



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT **3** JANUAR/FEBRUAR 1956



**PHOENIX-RHEINROHR**  
Werkmänner an Rhein und Ruhr

- 2 Was die Redaktion zur dritten Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 „Die freie Aussprache“ — Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern.
- 5 1955 - Rekord der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie
- 6 Montanarbeiter von sechs Staaten können freizügig Arbeitsplatz wechseln.
- 7 Arbeitskarten für Facharbeiter der Eisen- und Stahlindustrie und des Bergbaus.
- 8 Die „Unerseztlichen“ und ihre Geheimnisse.
- 9 Fünfte Folge unserer Mülheimer Werksführung: Schweißwerk.
- 10 Der Tiefofen in Ruhrort arbeitet jetzt vollautomatisch.
- 11 „Pensionat“ für 50 Ruhrorter.
- 12 Ist die Börse eine Geheimküche der Wirtschaft?
- 13 „New Look“ jetzt auch bei Lichtmasten.
- 14 Zwei Frauen schenken in Düsseldorf viel Güte.
- 15 3x Helau in Düsseldorf! ... und in Mülheim: „Dein Temperament, mein Schatz ...“
- 16 Konrad Diekmann entscheidet sich für Werk Ruhrort.
- 17 Max hatte seine Eigenarten.
- 18 Zum erstenmal in Europa ...
- 19 Radarspiegel kreist auf Stahlrohrturm.
- 20 Die neu gewählten Betriebsratsmitglieder in Ruhrort-Meiderich.
- 21 Die Unfallkosten werden umgelegt.
- 22 Ein Abendessen gab es in Duisburg vor dem ersten Weltkrieg für 8 Pfennig.
- 23 Wo bleibt das liebe Geld? — Die Frau als Finanzminister.
- 24 Zahlen Sie zuviel Steuern?
- 25 Zweite Folge unserer Werksführung in Ruhrort-Meiderich: Thomaswerk.
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 2200 von uns reiten mehr als 1 PS.
- 28 Fern vom „Elternhaus“ feierte Hannover-Linden.
- 29 Betriebsversammlung bei der Wuragrohr GmbH in Wickede.
- 30 Unsere zweite kanadische Tochtergesellschaft wächst.
- 31 Im Herbst dieses Jahres wird die Produktion in Edmonton aufgenommen.
- 32 Seit 50 Jahren bei Phoenix-Rheinrohr.
- 33 Goldene Hochzeiten, Jubilare und Totentafel.
- 34 Wie acht Ruhrorter 186 106,30 DM gewannen.
- 35 Aktuelle Fotos von Monat zu Monat festgehalten.
- 36 Heinrich Lücking, 1. Mann am Rundofen im Düsseldorfer Röhrenwalzwerk IV.

## Liebe Leserin und lieber Leser!

Dem Sprung ins neue Jahr folgte im Februar eine Frostperiode, wie es sie seit 200 Jahren nicht mehr gegeben haben soll. Überall wurde sie zum Gesprächsthema Nr. 1. Ein anhaltendes Hoch aus dem Osten gebot als „höhere Gewalt“ in vielem Halt, und es genügten ein paar Kältegrade mehr, um uns darauf aufmerksam zu machen, wie empfindlich die ganze verfeinerte Maschinerie unseres modernen Lebens ist. Wir können den Überraschungen der Natur genausowenig ausweichen wie denen des Alltags. Wir leben in einer bewegten Zeit. Und da man nie weiß, wohin das alles will, kommt es vor allem darauf an, sich richtig verständigen und verstehen zu können. Dazu will die Werkzeitung beitragen. Ihre dritte Ausgabe liegt vor. Die Redaktion hat die Zusammenhänge unseres neuen Unternehmens bisher schon aufgezeigt und versucht, die großen und kleinen Ereignisse für jeden sichtbar und verständlich zu machen. Sie dankt allen, die dabei mitgeholfen haben — dem alten Stamm und den neuen Mitarbeitern. Wenn einer dem anderen in seiner Werkzeitung nur ein wenig von dem erzählt, was er erlebt, dann kann sie so spannend sein wie ein guter Film. Veröffentlichte Beiträge werden angemessen honoriert. Und ein Mitarbeiter, der gelegentlich nicht auch einmal über seinen „Laden“ schimpft, ist ein schlechter Mitarbeiter; denn er ist nicht ganz aufrichtig. Die „Freie Aussprache“ steht jedem hierfür zur Verfügung.

Hier ist ein Schnappschuß gelungen, der den Einbruch des Frostes mit seltenen Formen in Eis und Schnee eindrucksvoll festhält



menhänge unseres neuen Unternehmens bisher schon aufgezeigt und versucht, die großen und kleinen Ereignisse für jeden sichtbar und verständlich zu machen. Sie dankt allen, die dabei mitgeholfen haben — dem alten Stamm und den neuen Mitarbeitern. Wenn einer dem anderen in seiner Werkzeitung nur ein wenig von dem erzählt, was er erlebt, dann kann sie so spannend sein wie ein guter Film. Veröffentlichte Beiträge werden angemessen honoriert. Und ein Mitarbeiter, der gelegentlich nicht auch einmal über seinen „Laden“ schimpft, ist ein schlechter Mitarbeiter; denn er ist nicht ganz aufrichtig. Die „Freie Aussprache“ steht jedem hierfür zur Verfügung.

Eduard Gerlach

HERAUSGEBER:  
PHOENIX-RHEINROHR AG

Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke  
Düsseldorf, Ronsdorfer Str. 130

Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Mülheim, Telefon 44 34, Apparat 48 40, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 6234 · Druck: A. Bagel, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Vignold, Essen · Auflage: 37 000 Exemplare

Umschlagsaufnahmen:  
Harz (1), Baumann (1)



### UNSER TITELBILD

Der Mensch und der Stahl

zeigt eine Gruppe von Ruhrorter Stahlwerkern, die Siemens-Martin-Stahl im Vierergespinn (in vier Kokillen) abgießen. Sie wenden den steigenden Guß an.

## Kurz-interessant

7 741 148,— DM „Weihnachtsgeld“ wurden im vergangenen Jahr an die Angehörigen unseres Unternehmens gezahlt.

Die Fünftagewoche zu insgesamt 48 Dienststunden ist für die Angestellten der Verwaltung eingeführt worden. Die Stunden des frei gewordenen Samstages wurden auf die anderen Tage der Woche verteilt. Damit besteht wieder die Arbeitszeitregelung, wie sie schon vor der Fusion für die Angestellten der Rheinische Röhrenwerke AG gültig war.

240 Quadratmeter mißt die Ausstellungsfläche von Phoenix-Rheinrohr auf der Leipziger Frühjahrsmesse vom 26. Februar bis zum 8. März. Die Werkzeitung wird wie im vorigen Jahr über dieses bedeutende Ereignis berichten.

Zum Ehrensator der Technischen Hochschule Karlsruhe wurde Dr. h. c. Fritz Aurel Görden ernannt. Die Hochschule würdigte damit die Verdienste des Vorstandsvorsitzers von Phoenix-Rheinrohr „um die Rationalisierung der deutschen Schwerindustrie“.

Der größte aus Stahlrohr in Westdeutschland wird der Lokomotivschuppen im Verschiebebahnhof Dortmund, für den das Mülheimer Werk die Fachwerkkonstruktion liefert. Etwa 200 t Sonderstahl HSB 50 werden benötigt. Die Halle wird 60 m lang, 57,24 m breit und mißt in der größten Höhe 14,75 m.

Vor 275 Besuchern hielt Obering. Dr. Baerlecken, Leiter der Düsseldorfer Metallurgischen Abteilung, am 1. Februar im „Haus des Jungen Mannes“ einen Vortrag über „Schweißverbindungen an 5- bis 17prozentigen Chromstählen“. Am Vormittag halten diese Mitglieder des Deutschen Verbandes für Schweißtechnik unser Düsseldorfer Werk besichtigt.



1 m Schweißnaht in der Minute können mit dem neuen Bildumwandler der Röntgenabteilung in Mülheim untersucht werden, ohne daß ein Röntgenfilm gemacht zu werden braucht. Beim Besuch in Mülheim nimmt US-Botschafter Dr. Conant ein Rohr „unter die Lupe“

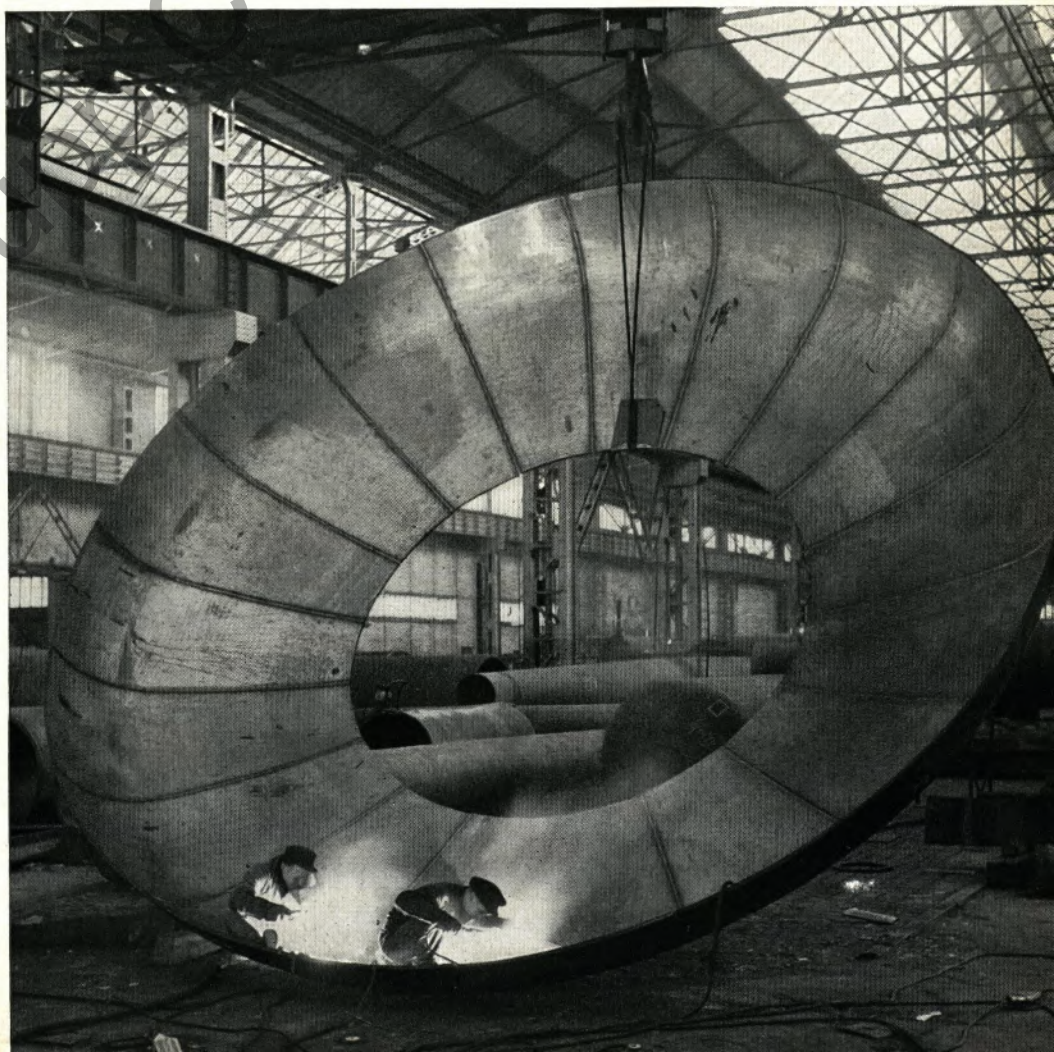


186 000 DM gewann eine achtköpfige Tippgemeinschaft aus unserm Ruhrorter Werk im Westdeutschen Fußballtoto. Senior (stehend) und Junior der Gemeinschaft, Karl Klammer und Karl Ebert, jubeln über den Gewinn. (Vgl. S. 34.)

Wir sind

»im Bilde«

Unser „Goliath Nr. 2“, der gleich große Bruder des Vakuumturms, der in Heft 2 abgebildet war. Seine Montage wird zur Zeit vorbereitet. Er hat ebenfalls eine Länge von 37,25 m und einen Durchmesser von 7,5 m. Der Blick in das Mülheimer Schweißwerk zeigt den plattierten Boden, der später auf dem Montageplatz am Raffelberg verschweißt wird. Der zweite Riese wird nach Übersee geliefert und als Vakuumturm einer modernen Benzingewinnungsanlage aufgestellt



## Die freie Aussprache

### Zuschriften aus der Belegschaft

Wir veröffentlichen nachstehend noch weitere kritische Zuschriften zu unserem Diskussthemat „Was halten Sie vom Werkswohnungsbau? Was wollen Sie beim sozialen Wohnungsbau berücksichtigt wissen?“ Im nächsten Heft bringen wir abschließend die Stellungnahme der zuständigen Stellen zu den aufgeworfenen Problemen und Forderungen. Die Redaktion.

Grundsätzlich befürworte ich den Werkswohnungsbau. Auch die Schaffung von Grünanlagen. Aber sie dürfen nicht auf Kosten der Kinderspielplätze angelegt werden, wie das an der Schöndorffstraße in Düsseldorf geschehen ist. Gerade zu Werkswohnungen müssen Kinderspielplätze geschaffen werden. Es genügt nicht, wenn man eine Sandgrube, die mit Rasen umgeben ist, zum Kinderspielplatz erklärt, es sei denn, man gibt auch den Rasen zum Ballspielen frei.

Wenn ich an die Werkswohnungen an der Karl-Geusen-Straße denke, möchte ich den Vorschlag machen, den Gartenzaun bis zum Bahngelände vorzuverlegen. Damit wird ein Spielen der Kinder auf den Gleisen verhindert und die Unfallgefahr beträchtlich herabgemindert. Außerdem müßte das Stück zwischen Grünstreifen und Bahnkörper planiert und für Ballspiele hergerichtet werden. Dann brauchten die Kinder nicht mehr auf den Straßen zu spielen. An der Karl-Geusen-Straße wäre ohnehin ein richtiger Spielplatz angebracht. Es wäre nicht verkehrt, einen Pensionär als Aufsicht den Platz überwachen zu lassen. Außerdem hätten dann die Mütter ihre Kinder ständig in Sichtweite.

W. S., Düsseldorf

\*

Der Bau von Werkswohnungen wäre fabelhaft, aber sie müßten Eigentum der Arbeiter werden können. Das Grundkapital müßte der Arbeiter haben, die Restfinanzierung sollte das Werk als Kredit gewähren. Das Geld kann dann später vom Lohn abgehalten werden. Ein 700 bis 800 qm großes Grundstück genügt vollkommen. Im Erdgeschoß könnten diese kleinen Häuschen vier Zimmer enthalten, oben eine Mansarde. Außerdem müßten Badezimmer, Trockenboden, Waschküche und Stallungen vorhanden sein. Der gesamte Baupreis dürfte aber 15 000 DM nicht übersteigen. In Massen- und Serienherstellung sollte man eigentlich auf einen solchen Preis kommen. Ich sah in Hamburg derartige Häuser, die bis zum Dachgeschoß aus Beton gegossen worden waren. Das Haus kostete 9000 DM. Ich selbst würde mich, da ich eine entsprechende Summe gespart habe, gern an einem solchen durch die Firma vorfinanzierten Bau beteiligen. A. F., Mülheim

\*

Genügt es, werkseigene Wohnungen zu bauen und zu vermieten? Man muß weitergehen. Dem berechtigten Bedürfnis kann am besten durch den Bau von Eigenheimen entsprochen werden. Aus Mietern werden dann Hauseigentümer, deren Leistung und Arbeitswille nicht nur von der Höhe des Entgelts bestimmt sind, sondern ebenso stark von dem Bewußtsein, eigenen Grund und Boden unter den Füßen zu haben. Es gilt, rechtzeitig eine breite, staatstragende Schicht neuer Eigentümer zu schaffen. Wie anders könnte der entwurzelte Mensch unserer Tage wieder mit dem Boden verbunden werden? Persönliche Freiheit und privates Eigentum waren stets die Grundlagen der abendländischen Kultur. Gemeinsam bedingen und garantieren sie die Bildung echter Persönlichkeitswerte, die allein der immer weiter fortschreitenden Vermassung des gesamten Volkes Einhalt gebieten können.

... Die Heime unserer Arbeiter und Angestellten müssen „familiengerecht“ sein. Planen wir daher nicht nur für den Augenblick. Man sollte die Werksangehörigen besser für den Bau von Eigenheimen begeistern und dazu anhalten, entsprechende Eigenmittel anzusammeln. Leider ist im Wirt-

schaftsleben unserer Tage das Ansparen, das früher die Regel war, durch das Nachsparen verdrängt worden. Der Wohnungsbau muß also dieser Tatsache Rechnung tragen. Der Eigenheimvorratsbau wäre ein gangbarer Weg. Die Eigenleistung des Interessenten wird ganz oder teilweise vorfinanziert, so daß der Eigentümer nur monatliche Ratenzahlungen aufbringen muß, deren Höhe vorher genau feststeht. Schon früher bauten in Zeiten schlechter Beschäftigungslage Unternehmer Eigenheime auf Vorrat. Und heute würden es sicherlich viele Werksangehörige begrüßen, wenn sie auf diese Weise zu einem eigenen Häuschen kämen. Denn es besteht doch kein Zweifel daran, daß viele Interessenten durch die ungeheuren bürokratischen Schwierigkeiten — Gesetze, Verordnungen, Erlasse, Richtlinien und sonstige Verwaltungsanordnungen — von der Erfüllung ihres Wunsches Abstand nehmen.

H. S., Immigrath

Die Vorbedingung, daß ein Arbeiter seinen Arbeitsplatz voll ausfüllt, ist, daß er menschenwürdig wohnen kann. Aber leider haben wir noch viele Kollegen, die in Kellern, Bunkern oder zu engen Behausungen wohnen und daher ohne innere Ruhe zur Arbeit erscheinen. Sie sind auch anfälliger gegen Krankheit. Der Arbeitgeber müßte gerade in diesen Fällen aus betrieblichen Mitteln und nicht nur aus Geldern des Sozialen Wohnungsbaus Wohnungen erstellen. Die Firmen, die die Wohnungen bauen, müßten dabei aber unter die Lupe genommen werden, denn vielfach läßt die Ausführung der Arbeiten zu wünschen übrig.

Grünanlagen und Spielplätze sind ein weiteres Kapitel. Es wäre angebracht, jemanden anzustellen, der für Ordnung sorgt, genau wie bei öffentlichen Anlagen.

K. K., Düsseldorf

Die von mir in der „Freien Aussprache“ gebrachten Ausführungen sind nur zum Teil im Druck erschienen. Da die Diskussion über dieses Thema noch nicht abgeschlossen ist, wende ich mich besonders den Grünflächen und Anlagen zu. Entweder werden die angelegten Grünflächen als Anlagen betrachtet und ihre Erhaltung von allen Anwohnern überwacht, oder aber man sieht in ihnen, vor allem im Rasen, den Tummelplatz für Kinder, die alles zertrampeln. Für ihre Haltung sind manche Eltern mehr zu rügen als ihre Kinder. Es erscheint dringend erforderlich, hier einen Pensionär als Wärter anzustellen. Er wird von allen unterstützt werden. Daß es den Inhabern von Werkswohnungen mit der Ausgestaltung ihrer Siedlung durchaus ernst ist, möge der Auszug eines Briefes an eine zuständige Stelle beweisen...

Der Betriebsrat Düsseldorf wird von den Bewohnern der Siedlung an der Karl-Geusen-Straße immer wieder bestürmt, sich für die Beseitigung des unmittelbar vor dem Ostteil der Wohnungen liegenden Barackenlagers (im Volksmund

Auf dieser Seite veröffentlichen wir laufend Zuschriften aus der Belegschaft. Die in diesen Einsendungen geäußerten Ansichten stellen nicht die Meinung der Redaktion dar. Die Redaktion behält sich aber, um die Ansichten möglichst vieler Einsender berücksichtigen zu können, das Recht vor, die eingegangenen Zuschriften zu kürzen, und sie bittet alle Einsender, ihre Diskussionsbeiträge, die bei Veröffentlichung auch bezahlt werden, so kurz wie möglich zu halten. Die Redaktion

„Zigeunerlager“ genannt) einzusetzen. Eine Besichtigung dieses Wohnviertels wird jederzeit bestätigen, daß es sich um den „Schandfleck“ von Eller-Lierenfeld handelt. Wir bedauern es sehr, daß der Name unseres Werkes in diesem Zusammenhang in den Düsseldorfer Tageszeitungen genannt wurde. Es ist uns bekannt, daß schon seit Jahren in der Siedlung „Am Schabernack“ ein Schlichtbau geplant ist, der die Bewohner des Barackenlagers aufnehmen soll. Wir finden keine Erklärung dafür, daß die Gestellung weiterer Wohnungen für das nächste Bauvorhaben nunmehr an der Posener Straße geplant ist...

E. Sto., Düsseldorf

Der Druckfehlerteufel hat uns leider einen Streich gespielt:

Auf Seite 5 in dem Artikel:

**„1955 - Rekord der westdeutschen Eisen- u. Stahlindustrie“**

muß es nach dem ersten Absatz heißen:

„Mit 16,482 Mill. t Roheisen,

21,336 Mill. t Rohstahl und

14,207 Mill. t Walzstahl“

# 1955 - Rekord der westdeutschen Eisen- u. Stahlindustrie

Ein Rückblick über die Entwicklung auf dem Eisen- und Stahlmarkt zeigt uns, daß dort seit ungefähr anderthalb Jahren eine außergewöhnliche Nachfrage herrscht. Im Zuge der allgemeinen Konjunktur sind die Bestellungen auf Erzeugnisse der Eisen- und Stahlindustrie fortlaufend in einem derartigen Ausmaße gewachsen, daß die Aufträge die Liefermöglichkeiten ständig übertroffen haben. Dadurch war während des ganzen Jahres 1955 eine Vollbeschäftigung aller Werke sichergestellt. Durch Rationalisierung wurde die Erzeugung gegenüber dem Vorjahre erheblich gesteigert. Darüber hinaus konnten wiederaufgebaute Anlagen — die in der Kriegszeit zerstört oder nach 1945 demontiert worden waren — zusätzlich in Betrieb genommen werden.

Mit 16 482 Mill. t Roheisen,  
21 336 Mill. t Rohstahl und  
14 207 Mill. t Walzstahl

erreichte die westdeutsche Eisen- und Stahlindustrie das bisher höchste Produktionsergebnis ihrer Geschichte.

Gegenüber 1954 konnte die Produktion bei Roheisen um 3,97 Mill. t, bei Rohstahl um 3,90 Mill. t und bei Walzstahl um 2,74 Mill. t gesteigert werden. Die Erzeugungsziffern der Vorkriegszeit (1938) wurden während des vergangenen Jahres bei Roheisen um 8,6%, Rohstahl um 19,2% und Walzstahlfertigerzeugnissen um 21,1% übertroffen.

Mit diesen Rekordziffern hat sich Westdeutschland an die Spitze aller europäischen Stahlerzeugerländer gesetzt, direkt gefolgt von Großbritannien, welches bisher die Führung innehatte. Westdeutschlands Anteil an der Stahlproduktion der gesamten Welt belief sich 1955 auf rd. 8%. Hinter den USA und der UdSSR ist Westdeutschland jetzt an die dritte Stelle vorgerückt.

Das Jahresergebnis 1955 der westdeutschen Eisen schaffenden Industrie kann alle Beteiligten mit Stolz und Genugtuung erfüllen. Um jedoch zu einer gerechten Beurteilung dieses Ergebnisses zu kommen, ist es notwendig, einmal einen Vergleich mit der Entwicklung der anderen Industriezweige vorzunehmen. Während die Eisen- und Stahlindustrie 1955 gegenüber 1936 eine Zunahme der Produktion von insgesamt 38,9% zu verzeichnen hat, ist die Erzeugung aller Industriezweige zusammen um 92% gestiegen. Dies erklärt sich aus folgender Tatsache: Während in den übrigen Industrien gleich nach der Währungsreform an den Wiederaufbau herangegangen werden konnte, waren der Eisen- und Stahl-

industrie buchstäblich die Hände gebunden. Um wieder ein harmonisches Verhältnis zu den Kapazitäten der Eisenverarbeitung herzustellen, muß der Vorsprung, den diese Industriezweige in den vergangenen Jahren erreicht haben, wieder eingeholt werden.

Bei den Investitionsgüterindustrien — hierzu zählen der Stahlbau, Maschinenbau, Schiffbau, Fahrzeugbau usw. — ist mit einer Zunahme der Produktion von 130,6% gegenüber der Vorkriegszeit eine besonders starke Ausweitung erfolgt. Man hat deshalb auch oft von einer Investitionsgüterkonjunktur gesprochen. Es wurden beispielsweise 1955 über 25% des westdeutschen Sozialproduktes in Gebäuden, Maschinen und sonstigen Produktionsanlagen investiert.

Hier liegt auch der Schlüssel zu der gegenwärtigen Konjunktur auf dem Eisen- und Stahlmarkt. Bei uns in Westdeutschland werden im Durchschnitt rd. 38% der gesamten Walzstahlerzeugung direkt von den Firmen des Maschinenbaus, Stahlbaus, Fahrzeugbaus, Schiffbaus, der Stahlverformung und der Eisen-, Blech- und Metallwarenindustrie bezogen. Von den rd. 18%, die an den Binnenstahlhandel geliefert werden, gehen noch weitere Mengen an diese Verbrauchergruppen, so daß fast die Hälfte der gesamten westdeutschen Walzstahlerzeugung von den sogenannten Investitionsgüterindustrien verbraucht wird. Diese Industriezweige waren im vergangenen Jahre so gut beschäftigt, daß die deutschen Stahlwerke alle Mühe hatten, die zur Erzeugung notwendigen Stahlmengen zu liefern. Trotz teilweise sehr langer Lieferfristen konnte jedoch die Versorgung aller Weiterverarbeiter mit Stahlprodukten sichergestellt werden.

Dieses war jedoch nur dadurch möglich, daß aus dem Ausland größere Mengen Stahl eingeführt wurden. Während die westdeutschen Werke im vergangenen Jahr annähernd 1,8 Mill. t Walzstahl in das Ausland lieferten, sind rd. 2,5 Mill. t aus dem Ausland eingeführt worden. Das bedeutet, daß monatlich ein Einfuhrüberschuß von rd. 60 000 t zu verzeichnen war. Diese Tatsache ist besonders bemerkenswert, da Deutschland bis zu Beginn des zweiten Weltkrieges stets ein Stahlausfuhrland war und jahrzehntelang an der Spitze aller Stahlausfuhrländer stand.

Für die Zukunft kann jedoch erwartet werden, daß mit dem weiteren Wiederaufbau und zunehmender Rationalisierung die Produktionsmöglichkeiten der westdeutschen Eisen- und Stahlindu-

strie wieder mit dem Bedarf der wesentlich schneller gewachsenen Stahlverarbeitung in Einklang gebracht werden können und die Stahlausdenhandelsbilanz einen Überschuß ausweist.

