘ genannt wird.“



„Warum regst du dich eigentlich auf? — Wo steht hier etwas davon, daß Fußwaschen verboten ist?“

Stellungnahme des Vorstandes zu den Zuschriften der Belegschaft

Wir alle wissen, welche verheerenden Folgen der Krieg für den Wohnungsbestand hatte. Unermeßlich ist neben dem biologischen auch der wirtschaftliche und materielle Schaden, der bei Ende des Krieges entstanden war. Je länger, je mehr mußte sich der materielle Verlust der Millionen von Wohnstätten als kultureller und sittlicher Schaden von unerhörter Bedeutung erweisen. Nichts wirkt so sehr auf den Geist des Menschen als das „Haus“ im Sinne des Mittelpunktes, in dem sich Ehe- und Familienleben abspielen. Was in vielen Jahrzehnten geschaffen und Zeuge einer reichen Kultur, großer Geschichte und sozialen Schaffens war, lag in Schutt und Asche.

Die Wohnungsfrage ist eines der wichtigsten Probleme sowohl unserer Wirtschaft als auch Sozialpolitik, denn von ihr wird das gesamte Wirtschafts- und Gesellschaftsleben erfaßt. In Anerkennung dieser Tatsache sind wir dazu übergegangen, da rd. 45% werksverbundener Wohnungen verlorengegangen waren und kaum eine Wohnung unbeschädigt war, sowohl innerhalb als auch außerhalb des Stahlarbeiterprogrammes Mittel zur Verfügung zu stellen, mit denen es möglich war, einerseits durch Kriegseinwirkung zerstörte Wohnungen wiederaufzubauen, andererseits Neubauten zu errichten. Die vom Wiederaufbauministerium zur Verfügung gestellten öffentlichen Mittel wurden durch Hypotheken und durch Werksdarlehen angereichert. Der Wohnungsbau für unsere Belegschaft konnte in der Nachkriegszeit erst nach der Währungsreform in fühlbarem Umfange in Gang kommen.

An der Aufbringung der benötigten gewaltigen Finanzierungsmittel waren drei Gruppen von Finanzierungsquellen beteiligt. Grundlage der Baumaßnahmen war die Bereitstellung verbilligter öffentlicher Darlehen durch das Land bzw. den Bund. Daneben mußten Hypothekengelder auf dem Kapitalmarkt aufgenommen werden. Da beides nicht ausreichte, mußte mit Werksdarlehen geholfen werden.

Jahr um Jahr ist jede sich bietende Möglichkeit ausgenutzt worden, Landesmittel für den Wohnungsbau heranzuziehen und durch Hergabe entsprechender Werksdarlehen den Bau von Wohnungen zu ermöglichen. Dabei wurde bis

heute für jedes 7. Belegschaftsmitglied eine Wohnung neu erstellt.

Das Wiederaufbauministerium hat die Hergabe der öffentlichen Mittel an die Beachtung von Richtlinien und Bedingungen geknüpft, die genauestens eingehalten werden mußten. Entsprechend der allgemeinen katastrophalen Wohnungsnot und der fast nicht zu beschreibenden Verhältnisse, unter denen nach Beendigung des Krieges Millionen von Menschen wohnen mußten, ließen diese Bestimmungen nicht viel Spielraum. Die Anzahl der Zimmer und ihre Größe, ja sogar die Höhe der zulässigen Baukosten je cbm umbauten Raumes wurden genau bestimmt und durften nicht überschritten werden. Hierbei ist immer die oberste zulässige Grenze für die Gestaltung der Wohnungen angestrebt worden. Auf Grund der anfänglich sehr streng angewandten Vorschriften der Wohnraumbewirtschaftung ergab es sich, daß verhältnismäßig viel kleine Wohnungen gebaut wurden. Die spätere Lockerung dieses Zwanges ermöglichte es, den Anteil der größeren Wohnungen allmählich zu steigern.

Die Größe der Wohnungen ist nicht allein eine Frage der Baukosten, sondern spielt auch eine wesentliche Rolle für die Höhe der Miete. Die Förderungsbestimmungen verlangen eine auf die qm-Wohnfläche festgelegte Richtsatzmiete, die nicht überschritten, aber auch nicht unterschritten werden darf. Das bedeutet: größere Wohnungen = höhere Kosten = höhere Mieten. Daß diese Richtsatzmieten überhaupt eingehalten werden konnten, bedurfte eingehender Überlegungen und Kalkulationen, wobei das Werk auf jegliche Verzinsung seiner Darlehen verzichtete. Obwohl mit Rücksicht auf die Kosten und die Miete besonders in weiter zurückliegenden Jahren die Flächen der Wohnräume und besonders der Kinderzimmer niedrig gehalten wurden, konnten wir doch feststellen, daß viele unserer Belegschaftsmitglieder trotzdem mit ihrer Wohnung sehr zufrieden sind. Dabei spielen Möblierung und vieles andere natürlich eine wesentliche Rolle. Für große und weit ausladende Möbelstücke sind die Raumgrößen des heutigen sozialen Wohnungsbaues oft nicht geeignet. Aber wenn man solche Möbel nun einmal hat und sich aus begreiflichen Gründen nicht davon trennen will und kann, dann muß man folgendes

berücksichtigen: Man konnte die Abmessungen von Wohnräumen, die für eine Lebensdauer von 100 Jahren gedacht sind und deren Mieter in diesem Zeitraum öfter wechseln, nicht auf Möbelstücke abstellen, deren Raumbedarf auf Wohnungsgrößen früherer Jahrzehnte ausgerichtet ist.

Wenn bei den bisherigen Wohnbauleistungen in der überwiegenden Zahl Mietwohnungen gebaut wurden, lag das im wesentlichen daran, daß der Eigentumsbau gegenüber der Mietwohnung erhebliche Mehrkosten verursacht. Dies nicht allein dadurch, daß sich unter einem Dach, auf einem Fundament und an einem Treppenhaus nur eine oder zwei Wohnungen befinden. Obendrein liegen hier die Kosten aus dem Grundstück und der Aufschließung anteilmäßig meist viel höher als beim Mietwohnungsbau. Wichtig ist auch, daß vielfach, besonders in den ersten Jahren, das erforderliche Eigenkapital (in der Regel 15% der Gesamtbaukosten) nicht zur Verfügung stand. Bei der Knappheit der zur Verfügung stehenden geeigneten Baugrundstücke kam es außerdem darauf an, auf dem gegebenen begrenzten Raum möglichst viele Wohnungen zu schaffen.

Das Barackenlager an der Karl-Geusen-Straße in Düsseldorf ist auch uns ein Dorn im Auge. Es sind viele Bemühungen angestellt worden, um die restlichen Bewohner der Baracken umzusetzen, aber bisher immer vergebens. Auch die letzte Absicht, als Ersatz für die Bewohner am Wormser Weg Schlichtbauten zu errichten, ist gescheitert; die Aufschließung des Geländes durch den seitens der Stadt geforderten Straßenbau verursacht Kosten, die einfach nicht zu vertreten sind und die anteilmäßig weit über das übliche Maß im sozialen Wohnungsbau hinausgehen.

Auch die Schaffung von Unterstellräumen für Fahrräder, Mopeds und Motorräder konnte in den ersten Jahren unseres Bauens noch nicht im Vordergrund stehen. Die Möglichkeit der Unterstellung ist aber in den späteren Bauabschnitten vorgesehen worden und wird bei den kommenden Bauvorhaben noch stärkere Berücksichtigung finden. Zu den Grünanlagen ist folgendes zu sagen: Von unserer Gesellschaft wurde mehr getan, als allgemein üblich ist. Die Anlagen können sich in ihrem Auf-

bau und ihrer Gestaltung schon sehen lassen und haben besondere Anerkennung gefunden. Anlässlich eines Bundeswettbewerbes 1954 wurden die Anlagen Ratingsee und Mellinghoferstraße mit einer Plakette ausgezeichnet.

Ob der Kinderspielplatz in der Nähe der Häuser oder weiter ab liegen soll, findet geteilte Meinung. Während der eine oder andere Mieter in seiner Ruhe nicht gestört sein möchte, wünschen viele Mütter ihre Kinder in der Nähe. Die Mütter wollen bei der Verrichtung der häuslichen Arbeiten die Möglichkeit haben, hin und wieder nach ihren Kindern zu sehen. Die bisher geschaffenen Kinderspielplätze sind im wesentlichen auch nur für Kleinkinder gedacht, die sich ja in der Nähe der Wohnung aufhalten müssen. Für größere Spielplätze reicht leider das vorhandene Grundstück oft nicht aus. Dabei ist zu berücksichtigen, daß für die älteren Kinder und bei der Art ihrer Spiele die Plätze schon wegen ihres Ausmaßes und des anfallenden Lärmes recht weit von den Wohnungen abliegen müßten, also außerhalb des eigentlichen Baugrundstückes. Bei der Verwendung verfügbaren Baulandes muß den Vorrang immer der eigentliche Wohnungsbau selber haben.

Abschließend eine Bitte zu den Grünanlagen: Ihre Errichtung kostet sehr viel Geld, und die Pflege ist ebenfalls sehr kostspielig. Aus der Miete allein sind diese Kosten nicht abzudecken. Obschon die Anregung einiger Einsender bezüglich einer besonderen Aufsicht in mehreren Fällen verwirklicht ist, müssen wir leider dringend darauf hinweisen, daß die Anlagen auf Schonung und pflegliche Behandlung durch die Anwohner unbedingt angewiesen sind. Deshalb: Schont eure Anlagen! Helft selbst mit bei der Erhaltung und Verschönerung und beteiligt euch an der Aufsicht, damit sie euch die Freude bringen, die wir euch damit schaffen wollten!