Die inländischen und ausländischen Auftragseingänge für Walzstahlerzeugnisse lagen 1955 im Durchschnitt mit rd. 1,3 Mill. t pro Monat ständig über den monatsdurchschnittlichen Lieferungen in Höhe von rd. 1,2 Mill. t. Es haben sich bei den Stahl- und Walzwerken die Auftragsbestände fortgesetzt erhöht und gegen Jahresende insgesamt rd. 6,8 Mill. t erreicht. Das entspricht einer Vollbeschäftigung für 6 Monate.

Aus den obigen Ausführungen dürfte hervorgehen, daß die Konjunktur der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie in der Hauptsache von der Beschäftigungslage in den Investitionsgüterindustrien als den größten Stahlabnehmern abhängt. Diese Branchen verfügen ihrerseits gegenwärtig über so hohe Auftragsbestände, daß eine mehrmonatige Vollbeschäftigung dieser Industriezweige gesichert erscheint. Darüber hinaus dürfte in den nächsten Monaten nicht mit einem Rückgang der Bestelltätigkeit zu rechnen sein. Es kann also mit Sicherheit angenommen werden, daß auch die Auftragseingänge bei der Eisen schaffenden Industrie in Zukunft weiterhin gut bleiben werden.

*Diplom-Volkswirt J. von Wangenheim*



Eher kritisch als erwartungsvoll scheint Ernst Welcker von der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie in Düsseldorf den Malkasten zu betreten, in dem eine große Überraschung auf ihn wartete. Ein Mitglied des Phoenix-Rheinrohr-Vorstandes begrüßte ihn als 20 000. Besucher in der Ausstellung der Hochhausentwürfe für das geplante Verwaltungsgebäude in Düsseldorf, die mit etwa 23 000 Besuchern in der Zeit vom 26. Dezember 1955 bis 12. Januar 1956 einen ungewöhnlichen Erfolg hatte. In ihrer nächsten Ausgabe wird die Werkzeitung ausführlicher über das gesamte Projekt berichten.

# Montanarbeiter von sechs europäischen Staaten können bald freizügig ihren Arbeitsplatz wechseln

Rund 600 000 Facharbeiter der Stahlindustrie und des Bergbaues sollen neue Arbeitskarten erhalten

*Etwa 600 000 Facharbeiter aus Stahlindustrie und Bergbau können nach Meldungen künftig auch in den anderen fünf Ländern der Montanunion arbeiten. Dies sieht ein Regierungsentwurf vor, der vor kurzem dem Bundestag zugeleitet wurde. Danach sollen auch Facharbeiter aus Frankreich, Italien und aus den Benelux-Ländern in Westdeutschland Arbeit annehmen können. Die Freizügigkeit der Facharbeiter muß in allen Montanunionländern durch nationale Gesetze bestätigt werden. Es ist geplant, als Ausweis eine Arbeitskarte zu schaffen, die von den zuständigen Arbeitsbehörden ausgestellt werden soll. In der Bundesrepublik werden im Bergbau davon 29 und in der Eisen- und Stahlindustrie 27 verschiedene Facharbeiterberufe betroffen.*

Die Bundesregierung hat dem Bundesrat den Entwurf eines Gesetzes zugeleitet, durch das die im Vertrag über die Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl (Schumanplanvertrag) vorgesehene Freizügigkeit der Montanarbeiter in den Ländern dieser Gemeinschaft ratifiziert werden soll.

Diese Notiz erschien im Januar in den westdeutschen Zeitungen. Sie rückte damit wieder ein Problem in den Vordergrund, das bis Mitte vorigen Jahres in der Eisen- und Stahlindustrie und im Bergbau, aber auch in der Presse lebhaft erörtert wurde. Dann hörte die Öffentlichkeit nichts mehr darüber. War die vielbesprochene Freizügigkeit auf Eis gelegt worden? Nein, sie ging nur den Weg vieler Gesetze, aber das bedeutet praktisch zunächst dasselbe.

## Keine Beschränkung durch verschiedene Staatsangehörigkeit

Die Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl ist dazu berufen, im Einklang mit der Gesamtwirtschaft der Mitgliedstaaten und auf der Grundlage eines gemeinsamen Marktes zur Ausweitung der Wirtschaft, zur Steigerung der Beschäftigung und zur Hebung der Lebenshaltung in den Mitgliedstaaten beizutragen. Ihre besonderen Aufgaben und Ziele sind in einer Reihe von Artikeln des Vertrages erläutert, von denen an dieser Stelle der Artikel 69 interessiert. Er besagt u. a.: „Die Mitgliedstaaten verpflichten sich, jede auf die

Staatsangehörigkeit gegründete Beschränkung hinsichtlich der Beschäftigung anerkannter Kohle- und Stahlfacharbeiter, die Staatsangehörige eines Mitgliedstaates sind, in der Kohle- und Stahlindustrie zu beseitigen, vorbehaltlich der Beschränkungen, die sich aus den grundlegenden Erfordernissen der Gesundheit und öffentlichen Ordnung ergeben.“

Die Durchführung der im Art. 69 gestellten Ziele erforderte umfangreiche Vorarbeiten. Am 30. März 1953 wurde von der Hohen Behörde eine Arbeitsgruppe eingesetzt, um die notwendigen Unterlagen zusammenzustellen. Diese Arbeitsgruppe wurde ständig vom Internationalen Arbeitsamt in Genf unterstützt und hat Sachverständige der Regierungen, der Produzenten- und Arbeitnehmerorganisationen sowie andere Sachverständige zu Rate gezogen. Ihr Bericht wurde im Oktober 1953 veröffentlicht.

## Eine erste Liste der deutschen Stahlfacharbeiter wurde entworfen

Die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie wurde schon frühzeitig, d. h. 1953, vom Internationalen Arbeitsamt in die Vorarbeiten einbezogen. Sie hatte zunächst die Aufgabe, eine Definition der Arbeitsplätze in der Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik — soweit sie der Zuständigkeit der Hohen Behörde unterliegen — auszuarbeiten. Ihr folgte der Entwurf für eine erste Liste der Arbeitsplätze, deren Inhaber auf Grund ihrer Ausbildung bzw. jahrelanger Erfahrungen als anerkannte Stahlfacharbeiter im Sinne des Art. 69 bezeichnet werden konnten.

Die Sachverständigen in den anderen Ländern der Montanunion standen vor den gleichen Problemen und Aufgaben. Besondere Ausschüsse der Hohen Behörde erstellten mit Sachverständigen der Länder Tabellen über den Ausbildungsgrad der verschiedenen Berufe in den einzelnen Ländern und Listen der Synonyme (sinnverwandte Wörter) für Berufs-

bezeichnungen, arbeiteten Vorschläge für die Klassifizierung der Berufe aus und stellten die bestehenden Vorschriften für die Einreise von Arbeitern in andere Länder zusammen. Es mußte geprüft werden, ob nach der Übersetzung gleiche Berufsbezeichnungen auch die gleichen oder abweichenden Tätigkeiten umfaßten. Hatte z. B. der deutsche „Oberschmelzer“ im SM-Stahlwerk die gleiche Aufgabe wie der französische „Chef fondeur“ und der italienische „Capo fonditore“ und der holländische „Smeltmeester“? Alle diese Arbeiten und darüber hinaus noch andere, nicht hier aufgeführte ergaben oft große Schwierigkeiten, weil genaue Definitionen der Begriffe fehlten und die Übersetzungen in die einzelnen Sprachen nicht immer klar und unmißverständlich waren.

Es muß auch auf das unterschiedliche Interesse der einzelnen Länder für eine Freizügigkeit hingewiesen werden. Länder mit großer Arbeitslosigkeit sind stärker



Rissig und schwierig sind die Hände eines Stahlarbeiters

darán interessiert als die, die ihre Arbeitskräfte dringend selbst benötigen. Dementsprechend waren auch die Auffassungen über den Begriff „anerkannter Stahl- bzw. Kohlefacharbeiter“ sehr unterschiedlich.

Auf der zwischenstaatlichen Regierungskonferenz, die im Mai 1954 in Luxemburg tagte, konnte dann nach schwierigen Verhandlungen weitgehende Einigung über den Entwurf zu einem Abkommen erzielt werden, dem der Ministerrat bei der Hohen Behörde am 8. Dezember 1954 zustimmte.

#### 56 anerkannte Berufe bei „Eisen und Stahl“ und „Kohle“

Das Abkommen enthält eine 1. Liste von 27 Berufen der Eisen- und Stahlindustrie und 29 Berufen des Kohlenbergbaus, denen die Freizügigkeit zugestanden wird.

In der Präambel zu dieser Liste wird auf die besondere Bedeutung der Sicherheitsfaktoren in der Stahl- und Kohleindustrie hingewiesen. Die notwendige Erfahrung, welche diese Sicherheitsfaktoren erfordern, kann entweder durch eine systematische Ausbildung oder durch eine Beschäftigung von mindestens zwei Jahren erworben werden. In dieser ersten Liste sind Berufe aufgeführt, „die für die einzelnen Industrien der Gemeinschaft charakteristisch sind und zu ihrer Ausübung eine technische Befähigung erfordern, die entweder durch eine abgeschlossene methodische, theoretische und praktische Berufsausbildung erworben sein kann oder durch eine praktische Berufsausbildung, die sich aus der Ausübung von Berufen in der Stahl- und Kohleindustrie ergibt, die eine stufenweise wachsende technische Befähigung erfordern, die zu dem betreffenden Beruf geführt hat.“ Die in der Liste aufgeführten Berufe müssen mindestens ein Jahr ausgeübt worden sein. Dieses Jahr kann in die oben erwähnte Mindestbeschäftigungszeit von zwei Jahren einbezogen werden. Den Nachweis hierüber bildet ein Zeugnis des Arbeitgebers, in dem festgestellt wird, daß der Betreffende den angegebenen Beruf ausgeübt und einen höheren als den Hilfsarbeiterlohn erhalten hat.

Die 27 anerkannten Stahlfacharbeiter der 1. Liste sind:

|                                  |                               |
|----------------------------------|-------------------------------|
| <b>Hochofen</b>                  | 1. Kokillenmann               |
| Vorarbeiter (Möllerung)          | 1. Gespannplattenmacher       |
| Oberschmelzer                    | 1. Pfannenmann                |
| 1. Schmelzer                     | <b>Öfen (Walzwerke)</b>       |
| 1. Kühlwasserwärter              | 1. Tiefofenmann               |
| <b>Thomas/Bessemer-Konverter</b> | Vorarbeiter (Stoßofen)        |
| Vorarbeiter (Konverterbühne)     | 1. Ofenmann (Stoßofen)        |
| 1. Konvertermann                 | <b>Warmwalzwerke</b>          |
| <b>Siemens-Martin-Ofen</b>       | Oberwalzer (alle Straßen)     |
| Oberschmelzer                    | 1. Walzer (alle Straßen)      |
| 1. Schmelzer                     | Vorwalzer                     |
| <b>Elektro-Stahlöfen</b>         | (nicht mechanisierte Straßen) |
| Oberschmelzer                    | Fertigwalzer (alle Straßen)   |
| 1. Schmelzer                     | Umwalzer                      |
| <b>Stahlgießbetrieb</b>          | Steuerbühnenmaschinist        |
| Vorarbeiter                      | Umbauvorarbeiter              |
| 1. Gießer                        | Vorarbeiter (Schere)          |
|                                  | Vorarbeiter (Säge)            |

Den anerkannten Stahl- und Kohlefacharbeitern, die die Mindestbeschäftigungszeit nachweisen, wird auf Antrag eine Arbeitskarte ausgestellt. Sie ist nur für den Bereich — Kohle oder Stahl — gültig, für den sie ausgefertigt ist, soweit nicht die einzelnen Mitgliedstaaten eine andere Beschäftigung gestatten. Der Inhaber einer solchen Arbeitskarte kann sich unbehindert von einem Land in ein anderes Land der Montanunion begeben, um eine Arbeit aufzunehmen, die ihm von der



*Der Stahlarbeiter selbst weiß um seinen Wert für die heutige Welt*

Arbeitsbehörde eines anderen Mitgliedstaates vermittelt oder von einem Arbeitgeber eines Mitgliedstaates schriftlich angeboten wird, vorbehaltlich der gesetzlichen Bestimmungen über die grundlegenden Erfordernisse der Gesundheit und der öffentlichen Ordnung. Die Arbeitskarte ist zwei Jahre gültig.

Durch zwei Schutzvorschriften soll vermieden werden, daß die Freizügigkeit der Arbeitskräfte zu einer Senkung des Lohnniveaus in den Gebieten führen kann, wo die Löhne am höchsten sind: Mit der einen sind den Unternehmen Lohnsenkungen als Mittel des Wettbewerbs untersagt; die andere verbietet Diskriminierungen gegenüber eingewanderten Arbeitnehmern.

In Luxemburg und in der Bundesrepublik wird noch beraten. Dieses Abkommen über die Anwendung des Art. 69 des Montanunionvertrages ist bis jetzt von Frankreich, Belgien, den Niederlanden und Italien ratifiziert worden. In Luxemburg und der Bundesrepublik wird noch darüber beraten. Inzwischen wurde mitgeteilt, daß der Bundesrat am 20. Januar 1956 gegen das Ratifizierungsgesetz zur Einführung einer Arbeitskarte für anerkannte Facharbeiter der Kohle- und Stahlindustrie bei der ersten Beratung keine Einwendungen erhoben hat und der Entwurf dem Bundestag zugegangen ist. Sobald die Regierungen der Bundesrepublik und Luxemburgs das Abkommen ebenfalls anerkannt haben, dürfte der praktischen Durchführung der Freizügigkeit der anerkannten Kohle- und Stahlfacharbeiter nach Art. 69 nichts mehr im Wege stehen.

*Fritz Berghaus, Düsseldorf*

# Die »Unersetzlichen« und ihre Geheimnisse

Von kleinen und großen Führern und solchen, die es sein wollen

Immer wieder lesen wir in der Zeitung oder hören im Rundfunk von einem „unersetzlichen Verlust“, der uns betroffen hat, wenn wieder, wie so häufig in den letzten Jahren, „plötzlich und unerwartet“ eine führende Persönlichkeit von uns gegangen ist. Aber das Leben stockt deshalb nicht, und nach einem halben Jahre spricht man kaum noch davon; denn jeder ist in der hektischen Hast des Alltags so mit sich selbst beschäftigt, daß er kaum Zeit hat, an den eben noch „Unersetzlichen“ zu denken.

Unter diesem Gesichtspunkt ist es vielleicht richtig, zu fragen: „Lohnt es sich denn überhaupt, ‚unersetzlich‘ im Wirtschaftsgetriebe zu sein? Und unter welchen Voraussetzungen ist ein Mensch wirklich unersetzlich?“ Wenn wir die großen Männer der Jahrhunderte durchgehen — wir haben gerade den 200. Geburtstag von Wolfgang Amadeus Mozart gefeiert —, so mag der Verlust eines solchen Menschen für die damals Lebenden unersetzlich gewesen sein. Und doch haben wir uns alle damit abzufinden, daß unser Leben nicht unendlich währt. Die Werke eines Mozart leben fort, und es ist unsere Aufgabe, seine Werke lebendig zu halten. Ähnlich geht es mit den großen Erfindern und Wissenschaftlern wie Newton, Leibniz, Gauß, Max Planck und Einstein, um nur einige zu nennen. Ihre Werke sind jedermann zugänglich, und es steht jedem frei, sie dort fortzuführen, wo diese aufgehört haben. Der Lehrsatz des Pythagoras ist uns seit 2000 Jahren bekannt, und jeder, der ihn versteht, kann ihn anwenden. Wenn diese Menschen bei ihrem Tode der Nachwelt auch unersetzlich schienen, uns sind sie es nicht mehr, denn wir bauen weiter auf dem auf, was sie uns hinterlassen haben.

Wie aber steht es heute mit den Unersetzlichen?... Habe ich recht gehört, Herr Müller ist plötzlich krank geworden? Ja, aber Herr Müller ist doch unersetzlich! — Solche oder ähnliche Aussprüche hört man des öfteren im alltäglichen Betriebsleben. An sich wäre diese Feststellung höchst lobenswert für Herrn Müller, wenn er selbst — jetzt kommt der Pferdefuß — nicht ganz bewußt zu dieser Meinungsbildung

beigetragen hätte. Wenn es sich bei dieser Meinung über Herrn Müller mit Sicherheit um ein Zeichen besonderer fachlicher Qualität handelte, so wäre nichts dagegen einzuwenden. Es gibt Menschen, deren fachlicher Rat immer wieder gebraucht und geschätzt wird. Meist sind diese Menschen aber zu bescheiden, um sich für unersetzlich zu halten. Sie treten nicht gerne in Erscheinung, und man stellt ihren wirklichen Wert erst fest, wenn man sie nicht mehr um Rat fragen kann. Von dieser Art von Vorgesetzten und Mitarbeitern wollen wir hier nicht sprechen. Es gibt aber im Betrieb auch Mitarbeiter und Vorgesetzte, die es auf andere Art verstehen, sich unersetzlich zu machen. Gewiß, sie sind tüchtige und vor allem eifrige Mitarbeiter, aber — sie weihen niemanden in ihre Arbeit ein, geben nur unwillig Auskunft, klappen demonstrativ ihre Aufzeichnungen zu, wenn ein Jüngerer kommt, der sich einarbeiten möchte. Kurz, sie betrachten ihren Arbeitserfolg als ihr höchstpersönliches Geheimnis, obwohl sie nur Angestellte eines Betriebes sind. Dieses Verhalten mag für den „Unersetzlichen“ manchen Vorteil bringen, für den gesamten Betrieb aber wirkt es sich wie ein Krebschaden aus.

Man erzählt von älteren Angestellten und Meistern, die längst pensioniert und vielleicht schon gestorben sind, daß sie stets ein Büchlein bei sich trugen, worin ihr betriebliches Wissen aufgezeichnet stand. Man kann sich ihre Verlegenheit gut vorstellen, wenn dieses Büchlein einmal verloren ging. Man kann sich auch gut ausmalen, daß diese Art von Leuten den pythagoreischen Lehrsatz in der Schublade verschlossen gehalten hätten, wenn er von ihnen aufgestellt worden wäre.

Ein wirklich guter Chef hat Zeit zum Nachdenken; denn er hat seinen Betrieb so organisiert, daß er sich ohne Sorge einen längeren Urlaub leisten kann. Es funktioniert während seiner Abwesenheit alles wie bei seiner Anwesenheit, denn er ist ja Chef und nicht sein eigener Sachbearbeiter. Dieser Chef läßt jeden Mitarbeiter an der Verantwortung teilnehmen. Er gibt jedem seiner verantwortlichen Mitarbeiter Einblick in die Materie und hat dafür den Vorteil, daß

er nicht den Managertod stirbt — „plötzlich und unerwartet“ —. Das Streben, sich durch Geheimniskrämerei unersetzlich zu machen, ist meistens krasser Egoismus, der wenig zur Entfaltung eines Betriebes beiträgt. Erfahrene Industrielle haben dieses Problem schon oft durchdacht. Rockefeller betrat einmal unangemeldet das Zimmer eines seiner Direktoren, als dieser gerade seiner Sekretärin einen Geschäftsbrief diktierte. Er ließ den überraschten Direktor ruhig weiterdiktieren und hörte ihm zu. Nachdem der Brief beendet war und die Sekretärin das Zimmer verlassen hatte, sagte Rockefeller: „Eigentlich müßte ich Sie jetzt entlassen!“ Der Direktor war maßlos erstaunt, und Rockefeller gab ihm folgendes zu bedenken: „Ich habe mir angehört, was Sie eben diktieren haben. Irgendein Mitarbeiter Ihrer Abteilung hätte das auch zustande gebracht. Glauben Sie, daß ich Ihnen deshalb dieses Büro und 50 000 Dollar im Jahre gegeben habe? Sie sollen Ihre Füße auf den Schreibtisch legen und denken. Jeder, der eigene Gedanken produziert, die geeignet sind, den Betrieb und die Menschen in ihm zu fördern, ist mir unersetzlich, und sonst niemand!“ Das gilt auch für unseren Alltag. Hierbei dürfte es nicht bei den guten Gedanken bleiben, sondern es müßte selbstverständliche Pflicht sein, sie auch an den andern weiterzugeben. Die Geheimniskrämerei ist der Grund für viele Schwierigkeiten im Betrieb, und sie tut den menschlichen Beziehungen untereinander starken Abbruch.

Namhafte Wissenschaftler und bedeutende Menschen unserer Zeit sehen die Ursache der politischen und wirtschaftlichen Spannungen in der Welt darin, daß wesentliche wissenschaftliche Erkenntnisse geheimgehalten werden. Dies ist mit die Ursache dafür, daß die ganze Menschheit in der Atombombenfurcht leben muß und von ständiger Angst gejagt und ewigem Mißtrauen erfüllt ist — wie der „Unersetzliche“. Wir müssen uns deshalb von der „Unersetzlichkeit“ freimachen und durch Nachdenken und Initiative im Vertrauen zum Mitarbeiter etwas zu schaffen versuchen, was dem Wohle aller dient.

Dr. F. Bükler, Mülheim

## Aus Blechen werden Großrohre

Inzwischen haben wir schon ein ganz nettes Stückchen unserer Werksanlagen kennengelernt, und wir sind dabei ganz bewußt dem Weg des Stahls von seinem Ursprung bis zum verkaufsfertigen Erzeugnis gefolgt. Aber nicht nur nahtlose und geschweißte Rohre, Bandstahl und Grobbleche verlassen unser Werk, sondern auch Erzeugnisse unserer weiterverarbeitenden Betriebe, denen wir uns nun zuwenden wollen.

Für heute haben wir uns einen Besuch unseres Schweißwerks vorgenommen. Auf dem Wege dorthin lernen wir die schönen Asphaltstraßen kennen, die nach dem Matsch der zahlreichen Baustellen direkt eine Erholung bilden. — Aus der kleinen Tür, durch die wir nun eintreten, schlägt uns ein Höllenlärm entgegen, dessen Ursache wir vorerst noch nicht ergründen können. Zunächst gehen wir noch ein Stück geradeaus, vorbei an großen Stapeln glatter Bleche, die hier zu geschweißten Großrohren, Behältern, Kesseltrommeln usw. verarbeitet werden sollen. Nun wenden wir uns nach links. Ein mit mehreren Magneten ausgerüsteter Kran hebt soeben ein Blech auf einen breiten Rollgang, auf dem es nun langsam auf eine Maschine zurollt. Hier werden die Kanten des Bleches besäumt und vorgebogen, und in diesem Zustand wandert das Blech weiter. Als nächstes „Marterwerkzeug“ wartet eine große Biegewalze auf das Werkstück, in die es nun hineingesteckt wird. Durch mehrfaches Hin- und Herrollen wird es gebogen und nimmt die Gestalt eines Rohres an. Aus der Blechtafel ist nun ein Schlitzrohr geworden; und da die Wanddicke nicht sehr groß ist, wurde diese Verformung kalt durchgeführt. Bei Blechdicken etwa über 20 mm geht das nicht mehr, da müssen die Bleche vor dem Biegen rotwarm gemacht werden, damit sie sich formen lassen. Inzwischen ist das Endlager der Biegewalze heruntergeklappt, die Oberwalze angehoben und das Schlitzrohr herausgefahren worden und ist schon drüben beim Schweißaggregat angelangt. Zunächst muß es eine Art Käfig passieren, der in seinem Oberteil Führungen besitzt, die in den Schlitz des Rohres eingreifen und ihn so genau unter die Schweißmaschine führen.

Diese wollen wir uns etwas genauer ansehen. Sie arbeitet nach dem Ellira-Verfahren, auch Unterpulverschweißen genannt. Auf die Schweißstelle wird ein Pulver geschüttet, der Schweißdraht wird von einer Rolle abgehaspelt, gerichtet und mit einstellbarer Geschwindigkeit der Nahtstelle zugeführt. Unter dem Pulver brennt nun der Lichtbogen ab. Schweißdraht und

Täglich verlassen Transporte von Großrohren unser Mülheimer Werk



In dieser Biegewalze wird das Grobblech zum Schlitzrohr gebogen. Anschließend geht es zur Ellira-Schweißmaschine, wo die Nahtstellen verschweißt werden

Kanten des Schlitzrohres werden zusammengeschmolzen und somit verschweißt. Gleichzeitig schmilzt aber auch das Schweißpulver in der Hitze des Lichtbogens und bildet eine Schlacke, die die Schweißstelle nach außen hin hermetisch abschließt. So entsteht eine sehr saubere und porenfreie Schweißnaht, da keine Luft hinzutreten kann.

Das Rohr, das wir vom Blech an bis hierher verfolgt haben, rollt nun hinüber zur Innenschweißmaschine, wo die Naht von innen nach dem gleichen Verfahren nachgeschweißt wird. Anschließend wird es in einem Ofen auf Rotglut erwärmt und dann auf einer Biegewalze bis zum Erkalten nachgerundet. Aber spüren wir dem Weg der Rohre weiter nach. Ein Stück weiter stehen wir vor der Muffenpresse. Gerade wird ein Rohr, dessen Ende in einem Ofen auf Rotglut gebracht wurde, zur Presse gerollt. Von oben senkt sich die Matrize und hält das Rohr fest, während von vorn ein Dorn hineingefahren wird, der das Rohrende zur Muffe aufweitet. Nach dem Abkühlen werden die Rohre dann zu den großen Abstechbänken gebracht, wo die Enden spanabhebend bearbeitet werden. Daranschließt sich die Endkontrolle an, zu der auch der Wasserdruckversuch gehört. Dort rechts das große Gebilde ist die Prüfpresse.

Ganz hinten am Ende der riesengroßen Halle entdecken wir die Endstation unserer geschweißten Großrohre, nämlich die Isolierung. Zunächst werden die Rohre leicht erwärmt, damit die Oberfläche völlig trocken ist. Sodann wird außen ein dünner Bitumenanstrich aufgebracht und das Rohr anschließend zur Wickelbank transportiert. Hier wird es eingespannt und in langsame Umdrehung versetzt. Dabei wird ein bitumengetränktes Glasfilzband spiralförmig auf das Rohr aufgewickelt und die Rohroberfläche nach dem Glätten mit Kalkmilch bestrichen. Die Wickelschicht dient zur Verhütung der Korrosion. Rohre für Wasserleitungen erhalten als Innenschutz eine Bitumenausschleuderung, die je nach Beanspruchung verschieden dick ausgeführt wird.

Nun kommt der große Verladekran und schafft die fertigen Rohre zu den Waggons. Dort werden sie sorgfältig verkeilt, damit möglichst keine Transportschäden entstehen können, und werden schließlich mit unserem Firmennamen und Firmenzeichen versehen.

Was es sonst noch alles im Schweißwerk zu sehen gibt, wollen wir uns dann beim nächsten Mal anschauen. Bis dahin: Auf Wiedersehen!

Dipl.-Ing. H. Grave, Mülheim

# Tieföfen in Ruhrort arbeiten jetzt vollautomatisch

Tieföfen sind nicht in die Erde hineingebaute Hochöfen, sondern erfüllen eine ganz andere Funktion. Während die Hochöfen aus Erz, Koks und sonstigen Zuschlägen Roheisen erzeugen, dienen die Tieföfen zur Wärmebehandlung der im Stahlwerk gegossenen Blöcke.

Die Tieföfen sind entstanden aus zunächst unbeheizten Gruben, in die die Blöcke zum Wärmeausgleich gestellt wurden. Dann wurden diese Gruben beheizt, entweder mit Kokereigas oder später mit einer Mischung aus Koksgas und Gichtgas. Im Zuge der weiteren Entwicklung wurden dann zur Vorwärmung von Luft und Gas, ähnlich wie im Siemens-Martin-Ofen, von den abziehenden Gasen Steingitter aufgeheizt, um auf diese Art und Weise den Wärmeverbrauch zu verbessern. Im Verlauf der weiteren Vervollkommnung der Tieföfen wurden diese mit sog. Stahlrekuperatoren zur Gas- und Luftvorwärmung ausgerüstet. Diese bestehen aus einem Bündel von Stahlrohren, durch die innen die heißen Abgase hindurchströmen und an denen außen die kalte Luft bzw. das kalte Gas vorbeigeleitet wird. Bei der nun folgenden Rationalisierung und der Verbesserung des Wärmehaushalts entsprachen jedoch auch die zuletzt beschriebenen Öfen wärmetechnisch noch nicht den notwendigen Forderungen. Die Entwicklung, vor allem während des letzten Krieges in Amerika, hat schließlich zu Ofenaggregaten geführt, die wesentlich verbessert werden konnten und die den heutigen Ansprüchen an die Qualität

des aufzuheizenden Materials auch wärmemäßig entsprechen. Solche einweggefeuerten Großraumtieföfen, die nach amerikanischem Muster entwickelt wurden, sind auch beim Bau der neuen Kontistraße in Ruhrort erstellt worden. In diesen neuen Öfen kommen die Blöcke nicht mehr mit einer Flamme in Berührung. Die Flamme streicht etwa 1 m oberhalb der im Ofen stehenden Blöcke hin. Die unten über dem Herdboden abziehenden heißen Abgase mit einer maximalen Temperatur von rund 1300° C erhitzen im wesentlichen Ofenraum und Blöcke. Dabei wird eine gleichmäßige Aufheizung der Blöcke gewährleistet, im Gegensatz zu den früheren Einrichtungen. Der Ofenraum ist von der Außenatmosphäre vollkommen abgeschlossen. So erreicht man eine einwandfreie Regelung aller Vorgänge im Ofen. Die Anlage arbeitet vollautomatisch und bedarf nur einer Überwachung durch die Wärmestelle.

Die in Ruhrort stehenden Öfen werden mit Gichtgas aus den Hochöfen aufgeheizt. Die Luft bzw. das Gas wird vor dem Eintritt und vor der Verbrennung im Ofen durch moderne Stahlrekuperatoren vorerhitzt. Obwohl die Kontistraße augenblicklich noch nicht in Betrieb ist, werden die Öfen bereits seit einiger Zeit betrieben. Es hat sich gezeigt, daß bei richtiger Ofenführung eine gleichmäßige und gute Erwärmung der Blöcke zu erreichen ist, was den Erwartungen entspricht und die Anforderungen für das zu walzende Material restlos erfüllt.

Insgesamt gehören acht Tieföfen zur neuen Straße. Sie liefen bisher für die alte Blockstraße, sind aber seit einigen Wochen für die neue Blockstraße eingesetzt. Unsere Kontistraße soll im Sommer fertiggestellt sein und in Betrieb genommen werden.

H. Schacky, Ruhrort



Das nebenstehende Bild zeigt die Gesamtansicht der Ofenanlage. Man erkennt die acht Öfen an den darüberliegenden Deckeln. Über ihnen befindet sich die Steuerbühne mit den Meßwerten. Unter der Bühne sind die Deckelabhebe- und -verfahrmaschine zu sehen. Die Halle hat eine Gesamtlänge von etwa 100 m und verfügt über 12 Tieföfenkräne zum Einsetzen und Ziehen der Blöcke. Es ist geplant, die Anlage bei weiterem Ausbau um etwa das gleiche Maß zu verlängern.

PHOENIX-RHEINROHR

ABC

**N** Normung ist in unserem Werk ein außerordentlich wichtiger Begriff. So sind z. B. die Abmessungen vieler Erzeugnisse unserer Betriebe in Normen festgelegt. Bei der Bearbeitung solcher Normen wirken Vertreter unseres Werkes in vielen nationalen und internationalen Ausschüssen mit.

**O** Oberguß nennt man die Gießart, bei der der Stahl von oben in die Kokillen gegossen wird. Vor allem Thomasstahl wird so vergossen, aber auch ein kleiner Teil des SM-Stahls und des Elektrostahls. In den USA wird der Oberguß häufiger angewandt.

**P** PVC ist die Abkürzung von Polyvinylchlorid, einem Kunststoff, der ständig an Bedeutung gewinnt. Die Rhein-Plastic-Rohr GmbH., unsere Tochtergesellschaft, stellt z. B. schon Rohre aus PVC her.

**Q** Quarzit ist der Rohstoff zur Herstellung von Silikasteinen. Er ist um so wertvoller, je weniger Verunreinigungen er zeigt. Der beste Quarzit ist der Findlingsquarzit. Reiner Quarzit wird zur Herstellung der Schutzhörchen für die Tauchtemperaturmessung des flüssigen Stahls verwendet. Er zeichnet sich durch hohe Beständigkeit bei Temperaturwechsel aus.

**R** Rockwell hat nichts mit Schneidern zu tun, sondern ist eine Methode der Härteprüfung, bei der eine kleine Kugel oder eine Diamantpyramide in das zu prüfende Werkstück gedrückt wird. Die Größe des Eindrucks wird mit einem Mikroskop gemessen und daran die Härte bestimmt.

**S** Sintern ist ein Aufbereitungsverfahren für Feinerze, die sich im Hochofen nicht verhütten lassen. Ein Erz-Kohle-Gemisch wird auf ein Band gegeben und durch eine Gasflamme entzündet. Durch Durchsaugen von Luft verbrennt die Kohle. Dabei wird das Feinerz so stark erhitzt, daß es zusammenbackt.

# Mein Chef - Tochter Ursula und ich

Ein hoffnungsloser Lehrling macht sich um seine Firma verdient,  
weil er im richtigen Augenblick seinen Witz beisammen hatte.

Damals war ich Stift bei Krusemann & Co. Ich hatte die Fähigkeit, meine Vorgesetzten mißbilligend mit dem Kopfe schütteln zu lassen, wenn sie mich nur sahen. Allen voran Herr Krusemann persönlich. Den schwarzen Tag — wie er ihn nannte —, an dem er mich als Lehrling eingestellt hatte, pflegte er täglich mehrmals zu beklagen. Kurz und gut: Für den Fittings- und Schraubenfabrikanten Krusemann war ich ein rotes Tuch. Eines Tages — ich fand gerade an dem Profil von Fräulein Ursula weit mehr Gefallen als an dem Rechnungsformular in meiner Schreibmaschine — wurde ich früher als gewöhnlich zum Chef gerufen. „Ein bißchen fix!“ wiederholte der Bürodienner seinen Auftrag. Doch sein Gesicht verriet Anteilnahme, als er mir zuflüsterte: „Dicke Luft!“

Darüber war ich mir im klaren. Bevor ich die gepolsterte Doppeltür mit dem Hinweis „Direktion“ öffnete, riskierte ich schnell noch einen Blick auf jenes Fräulein Ursula, das der Chef gleich mir unter seine königlich-kaufmännischen Fittiche genommen hatte. Nur — er konnte sie offen mit Wohlgefallen, ich aber mußte sie heimlich betrachten, denn sie war seine Tochter.

„Sagen Sie mal...“, Herr Krusemann rückte seinen Schreibtischstuhl zurück, als ich das Zimmer betrat, und sah mich zornig an, „...sagen Sie mal, was haben Sie wieder mit der Addiermaschine gemacht?“... Aha, dachte ich, die Addiermaschine. Dann aber fuhr Herr Krusemann auch schon fort: „Früher gab es keine Reparatur daran, aber seit Sie Unglücksrabe im Hause sind — aber was ist denn, Pfitzner, unterbrechen Sie mich doch nicht! Sie sehen doch, daß ich beschäftigt bin!“

Prokurist Pfitzner, der gerade eingetreten war, hob bedauernd die Arme und wagte sich zögernd vor, während ich den Abstand zur Polstertür zu verringern trachtete.

„Da ist eben ein bedauerlicher Anruf gekommen“, begann Pfitzner vorsichtig. — „Ein Anruf? Von wem? Wieso bedauerlich? Können Sie mir das erklären?“

„Herr Brösele — Sie wissen: der Mitinhaber und Einkaufschef von Dammfeld & Brösele — hat mitgeteilt, daß er den Auftrag nicht...“ — „Nanu, Pfitzner!“ donnerte Krusemann. „Ich hielt den Auftrag für perfekt!“ — „Ich auch, Herr Krusemann, ich auch. Die Firma ist einer unserer besten Kunden, und dieser Auftrag, über den wir gestern mit Herrn Brösele verhandelten, wäre fürwahr ein dicker Brocken gewesen.“

„Ich hoffe, er ist es noch“, schnaubte Krusemann. „Warum eigentlich will dieser Brösele den Abschluß rückgängig machen?“ „Er behauptet, bei dieser enormen Menge sei die Konkurrenz bereit, den Rabatt um zwei Prozent zu erhöhen.“ — „Gewiß, gewiß.“ Herr Krusemann nahm einen Stift zur Hand und schien sich im Multiplizieren zu üben. „Sagen Sie mal, Pfitzner“, sagte er dann, „das können wir doch auch.“

„Das konnten wir“, wagte der Prokurist einzuwenden. „Jetzt ist der Brösele schon zur Konkurrenz unterwegs.“ Herrn Krusemanns Blick irrte ratlos im Zimmer umher, um dann an mir hängen zu bleiben. „Worauf warten Sie noch?“ rief der Chef lauter, als zum Verstehen nötig war. Ja, worauf wartete ich noch? Die Mittagspause fing sowieso gerade an... Auf dem Weg zur Treppe begegnete ich Fräulein Ursula. Es war das erstemal, daß ich sozusagen privat mit ihr sprach. „Ich scheine in diesem Hause

keine hoffnungsvolle Zukunft zu haben“, sagte ich. „Kopf hoch!“ tröstete sie mich. „Es wird schon werden.“ Ja, und angelächelt hat sie mich auch, ich meine: ganz kollegial.

In bester Laune spazierte ich die Parkallee entlang und hatte nicht übel Lust, einem Herrn behilflich zu sein, der kopfschüttelnd neben seinem Auto stand, genauer: neben einem geplatzten Reifen. Er wußte sich nicht zu helfen.

Als er mir die Schraubenschlüssel gereicht hatte und ich die Radkappe löste, kamen wir ins Gespräch. „Sie sind Fachmann, scheint mir.“ — „Nein“, sagte ich, „Kaufmann.“ Ich glaubte mich verbessern zu müssen: „Wenn auch noch Anfänger, Fittings und Schrauben, wissen Sie.“ Der Herr klappte sein Zigarettenetui auf, bediente sich und fragte: „Sagten Sie Fittings und Schrauben? Bei wem denn? Hier, rauchen Sie eine mit?“ — „N-ein, danke. Bei Krusemann & Co.“ — „Dann sind wir also in der gleichen Branche... Das Reserverad ist hinten im Kofferraum... Ja, der Krusemann! Hätte beinahe großen Posten abgenommen. Übrigens: Brösele ist mein Name.“ Ich nannte mechanisch den meinen, zog die letzte Schraube fest und sagte: „Jetzt möchte ich doch eine.“ — „Was?“ — „Eine Zigarette.“ — „Ach so! Bitte...“ „Danke. Ja, bei einer Zigarette verhandelt's sich besser.“ Was hatte der Chef gesagt? „Zwei Prozent mehr können wir auch geben.“ Na also — das war eine Chance!

Ins Büro kam ich zwanzig Minuten zu spät. „Schon gut“, empfing mich Herr Pfitzner, „Fräulein Krusemann hat mir schon gesagt, daß Sie etwas für den Chef erledigen mußten. Aber — wie sehen Sie denn aus!“ Hinter dem Prokuristen lächelte mir Fräulein Ursula zu und legte den Zeigefinger vor ihren süßen Mund. Ich wußte Bescheid. „Ich — ich muß mich eben waschen“, stotterte ich und stürmte hinaus. Aber noch im Gang wurde ich zurückgerufen: „Sofort zum Chef!“ — „Da sind Sie ja, Sie Unglücksrabe“, begann Herr Krusemann wie immer. Plötzlich erhob er sich, drückte meine ölverschmierte Rechte —, ach was, das stört mich nicht“ —, hieb lächelnd mit locker geschlossener Faust auf mich ein und rief einige Male: „Ein Mordskerl, ich wußte doch gleich, was für einen Mordskerl ich engagiert habe.“

Später, als ich Ursula von meinem um fünfzehn Mark erhöhten Lehrlingsgehalt ein Stück Linzer Torte spendierte, erfuhr ich, daß Herr Brösele gleich nach dem Reifenwechsel beim Chef angerufen und den Auftrag zum neuen Rabattsatz erteilt hatte. „Na, und?“ fragte ich. „Tu doch nicht so erhaben“, sagte Ursula, „sonst muß ich dir den zweiten Teil des Ferngesprächs vorenthalten. Also, Herr Brösele wollte mit den Fittings und Schrauben auch diesen fixen jungen Mann übernehmen, dem Krusemann & Co. dieses große Geschäft verdanken.“ — „Und was hat dein Vater geantwortet?“ — „Was ich auch geantwortet hätte: ‚Den wollen wir behalten.‘“

Wolfgang Jung

Lieber auf eigene Rechnung ein Lump sein,  
Als ein feiner Herr auf Pump sein!  
Dieweil: Wer ein solcher auf Pump ist,  
Nicht mal ein ehrlicher Lump ist.

Cäsar Flaischlen

## »Der alte Schlendrian muß endlich aufhören!«

Ärgere dich nicht, sagte ich mir auf halbem Wege zum Bahnhof und kehrte um. Ich hatte das Buch vergessen, das ich zur Staatsbibliothek zurückbringen wollte. Der nächste Zug zur nahen Großstadt fuhr in einer Stunde. Ich konnte also bequem nach Hause gehen und den Band holen.

Mein Eintritt in die Diele wurde von einem herzhaften Gelächter übertönt, das aus dem Wohnzimmer drang. Ich trat auf leisen Sohlen näher und blickte gespannt durch den Tüll vor der Türscheibe: Meine Frau bog sich vor Heiterkeit, während



mein halbwüchsiger Sohn Hallotria trieb. Er hockte mit meinem Pullover und meiner Baskenmütze auf meinem Stuhl und ahmte mich unverfroren nach. Ich verstand jedes Wort.

„Meine Mutter“, sagte er mit tiefer Stimme, die meinen Brustton gelungen imitierte, „meine Mutter, ja, die konnte Gewürzgerichte einlegen! Die schmeckten hervorragend nach Dill, Bohnenkraut und Estragon! Aber dieses Zeug hier ist ja der reinste Essig!“ Er winkte nach meiner Art wegwerfend ab. „Wo ist denn die Zeitung schon wieder hin?“ fuhr er ungestüm fort. „Wolfgang! Hast du die neue Zeitung verschleppt? Ach, da liegt sie ja unter dem Posteingang!“ Er blätterte flüchtig durch und schob sie beiseite.

Dann drückte er massierend an einem Bleistiftstummel herum, steckte ihn zwischen die Lippen und brannte sich eine „Zigarette“ an. Tief im Lehnstuhl, ein Bein über das andere geschlagen, blies er abstrakten Zigarettenrauch mit lautem Genuß in die Luft. Während er in der Rechten lässig den Stummel hielt und mit dem Zeigefinger unbekümmert die

„Asche“ abklopfte, hakte er den linken Daumen an die Gummistrippe des Hosen-trägers und zog diese spielerisch in die Länge – getreu dem väterlichen Vorbild. „Und du, du Hallodri“, wandte er sich leicht aufbrausend an den leeren Stuhl, auf dem er sonst selber saß, „du gehst mir nicht aus dem Haus, bevor die Schularbeiten gemacht sind! Der alte Schlendrian muß aufhören! Schockschwerenot! Begreife doch endlich, daß du nicht für die Schule lernst, sondern für dich! Wissen ist Macht!“ Er betonte die Worte, indem er mit dem Bleistift auf die Tischplatte tippte. „Dein Deutsch muß besser werden! Dein letzter Aufsatz war recht liederlich! Das Eigenschaftswort überdrüssig regiert den Wesfall, wenn du das nicht wissen solltest. Der reiche Mann ist also nicht das Geld überdrüssig, sondern des Geldes! Abgesehen davon, stimmt das nicht. Wer viel hat, will noch mehr haben und kann den Hals nicht voll kriegen!“

So ungefähr hatte ich gestern zu meinem Sohn gesprochen, und die Kopie meiner Redensarten, meines Tonfalls und der pedantischen Klopffzeichen war von erschreckender Echtheit. Der Junge schwelgte geradezu in meinen Schwächen und hielt mir ahnungslos einen Spiegel vor. Meine Frau war von dieser Komik überwältigt und wischte sich mit dem Handrücken die Tränen ab.

Es gelüstete mich, dazwischenzufahren und die anzügliche Heiterkeit abzublasen. Aber war es nicht vernünftiger, statt der Wirkung die Ursache abzustellen, die bei



mir selbst lag? Sich weniger gehenlassen und bessere Beispiele geben, das war wohl der springende Punkt! Mit einem nassen und einem heiteren Auge gab ich den

Lauscherposten auf und ging in mein Arbeitszimmer, wo ich rasch das vergessene Buch einpackte.

Als ich in die Diele zurückkam, warf ich noch einen Blick durch den Tüllvorhang. Mein kecker Plagegeist hatte den rechten Hemdärmel aufgekrempt und den Muskel des Oberarms gespannt. „Drück mal drauf!“ sagte er stolz zu seiner Mutter, die ihm gern den Gefallen erwies. „Hart, nicht wahr?“ ... „Zum Fürchten!“ sagte meine Frau mit erhobenen Augenbrauen und tat, als erschauere sie vor der munteren Kugel des Bizeps. Ich wandte mich mit süßsaurem Lächeln ab und verließ geräuschlos das Haus. Ein Trost, daß wenigstens das letzte, was ich erlauscht hatte, nicht von mir abgesehen war. Oder – vielleicht – doch? Gert Lynch

\*

### Ein Weihnachtsbraten entflog

Es war um die Weihnachtszeit. Schlosser Ditz, als einer der größten und stärksten Männer im Werk Dinslaken bekannt, angelte nach einer Weihnachtsgans. So ein Festtagsbraten sei nicht zu verachten, meinte er. Und so hatte er bald einen Kaufvertrag abgeschlossen mit dem in der Mastenfabrik arbeitenden Schweißler, dem Gänsezüchter Fritz.

Bei Fritz zu Hause wurde die gekaufte Gans vorschriftsmäßig gestochen, in einen Sack verpackt und auf den Gepäckträger des Fahrrades gelegt. Ditz radelte mit seiner Gans zu seiner in der Nähe liegenden Wohnung. An irgendeiner Kurve fiel der Sack vom Gepäckträger herunter, und querfeldein flog der Festtagsbraten davon. Über Äcker und Gräben raste Ditz seiner Gans nach. Er hatte sie bald wieder eingefangen und kam auch ohne weitere Zwischenfälle zu Hause an. Müde vom Hürdenlauf, warf er den Sack mit dem „Braten“ in den Hühnerlauf, um seiner Frau und seinem Schwager sein Erlebnis zu erzählen. Diese Begebenheit hätte nun ein Ende, wenn nicht noch ein Zwischenfall eingetreten wäre. Als die Gans gerupft werden sollte, war der Sack leer, der Festtagsbraten lief stolz im Hühnerlauf umher. Jetzt war die Geduld von Ditz zu Ende. Mit einem Beil bewaffnet, rückte er der Gans zu Leibe. Ditz erzählt oft von seiner Weihnachtsgans, sie soll auch gut geschmeckt haben; aber er hat sich auf Enten umgestellt. „Die schmecken beeter“, meint er, „und die kann ek selws schlachten und dann met et wärme Bügeliser rubben.“

Willi Gotzen, Dinslaken

## »Pensionat« für 50 Ruhrorter

Das werkseigene Altersheim in Meiderich bietet ihnen einen ruhigen Lebensabend

Blumen, eine Flasche Wein und als besondere Überraschung eine Torte: das lachte Michael Fydrich am 6. Januar entgegen. Er wurde 86 Jahre und ist der Alterspräsident des Ruhrorter Altersheims. Und eben weil er das ist, nahmen die rund 50 Heimbewohner besonderen Anteil. Im „internen Kreis“ wurde nachher das Ereignis noch gebührend begossen. Die Heimordnung ließ das durchaus zu. Wie überhaupt bei diesem werkseigenen Altersheim besticht, daß es hier wie in einer großen Familie zugeht. Die alten Leute können, nach vorheriger Abmeldung, gehen und kommen, wie es ihnen beliebt.

Das ist aber nicht die einzige Besonderheit. In der Eisen- und Stahlindustrie haben nur zwei Werke ein eigenes Altersheim, eins davon hat die Phoenix-Rheinrohr AG. In dem seit drei Jahren bestehenden Heim auf der Stahlstraße 50 in Meiderich können sich die alleinstehenden früheren Werksangehörigen wohlfühlen. Freundliche Zwei- und Dreibettzimmer stehen ihnen zur Verfügung. Dazu ein vor wenigen Monaten fertiggestellter Aufenthaltsraum mit Sesseln und kleinen Tischen. Hier liegen Tageszeitungen, Zeitschriften und Lesemappen aus, hier befindet sich auch die kleine Bücherei mit 50 Bänden. Wenn sie gelesen sind, werden sie in der Werksbücherei umgetauscht, und 50 neue Bücher rollen an. So wird ständig für Lesestoff gesorgt. Am meisten gefragt: Kriminalerzählungen, Wildwester und Heimatromane. Hier steht auch das Radio. Und man sollte es kaum glauben: die alten Leute interessierten sich lebhaft für die Sportberichte der Winterolympiade aus Cortina d'Ampezzo.

Man kann sie der Reihe nach fragen, die alten Pensionäre antworten alle das gleiche: „Mir gefällt es sehr gut!“ Und wenn man die blitzsauberen Zimmer, die gekachelten Wasch- und Baderäume, den gemütlichen Aufenthaltsraum und den großen Eßsaal sieht, glaubt man es ihnen aufs Wort.

Die Pensionäre sind unter günstigen finanziellen Bedingungen dort aufgehoben. Sie benötigen nur einen Teil ihrer Rente für den Heimaufenthalt. So bleibt ihnen auch noch ausreichend Geld für persönliche Ausgaben, wie Rauchwaren, Getränke

u. a. Niemand braucht also aus finanziellen Gründen seine geliebten „kleinen Laster“ abzulegen.

Und dann die Verpflegung! Sie ist nicht nur ausreichend, sondern auch so abwechslungsreich, daß einem schon beim Lesen des Speisezettels das Wasser im Mund zusammenläuft. Wo gibt es, wie hier im Altersheim, an einem ganz gewöhnlichen Montag Hirschragout? Das ist doch ein Festtagessen! Wiener Schnitzel, Paprikaschnitzel, Schweinekamm sind weitere Delikatessen. Abends wird auch häufig warm verpflegt. Einige Kostproben: saure Nieren oder gebackene Leber.

Ein großer Tag für das Altersheim ist der alljährliche Sommerausflug. Im vergangenen Jahr ging es in den Krefelder Wald. „Altes Herz wird wieder jung“ hätte man einen Bericht über diesen Ausflug überschreiben können. Alle machten mit. Und abends wurde gekegelt. Kein Wunder, daß mehr als einmal „alle neun“ fielen. Sie zeigten Temperament wie 20jährige.



Einer von 50: Heinrich Fahlke



Die Abendstunden vergehen am schnellsten bei einem Dreimännerkat: Stanislaus Nowak, Alois Pies und Karl Striebing. „Den ältesten Jungen raus!“ feuert Heimbefürsorgerin Berg an



Die Zeitung ist immer beliebt: Johann Wiesnewski, Johann Adams und Josef Rauch interessieren sich noch recht lebhaft für das Tagesgeschehen. Anschließend wird es diskutiert



Vollbeladene Gabentische sah man bei der Weihnachtsfeier im Altersheim. Man erkennt von links: Nikolaus Schwarz, Wilhelm Lobinski, Wilhelm Flanse, Wanda Berg, Stanislaus Nowak und Paul Zychski. Die Alten verlebten einige stimmungsvolle Stunden

Ein besonderes Fest ist immer die Weihnachtsfeier. Am letzten Christfest fand sie im geschmückten Speisesaal statt. Bei einer gemeinsamen Kaffeetafel und späterem Abendessen wartete ein bunter Teller auf jeden. Und außerdem ein kleines, humorvolles Geschenk, das auf die persönlichen Eigenarten jedes einzelnen anspielte. Es war ein Weihnachtsfest, das zu der freundlichen Atmosphäre des Heims paßte: schlicht, eindrucksvoll und voller Harmonie.

R. D., Ruhrort

Was man auch wissen mußte:

## Ist die Börse eigentlich eine Geheimküche der Wirtschaft?

Das Unternehmen, dem wir angehören, ist ein Teil des großen Organismus der Volkswirtschaft. Wir alle, an welchem Arbeitsplatz wir auch stehen, sind Träger des Wirtschaftslebens. In jeder Ausgabe unserer Werkzeitung werden auf dieser Seite aktuelle volks- und betriebswirtschaftliche Fragen behandelt. Die Verfasser bemühen sich, nicht fachlich hochtrabend zu dozieren, sondern für ihre in leicht verständlicher Art geschriebenen Beiträge alle als Leser zu gewinnen, damit jeder einzelne wichtige wirtschaftliche Vorgänge selbst verfolgen und beurteilen kann. *Die Redaktion*

Die Börse ist in den Augen weiter Kreise mit einem dichten Schleier von Geheimnissen umgeben. In Wirklichkeit ist sie so wenig geheimnisvoll wie das Wirtschaftsleben schlechthin und nichts anderes als ein „Markt“, auf dem Rohstoffe bzw. Erzeugnisse und Wertpapiere gekauft und verkauft werden. Aus diesem Kauf und Verkauf oder mit anderen Worten „Angebot“ und „Nachfrage“ ergibt sich der Preis. Im Gegensatz zum Warenpreis wird der „Kurs“, also der Preis für die Wertpapiere, in Prozent ausgedrückt, und zwar bezieht sich der jeweilige Prozentsatz auf den „Nennwert“ der Aktie, d. h. auf den aufgedruckten Wert. Auf unsere Gesellschaft angewandt, ergibt sich folgendes Beispiel: Eine Phoenix-Rheinrohr-Aktie mit dem Aufdruck „DM 100“ stellt bei dem jetzigen Kurs von etwa 170% einen Bar- oder Verkaufswert von 170 DM dar.

Im übrigen unterscheidet man nach der Art der „Handelsware“ zwischen Waren- oder Produktenbörsen und den Effektenbörsen (für die Wertpapiere). Die Börse ist ein Markt, auf dem die Ware „nicht anwesend“ ist, d. h., die dort gehandelten Waren und Wertpapiere werden dem Käufer z. B. von Getreide von Lagerhäusern usw. und die Wertpapiere in der Regel von Banken, bei denen die Wertpapiere deponiert sind, geliefert. Es besteht also ein wesentlicher Unterschied gegenüber anderen Märkten insofern, als die an der Börse gekauften Waren bzw. Wertpapiere nicht „direkt mitgenommen“ werden können, sondern von dem jeweiligen Lager oder der Depotbank geliefert werden.