Mit der Durchführung all der bisher aufgestellten Programme hat das Problem der Wohnraumbeschaffung aber noch nicht seine endgültige Lösung gefunden. Wenn auch in der Vergangenheit schon vieles getan worden ist, so bleibt trotzdem noch viel zu tun übrig, und es wird unser Bestreben sein, im sozialen Wohnungsbau das zu tun, was die Zeit von uns verlangt. Unser oberster Grundsatz wird es sein, unseren Belegschaftsmitgliedern eine Wohnstätte zu schaffen, in der sie sich wohlfühlen können und in der sich ein gesundes Familienleben entwickeln kann.

gez. Sors

gez. Schiewerling

Kleine Blütenlese von Jedermanns-Weisheiten

Rationalisieren ist eine nützliche Sache, solange sie sich auf Produktions- oder sonstige Arbeitsvorgänge beschränkt. Es ist jedoch sehr bedenklich, wenn man seine Denkvorgänge durch „Rationalisierung“ auf den einfachsten Nenner bringt. Die Verlockung hierzu ist um so größer, je weniger man denkt. So kommt es zu den berühmten Verallgemeinerungen und Schlagworten. Abgedroschene „allgemeine Wahrheiten“ sollen von vornherein jedes vernünftige Argument „schlagen“. Auch im Betriebsleben gibt es solche „Gedankenkonfektion“:

- In den Büros weiß man nicht, was Arbeiten heißt.
- Betriebsräte sind gefährliche Leute, die dem Werk nur übelwollen.
- Arbeiter haben niemals die feine Lebensart eines Angestellten.
- Traue keinem Gewerkschafter!
- Traue keinem Nicht-Gewerkschafter!
- Zu jung! — Zu alt!
- Lehrlinge muß man hart anfassen.
- Die Werkzeitung ist ein Käseblatt.
- Doktoren sind eingebildet; von der Praxis haben sie keine Ahnung.
- Wer mehr arbeitet, als man von ihm verlangt, ist dumm.
- Wer gerade so viel arbeitet, wie man von ihm verlangt, ist stur.

- Kopfarbeit ist nichts für Volksschüler.
- Wem das Kantinenessen schmeckt, ist von zu Hause nichts Besseres gewöhnt.
- Wem das Kantinenessen nicht schmeckt, der ist maßlos verwöhnt.
- Geschminkte Sekretärinnen taugen nichts.
- Wozu etwas sagen, es hat ja doch keinen Zweck!
- Alles Neue ist verdächtig.
- Vorgesetzte, die für ihre Mitarbeiter eintreten, sind rot.
- Der Betrieb hat's ja!
- Die „oben“ wollen nur ausbeuten!
- Der kleine Mann darf nicht kritisieren.

Das ist so eine kleine Blütenlese „rationalisierter“ Gedanken, die überall, oben und unten, kursieren. Sie umfassen einen nur kleinen Sektor. Aber dabei bleibt es ja nicht. Aus diesem kleinen „Frühbeet“ rationalisierten Denkens wird oft über Nacht ein Feld wild wuchernder Vorurteile. Über den Schaden, den dieses „vereinfachte“ Denken verursacht, braucht man keine Worte zu verlieren — er ist groß; aber weit größer wird er noch dadurch, daß jeder im Besitz dieser Schlagworte glaubt, die Welt und die Menschen zu kennen. Wer mit ein paar dieser „Weisheiten“ um sich wirft, ist noch kein Weiser . . . aber er glaubt es zu sein, und das ist die Gefahr. M. S.

Wir helfen beim Wiederaufbau Berlins

Sie mußten jedem auffallen, der durch die Straßen des zweigeteilten Berlin ging; man sah sie überall liegen, die großen Rohre von Phoenix-Rheinrohr!

Viele Ladungen von Rohren in den verschiedensten Längen und Nennweiten sind während der letzten Monate für die Versorgungsbetriebe von West-Berlin geliefert worden. Ein Teil der Rohre, und zwar kleinere Abmessungen, war für Fernheizungs-, Gas- und Wasserleitungen bestimmt. Ein interessantes Projekt bot sich im Rahmen der Stadtentwässerung. Es mußte die Zweitleitung einer Abwässer-Druckleitungsanlage gebaut werden. Die Abwässer aus den Wohnhäusern werden zusammen mit dem Regenwasser in 60 Pumpwerken aufgefangen und von dort über ein Gefälleleitungssystem mit einem Druck bis zu 5 at zu den Klärungswerken und Rieselfeldern außerhalb des Stadtgebietes geführt. Eine weitere Zweitleitung im Bezirk Wilmersdorf stellt die Druckleitungsverbindung zwischen dem Pumpwerk Wilmersdorf und einer Kläranlage außerhalb West-Berlins her. Mit ihrer Länge von etwa 15 km stellt sie nur einen kleinen Teil des insgesamt

700 km umfassenden Druckrohrnetzes Berlins dar.