Die Anfänge der Börse gehen auf das 14. Jahrhundert zurück. Ihre Bezeichnung stammt von einer Patrizierfamilie in Brügge mit dem Namen „van der Bursen“, in deren Haus sich damals die Kaufleute als Vermittler im Handelsverkehr zwischen Süden und Norden zur Abwicklung von Geschäften trafen.

Die Bezeichnung „Börse“ wurde im Laufe der Jahrhunderte auch von anderen Ländern übernommen. In Deutschland entstanden die ersten Börsen im 16. Jahrhundert in Köln, Augsburg und Nürnberg. Gehandelt wurde zu bestimmten Zeiten auf den Rathausplätzen hauptsächlich mit Gewürzen, Öl, Seide, Tuchen und in kaum nennenswertem Umfang auch mit Wertpapieren aus der Schifffahrts- und Versicherungsbranche.

Erst um die Mitte des vorigen Jahrhunderts erhielt das Wertpapiergeschäft die große Bedeutung, die es bis zum heutigen

Tage behalten hat. Diese Steigerung war eine Folge der aus der Industrialisierung sich ergebenden Gründung von Aktiengesellschaften, deren großer Geldbedarf in der Form von Aktien und Anleihen von einer Vielzahl von Geldgebern durch Vermittlung der Börse gedeckt wurde.

Im Laufe der Zeit entstanden in Deutschland 21 Effektenbörsen, die inzwischen auf 8 verringert wurden. Diese Börsen befinden sich in Westberlin, Bremen, Düsseldorf, Frankfurt (Main), Hamburg, Hannover, München, Stuttgart. So wurden die im Land Nordrhein-Westfalen gelegenen 3 Börsen Düsseldorf, Essen und Köln zur „Rheinisch-Westfälischen Börse“ mit dem Sitz in Düsseldorf zusammengeschlossen.

Wie jeder andere Markt ist die Börse ein Treffpunkt, an dem Käufer und Verkäufer zu bestimmten Zeiten zusammenkommen, um Waren zu erstehen oder abzusetzen. Es gehört mit zur Eigenart der Börse, daß — wie schon eingangs gesagt — nicht nur die Ware, in unserem Falle also die Wertpapiere, nicht „anwesend“ ist, sondern auch die eigentlichen Käufer und Verkäufer erscheinen nicht persönlich. Vielmehr wenden sich die Interessenten an die jeweilige Bank, die dann ihrerseits durch ihre an der Börse eingeführten Vertreter oder auch selbständige sogenannte Kursmakler die Kaufs- und Verkaufsaufträge ausführen läßt. Die Anzahl der persönlich Anwesenden ist damit verhältnismäßig klein. Dies ist schon aus räumlichen Gründen im Hinblick auf die Vielzahl der Käufer und Verkäufer nicht anders möglich. Jeder Bankvertreter bzw. Makler handelt also als Bevollmächtigter oder Vertreter für eine Anzahl von Interessenten. In diesem Zusammenhang möchten wir als Beispiel auf die Düsseldorfer Börse verweisen, die für das gesamte Gebiet des hochindustrialisierten Landes Nordrhein-Westfalen mit seinen rd. 15 Mill. Einwohnern zuständig ist.

Alle acht Börsen in Westdeutschland tagen von Montag bis Freitag, und zwar mit wenigen Ausnahmen in der Zeit von 12 Uhr bis 14 Uhr. Die Börsenaufsicht übt die jeweilige Landesregierung aus, die ihrerseits die unmittelbare Aufsicht auch anderen Stellen übertragen kann, so daß eine korrekte Abwicklung sämtlicher Geschäfte gewährleistet ist.

Die einzelnen Börsen haben durch Telefonanlagen und Fernschreiber ständig miteinander Verbindung, so daß damit eine Marktübersicht über die Gesamtheit von Angebot und Nachfrage möglich ist. Wenn also z. B. in Düsseldorf eine bestimmte Aktie an dem betreffenden Tage mangels Angebots nicht zu kaufen ist, so ist in kürzester Zeit festzustellen, ob dieses Papier nicht an einer anderen Börse angeboten wird.

Die an der Börse zum Verkauf gestellten Wertpapiere bedürfen einer besonderen Zulassung, die erst erteilt wird nach einem besonders strengen Verfahren. Es wird durch ein „engmaschiges Netz von Sicherheitsmaßnahmen“ die Gewähr dafür gegeben, daß die an der Börse angebotenen Wertpapiere dem Verkaufspreise, also dem „Kurs“, tatsächlich entsprechen. Man spricht bei diesen eingeführten Aktien auch von „börsenreifen Papieren“.

Zusammenfassend ist zu sagen, daß die Börse als unentbehrliche Vermittlerin zwischen einer Vielzahl von Geldgebern und der Wirtschaft als Kreditnehmerin und überhaupt als Markt für Wertpapiergeschäfte jeder Art aus dem Wirtschaftsleben nicht wegzudenken ist.

Darüber hinaus kann man von der Börse als einem „Barometer der Wirtschaft“ sprechen, an dem die ständigen Veränderungen und das Auf und Ab im Wirtschaftsleben abgelesen werden können.

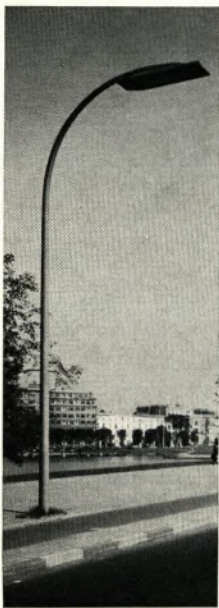
*Herriott, Düsseldorf*

Zweite Börsenstunde um 13.30 Uhr an der Rheinisch-Westfälischen Börse in Düsseldorf. Im Börsensaal haben sich die Vertreter der Banken zum Kauf und Verkauf versammelt. Die Kursstafel hinter der Maklerschranke (rechts oben) zeigt die aus Angebot und Nachfrage entstandenen Kurse (Bild mit Genehmigung der Rheinisch-Westfälischen Börse, Düsseldorf)



# „New Look“ jetzt auch bei Lichtmasten

Werk Dinslaken sorgt für moderne Beleuchtung



Der sogenannte Peitschenmast

Lichtmaste aus dem Phoenix-Rheinrohr-Werk Dinslaken sind zu einem festen Begriff geworden. Wegen der hervorragenden Güte, bedingt durch Werkstoff und Herstellungsverfahren, haben sie sich überall in der Welt bewährt. Man begegnet ihren neuen Formen immer wieder auf den Straßen und Plätzen der großen Städte. Nachdem in Westdeutschland die größten Kriegsschäden ausgemerzt werden konnten, sind die Kommunalverwaltungen inzwischen in der Lage, etwas mehr für die Verkehrssicherheit auf den Straßen zu tun. Sie können erheblich größere Mittel für die Straßenbeleuchtung bereitstellen. Damit rücken unsere Lichtmaste immer mehr und mehr in das Blickfeld der Öffentlichkeit.

Wie auf vielen Gebieten, so hat sich auch bei den Lichtmasten die Form geändert. Man verbindet Zweckmäßigkeit mit Schönheit. In Zusammenarbeit mit den bekanntesten Leuchtenfirmen wurden neue Typen geschaffen, die durch ihre schlichte Schlantheit sofort ins Auge fallen. So hat, um ein Wort aus der Modewelt zu gebrauchen, der „New Look“ auch die Lichtmastenfertigung beeinflusst. Das Werk Dinslaken liefert die Maste in den mannigfaltigsten Ausführungen. Dem modernen Stilgefühl kommt der konisch gezogene Mast am nächsten. In seiner glatten konischen Verjüngung wirkt er einfach. Aber er hat in dieser Schlichtheit einen edlen Wuchs und ein gewinnendes Äußeres, und er paßt sich jedem Baustil, jedem Straßen- und Landschaftsbild harmonisch an. Die neuen Formen entsprechen in ihrer modernen Gestaltung aber nicht nur dem rein ästhetischen Gefühl, sondern sie sind auch zweckentsprechend nach den zu lösenden Problemen entwickelt worden. Durch die ausladende Form der Maste, man nennt sie daher Peitschenmaste, wird die Straße über eine größere Fläche erhellt. Brücken, Straßen, Plätze und Sportstätten wurden mit diesen Lichtmasten bestückt, die es ermöglichen, daß, wie in Dinslaken, auch auf den anderen großen Bahnen Westdeutschlands Abend- und Nachtrennen durchgeführt werden können. Lichtmaste aus unserem Dinslakener Werk stehen auch in der Schweiz, in Holland, in den skandinavischen Ländern, in Indonesien, Äthiopien, Portugiesisch-Ostafrika, Honduras und Mexiko, auf der bekannten St.-Alban-Brücke in Basel und der Bosphorus-Brücke am „Goldenen Horn“ (Türkei).



Vor dem Krankenhaus in Marl-Hüls stehen die Phoenix-Rheinrohr-Lichtmaste. In ihrer modernen Form fügen sie sich gut in die großzügigen Planungen der Stadt ein



136 Lichtmaste wurden auf der neu angelegten Trabrennbahn in Dinslaken angebracht

\*

Auf die neue Lombardbrücke sind die Hamburger besonders stolz. Die Phoenix-Rheinrohr-Lichtmaste verleihen ihr zwischen Binnen- und Außenlaster ein Aussehen eigener Art



## Zwei Frauen schenken in Düsseldorf viel Güte

Die Pförtner am Stufstock in Lierenfeld kennen das Bild. Hin und wieder sehen sie einen von uns, mit einem großen verschürten Paket bewaffnet, die Treppe gegenüber ihrer Loge herunterkommen und glückstrahlend das Werk verlassen. Sie kontrollieren diesen Kollegen nicht, denn sie wissen, in seinem Paket ist Gewichtigeres drin als „Mutterholz“ oder entwedete Metalle.

Sie wissen auch, der Kollege, der da gerade mit einem solchen Paket das Werk verläßt, das ist kein Dieb. Im Gegenteil, das ist einer, der beschenkt worden ist und vor lauter Glück am liebsten selber noch etwas verschenken möchte. Es ist ein frisch gebackener Vater, und in dem Paket trägt er die Säuglingsausstattung, die die Firma als ihr Geschenk zum freudigen Ereignis überreicht. Die Pförtner schmunzeln verständnisinnig, und manch einer denkt an den Tag, an dem er selber nervös, aber doch glückstrahlend die Treppe mit dem Paket herunterging. Was ist das mit der Treppe? Sie führt zu einem Zimmer, in dem eine Arbeit geleistet wird, die nichts mit der Produktion, nichts mit roten Zahlen und nichts mit einzuhaltenden Lieferterminen zu tun hat. Und doch trägt auch diese Arbeit den Namen Phoenix-

Rheinrohr in die Welt hinaus. Und diese Arbeit trägt zu einem nicht unwesentlichen Teil dazu bei, daß der Name unseres Werkes in Zukunft seinen guten Klang behält. Einen guten Klang, der

hier nicht durch technische Leistungen, sondern durch menschliche Güte und Liebe geschaffen wird.

Es ist die Stätte, von der aus den großen und kleinen Nöten nachgegangen wird, von der aus man sie zu lindern bemüht ist, von der aus nichts weiter versucht wird, als mit klarem Kopf und aufgeschlossenem Herzen zu helfen. Es ist, man weiß es schon, die Düsseldorfer Werksfürsorge mit ihren beiden unermüdlichen Betreuerinnen. Es ist bestimmt kein schlechtes Zeichen, daß die Namen Schwester Maria und Schwester Grete in Düsseldorf bekannter sind als die Namen mancher leitender Persönlichkeiten. Und es ist ein gutes Zeichen, wenn in ihrem Zimmer der rauhe Hüttenton und die bärbeißigsten Manieren sich in Höflichkeit und Achtung verwandeln.

Es ist an einem Tage vor Weihnachten. Nachtschicht. Morgens 3 Uhr. Kurt Koslowski säubert an der neuen Generatur des Mülheimer Stahlwerkes einen Eisenbahnwagen. Da — mit einem Ruck fährt eine Lokomotive auf den stehenden Zug auf. Kurt verliert das Gleichgewicht, fällt kopfüber aus dem Wagen heraus, schlägt mit dem Brustkasten auf den Überbruch der Waggonkupplung auf, gleitet von da ab und stürzt auf den Schienenstrang. Er bleibt bewußtlos liegen. Reservestocher Helmut Knappe ist der einzige, der sich in der Nähe aufhält und den Vorfall beobachtet hat. Er springt beherzt hinzu, tastet sich vorsichtig heran, damit er selbst nicht unter die rangierenden Waggonen gerät, und behutsam zieht er den Bewußtlosen von den Schienen. Kurt ist gerettet. Zum Glück hat der Sturz ihm keine schweren Verletzungen eingebracht. Ein herzliches, kameradschaftliches „Danke“ gilt dem Retter. Am 6. Februar überreichte Dr. Will von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft (rechts im Bild) im Beisein von Ing. Heinemann,



Eine 9½pfündige Gabriele ist angekommen. Herzliche Glückwünsche von Schwester Maria (Frau von Heukelum) für den „Wöchner“ M. Hulla

Die Blumen auf ihren Fensterbänken können von kleinen und großen Sorgen erzählen, von Tränen des Schmerzes und der Freude, von gestammeltem Dank und von vielem anderem mehr. Sicher können sie auch von immer wieder zurückgestellten persönlichen Wünschen der beiden Schwestern berichten, nur wir können das nicht, denn sie sprechen nicht von sich. Die Telefondrähte, die sie mit der Sozialleitung, der Krankenkasse und dem Betriebsrat verbinden, tragen in sich fast nur Gespräche, die sich, finanziell gesehen, auf der Ausgabenseite unseres Unternehmens bewegen, menschlich jedoch auf der Einnahmeseite.

Um noch einmal auf den Kollegen mit dem Paket zurückzukommen: Er geht zu seiner Frau und breitet vor ihr die Schätze aus, von denen er oft nur eine mangelhafte Kenntnis hat, Jäckchen, Hemdchen, Strampler, Windeln, Decken und Badetuch, ein Haufen von Wäschestücken, vor denen er und seine Frau zunächst einmal fassungslos stehen. Aber dann sieht er die Augen seiner Frau freudig aufleuchten, und nun geht auch ihm ein Licht auf.

Und an diesem Beispiel scheint mir etwas sehr Wichtiges deutlich zu werden. Wenn, wie in diesem Falle, die Frauen gespürt haben, daß es in den Beziehungen ihres Mannes zu seiner Firma mehr und anderes gibt als die Schicht, den Akkord und die Lohntüte, dann entsteht eine Rückwirkung, eine Rückwirkung, die den immer mal auftretenden Betriebsärger leichter überwinden läßt, die sich auf Familie, auf Laune und Leistung und damit letzten Endes auf die Produktion und auf das gute menschliche Verhältnis untereinander fördernd auswirkt.

Und alles nur, weil zwei geschickte Frauen viel Liebe zu schenken verstehen.

K. S., Düsseldorf



Eine gute Tat wurde belohnt:

Mit ehrenvoller Anerkennung und 100 DM

## Dreimal Helau im Dorf an der Düffel...

Helau, Helau! — Die Karnevalsgesellschaft Düsseldorfer Röhrengarde Rot-Weiß zieht zur Prunksitzung in den großen Saal der Gaststätte Schmitz, Düsseldorf-Eller, ein. Ein farbenprächtiges Bild bietet sich den Besuchern: Den Präsidenten Anton Brandt begleiten seine Mannen in historischen Kostümen, niedliche Pagen, ein Vierjähriger als Präsident in Miniaturausgabe. In den schmucken Uniformen stecken die 42 Männer aus der Lierenfelder Reparaturabteilung, die 1950 ihre eigene Karnevalsgesellschaft gegründet haben. Das neue Banner mit dem Phoenix-Rohr-Zeichen glänzt und glitzert. Der Jubel des Narrenvolkes braust von neuem auf, als Röhrenprinz Charly I. mit Menjoubärchen und Prinzessin Gerti Einzug halten. Nur Eingeweihte erkennen in ihm den 67jährigen Karl Bartz aus der Reparaturabteilung.

Helau! Es beginnt eine viereinhalbstündige Prunksitzung mit den großen Kanonen des Düsseldorfer Karnevals, u. a. mit Rudi Grosse als Frau aus dem Bundestag, Hans Quasten, Kurz und Lang und schließlich mit dem Quartett „Düsseldorfer Stadtmösch“, unter ihnen Rickens Franz aus der Sicromalabtei-

lung. Der Humor und die quicklebendige Vortragsweise der vier Sänger haben sie im rheinischen Karneval berühmt gemacht. Vielen von uns sind ihre Stimmen vom Funk und von der Schallplatte her bekannt. Im vorigen Jahr hat Franz Rickens mit seinen Freunden das Lied „Am 30. Mai ist der Weltuntergang“ herausgebracht; in diesem Jahr ist Schlager Nr. 1 der sog. „Bundeskavalleriemarsch“ unter dem Refrain „Klabastert op de Beester“ (zu hochdeutsch: „Wohlauf, Kameraden, aufs Pferd, aufs Pferd“). Gegen die Spitzenklasse des Düsseldorfer Karnevals behauptete sich noch Arthur Vonill von der Betriebskrankenkasse beachtlich. Mit seinem von ihm textierten Liedchen „Düsseldorf am Rhein“, das Franz Rickens komponiert hat, singt er sich in die Herzen der über 500 Menschen im bunt geschmückten überfüllten Saal. Und wieder ertönt ein kräftiges Helau, und wieder beschert die Düsseldorfer Röhrengarde ihren Arbeitskameraden Stunden der Entspannung und der Freude, als die Veranstaltung für das Immigrather Werk wiederholt wird. Dreimal Helau! Zum dritten Male erlebte man die farbenprächtige, quetsch-



Ein Höhepunkt der Prunksitzung: Präsident Anton Brandt überreicht der Burggräfin von Eller einen Fliederstrauß mit den Farben der Röhrengarde. Miniaturpräsident Helmut staunt

fidele Röhrengarde am Karnevalssonntag, den man in Eller den „Veilchenblauen Sonntag“ nennt. Beim festlichen Umzug war die Gesellschaft mit drei Prunkwagen dabei. B. W., Düsseldorf

## ...und in Mülheim „Dein Temperament, mein Schatz, dein Temperament“

Dieser Refrain eines Mülheimer Karnevalsschlagers hätte das Motto für das diesjährige Werkmeister-Winterfest sein können. Denn so begeisternd und temperamentvoll war wieder einmal der humorvolle Abend im Zeichen des Karnevals, den die Meister des Werkes Mülheim nun schon seit 1948 veranstalten. Zu Gast waren pensionierte Kollegen sowie Vertreter von Werksleitung und Betriebsrat.

Da die Gäste und die etwa hundert Meister mit ihren Familienangehörigen das Stimmungsbarometer auf „Schönwetter“ eingestellt hatten, mußte das Fest für jeden ein Erlebnis werden. Dazu verhalfen vor allem auch die Tanzkapelle Karl Koch und der bekannte rheinische Humorist Günter Krusenbaum. Als besondere Kanone ent-

puppte sich H. Helmig vom Mülheimer Werksorchester, der mit überzeugender Mimik und sonorer Stimme Mülheimer Karnevalslieder vortrug. Mit ihm gemeinsam sang und schunkelte die frohe Runde das Lied „Mit dir hab' ich ein prima Schnäppchen gemacht“; und wenn man genau hinsah, konnte man feststellen, daß sie sich heimlich zu zwinkerten: die Teufelchen und Matrosen, die Rotkäppchen und Jockeis, die Türken und Prinzessinnen. Mützen und Kappen hatten diese märchenhafte Verwandlung vollzogen.

Vergnügt saß in einer munteren Tischrunde ein bayrischer Bua, Johannes Kirchholtes; mit fast 80 Jahren war er der Senior des Winterfestes. 52 Jahre war er im Werk Mülheim tätig, zuletzt

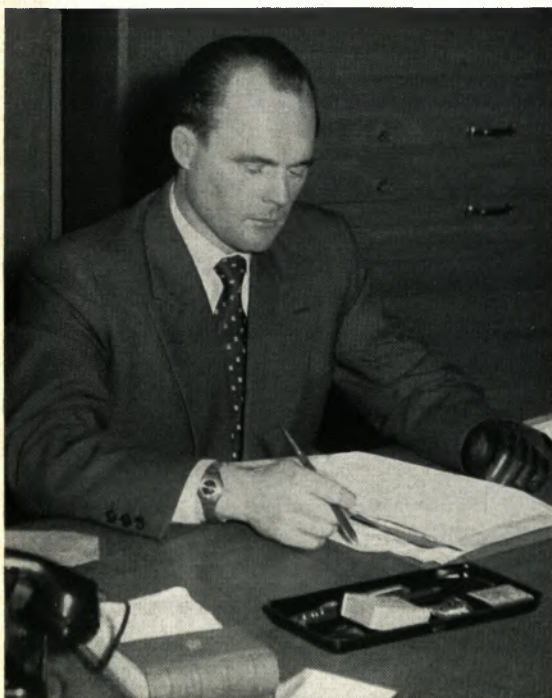
als Meister in der elektrischen Zentrale des Blechwerkes. Johannes Kirchholtes lieferte wohl den besten internen karnevalistischen Beitrag des Abends. Nach seinem Lebensabend als Pensionär befragt, antwortete er: „Ich schaue morgens aus dem Fenster hinaus, dann habe ich mein Geld verdient.“ Zur gleichen Zeit stöhnte ein noch aktiver Meister: „Mensch, so schwitz' ich nicht am Schmiedeofen! Aber Tanzen hält ja schlank und gesund, übrigens genauso wie Lachen und Fröhlichkeit!“ — Ja, und darum eben auch Werkmeister-Winterfest.

K. B., Mülheim

Der älteste Teilnehmer des Winterfestes, Johannes Kirchholtes, schiebt eine besinnliche Pause ein und erzählt Meister Leyendecker (links) aus „guten alten Zeiten“. Jung und alt nach dem Motto: Tanzen hält gesund wie Lachen und Frohsinn



## Konrad Diekmann entschied sich für Ruhrort



Es ist der 18. Oktober 1955. Die Lagerglocke von Friedland läutete. Wieder war ein Transport mit Heimkehrern eingetroffen, mehr als zehn Jahre nach Kriegsschluß. In der Heimat schlugen die Herzen höher. Jeder freute sich mit den ehemaligen Kriegsgefangenen.

Hoffend und erwartungsfroh saßen die Familien an den Lautsprechern, liefen den Briefträgern entgegen, ob sie wohl Nachricht von einem Angehörigen aus dem Lager erhielten.

Unter den Heimkehrern jenes 18. Oktobers befand sich auch der 31jährige Konrad Diekmann aus Duisburg-Neuenkamp, eine etwas ungewisse Zukunft vor sich. Gewiß, die Gefangenen wußten verhältnismäßig viel über die Bundesrepublik, konnten sich ein ziemlich genaues Bild von den Lebensmöglichkeiten hier machen; aber wie es werden würde, wenn sie, die seit zehn und mehr Jahren nicht mehr in Deutschland gewesen waren, wieder ins Zivilleben zurückkehrten — das wußten sie nicht. Das konnten sie nicht wissen.

Heute ist Konrad Diekmann schon seit bald zwei Monaten in unserem Ruhrorter Werk beschäftigt. Und er spricht mit aufrichtiger Herzlichkeit von seinen Arbeitskollegen, die es ihm leicht gemacht haben, sich in das neue Leben zu finden, die ihm immer wieder Entgegenkommen zeigen und die ihn zu keinem Augenblick fühlen lassen, daß der Heimkehrer Diekmann, noch vor kurzem in einem Lager am Ural, eigentlich ganz neu bei der Firma ist.

Konrad Diekmann spricht nicht gern von jenen zehn Jahren, die er nicht in

Deutschland sein durfte. Verständlich. Man will das Unangenehme im Leben schnell vergessen. Man will nicht immer wieder daran erinnert werden. Und vor allem: wie es wirklich war, davon kann sich kaum jemand ein Bild machen. „Das glaubt mir keiner“, sagt der Spätheimkehrer und schweigt. Vielleicht ist es besser, besser für uns alle, wenn diejenigen, die so hart geprüft wurden, diese tote Zeit ihres Lebens totschweigen. Auch vor sich selbst.

Konrad Diekmann allerdings wird sich immer wieder daran erinnern. Er hat ein bleibendes Andenken: Heiligabend 1949 geriet er mit seinem linken Unterarm in eine uralte Dachziegelpresse, die ohne genügende Sicherungen arbeitete. Der Arm wurde amputiert. Und einige Monate später, als er inzwischen nach Stalingrad verlegt worden war, mußte ihn der als „Engel von Stalingrad“ bekanntgewordene Dr. Kohler aus Köln nachamputieren. Aber auch davon spricht Konrad Diekmann nicht gern. Er will diese Zeit, die tote Zeit seines Lebens, ruhen lassen. Mag sie ruhen. Aber der energische Spätheimkehrer aus Neuenkamp, übrigens gelernter Kaufmann, ruht nicht. Er kniet sich mit

Macht in die Arbeit. Nur vier Jahre lang hat er hinter einem „zivilen“ Schreibtisch sitzen dürfen, dann kamen Arbeitsdienst, Soldatenzeit, Gefangenschaft. Und jetzt arbeitet er in unserer Ruhrorter Anlagenverwaltung. Das Duisburger Arbeitsamt hatte Ende vergangenen Jahres die Duisburger Heimkehrer zu Betriebsbesichtigungen eingeladen, um ihnen an Ort und Stelle die Möglichkeiten für einen späteren Arbeitseinsatz zu zeigen, um ihnen die Werke vorzuführen, die geneigt waren, Spätheimkehrern eine Chance zu geben. Konrad Diekmann entschied sich für das Ruhrorter Werk der Phoenix-Rheinrohr AG. Und er hat es bis heute nicht bereut. Denn das gleiche Entgegenkommen, das ihm seine Arbeitskameraden täglich beweisen, fand er auch bei der Werksleitung. Und darauf und auf seinen unbeugsamen Arbeitswillen baut er seine Zukunft auf, ein Mann, der zehn Jahre später wieder zu leben beginnt als die Kollegen seiner Umgebung, dessen Ehrgeiz es aber ist, diese fehlenden zehn Jahre in kürzester Frist aufzuholen. Nicht nur seine Kameraden, nein, alle in unserm Betrieb halten ihm den Daumen, daß ihm das gelingt. R. D., Ruhrort

## Die Chorgemeinschaft Ruhrort-Meiderich ehrte Mozart

Feierstunde zum 200. Geburtstag des großen Komponisten

Wolfgang Amadeus Mozart, einer unserer größten Musiker, stand aus Anlaß seines 200. Geburtstages im Mittelpunkt einer Gedenkstunde, die die Chorgemeinschaft der Phoenix-Rheinrohr AG, bestehend aus dem MGV „Frohsinn“ und dem MGV „Sangeslust“, am 25. Januar im Bahnhofshotel Meiderich abhielt. In einem Vortrag unterstrich Chorleiter Heinz Becker (Mülheim) die Bedeutung Mozarts, obwohl Mozart für den Männerchor nur über den Weg der Liedbearbeitung zugänglich ist. Zu Zeiten Mozarts, erklärte Becker, sei der Männergesang in der heute gepflegten Form unbekannt gewesen. Wie sehr Mozart den Männerchorgesang befruchtet habe, wenn er ihn gekannt hätte, könne man daher heute nur erraten. Die wenigen Lieder, die für Männerchöre geeignet seien, hätten aber bleibenden Wert. Mit einem Satz unterstrich Heinz Becker noch einmal das Anliegen der beiden Männergesangsvereine: „Wenn die Chorgemeinschaft

diese Gedenkstunde abhält, will sie damit gleichzeitig zum Ausdruck bringen, daß ihr Interesse nicht nur auf die eigentlichen Choraufgaben beschränkt bleibt, sondern darüber hinaus dem gesamten Musikleben und Musikschaffen gilt.“ Die Chorgemeinschaft trug „Weihe des Gesangs“ und das Lied „Vom Naschen“ vor. Chorleiter Becker bemühte sich, auch in der Bearbeitung noch den typisch Mozartschen Geist zu treffen, und brachte eine dynamisch sauber abgestufte Interpretation zuwege, die von großem Einfühlungsvermögen der Sänger zeugte. Die Chorvereinigung folgte dem Dirigenten willig und zeigte Sauberkeit und Brillanz gerade bei den sonst gefürchteten hohen Ansätzen. Das Duisburg-Meidericher Streichquartett gefiel mit der werkgerechten Wiedergabe des Streichquartetts B-Dur. Der musikalische Teil wurde abgerundet durch die beiden Baßarien „In diesen heil'gen Hallen“ und „O Isis und Osiris“ aus der Oper „Die Zauberflöte“.