Es gehören schon Fachleute dazu, um in dem Gewirr von Röhren und Kabelsträngen die Verlegung durchzuführen. Dazu kommt der lebhafte Straßenverkehr in manchen Stadtteilen, der die Arbeit dort manchmal zu einem besonderen Problem werden läßt. Der Wiederaufbau des freien Berlin aber schreitet rüstig vorwärts, und Phoenix-Rheinrohr hilft dabei. M. Matzdorf, Berlin





„Wo sich die Räder drehen in den großen Hüttenwerken an der Ruhr, da beherrscht der Kranführer die schweren Lasten.“ So tönte es am 18. Mai aus den Lautsprechern der Fernsehgeräte. Und auf dem Bildschirm erschienen Aufnahmen aus unserem Werk Ruhrort. Zwei Tage vorher war das Deutsche Fernsehen in Ruhrort gewesen und hatte auf Grund eines Artikels in der letzten Werkzeitung unsere Kranführerschule gefilmt. Immer wieder versuchten Kameramann Hans Fehdmer und Assistent Franz Formbrück neue Einstellungen, und immer wieder surrte der Kran durch die Halle. Auch der theoretische Unterricht wurde aufgenommen. Dann ging es ins Werk und zum Ruhrorter Hafen, wo schwere Kräne in voller Aktion auf den Filmstreifen gebannt wurden. Und endlich, gegen 19.00 Uhr, hieß es: „Die Geschichte ist gestorben!“ Übertragen aus der Filmfachsprache heißt das soviel wie: „Es hat heute alles gut geklappt!“



Der DRK-Blutspendendienst kommt am 28. 6. nach Mülheim. Anmeldung bei Betriebsrat und Verbandsstation

Unsere Belegschaftsversammlung in Düsseldorf

einmal kritisch aus der letzten Reihe beobachtet

Berichte über Belegschaftsversammlungen gehören oft zum „heißen Eisen“: bei denen, die darüber berichten, bei denen, über die berichtet wird, und auch bei denen, die den Bericht lesen. Man fühlt sich vielleicht nicht richtig angesprochen. Dennoch ist es notwendig, darüber zu berichten.

Fangen wir einmal mit der Schallplattenmusik an, die im Lierenfelder Werk fast schon traditionell die Versammlungen einleitet und beschließt. Sie unterstreicht, daß alle Probleme mit ein wenig Humor und Beschwingtheit sich leichter bewältigen lassen als mit Verbissenheit und Verkrampfung. Die Halle füllt sich langsam. Die Zuhörer: frischgebackene „Stifte“, junge Mädchen, „alte Hasen“ aus Betrieb und Büro. Die Versammlung ist eröffnet. Der Betriebsrat erstattet seinen Vierteljahresbericht. Von vielen Schwierigkeiten ist die Rede, von mannigfaltigen Versuchen, von schwebenden Angelegenheiten und von Erfolgen. Von der Auftragslage wird gesprochen, von der Neuordnung des Pensionswesens, von Lohn- und Gehaltsfragen und von vie-

len kleinen Dingen, wie Verschmutzung der Umkleieräume, mutwillige Beschädigungen und Fahrlässigkeiten, die immer wieder vorkommen. Aus allem ist die stete Mühe spürbar, das Unangenehme des Alltages zu überwinden. Es ist nichtig, wenn sich ein Diskussionsredner einmal verrennt oder wunsicher bei der Geißelung eines Mißstandes im Ton vergreift. Es ist auch nebensächlich, wie ein Dritter offensichtlich durcheinandergerät, weil ihm die Worte mit den Gedanken davonlaufen und seine Zunge nicht gewandt genug ist, ihnen zu folgen. Alles ordnet sich dem Gesamteindruck, daß hier mit viel Anstrengung und Gegensätzlichkeit, aber auch mit Hingabe und gutem Willen von einer Gemeinschaft gearbeitet wird, an der auch die teilhaben, die die Versammlungen nicht besuchen und nichts von ihnen sehen, hören oder lesen wollen.

Wenn wir am Schluß weggehen und uns beschwingte Weisen aus der Halle geleiten, werden zwei Dinge klar: Den roten Faden in der Diskussion erkennt man zwar nicht immer, dafür aber einen dicken Strick, an dem wir gemeinsam für uns und das Unternehmen zu-



Jung und alt folgt, wenn in Düsseldorf der Betriebsrat vierteljährlich zur Belegschaftsversammlung ruft

ziehen haben. Das zweite: Gottlob, daß noch beschwingte Weisen erklingen und wir noch freiwillig zu Versammlungen gehen und dort frei reden können! Solange es so bleibt, brauchen wir nicht zu befürchten, daß wir bei Marschmusik zur Gefolgschaftsversammlung marschieren müssen — wie einst. S. K., Düsseldorf

Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERK RUHRORT:

Johann Schneider, Straße 1a
Alfred Pieper, Masch.-Betr.
Karl Herrmann, Hochofen
Paul Resmer, Blockstraße 1
Theodor Bonks, Werkschutz

WERK HÜTTENBETRIEB:

Rudolf Glauben, Hochofen

WERK THYSEN:

Fritz Frantz, Stahlwerk
Max Berg, Rohrbearbeitung
Bernhard Oetzel, Stahlbau
Hannelore Klauer, Röhrenwerk
Fritz Kocks, Eisenbahnbetrieb
Reinhold Kirchberg, Verzinkerei
Heinrich Offermann, Kesselhaus

Otto Griwatz, Eisenbahnbetrieb

Johann Kinter, Belegschaftsräume
Christian Hemmelmann, Bauabteilung

WERK DINSLAKEN:

Heinrich Krümmel, Verbandsstube

WERK POENSGEN:

Franz Leufgen, Rohrwerk IV
Lothar Schiedebaum, Rohrwerk III
Eduard Paulwitz, Rohrwerk IV
Franz Sosinski, Masch.- und Rep.-Betr.
Erich Kothaus, Masch.- und Rep.-Betr.
Adolf Spinnrath, Masch.- und Rep.-Betr.
Franz Bürgel, Röhrenwerk III

WERK HILDEN:

Christoph Krumpfen, Rohrbearbeitung

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Gedenken



Nach kurzer Krankheit starb am 8. April in Mülheim Betriebsdirektor i. R. Julius Großweischede. Von 1904 bis zu seiner Pensionierung im Jahr 1942 war der Verstorbene auf unserm Mülheimer Werk erfolgreich tätig. Er leitete das Grobblechwalzwerk sowie das Schweißwerk und hat an dem technischen Aufbau und der Entwicklung dieser beiden Produktionsstättenentscheidenden Anteil gehabt. Mit ihm ist einer der wenigen noch lebenden persönlichen Mitarbeiter von August Thyssen, dem Gründer unseres Mülheimer Werks, für immer von uns gegangen.

50 Jahre im Dienst

Bereits mit 13½ Jahren kam Peter Müller, Geburtsjahrgang 1889, zu unserm Ruhrorter Werk. Am 10. August kann



er sein goldenes Arbeitsjubiläum feiern. Ursprünglich als Laufjunge beschäftigt, machte er später eine Schlosserlehre durch, wurde Soldat und kehrte dann wieder zur Hütte zurück. Bis 1945 war er hier als Maschinist im Pumpenhaus tätig. Nach dem zweiten Krieg arbeitete er als Schlosser in der Elektrowerkstatt. „Ich fühle mich noch wie ein Junger!“ Und wer ihn kennt, glaubt es.

Besonders herzlich begrüßte am 5. Juni im Speiseraum der Verwaltung in Mülheim Direktor Dr. Baumgardt drei Dinslakener Jubilare: Johann Hermes, Fritz Pastors und Wilhelm Schübel. Diese drei, die mit weiteren 56 Dinslakener und Mülheimer Jubilaren in einer Feierstunde geehrt wurden, waren am 22. November 1955 auf der Fahrt zu der letzten Jubilarenfeier bei einem Autounfall verletzt worden.

Hüttendirektor Schiewerling und Betriebsratsvorsitzender Rühl würdigten in dieser festlichen Stunde die Verdienste der Jubilare, die in dem Zeitraum von November 1955 bis April 1956 auf eine 50-, 40-

25 Jahre im Dienst

Von dieser Ausgabe an werden die Namen der Jubilare mit 25jähriger Dienstzeit abgedruckt, und zwar jeweils für zwei Monate im voraus. Diesmal sind also die Jubilaren der Monate Juli und August berücksichtigt. Aus Platzmangel ist es leider nicht möglich, die Jubilare der vergangenen Monate nachträglich zu nennen. Da aber erwogen wird, ein Büchlein mit den Namen aller, die 25, 40 und 50 Jahre in unserem Unternehmen tätig sind, herauszugeben, wird auch den bisher nicht genannten Mitarbeitern noch eine kleine Freude bereitet.

WERK THYSSEN

Otto Plenk, Kranbetrieb, 7. 7.
Ferdinand Niederdorf, Röhrenwalzwerk, 7. 7.
Wilhelm Fosshagen, Röhrenwalzwerk, 30. 7.

WERK DINSLAKEN

Eduard Kretschmer, Revision, 29. 7.