Wie, ich soll zu Hause bleiben, während Vati und Mutti Karneval feiern? Kommt nicht in Frage. Ich zieh' mich jetzt auch sofort um.



Ob meine Garderobe wohl reichhaltig genug ist? Wir Frauen haben ja nie was zum Anziehen. Ha, hier der Taftrock könnte es für heute tun.



Ich muß doch nächstens wieder zur Modistin. Dieses Kleblatt genügt gerade noch für Karneval. — Donnerwetter, ich bin trotz allem schick!



Eine so nette Tochter könnt ihr doch nicht zu Hause lassen! — Kann ich jetzt mit auf den Ball, wo ich beinahe so schön bin wie Mutti?

Der neue Betriebsrat des Werkes Ruhrort-Meiderich der Phoenix-Rheinrohr AG wurde vom 5. bis 8. Dezember, getrennt nach Arbeitern und Angestellten, gewählt. 9342 Arbeiter waren wahlberechtigt, 7805 = 83,5% übten ihr Wahlrecht aus. 298 ungültige Stimmen wurden abgegeben. 60 Kandidaten waren nominiert worden, 20 wurden gewählt. Die Angestellten entsandten von 11 Kandidaten fünf Vertreter in den Betriebsrat. Von 1328 wahlberechtigten Angestellten gingen 1032 = 77,1% zur Urne. 45 = 4,4% der Stimmen waren ungültig. Dem neuen Betriebsrat gehören an bei den Arbeitern: Albert van Ackern, Heinrich Bongers, Winand Blonden, Walter Blosssey, Heinrich Dehnen, Michael Dombrowski, Heinrich Eimers, Wilhelm Franzen, Paul Gräf, Wilhelm Hackenbroich, Heinrich van Hertten, Wilhelm Hövelmann, Maria Lembken, Josef Maschewski, Johann Mechmann, Friedrich Neuhäuser, Hermann Neumann, Johann Pohl, Eberhard Sauerbier, Leo Ziegler; bei den Angestellten: Paul Christophers, Heinrich Peters, Egidius Radermacher, Johann Schroer und Johann Wintjes. Die Funktionen wurden folgendermaßen verteilt: 1. Vorsitzender Heinrich Bongers, 2. Vorsitzender Heinrich Peters, Protokollführer Johann Wintjes, Sozialwesen Johann Mechmann, Wohnungswesen Eberhard Sauerbier, 4. Freistelle Winand Blonden, Beauftragte für Meiderich Leo Ziegler und Walter Blosssey. Die Ausschüsse setzten sich wie folgt zusammen: Ordnungsausschuß: Blonden, van Hertten, Hövelmann, Neumann, Peters, Ziegler; Sozialausschuß: Blosssey, Franzen, Illguth, Mechmann, Schwalm, Frl. Sickmüller; Lohn-, Akkord- und Gehaltsausschuß: Christophers, Eimers, Hövelmann, Mechmann, Neumann; für Meiderich: Radermacher und Ziegler.

\*

Einen Fotowettbewerb hatte die Stadt Dinslaken ausgeschrieben. Für die Stadtwerbung wurden Bilder gesucht, die den Menschen an seinem Arbeitsplatz in Dinslaken zeigen sollten. Zahlreiche Fotos wurden eingereicht, so daß die Entscheidung nicht leichtfiel. Der 1. Preis mußte sogar geteilt werden. Einer dieser beiden 1. Preisträger ist Wilhelm Baßfeld aus Dinslaken-Hiesfeld, Karlstraße 25. Mit dem hier veröffentlichten Foto aus dem Werksgelände unseres Dinslakener Werkes schlug er seine Mitbewerber aus dem Feld. Wie wir von der Stadtverwaltung Dinslaken noch erfahren, waren zahlreiche Teilnehmer des Wettbewerbs an dem gestellten Thema „Mensch am Arbeitsplatz“ vorbeigegangen. Um so erfreulicher ist es, daß gerade unser Dinslakener Werk das Objekt eines der preisgekrönten Fotos war.



\*

August Thyssen als Vater der modernen Verbundwirtschaft stand im Mittelpunkt eines Vortrages von Prof. Dr. Dr. Rudolf Stampfuß im Hamborner Handelshof. An dem Abend, der von der Niederrheinischen Gesellschaft für Heimatpflege gestaltet worden war, nahmen über 500 Gäste teil, unter ihnen auch Hans Josef Thyssen, der Großneffe des überragenden Industriepioniers, der ergänzend sagte: „Ich weiß, daß sich mein Großonkel freuen würde, wenn er diese nachträgliche große Ehrung hier noch hätte miterleben können; denn er hat immer auf dem Standpunkt gestanden: „Was ist mein Werk ohne die große Gefolgschaft, die es aufgebaut hat, ohne den Arbeiter und Angestellten, den Techniker und den Kaufmann!“ — Es wäre erfreulich, wenn die gleiche Vortragsveranstaltung auch in der alten Thyssenstadt Mülheim stattfinden könnte, da sie sicher großen Zuspruch finden würde.



„Kinder, laßt mich bloß in Ruhe — wozu so teure Unfallschuhe!“

2. Preis zu 50 DM in unserem letzten Wettbewerb:

## Max hatte seine Eigenarten

Als wir uns kennenlernten, war Max sieben Jahre alt — so wurde mir erzählt. Er war kein sehr hübscher Kerl und auf einem Auge blind. Daß er Vegetarier war, sah ihm wirklich niemand an, denn er wog immerhin 950 kg = 19 Zentner! Max war unser Zugpferd, ein schwerer Belgier.

Max zog den Wagen, mit dem täglich das Stückgut zum Bahnhof gebracht und auch die Stadtkundschaft beliefert wurde. Ich war Beifahrer. Max war brav wie ein Lamm und tat keiner Fliege etwas zuleide — aber er hatte auch so seine „Eigenarten“. Langsam und phlegmatisch, den Kopf fast auf dem Boden hängend und müde hinkend, so zockelte er seines Weges, und nichts konnte ihn aus der Ruhe bringen. Doch eine Ausnahme gab es: eine Dampfwalze! Wenn er ihr begegnete, gab es kein Halten mehr. Den Kopf hochgereckt, kam es zu Galoppsprüngen, die einem Ziegenbock Ehre gemacht hätten — und weg war Max. Er beruhigte sich aber bald wieder, schüttelte die Mähne und schnaubte mit aufgeblähten Nüstern, als wolle er sagen: „So ein Teufelsding!“ Aus kleineren Fahrzeugen machte er sich kaum etwas. Manchmal versuchte er nur, einen vorbeijagenden Personenwagen mit einem freundschaftlichen Schnappen zu begrüßen.

Mit allen Arbeitern im Werk hielt er gute Freundschaft. Viele brachten ihm altes Brot mit, das er mit Vorliebe verzehrte, aber es mußte trocken sein; beschmierte Schnitten ließ er unberührt. Ein bißchen Verstand hatte er auch in seinem großen Kopfe. Stand er im Stall und scharte mit dem Huf, so hieß das „Ich habe Durst!“ Im Winter, wenn es sehr kalt war und der Fuhrmann halb erfroren auf seinem Bock saß, hielt Max auf dem Rückwege stets vor derselben Wirtschaft an und ging keinen Schritt weiter, bevor sein Herr nicht abgestiegen war und „getankt“ hatte. So wurde er unser Freund. Aber einmal war ich doch wütend auf den Guten, und das kam so: Jeden Monat wurde Max beim Hufschmied ein Viererpaar neue Schuhe verpaßt. Das war für ihn wohl dasselbe wie ein Gang zum Zahnarzt für uns. Eines Tages sollte ich Trauzeugen spielen und wollte um 11 Uhr nach Hause gehen. Meine gute Hose hatte ich anbehalten. Aber der Teufel hatte seine Hand im Spiel. Ausgerechnet an diesem Tage mußte Max zum Schmied; und ausgerechnet hatte es der Fuhrmann im Kreuz,



2. Preis zu 50 DM: Willi Hable, Mülheim »Mutter und Kind«

und ich mußte die Hufe halten, obwohl ich keine Ahnung davon hatte. Die Vorderbeine waren schnell untergeschlagen; aber als es an die Hinterhufe ging, wurde Kamerad Max sichtlich nervös. Er tat so, als ob er auf drei Beinen nicht stehen könne und jeden Moment umfallen müsse. Er legte sich mit seinem ganzen Gewicht auf mich, so daß ich mich mit aller Kraft dagegenstemmen mußte. Dazu kam noch der beißende Qualm des verbrannten Hornes — die Augen trännten, und der Schweiß tropfte mir vom Gesicht; aber endlich war der eine Huf fertig. Beim letzten Eisen aber hatte sich Max anscheinend eine neue Teufelei ausgedacht. Immer wieder zog er den Huf an, ich aber hielt krampfhaft fest. Doch dann hob er mit einer eleganten Bewegung den Schweif und dann ... kam die Bescherung! Mit einem Bein stand ich genau drunter, doch ich konnte es nicht wegziehen, sonst hätte ich den Halt ver-



2. Preis außer Konkurrenz: Horst Inderbieten »Im Thomaswerk II, Ruhrort«

loren und das Bein loslassen müssen. Das wollte ich aber keinesfalls, lieber sollte er mir die Hose bekleckern, als daß ich mich auslachen ließe. Innerlich kochte ich vor Wut über diesen Mistbock. Natürlich wurde ich ausgelacht, und wie ...! Mit meiner braun gefärbten und nach Roßäpfeln duftenden Hose mußte ich dann durch die halbe Stadt laufen und mich nochmals umziehen. Ich wünschte Max in die Hölle. Aber als ich am anderen Morgen in seine treuen Augen schaute, schmolz mein ganzer Grimm, und es langte nur zu einem leicht vorwurfsvollen: „Aber Max! Das war gar nicht nett von dir!“, während ich ihm traurig in der Mähne kraulte. Und Max schien sich seiner Taktlosigkeit zu schämen und grub seine Nase tief in die Futterkiste.

Einmal mußten wir mit dem Fuhrwerk eine Kreuzung überqueren. Aus der entgegengesetzten Richtung kam ein Lastzug. Wir waren gerade auf der Straßenmitte, als der Lastzug vorbei war. Im selben Moment schoß auch schon ein Pkw dahinter hervor. Fuhrmann und Autolenker bremsen gleichzeitig, aber es war schon zu spät. Max stieg vorn hoch, und dann gab es einen Krach. Als ich die Augen wieder aufmachte, stand Max seelenruhig mit beiden Vorderhufen auf dem Trittbrett des Autos, aber er war heil geblieben. Der Autofahrer besah sich seinen verbeulten Kotflügel, schaute zu Max auf — und dann brauste er ab, als säße ihm der Teufel im Nacken. Kamerad Max wieherte ihm freudig nach, das war wieder ein Spaß nach seinem Geschmack gewesen.

Heute gehört Max nicht mehr zu uns. Als das Werk, in dem er seinen Arbeitsplatz hatte, nach Immigrath verlegt wurde, konnte man ihn nicht mitnehmen. Das Zeitalter der Technik hatte keinen Platz mehr für ihn, Autos waren beweglicher und schneller! — Max wurde an einen Karussellbesitzer verkauft, der sicher auch nicht schlecht zu ihm ist. Vielleicht sehnt er sich hie und da zu uns zurück, wenn wir an ihn denken.

Hans Renselmann, RW I, Düsseldorf-Lierenfeld

## Zum ersten Male in Europa...

wurde auf dem Flughafen Düsseldorf-Lohausen ein Radarturm aus einer Stahlrohrkonstruktion errichtet. Der Turm dieser modernsten deutschen Rundsicht-Radaranlage ist aus dem Spezialbaustahl HSB 50 von Phoenix-Rheinrohr konstruiert. Seine Höhe beträgt 24 Meter. Auf ihm sitzt der 4 Meter hohe und 3 Meter breite Radarreflektor, der 1 Tonne schwer ist und sich exzentrisch rotierend bewegt.

Es galt für die Ingenieure von Phoenix-Rheinrohr, nach dem Stahlrohrprinzip einen Turm zu konstruieren, der alle gestellten Bedingungen zu erfüllen hatte. Der Reflektor oder Spiegel darf vor allem bei einer horizontalen Höchstbelastung in 28 Meter Höhe keine Durchbiegung von über 35 Millimeter haben. Er ist für einen Winddruck von 3,4 Tonnen berechnet. Die freistehende Stahlrohrkonstruktion erwies sich als äußerst geeignet; denn eine Verschalung des Turmes hätte die Angriffsflächen des Windes vermehrt, so daß seine Wirtschaftlichkeit in Frage gestellt worden wäre. Durch die Wahl der Rohrkonstruktion wurde gegenüber anderen Bauweisen die Windangriffsfläche um 45 Prozent herabgemindert und so eine leichte, aber sehr verdrehsteife Bauart erreicht.

Der ganze Turm ist nur 14 Tonnen schwer und besteht aus Rohrtteilen der verschiedensten Durchmesser, die zusammengefügt eine Länge von 520 Metern ergeben würden. 3 Meter beträgt die Kantenlänge des vierstieligen Turmes an der Bodenverankerung und 1,65 Meter an der oberen Plattform, auf der der sogenannte Radarreflektor oder -spiegel angebracht ist.

festzustellen. Es dient damit zur Unterstützung der Bewegungskontrolle der Flugzeuge im Luftraum um den jeweiligen Verkehrsflughafen. Je nach der Flughöhe beträgt die erwartete Reichweite der Anlage 50 bis 90 Kilometer. Die für Lohausen noch zusätzlich geplante Landeradaranlage ist besonders für Schlechtwetterlandungen bestimmt.

Die Rundsicht-Radaranlage bietet auf einer mittleren Wellenlänge von 10,7 Zentimetern (2700 bis 2900 MHz) eine Spitzenleistung von fast 500 Kilowatt. Die Auswertung der Anzeigen des Radargerätes erfolgt im Flugsicherungskontrollturm des Flughafens. Der Flugsicherung wird damit eine wesentliche technische Neuerung an die Hand gegeben. In Düsseldorf-Lohausen arbeitet man zur Zeit noch nach dem sogenannten Instrumentenlandesystem, d. h., die Flugzeugführer der in dem ihnen zugewiesenen Luftraum sich bewegenden Maschinen geben ihre Flugwerte durch und werden über Sprechfunk in die jeweilig freien Anflugschneisen und Landebahnen des Flughafens der Landeshauptstadt eingewiesen.

Wenn die neue Radareinrichtung fertiggestellt ist, wird die Arbeit für das Flughafenpersonal wesentlich leichter sein; denn das auf dem Stahlrohrturm montierte Radar-Rundsichtgerät nimmt im Umkreis von 50 bis 90 Kilometern alle ankommenden und abfliegenden Maschinen auf und überträgt jede ihrer Bewegungen auf einen Bildschirm. Hier kann eine genaue Kontrolle der Bewegungen erfolgen, und über Sprechfunk können dann — wie früher — die Anweisungen an die Piloten für Ver-

## RADARSPIEGEL KREIST AUF STAHLROHRTURM

Die Monteure von Phoenix-Rheinrohr errichteten den vom Werk zum Aufbau fertig vorbereiteten Turm am 2. Januar im Laufe eines einzigen Tages. Der Radarreflektor wurde von denselben Monteuren mit zwei Beauftragten von Telefunken am 4. Januar aufgesetzt und befestigt. Die Montage der Elektroanlagen des Reflektors war zum ersten Male einer deutschen Firma, und zwar Telefunken, Berlin, übertragen worden. Als Reflektor wurde das nordamerikanische Modell HSR-3 der Firma D. S. Kennedy & Co. aus Cohasset im Staate Massachussets verwendet.

Man hat in Düsseldorf im Gegensatz zu den beiden anderen deutschen Radartürmen in Hamburg und Frankfurt und den übrigen europäischen Türmen, die aus Profilstahl errichtet wurden, die Rohrkonstruktion gewählt, weil sie leichter ist, dem Wind geringere Angriffsflächen bietet und sich für eine vielleicht einmal notwendig werdende Verlegung im Raum des Flughafens als geeigneter herausgestellt hat. Der gesamte Radaranlagenbau, der in Düsseldorf vor allem noch durch eine Radarlandeeinrichtung ergänzt werden soll, wird bis Ende des Jahres voraussichtlich beendet sein und voll in Betrieb genommen werden können. Das ist die Ansicht des Leiters der Bundesanstalt für Flugsicherung in Düsseldorf.

Die Radar-Rundsichtanlage mit dem Radarreflektor ist ein Funkortungsgerät, das zusätzlich zu Hilfe genommen wird, um den Standort des Flugzeuges im Rahmen der Reichweite des Gerätes

haltungsweise und Landung gegeben werden; denn mit dem Radargerät kann man nicht nur ihre Höhe feststellen, sondern auch ihre Geschwindigkeit und ihre Bewegungsrichtung. Auf dem Bildschirm erscheint klar der Standort des Flugzeuges, wenn es in den Luftraum des Flughafens einfliegt. Es wird beobachtet, angewiesen und auf dem Landeradar übernommen. Der Radarlotse hat also bis in den Umkreis von 90 Kilometern jedes Flugzeug erfaßt. Auf der Anzeige sind die Maschinen als helle Punkte zu sehen. Er behält sie alle unter Kontrolle und kann sie zügig in die Einflugschneisen leiten, wo sie vom Landeradar erfaßt und heruntergesprochen werden. Die Anlagen des Düsseldorfer Flughafens sind die ersten in Deutschland, die nach einer amerikanischen Lizenz gebaut wurden. Dieses System bietet den großen Vorteil, daß mehrere Kontrolleure gleichzeitig mehrere Flugzeuge in kürzestem Abstand zu jeder Zeit sicher heruntersprechen können. Es hat sich vor allem während der Zeit der Berliner Luftbrücke bei schlechtem Wetter und einer Dreiminuten-Landefolge bewährt.

Eduard Gerlach

Richtmeister Grote und die Monteure Manus, Söder und Heischied überprüfen nach der Montage den Aufbau und die Empfindlichkeit des Turms bei Winddruck. Jetzt muß von ihnen noch der Radarreflektor auf das Stahlrohrgerüst montiert werden

Oben: Der 24 m hohe Turm mit dem Radarreflektor als Funkortungsgerät. Unten: Die Monteure Söder, Vossen, Manus und Richtmeister Grote bei der Arbeit



# Die Unfallkosten werden umgelegt

Das neue Vorbelastungsverfahren der Berufsgenossenschaft dient allen

Jeder Unternehmer ist gesetzlich verpflichtet, durch Beitragsleistungen an die Berufsgenossenschaft den Arbeitnehmer vor materiellem Unfallschaden zu schützen. Allein die Leistungen der Phoenix-Rheinrohr AG beliefen sich im letzten Jahr auf über 2 Millionen DM. Die Beiträge, die unsere Gesellschaft monatlich aufzubringen hat, wurden bis Ende 1955 nach Maßgabe der Belegschaftsgröße bzw. Lohnsumme und der Gefahrenklassen errechnet. Die Zahl und das Ausmaß der gemeldeten Unfälle hatten also auf die Beitragshöhe gar keinen Einfluß. Infolgedessen fand aber auch das gemeinsame Bemühen von Belegschaft, Arbeitsschutzstelle und Werksleitung, die Unfallgefahr zum Wohle des einzelnen und des Unternehmens abzuwenden, keine rechte Beachtung.

Insgesamt 5570 DM an Prämien für Verbesserungsvorschläge wurden im letzten Vierteljahr bezahlt.

Werk Ruhrort-Meiderich: Caspers, Walzw., Halbzeugstr. 1, 30 DM; Kamischke, Elektr. Betr., Stahlw., 80 DM; Ifländer, Walzw., Fertigstr. 5, 45 DM; Zimmermann, Elektr. Hauptwerkst., 30 DM; Kühlen, Bauabt., 15 DM; Schiller, Thomasw. I, 40 DM; Martens, Thomasw. I, 50 DM; Lorz, Thomasw. I, 70 DM; Jacobs, Masch.-Betr. I, 30 DM; Orlikowski, Masch.-Betr. I, 180 DM; Writsch, Wärmerst., 90 DM; Nemitz, Mechan. Hauptwerkst., 55 DM; Marx, Masch.-Betr./Krafthäuser, 25 DM; Arens, Lehlingswerkst., 100 DM; Schwarz, Bauabt., 20 DM; Medoch, Walzw., Str. 3, 30 DM; Reinke, Hochdruckkraftw., 30 DM; Düfen, Bauabt., 30 DM; Schönfeld, Techn. Betriebswirtschaft, 250 DM; Gaternann, Walzw., Fertigstr. 6, 80 DM; Rotter, Elektr. Betr./Krafthäuser, 20 DM; Berrens, Blocku. Knüppellager, 220 DM. — Gockel, Mechan. Hauptwerkst., 80 DM; Lein, Masch.-Betr./Krafthäuser, 400 DM; Rudat, Elektr. Betr., 80 DM; Ullrich, Elektr. Betr., 80 DM; Rüttgers, Gießmaschine, 30 DM; Kämerer, MB/Kraftw., 150 DM.

Werk Mülheim: Happel, Mauerwerkst., 40 DM; Kruck, Elektr. Abt. RW, 40 DM; Oesterwind, Rohrw., 200 DM; Murnik, Blechwalzw., 100 DM; Szopinski, Blechwalzw., 40 DM; Zimmermann, Masch.-Betr. II, 400 DM; Schütz, Masch.-Betr. II, RW, 250 DM; Hardt, Blechwalzw., 30 DM; de Bruyn, Hochdruck-Abt., 50 DM; Bürger, Rohrbearbeitung, 30 DM; Meyering, Stahlbau, 325 DM; Kleindick, Arbeitsvorber., 50 DM; Hesselmann, Stahlw., 35 DM; Matthäus, Masch.-Betr. I, St W, 35 DM; Kammerknecht, Überhitzerabt., 200 DM; Böckmann, Stoßbank III, 150 DM; Block, Wärmerst., 150 DM; Buddens, Masch.-Abt. I, 25 DM; Jansen, Elektr. Abt., 25 DM.

Werk Düsseldorf: Müller, Masch.-Betr., 100 DM; Gerdas, Masch.-Betr., 100 DM; Schmidt, Kranbetr., 25 DM; Kaulharsch, Masch.-Betr., 30 DM; Sassenrath, Masch.-Betr., 50 DM; Berndt, Masch.-Betr., 25 DM. — Hilden: Opel, 100 DM; Müschenhaus, 200 DM; Wischmann, 300 DM; Völlmer, 100 DM.

Dieses unvollkommene Beitragsverfahren ist auf Beschluß des Vorstandes und der Vertreterversammlung der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft ab 1. Januar 1956 durch ein abgestuftes Umlageverfahren, auch Vorbelastungsverfahren genannt, ersetzt worden, das die Zahl und die Schwere der Unfälle bei der Berechnung der Beiträge berücksichtigt. Die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Düsseldorf hat empfohlen, die Vorbelastung auch innerbetrieblich durchzuführen. Der Vorstand der Phoenix-Rheinrohr AG hat diesen Vorschlag aufgegriffen. Mit Wirkung vom 1. Januar 1956 wird nun die Gesamtsumme der an die Berufsgenossenschaft zu zahlenden Beiträge mit 100% als Vorbelastung zugrunde gelegt und nach der Zahl und der Schwere der Unfälle auf die einzelnen Betriebsabteilungen umgelegt. Die Umlage erfolgt nach folgenden Gesichtspunkten:

Für meldepflichtige Unfälle und Berufskrankheiten mit Arbeitsunfähigkeit bis zum 45. Tag nach dem Unfallzeitpunkt erfolgt eine Belastung mit 200,— DM, für Unfälle über den 45. Tag ohne Rentengewährung mit 2000,— DM und für rentenpflichtige und tödliche Unfälle und Berufskrankheiten mit 6000,— DM. Berufskrankheiten werden erst nach endgültiger gutachtlicher Feststellung vorbelastet. Wegeunfälle bleiben unberücksichtigt.

Wie durch diese Aufschlüsselung die Beitragshöhe — besonders bei leichteren Unfällen — beeinflusst werden kann, zeigt ein Beispiel: Wird einem Arbeitnehmer bei einer Fingerverletzung die Möglichkeit gegeben, eine leichtere Arbeit zu verrichten, anstatt krank zu feiern, so erhält nicht nur der Verletzte seinen vollen Lohn, sondern auch dem Unternehmen bleibt die Zahlung des Beitrages für diesen Unfall erspart. Die Betriebe sind angewiesen, solche Möglichkeiten zu nutzen und Wünschen Verletzter entgegenzukommen.

## Mitdenken steuerfrei

Nachrichtendienst der WomS

Mülheim (Ruhr), 31. Dezember

Die Phoenix-Rheinrohr AG, Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke, Düsseldorf — Mülheim — Duisburg — Ruhrort, beschert ihren Belegschaftsmitgliedern zum Jahresbeginn einige Überraschungen: Steuerfreiheit für die Prämien aller Mitdenker und Sonderurlaub für diejenigen, die besonders wertvolle betriebliche Verbesserungsvorschläge eingereicht haben.

„Mitdenker“ nennt man bei Phoenix-Rheinrohr jene Männer und Frauen, die sich Gedanken über eine Verbesserung auf irgendeinem Arbeitsgebiet gemacht haben (Arbeitserleichterung, Produktionsverbesserung, besserer Unfallschutz usw.), der dann zum Vorteil des Betriebes und der Belegschaft verwirklicht wird. Für diese Vorschläge gibt es Prämien, die mit dem Lohn oder dem Gehalt zusammen ausgezahlt werden. Dabei war bisher „Vater Staat“ der lachende Dritte, der bei jedem prämierten Verbesserungsvorschlag die Hand hinhielt: Wenn beispielsweise zum Monatslohn von 400 Mark 100 Mark Prämie kamen, mußte der Mitdenker plötzlich 500 Mark versteuern; von seiner Prämie blieben in manchen Fällen dann nur noch 60 DM übrig. Ab 1. Januar 1956 übernimmt nun das Werk alle Steuern für die Prämien und zahlt sie in voller Höhe aus.

Das neue Verfahren wickelt sich technisch so ab: Die Berufsgenossenschaft teilt nach Eingang der Unfallanzeigen die Vorbelastung der Arbeitsschutzstelle mit. Nach Überprüfung gibt die Arbeitsschutzstelle die Belastung für die Betriebsabteilungen bekannt, um den zuständigen Betriebsleitern die finanzielle Auswirkung der Unfälle eindringlich vor Augen zu führen.

Das neu eingeführte Vorbelastungsverfahren kann dazu beitragen, daß die Unfallgefahr im Betrieb noch erfolgreicher bekämpft wird und damit die Sicherheit der Belegschaftsmitglieder unserer Werke erhöht wird. Die von der Arbeitsschutzstelle eingeleitete Aktion unter dem Ruf „SS“ = „Sicherheit senkt Selbstkosten“ ist also nicht Ausdruck eines reinen Kostendenkens, sondern wird vielmehr getragen von dem Verantwortungsbewußtsein für das Leben und die Gesundheit eines jeden.



„Ich werde wie in alten Tagen weiter meine Latschen tragen.“

Und manches Jahr ging das auch glatt, doch da passiert's — die Zeh'n sind platt!

Nun feiert Willi — viele Wochen, hat Lohnausfall und kranke Knochen.

Und dann kuriert — kaum kann er laufen — sieht man ihn Unfallschuhe kaufen!

Weißt du noch?

## Ein Abendessen gab es in Duisburg vor dem ersten Weltkrieg schon für 8 Pfennig

36 Jahre lang war der jetzt 76jährige Johann Horn aus Homberg bei unserem Unternehmen in Ruhrort-Meiderich beschäftigt. Unzählige Arbeitskameraden hat er kennengelernt, unzählige Erlebnisse während seiner Zeit als Walzer und Vorwalzer gehabt. Im ersten Weltkrieg arbeitete seine Frau auch in unserm Werk. In einem Brief an die Werkzeitung läßt er einige dieser alten, meist heiteren Erlebnisse aus jenen Jahren anklingen.

Mit 15 Jahren wurde ich als Strecker an der alten Grubenschienenwalze eingestellt, nach drei Jahren war ich an der gleichen Maschine als Hobler beschäftigt. Das war kurz vor der Jahrhundertwende. Ich erinnere mich noch an ein Erlebnis, das ich als 18jähriger hatte. Mit einigen Arbeitskameraden hatte ich einen Bummel durch Duisburg gemacht. Wir landeten schließlich in der „Herberge zur Heimat“. Hier wollten wir zu Abend essen. Es gab Pellkartoffeln, Soße und eine Scheibe Blutwurst. Der Preis für das Gericht: 0,08 Mark (in Worten: acht Pfennig). Um den Herbergsvater etwas auf den Arm zu nehmen, fragte ich, wo das Kotelett sei, das meiner Meinung nach im Preis mit einbegriffen sein mußte. Aber der Herbergsvater verstand keinen Spaß. Es hätte fast eine Saalschlacht gegeben. Wir konnten nur mit Mühe und Not unser Essen hinunterschlingen und mußten uns dann aus dem Staub machen. Die Polizei war schon benachrichtigt. Aber damals gab es noch keine Funkstreife. Die Beamten mußten schön zu Fuß laufen, und wir „Aufwiegler“ konnten rechtzeitig verschwinden.

Mit 25 Jahren wurde ich an der Grubenschienenwalze Vorwalzer. Es war ein schweres Tagewerk. Der Dienst ging von 6 bis 18 Uhr! Und damals mußte man noch viele Arbeiten mit bloßer Körperkraft verrichten, die heute von Maschinen geleistet werden. Im ersten Weltkrieg trat auch meine Frau ins damalige Hüttenwerk Phoenix ein. Sie arbeitete als 2. Ofenmann (oder muß man sagen Ofenfrau?). Die Arbeit war aber für sie so schwer, daß sie später dringend einer Erholung bedurfte. Ich brachte sie mit unsern Kindern zu Verwandten nach Holland. Natürlich nahm ich mir auf dem Rückweg mehr Verpflegung mit, als es der Zoll gutgeheißen hätte. Daher mußte ich auch „schwarz“ über die „grüne Grenze“. Aber es ging längst nicht alles glatt ab. Zunächst einmal hatte ich mich auf meinem Fußmarsch verirrt. Und dann lief ich in ein Feuer-

gefecht zwischen deutschen Militärposten und holländischen Grenzern. So lag ich denn die ganze Nacht, bitterlich frierend, im Niemandsland. Aber immerhin war ich am nächsten Tag noch pünktlich zur Spätschicht wieder in Ruhrort. Und außerdem hatte ich Verpflegung mitgebracht. Denn wir alle hatten einen tollen Hunger. In Homberg, wo ich wohnte, gingen sogar die Mäuse auf Krücken. Not macht erfinderisch. Jedenfalls haben wir es verstanden, schlechte Zeit und schweren Dienst mit Humor zu überstehen.

Johann Horn, Homberg

### Das falsche Brühwürstchen brachte Freundschaft

Nach einem schweren Unfall vor einigen Jahren im Stahlwerk konnte ich nicht mehr meinen alten Beruf ausüben und wurde als Kranführer angelernt. Die ersten drei Tage fühlte ich mich wohl, aber dann kam der entscheidende vierte Tag, an dem ich allein fahren sollte. Aber es klappte schließlich doch alles wider Erwarten gut. Nur zwei Kollegen konnte ich es nie recht machen. So beschloß ich denn, dem „Hauptübeltäter“ einen harmlosen, aber wirkungsvollen Streich zu spielen. Obwohl ich ein treuer Kunde der Werksküche war, wollte ich heute einmal auf mein Essen verzichten. Es gab Kartoffeln, Bohnen und ein Brühwürstchen. Ich drückte das Würstchen von unten nach oben vorsichtig aus und verzehrte den Inhalt. Dann stopfte ich die Pelle mit Putzwolle aus, drehte den Zipfel wieder zusammen und legte die Wurst in das sonst noch unberührte Essen.

Nun bot ich meinem „Freund“ die Portion an. „Ich will nicht essen, mir ist nicht gut“, führte ich als Entschuldigung an. Schmunzelnd nahm er an und stellte das Essen ans Feuer. Schließlich hatte er sein „400er rund“ ausgeschmiedet und machte sich über die Bohnen her. Das Würstchen, als „besonderen Leckerbissen“, verwahrte er bis zuletzt. Aber wie schnaubte er vor Wut, als er plötzlich den Mund voll Putzwolle hatte! In hohem Bogen flog das falsche Würstchen weg. Und dann sind wir beide gute Freunde geworden.

Heinz Dietrich, Mülheim

### Ich gab meinem Chef Josef Thyssen Vorschuß

Es ist bereits eine halbe Ewigkeit her. Ich war damals Pförtner in unserem alten Verwaltungsgebäude in Mülheim. An einem Samstagnachmittag, kurz nach Büroschluß, kam Josef Thyssen, der Bruder des Gründers, in die Verwaltung gestürmt. „Hat die Hauptkasse noch auf?“ fragte er mich. Ich mußte verneinen. Josef Thyssen war wie versteinert über dieses Mißgeschick. „Aber ich muß doch Geld haben!“ sagte er schließlich. Und nun kam mein großer Augenblick. Ich durfte meinem Chef aus einer finanziellen Klemme helfen. Drei Mark gab ich ihm und dachte bei mir: Du kannst ja schließlich auch einmal deinem Prinzipal Vorschuß geben!“

Ich kannte Josef Thyssen übrigens ziemlich gut. So weiß ich noch um seine Vorliebe für Kaffee. Ich wohnte damals im alten Verwaltungsgebäude, und Josef Thyssen bestellte den schwarzbraunen Trank bei mir. Meine Frau bereitete ihn zu. Als er das erstmal Kaffee bestellt hatte und ich das Tablett zu ihm tragen wollte, schien mir der Kaffee zu stark. Ich fragte meine Frau: „Wieviel Bohnen hast du genommen?“ – „Zwei Lot“, lautete die Antwort. Und meine Reaktion: „Um Gottes willen, so starken Kaffee trinkt Herr Thyssen nicht!“ Aber Herr Thyssen trank doch. Und als er getrunken hatte, sagte er zu mir: „Bestellen Sie Ihrer Frau, der Kaffee könnte in Zukunft ruhig noch etwas stärker sein!“

Georg Müller, Mülheim

Über 40 Jahre sind es her, seit dieses Foto gemacht wurde. Es zeigt den Ruhrorter Gruben- und Fabrikbeamtenverein (von bösen Zungen Gruben- und Fabrikverdamntenverein getauft) bei einem Familienausflug nach Baerl am linken Niederrhein. Das war damals eine beliebte Schiffstour. Das Bild dürfte etwa aus dem Jahre 1911 oder 1912 stammen. Die alten „Phoenixler“ werden sich sicherlich noch erinnern und auch einige bekannte Gesichter auf dem Foto entdecken. Das Bild ist mehr als nur eine Erinnerung. Es ist ein Spiegelbild der damaligen Zeit: weißgekleidete Damen mit Riesensombros, würdige Herren mit martialischem Schnurrbart und „Bombe“. Und von den Kindern, die fast alle – der damaligen Mode folgend – glatzköpfig geschoren sind, arbeiten viele heute in unserm Unternehmen und sind an die Stelle ihrer Väter getreten.



Wo bleibt das liebe Geld?

## *Frau als Finanzminister*

Schnell geht so ein Jahr dahin. Soeben war dieses Jahr 1956 noch ganz „neu“. Nun haben wir schon fast ein Viertel davon hinter uns gebracht. Und was ist bereits von den guten Vorsätzen zu seinem Beginn untergegangen im Alltag?

Wir hatten uns z. B. ganz fest vorgenommen, ab Januar genau Buch zu führen über unseren Familienetat, über unsere Einnahmen, Ausgaben, über Kosten und Preise und vor allem darüber, wo — kurz und knapp — das liebe Geld eigentlich bleibt. Wir hatten uns ein funkel-nagelneues Haushaltsbuch angelegt. Wir hatten eine Liste aufgestellt, was alles von dem Geld, das ER nach Hause bringt, zu bezahlen ist und was nach Abzug der festen Unkosten, wie Miete, Feuerung, Licht, Gas, Zeitung, Radio und — leider auch noch — Raten, übrigblieb für das tägliche Leben.

Was blieb, geteilt durch 30 bzw. 31, wollten wir als unser tägliches Wirtschaftsgeld betrachten. Und wir wollten ganz bestimmt durch sparsames Wirtschaften und kluges Einkaufen davon immer noch einige Groschen einsparen und beiseite legen — für eine Überraschung — für die Erfüllung eines Wunsches, irgendwann einmal außer der Reihe, wenn sich die Groschen etwas angesammelt haben würden. Wir kauften im Januar das preiswerte Wintergemüse. Wir nutzten die billige Apfelsinenschwemme tüchtig aus und knauten etwas mit den teuren Eiern. Der Familie schmeckte es gut, ohne daß wir „das Feinste vom Feinen“

vorsetzten. Unser „Etat“ blieb in Balance. Und ER war guter Laune, denn er hörte keine Klagen über „dasteure Leben“ und darüber, daß wir wiederum mit dem Geld nicht auskämen.

Doch dann verblaßte der edle Eifer. Es ist so bequem, einzukaufen wonach einem gerade der Sinn steht, ohne „andie paar Pfennige“ zu denken und immer zu rechnen. Schon aber war es passiert. Die Zeit bis zum Lohn-

tag dehnte sich wie eine Ewigkeit. Bei unserem Kolonialwarenhändler hatten wir wieder „anschreiben“ lassen.

Muß das so sein? Eigentlich sollten wir uns einen Ruck geben und das so gut Begonnene wieder aufnehmen und durchhalten. Mit System und Ausdauer. Es ist heute soviel von Preisen und Löhnen, Konjunktur, Marktregelung, Weltmarktbewegungen und anderen, uns bisher recht wenig interessierenden Dingen die Rede. Und gerade diese Dinge können für eine Hausfrau so interessant sein. Wie nutzbringend sind die Marktberichte in den Zeitungen,



Die Hand am Ufer ist als „rettender Engel“ mit der Kamera geschickt eingefangen

wie aufschlußreich Meldungen über die Entwicklung des Butterpreises und die Einfuhr billiger Eier, über ein Überangebot an Mastschweinen, die voraussichtliche Kaffee-Ernte in Brasilien oder die kommende gute Kirschenernte. Mit ein wenig Nachdenken können wir entsprechend einkaufen und unser Geld „strecken“.

So lohnt es sich, nicht nur den Lokalteil und den Fortsetzungsroman in unserer Zeitung zu lesen, sondern ruhig auch einmal den Wirtschaftsteil zu studieren. Wir können manches daraus profitieren und wissen nicht nur Klatsch und Tratsch und „Sensationen“ zu erzählen. ER aber ist baß erstaunt, wenn er sich mit uns über Dinge unterhalten kann, „von denen Frauen (angeblich) nichts verstehen“. So durchgeführt, bringt unsere Tätigkeit als „Finanzminister der Familie“ viele Vorteile und wird nicht nur ein zähes, ständiges Rechnen sein, sondern auch Freude machen und Interessantes bringen. Unser sorgsam geführtes Haushaltsbuch aber erlaubt uns nach einiger Zeit ein echtes Urteil über die wirtschaftliche Entwicklung, und wir können mitreden, ohne gedankenlos nachzuschwätzen, was „man so sagt“.

Barbara Reichert, Düsseldorf



Von zweien macht einer immer das „richtige“ Gesicht, wenn Mutti knipst. Diesmal aber scheinen doch beide ganz richtig reagiert zu haben

# ZAHLEN SIE ZUVIEL STEUERN?

Heute wollen wir uns mit den Fällen befassen, in denen Ehemann und Ehefrau im Arbeits- oder Angestelltenverhältnis tätig sind. Es ist bekannt, daß beide Ehegatten ihrem Arbeitgeber eine Lohnsteuerkarte vorlegen müssen. Auf der Lohnsteuerkarte des Mannes ist die Steuerklasse eingetragen, die dem Familienstand entspricht; auf der Lohnsteuerkarte der Ehefrau wird die Steuerklasse I vermerkt. Dies hat zur Folge, daß dem Mann die volle Tarifbegünstigung für die Familie zugute kommt, während die Frau ihren Arbeitslohn so versteuern muß, als wäre sie noch ledig. In vielen Fällen führt diese Regelung zu Härten. Dies ist insbesondere dann der Fall, wenn die Einkünfte der Frau höher sind als die des Mannes. Die Frau müßte dann ihren Lohn verhältnismäßig hoch versteuern, während sich die Kinderermäßigung bei dem geringen Arbeitsentgelt des Mannes nicht voll auswirkt.

Um diese Härte zu vermeiden, hat der Gesetzgeber ab 1. Januar 1955 zugelassen, daß die Ehefrau in der Steuerklasse I besteuert wird, die dem tatsächlichen Familienstand entspricht. Der Ehemann wird dann jedoch in Steuerklasse I besteuert. Die Eintragungen auf der Lohnsteuerkarte werden auf Antrag beider Ehegatten von dem zuständigen Finanzamt vorgenommen. Wenn die Ehegatten dauernd getrennt leben, kann die Ehefrau den Antrag auch ohne den Ehemann stellen. Die Änderung kann jedoch frühestens in dem Zeitpunkt wirksam werden, in dem der Antrag gestellt worden ist. Wer von der Möglichkeit, daß die Frau dem Familienstand entsprechend und der Mann nach Steuerklasse I besteuert werden soll, Gebrauch machen will, sollte den Antrag frühzeitig stellen, da die Änderung der Steuerklassen nicht rückwirkend gilt.

In vielen Fällen läßt sich zu Beginn eines Jahres noch nicht übersehen, ob es zweckmäßig ist, einen Antrag auf Änderung der Steuerklassen zu stellen oder nicht. Sofern noch kein Antrag im Kalenderjahr gestellt worden ist, kann dies noch während des ganzen Jahres und im Lohnsteuerjahresausgleich erfolgen. Dabei ist jedoch zu bedenken, daß — außer wenn der Antrag im Jahresausgleich gestellt wird — eine Rückwirkung ausgeschlossen ist. Ist ein entsprechender Antrag im Kalenderjahr bereits gestellt worden,

so sind die Ehegatten das ganze Jahr hindurch an die Umkehrung der Steuerklassen gebunden. Erst beim Lohnsteuerjahresausgleich kann durch Antrag erneut der ursprüngliche Zustand wiederhergestellt werden.

Wird beim Lohnsteuerjahresausgleich ein Antrag auf Umkehrung der Steuerklassen gestellt und ergibt sich dadurch, daß der eine Ehegatte zuwenig Steuern gezahlt hat, so wird diese nacherhoben. Von einer Nacherhebung wird abgesehen, wenn der nachzufordernde Betrag 20,— DM nicht übersteigt.

Die nachstehenden Beispiele bieten einen Anhalt zur Berechnung des für den einzelnen günstigen Wegs:

## Beispiel 1:

Ein Ehepaar mit zwei Kindern, von denen beide Einkünfte aus nichtselbständiger Arbeit beziehen. Arbeitslohn des Mannes der Frau

|                 | DM     | DM     |
|-----------------|--------|--------|
| monatlich . . . | 280,—  | 420,—  |
| jährlich . . .  | 3360,— | 5040,— |

### Fall 1:

Nach Umkehrung der Steuerklassen wird die Frau nach III/2 und der Mann nach I besteuert, und die Steuerbelastung stellt sich wie folgt:

#### Ehemann:

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| (Steuerklasse I) | jährlich DM     |
| monatlich DM     | 177,— (LSt)     |
| 14,75 (LSt)      | 17,70 (KSt)     |
| 1,47 (KSt)       | 28,85 (Notopf.) |
| 2,50 (Notopf.)   |                 |
| 18,72            | 223,55          |

#### Ehefrau:

|                      |                 |
|----------------------|-----------------|
| (Steuerklasse III/2) | jährlich DM     |
| monatlich DM         | 90,— (LSt)      |
| 7,50 (LSt)           | 9,— (KSt)       |
| 0,75 (KSt)           | 25,65 (Notopf.) |
| 2,20 (Notopf.)       |                 |
| 10,45                | 124,65          |

Gesamtbelastung DM: 29,17 348,20

### Fall 2:

Wird kein Antrag auf Umkehrung der Steuerklassen gestellt, so ist der Mann in Steuerklasse III/2 zu versteuern und die Frau in Steuerklasse I.

#### Ehemann:

|                      |             |
|----------------------|-------------|
| (Steuerklasse III/2) | jährlich DM |
| monatlich DM         | — (LSt)     |
| — (LSt)              | — (KSt)     |
| — (KSt)              | — (Notopf.) |
| — (Notopf.)          |             |

#### Ehefrau:

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| (Steuerklasse I) | jährlich DM     |
| monatlich DM     | 466,— (LSt)     |
| 38,80 (LSt)      | 46,60 (KSt)     |
| 3,88 (KSt)       | 51,60 (Notopf.) |
| 4,45 (Notopf.)   |                 |

Gesamtbelastung Fall 2 564,20

Gesamtbelastung Fall 1 29,17 348,20

Mehrbelastung Fall 2 17,96 216,—

Es wird somit durch den Antrag eine Steuerersparnis von monatlich 17,96 DM und jährlich 216,— DM erreicht.

## Beispiel 2:

Ein kinderloses Ehepaar ist beruflich tätig. Der Ehemann verdient 350,— DM, die Ehefrau 500,— DM. Die Ehefrau arbeitet jedoch nur bis zum 30. Juni. Das Jahreseinkommen der Ehegatten beträgt dem-

entsprechend für den Mann 4200,— DM und für die Frau 3000,— DM. Die Ehegatten haben einen Antrag auf Umkehrung der Steuerklassen gestellt, der mit Wirkung vom 1. Januar genehmigt wurde.

#### Ehemann:

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| (Steuerklasse I) | jährlich DM     |
| monatlich DM     | 313,— (LSt)     |
| 26,05 (LSt)      | 31,30 (KSt)     |
| 2,60 (KSt)       | 39,05 (Notopf.) |
| 3,35 (Notopf.)   |                 |
| 32,—             | 383,35          |

#### Ehefrau:

|                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| (Steuerklasse II) | jährlich DM     |
| monatlich DM      | 22,— (LSt)      |
| 39,65 (LSt)       | 2,20 (KSt)      |
| 3,96 (KSt)        | 20,35 (Notopf.) |
| 4,95 (Notopf.)    |                 |
| 48,56             | 44,55           |

1. 1. bis 30. 6. Gesamtbelastung 80,56 DM 427,90 DM

1. 7. bis 31. 12. Gesamtbelastung 32,— DM

Da die Frau nur ein halbes Jahr gearbeitet hat und folglich der Jahreslohn unter dem des Mannes liegt, ist es zweckmäßig, zum Jahresausgleich einen neuen Antrag an das Finanzamt zu stellen. Dadurch ergeben sich nunmehr folgende Steuerbeträge:

#### Ehemann:

|                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| (Steuerklasse II) | jährlich DM     |
| monatlich DM      | 169,— (LSt)     |
| 14,05 (LSt)       | 16,90 (KSt)     |
| 1,40 (KSt)        | 32,30 (Notopf.) |
| 2,80 (Notopf.)    |                 |
| 18,25             | 218,20          |

#### Ehefrau:

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| (Steuerklasse I) | jährlich DM     |
| monatlich DM     | 128,— (LSt)     |
| 54,40 (LSt)      | 12,80 (KSt)     |
| 5,44 (KSt)       | 24,65 (Notopf.) |
| 5,85 (Notopf.)   |                 |
| 65,69            | 165,45          |

#### Gesamtbelastung

1. 1. bis 30. 6. 83,94 DM jährlich 383,65 DM

1. 7. bis 31. 12. 18,25 DM

Steuerersparnis mithin jährlich 44,25 DM.

Da der Antrag auf Wiederherstellung des alten Zustandes nur beim Jahresausgleich gestellt werden kann, empfiehlt es sich, nach Lage der Verhältnisse zu Beginn des Jahres keinen Antrag auf Umkehrung zu stellen. Dies kommt insbesondere dann in Betracht, wenn abzusehen ist, daß die Ehefrau nicht während des ganzen Jahres arbeiten, sondern bereits vorher aufhören wird.

## Wichtiger Hinweis

Der Lohnsteuerjahresausgleich wird in der Regel durch unsere Firma durchgeführt. Nur in bestimmten Fällen sind wir zur Durchführung des Lohnsteuerjahresausgleichs nicht berechtigt. Dies ist insbesondere dann der Fall, wenn nachträglich steuerfreie Beträge oder eine günstigere Steuerklasse geltend gemacht wird. Auch wenn für den Arbeitnehmer mehrere Lohnsteuerkarten ausgeschrieben sind oder der Arbeitnehmer nicht während des ganzen Jahres beschäftigt war, muß der Lohnsteuerjahresausgleich durch das Finanzamt des Wohnortes durchgeführt werden.

## Alle 8 Minuten werden im Thomaswerk II 16 t Stahl erzeugt

In den Hochöfen des Werkes Ruhrort, das haben wir beim letzten Mal gesehen, wird das Roheisen für die Thomasstahlwerke erzeugt. Auf dem Weg dorthin folgen wir heute den Roheisenpfannen, die gerade beim letzten Abstich am Hochofen gefüllt wurden. Dicke braune Rauchwolken weisen uns den Weg. Sie sind das weithin sichtbare Zeichen des Umwandlungsprozesses: aus Roheisen wird Stahl. An der Farbe können Sie erkennen, wie weit dieser Prozeß ist. Zunächst ist der Rauch kaum sichtbar, gegen Ende wird er immer dunkler. Eine hohe Halle mit mehreren kaminähnlichen Aufsätzen – das ist das Thomaswerk. Die Pfannen sind inzwischen in eine abseits gelegene Halle gefahren. Wir kommen hinzu, als ihr Inhalt in eine große Trommel entleert wird. Was sie zu bedeuten hat? Nun, das ist ein Mischer, der alles vom Hochofen kommende Eisen aufnimmt, um die durch die einzelnen Abstiche bedingten Schwankungen von Zusammensetzung und Temperatur auszugleichen, denn für das Thomasverfahren wird ein in seinen Eigenschaften gleichmäßiges Eisen benötigt. Selbst bei längerem Aufenthalt im Mischer kühlt es kaum ab. Nun wird der Mischer gedreht, und mit schwachem Strahl läuft auf der andern Seite Roheisen in eine Pfanne. Wie eine Wunderkerze zersprüht danebengelaufenes Eisen.

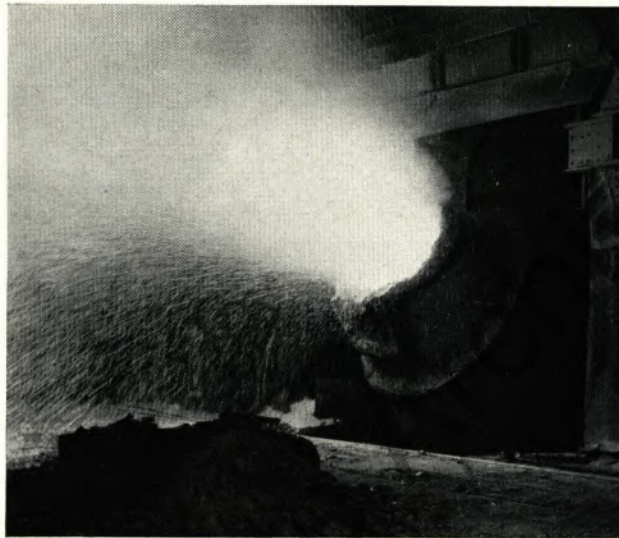
Zusammen mit der gerade gefüllten Pfanne erreichen wir die Arbeitsbühne des Thomaswerks. Rauch und Feuer schlägt uns entgegen, denn gerade ist einer der in einer Reihe stehenden Konverter heruntergekommen. Ein Feuerstrahl fegt über die Bühne. Das große, birnenförmige, drehbar gelagerte Gefäß wird ausgeleert. Man kann jetzt deutlich die Ausmauerung der Birne erkennen, auch den durchlöcherten Boden, durch den Preßluft beim Blasen gedrückt wird.

Sehen Sie, jetzt wird der Konverter wieder aufgerichtet und erhält Kalk. Anschließend wird das Roheisen eingefüllt und Schrott zugegeben. Nun beginnt eine neue Charge. Preßluft wird zischend durch den Boden geblasen. Und sobald das Eisen vor die Löcher läuft, fegt wieder ein Feuerstrahl über

die Bühne. Der Konverter wird in senkrechte Blasstellung gebracht. Im Inneren vollzieht sich mit großem Getöse die Umwandlung von Roheisen in Stahl. An der Flamme kann man den Verlauf erkennen. Die Gehalte an Silizium, Mangan, Kohlenstoff und Phosphor werden durch den Luftsauerstoff, der durch Zusatz von reinem Sauerstoff konzentriert werden kann, zum größten Teil verbrannt.