WERK RUHRORT

Hans Deja, Maschinenbetrieb, 3. 7.
Friedrich Hannen, Blockstraße 2, 4. 7.
Josef Schmitt, Thomaswerk 1, 5. 7.
Heinr. Terworth, Fertigstraße 5, 27. 7.
Otto Mühlbusch, Martinwerk 1, 8. 8.
Heinrich Kaspers, Walzwerk, 19. 8.
Max Theis, Halbzeugstraße 1, 25. 8.
Joh. Helmink, Halbzeugstraße 1, 26. 8.
Wilhelm Thielen, Einkauf, 28. 8.
Heinrich Peters, Hauptwerkst., 29. 8.

WERK HÜTTENBETRIEB

Gustav Reppin, Labor, 8. 7.
Heinrich Wiemer, Labor, 15. 7.
Max Podeschwa, Sinteranlage, 20. 7.
Franz Ronski, Hochöfen, 23. 7.

WERK POENSGEN

Franz Czwordon, Rw. III, 16. 7.
Adolf Witte, Röhrenwerk IV, 10. 8.



oder 25jährige Dienstzeit bei unserem Unternehmen zurückblicken konnten. Mit herzlichen Worten dankten die Redner ihnen für ihre Treue zum Werk. Dieser Dank gelte auch in besonderem Maß den Ehefrauen. Direktor Schiewerling erinnerte aber auch an eine große Aufgabe, die die Geehrten noch zu erfüllen hätten: „Wir wissen um Ihr Können, Ihre Erfahrung und Ihren Fleiß. Geben Sie dieses Wissen aber auch an den Nachwuchs weiter.“ Wilhelm Rühl sagte ergänzend, es sei erforderlich, daß nicht nur das Fachkönnen, sondern auch der

Geist der Alten auf die Jungen übertragen werde. Im Namen der Jubilare sprach das Betriebsratsmitglied Johannes Hoffmeister Dankesworte.

Zwischen den Reden erfreute die Hauskapelle des Mülheimer Werkes mit Weisen von Mozart, Strauss und Winkler. Der Thyssenchor brachte vier frohe Lieder. Eines davon — das Mailied von Willy Giesen — war so recht auf unsere Jubilare gemünzt, denn es hieß darin: „Genießt die Zeit, die Gott verleiht.“ Anschließend traf man sich zum Umrunk und Imbiß im Werkeskino.

40 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Eugen Frauenhoff, Verkaufs-Abrechnung, 1. 8.
Hugo Schlömer, Kranbetrieb, 5. 8.
Friedrich Spieker, Rohrbearbeitung, 9. 8.
Mathias Kron, Rohrbearbeitung, 30. 8.

WERK DINSLAKEN

Johann Liesen, Rep.-Werkstatt, 7. 8.
Wilhelm Lukassen, Flaschenfabrik, 16. 8.

WERK RUHRORT

Otto Schneider, Walzwerk, 18. 7.
Karl Lehmbruch, Maschinenbetrieb, 20. 7.
Wilhelm Bertram, Maschinenbetrieb, 21. 7.
Heinrich Hausmann, Versand, 27. 7.
Walter Köper, Halbzeugzurichtung, 1. 8.
Peter Oster, Maschinenbetrieb, 2. 8.
Johann Quint, Walzwerk, 9. 8.
Josef Pull, Maschinenbetrieb, 9. 8.
Hermann Hüge, Elektrobetrieb, 16. 8.

Gerhard Knüßermann, Walzwerk, 20. 8.
Paul Daus, Bauabteilung, 30. 8.

WERK HÜTTENBETRIEB

Paul Witthofer, Elektrobetrieb, 2. 8.

Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare
Nikolaus Bour, Duisburg-Laar, 5. 5.
Wilhelm Höhnen, Neudorf, 5. 5.
Peter Güinkel, Dinslaken, 6. 5.
Wilhelm Spahn, Mülheim, 11. 5.
Johann Kleppen, Düsseldorf, 12. 5.
Franz Roggenbuck, Beeck, 12. 5.
Heinrich Möller, Düsseldorf, 19. 5.
Johann Klaus, Duisburg-Laar, 19. 5.
Anton Kempen, Mühlenrahmede-Hemmecke (Kr. Altena i. W.), 22. 5.
Hubert Mohr, Mülheim, 23. 5.
Martin Sibilski, Dinslaken, 24. 5.
August Herrmann, Beeck, 26. 5.
Otto Gahle, Mülheim, 29. 5.
Tillmann Claßen, Düsseldorf, 2. 6.
Gustav Stockhaus, Duisburg, 16. 6.
Herm. Steinbrink, Meiderich, 16. 6.
Friedrich Schmitz, Mülheim, 20. 6.
Johann Papke, Düsseldorf, 30. 6.

Fünf Lebensretter überlisteten den Tod

Überall lauert Gefahr. Das Berufsleben fordert Opfer. Aber immer wieder werden durch beherztes Eingreifen heikle Situationen überwunden und die schlimmsten Folgen verhütet. Gleich fünfmal wird auf dieser Seite von Männern berichtet, die, teilweise unter eigener Lebensgefahr, ihren Arbeitskollegen halfen. Sie alle erhielten für ihr mutiges Eingreifen eine Belohnung. Aber sie wollten keinen Dank. Sie taten es still und selbstverständlich.

Vor dem Verbrennungstod bewahrt

Da ist Walzmeister Bernhard Dreyer. Im Dezember vergangenen Jahres, kurz vor Weihnachten, rettete er seinem



Immer auf Draht: Bernhard Dreyer

Arbeitskollegen Josef Mikolajewski das Leben. Dieser wollte mit zwei anderen Kollegen an der Straße IVa in Ruhrort einen glühenden Block kanten. Plötzlich bekam der Block Übergewicht und riß Mikolajewski mit.

Dieser wollte mit zwei anderen Kollegen an der Straße IVa in Ruhrort einen glühenden Block kanten. Plötzlich bekam der Block Übergewicht und riß Mikolajewski mit. Er wurde zwischen glühende Blöcke geschleudert. Walzmeister Dreyer sprang hinzu und riß den Verletzten zur Seite. Zwar erlitt er dabei selbst leichtere Brandwunden, und auch der Verunglückte kam nicht ungeschoren davon. Das war bereits die dritte Rettungs-

Boxhieb war die letzte Rettung

Willi Bäter arbeitet als Kokillenmann im Martinwerk II in Ruhrort. In der Gießgrube wurden Reparaturen ausgeführt, und er stand mit zwei anderen Arbeitskollegen oben am Rand der Grube. Hinter ihrem Rücken versuchte ein Kran, aus einer Mulde eine schwere Schrottwanne zu ziehen. Die Wanne hakte, und es konnte nicht mehr lange dauern, bis sie mit einem plötzlichen Ruck losreißen und in gewaltigem Schwung durch die Halle pendeln würde. Die Männer wären von ihr getroffen worden. Willi Bäter reagierte zuerst. Seinem linken Nebenmann versetzte er einen Boxhieb, daß er weit zur Seite flog, den rechten erfaßte er am Jackett und warf sich mit ihm zu Boden. Im gleichen Augenblick kam die Wanne frei und schoß dicht über die Männer hinweg. Hätte sie die vorher Ahnungslosen getroffen, wären sie zwischen die zum Teil noch glühenden Kokillen geschleudert worden.



Willi Bäter rettete zwei Kollegen

Schlagader wurde mit Leibriemen abgebunden

„Den kennen wir doch!“ — „Klar, das ist Hermann Schlitt aus dem Mülheimer Rohrwerk“, werden unsere Leser sagen, die „Rheinrohr“ erhalten haben. Denn er war auf der Titel-



Hermann Schlitt band Schlagader ab

seite des Heftes 2 schon einmal abgebildet. Diesmal können wir von einer Rettungstat des Vorarbeiters Schlitt berichten. Als am 12. November vorigen Jahres der Ringsetzer Heinrich Oesterwind den Gang zwischen Abziehraupe und Dornstangen - Abziehbank der Stoßbankanlage II durchschritt, durchbohrte ihm eine im Durchmesser 59 mm starke Dornstange den Oberschenkel. Geistesgegenwärtig sprang Hermann Schlitt hinzu und band dem Verletzten mit einem Leibriemen die Schlagader ab. In einem Kursus für Laienhelfer, den er freiwillig besuchte, hatte er das gelernt.

Aus 1,80 m tiefem Säurebad herausgezogen

Eine ebenso bewundernswerte Tat vollbrachte der Beizer Anton Ludwiczak aus der Lohnverzinkerei des Werkes Thyssen, der hier schon 20 Jahre beschäftigt ist. Am 7. Februar hängte der Ver-

lader Anton Rudt zwei Flanschenrohre an einen Kran, um sie in die Salzsäurebeize zu legen. Er wollte gerade die Rohre an die richtige Stelle lenken, da verschoben sie sich ruckartig in ihrer Kettenschlinge und stießen ihn in das Salzsäurebad. Anton Ludwiczak befand sich in der Nähe und streckte dem aus der Säure wieder auftauchenden Vornamensvetter Anton Rudt die rettende Hand entgegen. Es war ein hartes Stück Arbeit, den fast zwei Zentner schweren Mann aus der Beize herauszuziehen.