Warum der Charge Schrott und Kalk zugesetzt wird? Die aus der Verbrennung der Eisenbegleiter stam-

Beim Kanalguß fließt der Stahl mit hoher Geschwindigkeit ins Trichterrohr und von dort in mehrere Kokillen, die gleichzeitig von unten gefüllt werden.



Der birnenförmige Konverter im Thomaswerk II in Ruhrort wird umgelegt. Ein langer, gleißender Feuerstrahl fegt über die Arbeitsbühne

mende Wärme ist so hoch, daß die für das Vergießen des Stahls notwendige Temperatur von 1600 °C erreicht wird. Höher darf die Temperatur nicht werden. Also wird Schrott zugesetzt. Der Kalk ist notwendig, um den Phosphor entfernen zu können. Oberhalb des Metallbades bildet sich eine Schlacke aus Kalk, dem verbrennenden Silizium, Mangan und Phosphor. Während des Blasvorgangs sind Metall und Schlacke durchmischt. Eine Trennung in zwei Schichten erfolgt erst wieder, wenn das Bad nach dem Kippen zur Ruhe kommt.

Da, nun wird die Flamme dunkelbraun. Die Charge ist bald fertiggeblasen. Vorsicht jetzt! Der Konverter wird gekippt. Der Blasmeister entnimmt eine Probe und stellt fest, daß der Phosphor noch nicht genügend verbrannt ist. Noch einmal wird kurz nachgeblasen. Inzwischen hat ein benachbarter Konverter zu blasen begonnen. So erhellt ein Feuerstrahl nach dem andern die Arbeitsbühne.

Jetzt wird zunächst die Schlacke abgegossen. Vermahlen geht sie als hochwertiges Düngemittel in die Landwirtschaft. Beim Ausleeren des Stahls werden noch Legierungselemente zugegeben, um die geforderte Analyse zu erreichen. Die Dauer einer Charge mit 16 t Stahl beträgt etwa 20 Minuten. Da gleichzeitig mehrere Konverter arbeiten, werden im Thomaswerk II alle acht Minuten 16 t Stahl erzeugt.

Was geschieht nun mit dem flüssigen Stahl? Kommen Sie, wir sehen es uns in der benachbarten Gießhalle an! Hier fließt der Stahl in dickwandige, gußeiserne Behälter, die oben und unten offen sind und auf gußeisernen Platten stehen: die Kokillen. Sie können von oben, im fallenden oder Oberguß, oder von unten, im Kanalguß, gefüllt werden. Nach einiger Zeit ist der Stahl so weit erkaltet, daß die Kokille abgezogen werden kann. Im Inneren ist dieser etwa 5 t schwere Block noch flüssig, aber schon bringt ihn ein Wagen ins Walzwerk.

Der aus Roheisen durch Verblasen erhaltene Thomasstahl muß in seiner Zusammensetzung und seiner Erstarrung gut sein. Diese Faktoren sind entscheidend für die Qualität der daraus hergestellten Rohre, Bleche, Träger und Schienen.

Dipl.-Ing. K. K. Aschendorff, Ruhrort.



# Steckenpferd=



## PARADE

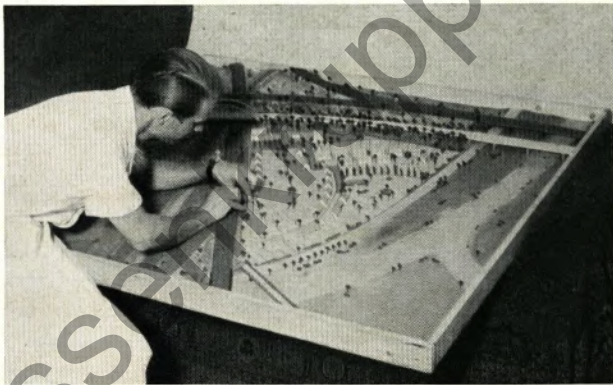
### BIERDECKEL AUS GANZ DEUTSCHLAND

Freude am Reisen und Wandern erweckte in Karl-Heinz Kaiser, Vorarbeiter im Mülheimer Rohrwerk IV, auch die Lust, Reiseandenken zu sammeln. Ziele seines Sammlerehrgeizes sind Stocknägel, die er an einen Nußbaumstock befestigt, und Anhängsel, die seinen Strohhut — auch Anisplätzchen oder Kreissäge genannt — zieren. Unser Foto zeigt ihn in voller „Kriegsbemalung“. Beim Reisen und Wandern wird die Kehle trocken; und da es wohl kaum ein besseres Mittel gegen den Durst gibt als den alten deutschen Gerstensaft, kam das Bierdeckelsammeln bald hinzu. Karl-Heinz Kaiser hat es zwar noch nicht zu dem Bierdeckelreichtum eines Peter



Frankenfeld gebracht, der bei jeder Fernsehsendung „1:0 für Sie“ seiner Sammlung schöne Exemplare hinzufügen konnte; aber es lohnt sich doch schon, seine Bierfilze zu bestaunen. Aus allen westdeutschen Landen von Flensburg bis Konstanz hat er sie zusammengetragen. Er kann seine Deckel vorerst nur in Kartons unterbringen und nicht wie ein richtiger Filzsammler die Wände damit schmücken; denn bei aller Begeisterung für sein Steckenpferd ist er sich darüber im klaren, daß sich das vielleicht nicht gut mit seiner jungen Ehe vertragen würde. Karl-Heinz ist ein zünftiger Bierdeckelsammler; denn er bewahrt nur die Filze solcher Biersorten auf, die er selbst einmal gekostet hat. — Na, dann prost!

### KLEINE MODELLE – GANZ GROSS



Herbert Bombitzky arbeitet am Modell der Siedlung, in der er wohnt

Ein Steckenpferd ganz eigener Art reitet Herbert Bombitzky, Talbotdieselfahrer bei der Meidericher Schlackenmühle. Er schreibt an die Werkzeitung: „Ich messe der Seite ‚Freizeitgestaltung‘ ganz besondere Bedeutung zu. Mir scheint, daß ein Großteil Unzufriedenheit des heutigen Menschen darauf beruht, daß er nicht weiß, was er mit seiner freien Zeit beginnen soll. Oft kennt er die echten Entspannungs-

möglichkeiten nicht. Ich glaube sie im Bauen von Modellengefunden zu haben. Durch die Abbildung des Modells unseres Werkes in Kanada angeregt, möchte ich hiermit mein Hobby vorstellen. Ich baue im kleinen alle möglichen Siedlungen, Häuser und Gebäude. Die Materialien suche ich, dem jeweiligen Zweck entsprechend, selbst aus. Mit Freuden konnte ich beobachten, wie meine Kleinen zu Hause das Wachsen der Arbeiten verfolgen. Und außerdem: mein Ansehen bei ihnen stieg seither gewaltig! Eine angenehme Begleiterscheinung. Darüber hinaus wurden sie selbst zu schöpferischem Tun angeregt. Und meine Frau? — Sie unterstützt mich nach Kräften und hilft sogar, wenn es ihre Zeit erlaubt. Mein großer Wunsch ist es, auch Schiffsmodelle zu bauen. Diese Arbeit bedeutet mir mehr als ein Kino- oder Gaststättenbesuch.“

### DER BEHERRSCHER VON KONIGINNEN

Ein Häuschen in der Siedlung „Freiheit“ in Düsseldorf-Eller, ein großer Garten mit vielen Obstbäumen und Beerensträuchern — das gehört zum Menschen Kaspar Spinnrock aus der Rohrbiegerei in Hilden, und das macht auch sein Steckenpferd



aus. Als man Kaspar Spinnrock im Jahre 1932 die Tauben gestohlen hatte, setzte er auf eine neue Liebhaberei, er wurde Bienenvater und Herrscher über 5 Völker. Ein Bienenvolk geht mit etwa 3000 bis 5000 Bienen in den Winter und wächst bis zum Mai auf 6000 bis 7000 Tiere an. Die Erfahrung vieler Jahre und die Begeisterung für sein Steckenpferd haben Kaspar im Raum von Eller als guten Imker bekannt werden lassen. Die Elleraner sind ein bienenfreudiges Völkchen. Allein in Kaspar Spinnrocks Wohngegend leben auf 1 qkm 55 bis 60 Bienenvölker. Es ist lehrreich und unterhaltsam, ihn von seinen besonderen Kniffen oder von seinen Heilerfolgen mit Honig erzählen zu hören: Und Mutter Spinnrock doziert begeistert mit. Wie unser Bild zeigt, arbeitet Kaspar am Kasten nur mit der Zigarre; einen Schutzkorb aus Draht hat er nicht nötig, er ist gegen Bienenstiche gefeit. Einziges Handwerkszeug ist eine große schnabelförmige Zange, mit der er die Rahmen mit den Waben reinhängt und rausnimmt. Die ganze

Familie freut sich, wenn die Honigaussbeute gut ist; darum geht es Kaspar Spinnrock aber nicht im letzten; er ist Bienenvater aus Passion, und man glaubt's ihm, wenn er sich zu seinem Steckenpferd bekennt: „Wer der Bienenzucht einmal verfallen ist, läßt die Finger nicht mehr davon.“



Und wer küßt mich? ...

Gabriele Stein, Mülheim

# Mir fehlte zum dunklen Anzug die Melone

Meine Erlebnisse in sechs Monaten als „Cityman“ in einem Londoner Stahl-Handelshaus

„Vielleicht wäre es doch besser, wenn Sie in einem schwarzen oder dunklen Anzug zum Dienst kämen!“ – Das war der Beginn meines ersten Arbeitstages in einem Londoner Handelshaus für Stahlerzeugnisse, das in der ganzen Welt einen guten Namen hat, und ich kam mir in meinem besten Sommeranzug unter den anderen, dunkel gekleideten Mitarbeitern fast wie ein aufgetakelter Pfau vor. Für sechs Monate sollte ich also nun ein „Cityman“ sein. Das heißt – ich war es nicht ganz, denn mir fehlten zu dem dunklen Anzug die Melone oder zu hochdeutsch auch „Bombe“, der lässig über den linken Arm gehängte Regenschirm und die weißen Wollhandschuhe. Obwohl mich diese Insignien eines ehrenwerten englischen Büroangestellten nicht auszeichneten, geriet ich jeden Morgen mit den anderen in den Strudel von Menschen, die von Bishopsgate, der englischen „Wallstreet“, angezogen werden.

Tag für Tag brachte mich die U-Bahn vom Süden Londons hinein in die City, die Geschäftsgegend der englischen Metropole, wo Tausende ihren Arbeitsplatz haben. Jeden Morgen zog ich mit dem großen Strom von Menschen an der Börse, an Hunderten von Banken, Export- und Speditionsfirmen vorbei zu meiner neuen Firma. Dort hatte ich mich schnell mit den englischen Kollegen angefreundet, und jeder war mir bei meiner Arbeit behilflich. Wir waren schon nach kurzer Zeit die besten Freunde. Die Arbeit begann morgens um 9.30 Uhr, und wir arbeiteten bis 17.30 Uhr mit einer Stunde Mittagspause, in der es sogar möglich war, Tennis zu spielen, und zwar mitten in der City. Der späte Beginn der Dienstzeit hängt mit den vielfach sehr weiten Anmarschwegen der Menschen zusammen. Die Flächenausmaße dieser Stadt sind so groß, daß man sie mit keiner deutschen Stadt vergleichen könnte. Ich möchte sagen, von Dortmund bis Düsseldorf oder sogar Köln, das ist London. 8 Millionen Menschen leben hier, nicht nur Engländer, alle Nationen sind hier vertreten. Es halten sich täglich fast 12 bis 13 Millionen Menschen in London auf. Es gibt hier über 30 000 Taxis, und Hunderttausende von Menschen kommen mit Bussen, Eisenbahn, U-Bahn oder ihrem eigenen Wagen in die Stadt. So kann man sich vorstellen, was hier für ein Verkehr herrscht, er ist aber trotzdem mustergültig geordnet. Es herrscht eine Disziplin, wie wir sie in Deutschland leider nicht kennen. Es gibt hier kaum ernste Verkehrsunfälle, obwohl man in England meist schneller fährt als bei uns hier.

In England hat man in den meisten Firmen schon seit langem die Fünftagewoche mit vierzigstündiger Arbeitszeit bei vollem Lohnausgleich eingeführt. Der Engländer weiß auch, wie er sein verlängertes Wochenende gestaltet. Samstags geht er oft zu den verschiedensten Sport- oder Kulturveranstaltungen, und sonntags widmet er sich seiner Familie, macht Spaziergänge, fährt hinaus aufs Land oder in die Parkanlagen von London, die in ihrer Schönheit und Anlage ihresgleichen suchen. Besonders gut gefiel es mir in dem Erholungspark Kew-

Gardens, den man oft als den schönsten der Welt bezeichnet. Er hat Ähnlichkeit mit der Essener Gruga, ist aber in der Anlage weiter, großzügiger und prächtiger. Zwischen den bunten Beeten und saftiggrünen Baumgruppen sind große Gewächshäuser gebaut, in denen mich der Zauber einer Urwaldlandschaft umfing. In anderen Treibhäusern wachsen Bananen, Apfelsinen und Zitronen in einer solchen Üppigkeit, daß man versucht, nach den verbotenen Früchten zu greifen. So wurde in mir der alte Adam-Komplex wieder erweckt. Eine besondere Pflege gilt den großen Rasenflächen; das ist so in den öffentlichen Anlagen und

auch in den häuslichen Gärten. Mindestens einmal in der Woche – es ist zumeist eine Beschäftigung des Sonnabendnachmittags – wird der grüne Teppich gestutzt, wie mit Kamm und Schere. Trotz dieser Vorliebe des Engländers für den Rasen gibt es – im Gegensatz zu den deutschen Verhältnissen – eines fast nicht: das Schild „Betreten des Rasens verboten!“

Man läuft lieber über den weichen Rasenteppich als über die Asphaltwege. Dicht besetzt ist jedes Stückchen Wiese an heißen Tagen; man bringt sich sogar in den Hyde-Park Liegestühle mit und läßt sich dort dann, auch im Badeanzug, von der Sonne rösten.

So hatte auch ich Zeit genug, am Wochenende die Stadt und die Menschen kennenzulernen, denn für mich war ja alles neu hier. Nach einigen Wochen Aufenthalt hatte ich sogar die Freude, eine Gruppe von Jungen und Mädeln, unter ihnen auch welche aus dem Mülheimer Werk, durch London zu führen. Sie waren auf der Durchreise nach Irland, der grünen Insel.

Wir ließen uns keine der bedeutenden Sehenswürdigkeiten entgehen, sei es die St. Paul's Cathedral, die Westminster Abbey, den wuchtigen Bau des Parlamentes, den Trafalgar Square mit der berühmten, alles überragenden Nelsonssäule oder den Buckingham Palace, den Sitz des englischen Königshauses. Während der Sommermonate hält sich die englische Königin jedoch oft auf ihren Sommersitzen auf. Einer der bedeutendsten ist wohl „Windsor Castle“ außerhalb Londons. Dieses Schloß besuchte ich auf einem Wochenendausflug. All diese neuen Eindrücke wirkten so auf mich, daß ich es vergaß, einsam und allein in einer großen Stadt zu sein. Das schönste Erlebnis hatte ich zur Zeit der berühmten Tennismeisterschaften, die die ganze Welt nach Wimbledon riefen. Durch Zufall und mit viel Glück bekam ich noch eine Karte für den „Centre Court“ und sah das vielleicht schönste Spiel der Meisterschaften, den späteren Wimbledon-Sieger Trabert gegen den Titelverteidiger Drobny.

Ende Oktober war dann die schöne Zeit in England für mich vorbei, und mit der Erkenntnis, eine Menge hinzugelernt zu haben, verließ ich dann doch etwas traurig „Good Old England“. Ich wurde seekrank, so daß der seelische Kummer auch noch durch ein körperliches Unbehagen vergrößert wurde. Nur ein Glück, daß diese eine getrübt Erinnerung von vielen schönen Erlebnissen meines Englandaufenthaltes überschattet wurde.

Hermann-Josef Solbach, Mülheim

## NUR NICHT AUFREGEN!

*Im Gewühle der Gefühle  
setzt man oft sich zwischen Stühle,  
was bei milderer Erregung  
und bei kühler Überlegung  
hätte sich vermeiden lassen.*

*Doch das sind des Lebens Tücken,  
daß die aller kleinsten Mücken  
überall auf dieser Erden  
schnell zu Elefanten werden,  
ehe wir's so recht erfassen.*

*Erst, wenn alles ganz verfahren,  
wird man drüber sich im klaren:  
So was ist Gefühlsverschwendung!  
Doch daraus die Nutzenanwendung?  
Stets die andern schreien lassen!*

Kurt Schumann, Düsseldorf

## Freund Minimax wurde zum Attentäter

„Es war einmal...“ So fangen alle Märchen an. Auch diese Erzählung müßte eigentlich so beginnen, obwohl sie gar kein Märchen ist, sondern sich tatsächlich im Mülheimer Werk zutrug. Aber sie mutet an wie ein Märchen. Dabei aber versichern alle Beteiligten, daß es sich genau so verhalten hätte. Also muß es wohl stimmen.

Der Held der Geschichte ist weder ein athletischer Ofenmann noch ein gedankenträchtiger Konstrukteur, sondern ein kleiner, unscheinbarer Feuerlöscher mit Namen Minimax. Schon seit einer kleinen Ewigkeit hing er im Korridor der Waschkabine in seinem Halter. Er hätte sicherlich den Zweck seines Daseins schon längst vergessen, wenn dieser nicht deutlich sichtbar auf seinem roten Leib geschrieben gewesen wäre. Noch nie war er zum Einsatz gekommen, sondern konnte immer nur von einem Feuer träumen, das mit seiner Hilfe dann rasch unschädlich gemacht werden könnte.

Sicherlich ist es nicht einfach, in die Gedanken- und Vorstellungswelt eines einfachen Feuerlöschers einzudringen. Aber bestimmt war Freund Minimax ein Hüter von Moral und guter Sitte. Deshalb konnte er auch jene beiden Gruppen gut leiden, die still und friedlich in den Duschaum kamen oder ihn in heiter gelöster Feierabendstimmung verließen. Aber mit der ganzen ihm innewohnenden geballten chemischen Ladung haßte er jene Gruppe besonders reinigungsbedürftiger Männer, die, meist nur mit klappernden Holzpantinen bekleidet, in unbekümmerter Nacktheit herumtobten. Oft genug kam er in Versuchung, ihnen einen dicken Strahl auf das nackte Fell zu spucken. Aber Halter und Pflichtgefühl hielten ihn vorerst noch davon ab.

Doch seine Stunde nahte. Eines Tages klapperte ein besonders übermütiger Trupp in Richtung Duschaum, neckte, drückte und schubste sich. Jeder wollte der erste sein. Bei dem großen Gedränge wurde plötzlich jemand gegen den scheinbar wehrlosen Minimax gestoßen. Der verlor äußere und innere Haltung und sprang, empört über den kräftigen Stoß, wütend aus dem Halter und rammte sich beim Aufprall auf den Fliesenboden den Druck-

knopf so tief in den metallenen Leib, daß sich der Verschluss an der Düse öffnete. Mit einem grimmigen Zischen schoß ein dicker Strahl mitten in die eben noch so fröhliche, plötzlich aber gewaltig erschreckende Gruppe. Fast gleich die nunmehr entstehende Verwirrung einer Panik, einem Chaos — nackte Männer schossen in wilder Flucht durcheinander, rissen nichts ahnende Arbeitskollegen um, verloren ihre Holzpantinen, stürzten, suchten verzweifelt Deckung vor dem scharfen, mit immer giftigerem Zischen entweichenden Strahl. In weiten Sprüngen suchten einige über die Treppe hinab ins Freie zu kommen.

Inmitten dieses Wirbels lag Minimax, Vergeltung speiend, durch den Rückstoß in immer neue Richtungen geworfen. Seinen Inhalt ergoß er jetzt willkürlich nach allen Seiten, stürzte sich auf andere, sich in Sicherheit wähnende Gruppen. Beherzte Männer glichen plötzlich einem Rudel aufgeschuchter Hühner.

Es mußte etwas zur Rettung getan werden. Vermutlich durch den kalten chemischen Guß wieder zu nüchterner Überlegung fähig, faßte sich einer der Nacktedeis ein Herz, nahm Minimax mit festem Griff und tobte mit ihm die Treppen hinab — eine eben noch schadenfroh vor sich hingrinsende Gruppe aus den unteren Waschräumen vor sich hertreibend. Gegen Decke und Wände rauschte jetzt der breite Strahl. Mit einem befreiten Aufseufzen schleuderte schließlich der so beherzte Nacktedei den Löscher auf die Straße.

Hier lag Minimax nun, drehte sich noch einmal wütend im Kreis und verströmte dann sinnlos seinen Inhalt auf das Pflaster. Aber während er seinen letzten Gluckser von sich gab, sah er tief befriedigt seine immer noch nassen Opfer durch das Treppenhaus schleichen. Und hörte sie — je nach Temperament — über die Bösartigkeit der Feuerlöscher im allgemeinen und im besonderen schimpfen.

Heinz Sonntag, Mülheim

## Möwen kamen als Frühstücksgäste

Jetzt, da die Kältewelle vorbei ist, denkt kaum noch einer an die Temperaturen bis zu minus 18° C, die uns im Januar/Februar heimgesucht haben. Und doch hat uns diese Kälte „liebe Gäste“ gebracht, an die sich mancher gern erinnert.

Flüsse, Seen und Teiche waren mit einer dicken, schweren Eisschicht bedeckt, und unsere Wasservögel wußten nicht, wo sie ihr Futter hernehmen sollten. Da erschienen plötzlich zwei Möwen vor den Fenstern im Rohrwerk-Betriebsbürogebäude. In eleganter Fahrt strichen sie dicht vor den Fenstern auf und ab. Zögernd

verharrten sie im Flug vor den Fenstern, die jetzt auch vereinzelt geöffnet wurden. Die ersten Brotkrümchen wurden geworfen, welche im blitzschnellen Zupacken in der Luft gefangen wurden. Nach und nach wurde fast jedes Fenster geöffnet, und überall war das Erstaunen groß, diese Wasservögel zwischen Kranbahnen, Leitungsrohren und Güterwagen anzutreffen.

Nach einer gewissen Zeit verschwanden diese beiden Möwen, anscheinend satt und zufrieden, und die Fenster schlossen sich wieder. Damit war aber noch nicht

Schluß. Diese beiden Tiere waren kaum weg, als wir eine regelrechte Invasion erlebten. Mindestens 50 Möwen flogen vor unseren Fenstern hin und her und forderten kreischend Futter. Das Frühstück wurde geopfert, Elektrokarrenfahrer hielten an und packten ihre Stullen aus. Kaum daß es am anderen Morgen dämmerte, waren unsere „Gäste“ wieder da. Und es war schön, mit anzusehen, wie fast jeder eine Tüte mit altem Brot aus Jacke oder Aktentasche zog und freudig gab. K. Speckbrück, Mülheim



Fritz: „So ein Pech! Erst friert mir die Leitung ein, und jetzt platzt auch noch das Rohr!“  
— Franz: „Hast du Dussel denn noch nie gehört, wie man das verhindert? Man muß bei Frostbeginn den Haupthahn abdrehen und alles Wasser aus der Leitung ablassen!“



## 2200 von uns reiten mehr als 1 PS

Von unsern rund 25 000 Werksangehörigen (ohne Tochterbetriebe) kommen täglich 7500 = 30% mit einem eigenen Fahrzeug zum Betrieb. Eine von der Werkzeugzeitung durchgeführte Zählung brachte folgende Ergebnisse: 5300 Räder, 1050 Fahrräder mit Hilfsmotor, Mopeds und Kleinkrafträder, 230 Motorroller, 760 Motorräder und 160 Autos. Da viele Fahrzeugbesitzer ihren „fahrbaren Untersatz“ im Winter aufbocken, werden sich diese Zahlen in einigen Monaten stark erhöhen. Jeden Tag reiten also mindestens 2200 Werksangehörige auf mehr als einem PS zum Betrieb. Das zeigt zwar, daß der Lebensstandard gestiegen ist, aber diese Entwicklung birgt auch Gefahren. Denn mit zunehmender Motorisierung erhöhen sich auch die Verkehrsunfallzahlen, steigt die Möglichkeit, auf dem Weg von und zur Arbeitsstätte zu verunglücken.

Schneller, mehr Zeit gewinnen, heißt die Parole. Also motorisiert man sich je nach Laune und finanziellem Leistungsvermögen: Moped, Krad oder Auto. Viele neue Kraftfahrer setzen sich auf ihr Fahrzeug, wissen zwar, wie sie zu fahren haben, aber nicht, was sie tun müssen, wenn die Maschine plötzlich einmal streikt. Der Mopedfahrer auf unserer Zeichnung scheint auch einer davon zu sein. Hat er die neue Maschine nicht richtig eingefahren? Einfahren, das heißt, den Motor so „hinzukriegen“, daß er später gleichmäßig, leistungsstark und ohne allzu großen Kraftstoffverbrauch läuft. Dazu ist es erforderlich, eine bestimmte, von den Fabriken angegebene Geschwindigkeit nicht zu überschreiten. Aber nicht genug damit: man muß mit Wechsellas fahren, Gas wegnehmen, Gas geben. Der Motor darf sich nicht an eine bestimmte Geschwindigkeit gewöhnen. Die Tourenzahl darf nicht höher als vorgeschrieben sein, sonst frißt sich der neue Kolben fest. Passiert es aber doch einmal: sofort Gas weg,

Kupplung ziehen. Und dann aufs neue versuchen. Meist hat sich der Kolben dann schon wieder gelöst. Falls nicht — ja, dann muß eine Werkstatt aufgesucht werden. Vielfach wird dann der Kolben nachgeschliffen. Das ist erstens kostspielig und zweitens ärgerlich, weil unnötig.

Viele „Neukraftfahrer“ scheinen die Bedeutung einer Kerze zu unterschätzen. Meist macht sie sich von selbst bemerkbar, wenn man längere Strecken verhältnismäßig schnell fährt. Plötzlich setzt dann die Zündung aus. Man hat das Gefühl, als halte eine starke Faust die Maschine fest. Doch dann schnurrt der Motor weiter. Aber nun ist es Zeit, die Kerze zu säubern. Man hat davon doppelten Vorteil: der Motor läuft wieder gleichmäßig, und der Benzinverbrauch hält sich in normalen Grenzen. Eine schlechte Kerze kann nämlich darauf sehr großen Einfluß nehmen. Und als dritter Punkt kommt hinzu, daß die Maschine nicht plötzlich mit einem lauten Knall stehenbleibt. Man hat dann meistens den Sonntagsanzug an und muß anschließend bei Tante Lieschen mit verölten Fingern Kuchen essen.

Wenn beim Fahren die Motorleistung plötzlich nachläßt, nicht mehr richtig durchgezündet wird und die Maschine nur noch müde brummt, liegt das meist an der Benzinzufuhr. Auf Reserve schalten — und man kann weiterfahren. Klappt es dann aber noch nicht, so ist entweder die Benzinleitung verstopft oder der Schwimmer klemmt. Der Motor erhält keinen Brennstoff mehr. Eine verstopfte Düse kann die gleiche Wirkung haben. Gerade bei nassem Wetter kommt das häufig vor, weil sich Wassertropfen vor die winzige Öffnung setzen können. Herausnehmen, durchpusten und notfalls den Fremdkörper entfernen — und die Maschine läuft wieder.