A. Ludwiczak: „Es war harte Arbeit“

Franz Hardt wurde aus höchster Gefahr gerettet

Die letzte Geschichte eines uneigennütigen Retters und eines dankbaren Geretteten. Diesen kennt fast jeder im Werk Thyssen: Franz Hardt, Wärmer im Blechwalzwerk. Er ist uns aus vielen Belegschaftsversammlungen als lebhafter



Ein Herz und eine Seele: F. Hardt und K. Meyer

Diskussionsredner bekannt. — Am 26. März riß der Ofenarbeiter Karl Meyer im Walzbetrieb II an der 2,5-m-Straße den Wärmer F. Hardt zur Seite, als ein glühendes Blech über den Rollgang hinauschoß. Dadurch verhinderte

er, daß Hardt schwere oder sogar tödliche Verbrennungen erlitt. — Lob und Anerkennung gelten diesem und auch den anderen Rettern aus höchster Lebensgefahr.



Die Mülheimer Werkskapelle und der Thyssensche Männerchor gestalteten die Feierstunde zum 1. Mai auf dem Rathausmarkt in Mülheim. Für ihre Darbietungen bekamen sie großen Beifall



Zahlreiche Ruhrorter Belegschaftsangehörige sammelten sich am Tor 1 unseres Werkes. Von hier aus ging es in geschlossenem Zug zur Kundgebung des DGB aus Anlaß des 1. Mai auf dem Hamborner Altmärkt

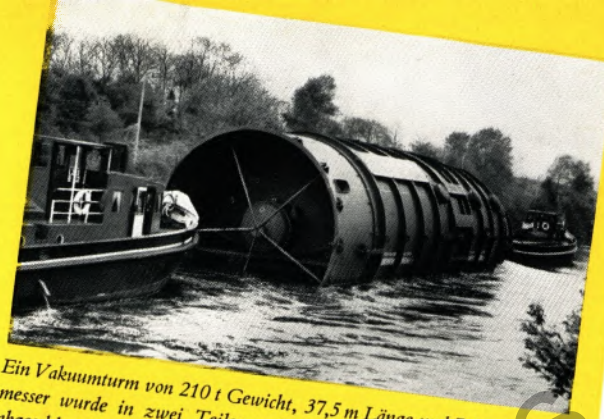


Die Lierenfelder Werksangehörigen trafen sich am Worringer Platz und marschierten von dort aus zum Hofgarten. Wir tun einen Blick in die Reitallee. Die Festansprache hielt Ministerpräsident Steinhoff



Am 30. Mai schied Oberbrandmeister Wilhelm Kramper wegen Erreichung der Altersgrenze aus. Rechts: Mülheims Brandamtmann Kratz

Neue Kühltürme für die Hochöfen 7 und 8 in Ruhrort sind in Betrieb



Ein Vakuumturm von 210 t Gewicht, 37,5 m Länge und 7,5 m Durchmesser wurde in zwei Teilen auf dem Wasserweg nach Amsterdam abgeschleppt, um von dort aus nach Übersee verfrachtet zu werden



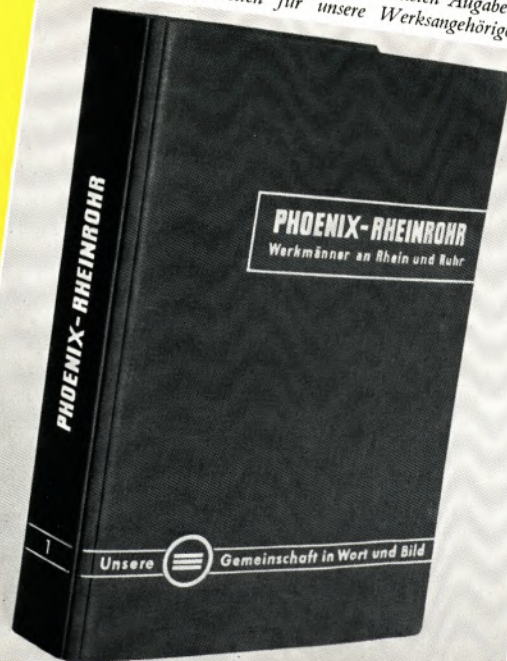
Diese emsigen Küchenfeen sind Tag für Tag um das Wohl der Immigrather Belegschaft besorgt: Von links nach rechts erkennen wir Anneliese Vogel, Elsbeth Hofer, Maria Reinartz und Maria Faßbender



In diesen Tagen wird der Hochofen 1 im Werk Hüttenbetrieb angeblasen. Unser Bild zeigt einen Ausschnitt von den Montagearbeiten

★

Die hier gezeigte Sammelmappe für 12 Ausgaben unserer Werkzeitung wird jedem Werksangehörigen angeboten werden. Die Sammelmappe ist diesmal nicht in „Elefantenhaut“, sondern ganz in festes Leinen eingebunden. Sie enthält starke Gummilitzen, mit denen die 12 Hefie einzeln eingeordnet werden können. In der nächsten Ausgabe geben wir die Bestellmöglichkeiten für unsere Werksangehörigen bekannt



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