### Achtgeben — länger leben!

Im Bundesgebiet wird vom 18. bis 25. April d. J. eine Verkehrssicherheitswoche durchgeführt. Sie steht unter dem Motto: Achtgeben — länger leben! An alle Verkehrsteilnehmer ergeht dann besonders nachdrücklich der Ruf: Sei vorsich-

tig, nimm Rücksicht auf den andern! Gegenseitige Rücksichtnahme ist der beste Unfallschutz.

Sie genügt aber nicht allein, um mit dem heutigen Verkehr fertig zu werden. Dazu gehört vor allem eine genaue Kenntnis der Verkehrsregeln. Notfalls — ja, notfalls sollte man noch einmal in die Fahrschule. Man braucht sich dessen nicht zu schämen. Denn wer vor 20 Jahren seinen Führer-

### Da lacht der Motor und räuspert sich

Ein Hundertjähriger wird gefragt, wie er es gemacht habe, so alt zu werden. Er lächelte verschmitzt: „Ooooch, in den ersten 50 Jahren meines Lebens gab's noch keine Autos, und in den letzten 50 Jahren bin ich nicht mehr vor die Tür gegangen.“

schein gemacht hat, kann nicht all die neuen Änderungen kennen. Auch die Polizei führt regelmäßig Verkehrsunterricht durch. Wer häufig im Verkehr ist, wird von selbst diesen Weg gehen, falls er sich unsicher fühlt. Er gefährdet ja mit seinem Verhalten nicht nur andere, sondern vor allem auch sich selbst. An einer Verkehrsschulung teilzunehmen ist also nicht ehrenrührig, sondern Selbstschutz.

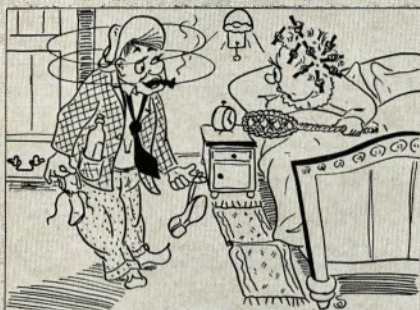
### Kein Führerschein für Mopeds

Der Ausschuß für Verkehrssicherheit beim Bundestag beschloß, für Mopeds keinen Führerschein einzuführen. Die Fahrer erhalten eine sogenannte „Mopedkarte“. Ihr Erwerb ist allerdings an den Nachweis bestimmter Kenntnisse der Verkehrsregeln gebunden. Die gleiche Regelung gilt auch für Inhaber von Fahrrädern mit Hilfsmotor.

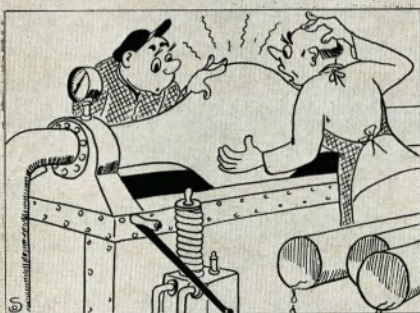
Ein Bild, wie man es täglich an unsern Werkstoren sieht: Feierabend



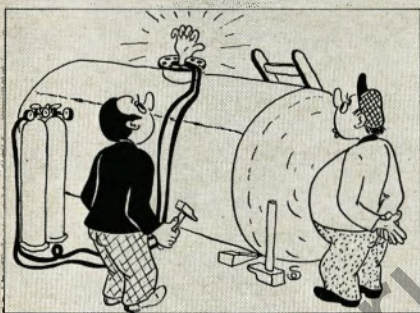
MIT  
DER  
PHOENIX-RHEINROHR-  
BRILLE BETRACHTET



„Ach nee – Bruch im Walzwerk – Überstunden gemacht, und ... seit gestern haste schon Urlaub, nicht wahr?!“



„Daß Stahlrohre mal in der Prüfpresse platzen, haben wir ja schon erlebt, aber sooo was noch nicht!“



„Hätten wir ihm wohl doch sagen sollen, daß die letzten Nähte von außen geschweißt werden!“



„In der Preßluftabteilung sind Sie beschäftigt? ... Sie sollten sich um Arbeit in der Abnahme bemühen!“



Tor 6 in Mülheim wird verlegt ... 40 Jahre im selben Tritt, da kann man sich auf einmal nicht so schnell umstellen!

Fern vom „Elternhaus“ beging auch diesmal unsere „Tochter“ in Linden ihre Weihnachtsfeier. Die gesamte Belegschaft fand sich im festlich geschmückten Kantinenraum ein, der sich nach dem Anwachsen der Belegschaft auf nunmehr 400 Beschäftigte schon wieder als zu klein erwies. Als Weihnachtsgeschenk der Geschäftsführung an die Belegschaft gab es ein Rundfunkgerät mit Lautsprecheranlage und Mikrofon für den Gesch.-Führer Pack (1.) u. Betriebsratsvorsitzender Seidler: Wunsch für 1956



Kantinenraum. Sehr viel Applaus erhielt der neugewählte Betriebsratsvorsitzende Rudi Seidler. Vom Weihnachtsmann hatte er den Spruch „Nur Einigkeit macht stark“ bekommen, der nicht nur die Wände des Betriebsratsszimmers zierte, sondern ihn auch ständig an seine Aufgabe mahnt. Nach Musikeinlagen des Werksorchesters begrüßte Geschäftsführer Pack die Belegschaft und meinte: „Unser großes Elternpaar Phoenix-Rheinrohr schaut heute sicher auch zufriedener auf seine Tochter in Linden herüber.“ In seinen weiteren Ausführungen gab der neue Geschäftsführer der Belegschaft einen Einblick in die heutige Auftragslage des Werkes und versicherte, daß die Geschäftsführung mit Umsicht darauf bedacht sei, die Aufwärtsentwicklung noch weiter zu fördern. Solo- und Chorgesänge des Werksorchesters umrahmten das festliche Geschehen.

Einen neuen Vorstand mußte der MGV „Sangeslust“ der Phoenix-Rheinrohr AG in Meiderich in seiner Jahreshauptversammlung am 21. Januar wählen. Der verdiente 1. Vorsitzende Wilhelm Bröker wollte „das Steuer des Vereinsschiffs in die Hände eines jüngeren Sangesbruders“ legen. Bröker hat die Geschicke seines Vereins 22 Jahre lang geleitet und nach dem Krieg unter großen persönlichen Opfern und Schwierigkeiten die „Sangeslust“ mühsam wieder aufgebaut. Verständlich also, daß die Mitglieder nicht gerade begeistert von seinem Entschluß waren. Aber einmütig (nur eine Gegenstimme) wählten sie Franz Rohner zum neuen Vorsitzenden. Sein Antrittsversprechen: „Meine Arbeit gilt der ‚Sangeslust‘, dem deutschen Lied und der Kameradschaft!“ Ihm stehen als weitere Vorstandsmitglieder zur Seite: 2. Vorsitzender Fritz Bröker, 1. Geschäftsführer Kurt Karrenberg, 2. Geschäftsführer Karl Wagner, 1. Kassierer Walter Brinkhoff, 2. Kassierer Hermann Wieacker, 1. Notenwart Heinrich Meerkamp, 2. Notenwart Karl Schuhmann. Zum Vorstand gehören noch vier Beisitzer, ein Fahnenträger und zwei Fahnenoffiziere. Chorleiter Becker wurde als Dirigent wiedergewählt. Im kommenden Jahr plant der Chor eine Sängerfahrt, mehrere Konzerte und Hafenkonzerte.

Einen Überblick über die Lage des Werkes Dinslaken gab Obergeringenieur Miebach in einer Belegschaftsversammlung in Dinslaken. Er berichtete von dem hohen Auftragsbestand, der nicht nur konjunkturnäßig bedingt, sondern konstant sei. Gemessen an diesem hohen Auftragsbestand, bereiten die Liefertermine Sorgen, weil sie nur mit Mühe eingehalten werden können. Aus diesem Grunde ließen sich Überstunden auch nicht immer vermeiden. Sie sollen jedoch nur in Notfällen gemacht werden. Obergeringenieur Miebach kündigte an, daß demnächst von Fachleuten der gesamte Ablauf der Stahlflaschenfertigung untersucht werden soll mit dem Ziel, möglichst weitgehend moderne Fließfertigung einzurichten. Die ganze Belegschaft wurde zur Mitarbeit aufgefordert. Betriebsratsvorsitzender Zinn gab den Vierteljahresbericht und erklärte ebenfalls, daß man die Überstunden auf ein Mindestmaß einschränken wolle.

Der Thyssen-Chor fährt zum Deutschen Sängerfest nach Stuttgart. Dieses Ereignis ist Teil eines reichhaltigen Veranstaltungsprogrammes für 1956, das auf der Jahreshauptversammlung am 21. Januar im Vereinslokal „Salamander“ bekanntgegeben worden ist. Besondere Erwartungen setzt man auch auf das Konzert, das am „Tag des deutschen Liedes“ im Juni zusammen mit den Brudervereinen der Werke Düsseldorf und Ruhrort-Meiderich veranstaltet wird. Im Juli machen die Sänger von Kugelfischer aus Schweinfurt ihren Gegenbesuch. Die bei der Jahreshauptversammlung anwesenden etwa 130 Sänger, Vertreter der Werksleitung und eine Anzahl fördernder Mitglieder sprachen dem bewährten Chorleiter Willy Giesen ihr Vertrauen aus. Auch der Vorstand wurde wiedergewählt. Ihm gehören an: Fritz in der Wiesche (1. Vorsitzender), Hermann Tietze (2. Vorsitzender), Hans Schiffmann (Geschäftsführer), Fritz Kube (Schriftführer) und Fritz Wrede (Kassierer), im erweiterten Vorstand die Sangesbrüder Esch und Dienstknecht.

Bei der Wuragrohr GmbH fand eine Betriebsversammlung statt, die im Zeichen des Weihnachtsfestes stand. Geschäftsführung und Betriebsrat gaben einen Rückblick auf die erfreuliche Entwicklung des Werkes im vergangenen Jahr, das neben hohen Ziffern in Erzeugung, Versand und Umsatz vor allen Dingen den Abschluß des umfangreichen Ausbaues der Werkshallen brachte. Dank



Betriebsratsvorsitz. H. Potier und Werksorchester während der Betriebsversammlung

der guten Beschäftigungslage konnten zahlreiche Neueinstellungen vorgenommen werden. Die sozialen Leistungen des Werkes wurden von dem Betriebsratsvorsitzenden gewürdigt, der die Schaffung eines neuen Aufenthaltsraumes und die Einrichtung einer Werksbücherei besonders würdigte. In den Ansprachen wurde das vorbildliche Vertrauensverhältnis zwischen Werksleitung und Belegschaft mehrfach hervorgehoben und der Hoffnung Ausdruck gegeben, daß dies dem Unternehmen auch in Zukunft erhalten bliebe. Die Darbietungen des Werksorchesters und des Werkschores, gemeinsam gesungene Weihnachtslieder und der Applaus zeigten, daß die Veranstaltung bei allen Anklang gefunden hat.

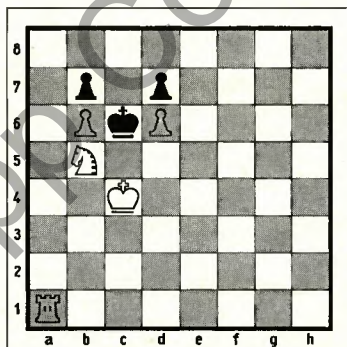
Sein Amt als Präsident des gemeinsamen Büros der Schrottverbraucher und der Schrottausgleichskasse in der Montanunion hat der Vorsitz unseres Vorstandes Dr. h. c. Goergen am 27. Januar niedergelegt. — Besondere Beachtung fand kurz vorher sein Vortrag vor dem Wirtschaftswissenschaftlichen Seminar der Universität Bonn über die Schrottversorgung in der Montanunion.

Die Leistungen des Jubilarenvereins Thyssenscher Werksangehöriger drücken sich u. a. in folgenden Zahlen aus: In 90 Fällen wurde 1955 ein Sterbegeld in Höhe von 40 DM gegeben. An Weihnachtsgeldern wurden insgesamt 1900 DM gezahlt. Bei goldenen und diamantenen Hochzeiten sowie bei Vollendung des 80. und 90. Lebensjahres gelangten Geldgeschenke zur Verteilung.

## Schach

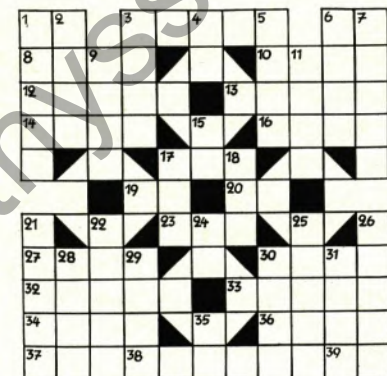
Weiß: Kc4, Ta1, Sb5, Bb6, d6. Schwarz: Kc6, Bb7, d7. — Weiß zieht und setzt in drei Zügen matt. Eine leichte und gefällige Aufgabe, die unseren Schachfreunden sicher gefallen wird.

Lösung der Partiestellung aus dem letzten Heft (Matt in sechs Zügen): 1. Te8+, Kh7; 2. De4+, Bg6; 3. Th8+! Kxh8; 4. De8+, Kh7; 5. Dxf7+, Kh8; 6. Dg7 matt.



## Kreuzworträtsel

Waagrecht: 3. Stoffart, 8. Baum, 10. Gesang, 12. weibl. Vorname, 13. Geigenbauer, 14. Nähutensilie, 16. Erzählung, 17. finnische Hafenstadt (schwed.), 19. Flächenmaß, 20. Abk. f. Radium, 23. Handlung, 27. engl. Längenmaß, 30. Schmuckstück, 32. Gewebe, 33. Dichtung, 34. Hauch, 36. Verwandte, 37. Abk. für Natrium, 38. Stromzuführer, 39. persönl. Fürwort.



Senkrecht: 1. Farbe, 2. Währungseinheit, 3. Abk. eines Staates i. d. USA., 4. Nahrungsmittel, 5. Brettspiel, 6. Staatschef, 7. Vogel, 9. Stadt i. d. Schweiz, 11. Pflanze, 15. Fluß i. d. Sowjetunion, 17. Gruppe v. Gegenständen, 18. Gemeinde, 21. synthetische Faser von hoher Festigkeit, 22. Gefäß, 24. Spielkarte, 25. Hauptstadt v. Peru, 26. weibl. Vorname, 28. Oper v. Verdi, 29. Dachform, Kristallform, 30. Festkleid, 31. Teil des Gesichts, 35. Abkürzung für Tonne.

Auflösung des versteckten Zitates als Silbenrätsel aus Nr. 21: „Eine schöne Menschenseele finden ist Gewinn“



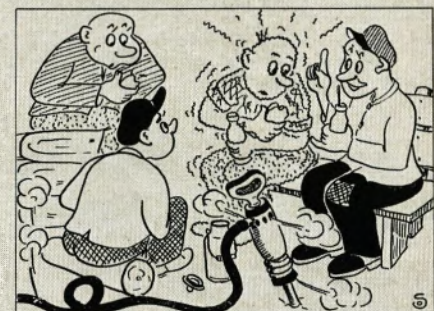
„Kein Durchgang!“ — Noch nicht patentierte Lösung. Das schlagende Verbotsschild wirkt überall tödsicher!



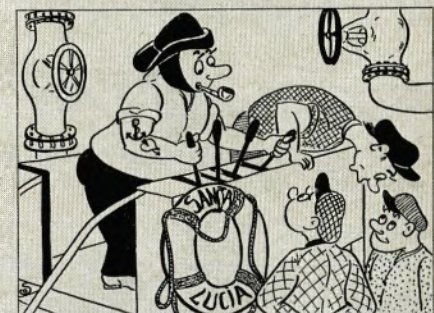
„Sagen Sie nicht, Ihr Mann sei Vorarbeiter? Den Brandlößern nach ist er wohl Brenner!“



„Komm sofort wieder runter, aber schnell! Mitfahren ist doch laut Vorschrift verboten!“



„Mensch, was denn! Arbeitet ihr erst mal ein paar Stündchen mit dem Preßlufthammer!“



„Unser Steuermann war auf einem Bananendampfer. Manchmal bringt er auch noch eine Schwimmweste mit!“



„Was heißt hier zu schwer! Der Ofen zwä braucht dringend Brammen. Und die Produktion geht stets vor!“

# Unsere zweite kanadische Tochtergesellschaft wächst

Im Herbst 1956 wird die Produktion in Edmonton aufgenommen. Die beiden Töchter werden sich vorteilhaft ergänzen

Im Anschluß an die Inbetriebnahme der Canadian Western Pipe Mills Ltd. (CWPM) in Port Moody, Britisch-Kolumbien, haben wir im Sommer vergangenen Jahres zusammen mit einer bedeutenden Gruppe kanadisch-amerikanischer Industrieller eine neue Gesellschaft, die Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd., aus der Taufe gehoben. Der Sitz dieser Gesellschaft liegt in Edmonton, der Hauptstadt der Provinz Alberta, dem kanadischen Zentrum der Erdöl- und Erdgasgewinnung.

Südöstlich dieser aufstrebenden Industriestadt, deren Einwohnerzahl sich seit dem letzten Kriege verdoppelt hat, erwarb die Alberta Phoenix ein Grundstück, und Ende vergangenen Jahres wurden bereits die Fundamente für die Fabrikationshallen gelegt. Sobald die Witterung es zuläßt, wird der einer amerikanischen Ingenieurfirma als Generalunternehmer übertragene Aufbau des Werkes, das über eine elektrische Widerstandsschweißanlage mit einer Kapazität von 750 kVA verfügen wird, fortgesetzt. Das Werk, das im Herbst dieses Jahres die Produktion aufnehmen wird, soll in Ergänzung des Fertigungsprogramms von Port Moody Ölfeldrohre und sonstige Rohre nach API-Spezifikation von  $3\frac{1}{2}$  bis  $12\frac{3}{4}$  Zoll herstellen.

Alberta, die an die Rocky Mountains angrenzende westlichste der drei hauptsächlich als Kornkammern bekannten Prärieprovinzen Manitoba, Saskatchewan und Alberta, ist eine Hochebene mit unendlichen Weiten, riesigen Weizenfeldern, Seen, großen Strömen und Wäldern. Die Provinz verfügt über eine Reihe herrlicher Naturparks — zum Teil von der Größe der Schweiz —; die schönsten befinden sich im Westen von Alberta in den Rocky Mountains. Edmonton liegt etwa auf dem gleichen Breitengrad wie Hamburg, aber die Meeresnähe und der wärmende Golfstrom fehlen, so daß wir ein kontinentales Klima etwa wie in Ostpreußen annehmen können. Das heißt: heiße, sonnige Sommer mit strahlend blauem Himmel stehen im Wechsel mit harten Wintern, in denen eisige Polarwinde über die weite Präriefläche fegen.

Ebenso wie Britisch-Kolumbien bietet auch die Provinz Alberta für den Betrieb eines Röhrenwerkes besonders

günstige Voraussetzungen. Auf Grund großer Bodenschätze an Öl, Erdgas, Uran, Nickel, Kupfer und Gold ist Alberta in einem gewaltigen industriellen Aufbau begriffen. Produktion und Umsatz von Rohölerzeugnissen sind seit 1947 um das Zehnfache und bei Erdgas um mehr als das Doppelte gestiegen. In den kommenden Jahren wird Kanada die längste Erdgasleitung der Welt erhalten. Der im Bau befindlichen West Coast Transmission Line vom Peace River in Alberta über Vancouver entlang der amerikanischen Westküste bis New Mexico, mit einer täglichen Kapazität von 660 Millionen Kubikfuß, wird ein noch größeres Projekt, die Transcanada Pipe Line von Alberta quer durch den ganzen Kontinent nach der Stadt Quebec, folgen. Die zweite Leitung soll 3413 km lang werden, d. h. rund dreieinhalbmal die Strecke Köln—Budapest. An die beiden genannten Hauptleitungen, für die eine Rohrabmessung von etwa 30 Zoll vorgesehen ist, wird sich ein verästeltetes Verteilernetz von kleineren Rohrabmessungen anschließen.

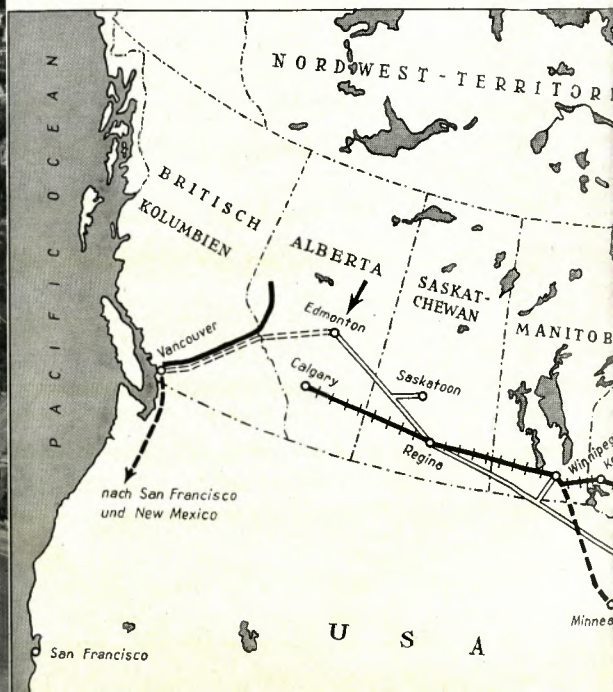
Der Röhrenindustrie bietet sich damit ein ständig sich vergrößernder Markt. An der Befriedigung der künftig zu erwartenden starken Nachfrage nach Röhren im westlichen Kanada wird unser für den Verbraucher frachtgünstig inmitten des Erdöl- und Erdgasgebietes von Alberta liegendes neues Werk neben unserer anderen Tochtergesellschaft, der Canadian Western Pipe Mills Ltd. in Port Moody, entscheidenden Anteil haben.

*Dr. Müller-Wilm, Düsseldorf*

**In Port Moody, Vancouver, wurden Investitionen abgeschlossen**  
Unsere erste kanadische Tochtergesellschaft, die Canadian Western Pipe Mills Ltd. in Port Moody, Vancouver, Britisch-Kolumbien, ist vielen bereits aus mehreren Veröffentlichungen in der Werkzeugzeitung bekannt. Wir freuen uns, heute von der stetigen Aufwärtsentwicklung dieses Werkes berichten zu können. Während die eigentliche Produktion im Juni 1955 mit einem Ausstoß von 460 sh. ts. (1 sh. t. = 960 kg) anließ, erreichte das Werk im September vorigen Jahres bereits eine Monatsproduktion von 1600 sh. ts.

Selbstverständlich stellten sich in den ersten Monaten nach der Produktionsaufnahme wie überall bei neuen Anlagen Schwierigkeiten ein. Hier in Kanada kam aber noch das Fehlen von gelernten Arbeitern hinzu. Den abgestellten deutschen Ingenieuren und Facharbeitern ist es inzwischen gelungen, aus den kanadischen Holzfällern, Bauern und Gelegenheitsarbeitern

*Ein Blick auf das Regierungsviertel von Edmonton, der schnellstwachsenden Stadt Kanadas, deren Bevölkerung sich von 1941 bis 1951 um 70% vermehrt hat*



eine Stammebelegschaft heranzubilden, die in der Lage ist, einen großen Teil der gestellten Aufgabe ohne die Hilfe der deutschen Spezialisten durchzuführen. So wurde ein Teil dieser Facharbeiter schon wieder in Port Moody freigestellt und steht für neue Projekte der Muttergesellschaft zur Verfügung. Wie wir schon in dem Bericht über das in Edmonton neu zu errichtende Werk sahen, werden die Absatzmöglichkeiten in ganz Kanada allgemein als sehr günstig beurteilt. Während der Wintermonate ging allerdings — wie schon vorher erwartet — die Produktion wegen der geringen Bautätigkeit leicht zurück. Aus diesem Grunde und wegen des inzwischen besseren technischen Zusammenwirkens der angelernten Arbeiter konnte die Zahl der in Port Moody Beschäftigten im Dezember 1955 bis auf 189 Arbeiter und Angestellte reduziert werden. Geschäftsführender Direktor dieser Stammebelegschaft ist Dr. Rolf Wiesinger, der mit Wirkung vom 1. Dezember 1955 von dem Board (Aufsichtsrat) der Canadian Western Pipe Mills als Executive Vice President und Managing Director eingesetzt wurde. Im Frühjahr wird die Belegschaftszahl aber wieder ansteigen, da das Werk wahrscheinlich schon im Februar etwa 3000 sh. ts. produzieren wird und die Produktionskapazität in den Folgemonaten noch eine weitere Steigerung der Erzeugung zuläßt.

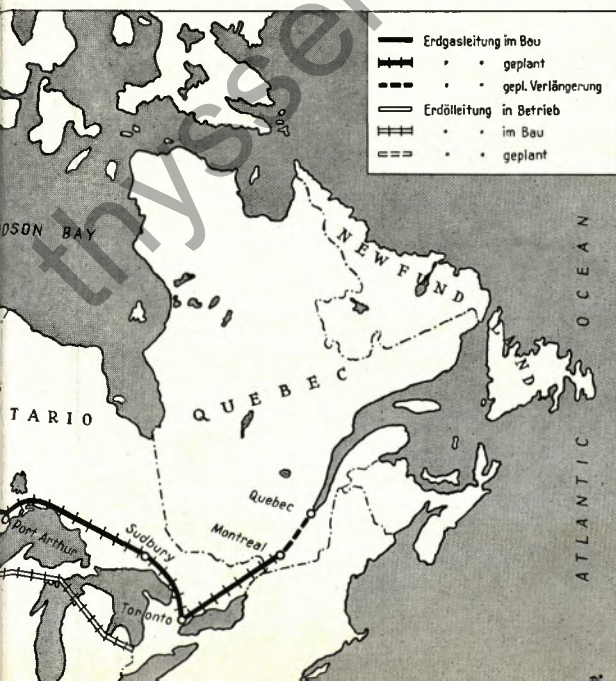
Da der Absatz von Ölfeldleitungsrohren den Hauptanteil des sich darüber hinaus aus Gas-, Wasser- und Kabelschutzrohren in den Abmessungen von  $\frac{1}{2}$  bis 4 Zoll zusammensetzenden Produktionsprogrammes ausmacht, ist der im Herbst 1955 unserer Tochtergesellschaft erteilten API-Lizenz besondere Bedeutung für den Verkauf der Rohre beizumessen. Wenn auch die Canadian Western Pipe Mills heute einen großen Anteil der von ihr produzierten Rohre in das Gebiet der Nachbarprovinz Alberta verkauft, so wird das neue Werk in Edmonton doch keine Konkurrenz für sie bedeuten, sondern im Gegenteil ihr Produktionsprogramm ergänzen.

Wurden die Röhrenstreifen bisher zum überwiegenden Teil von einem kanadischen Stahlwerk bezogen, so haben wir uns jetzt entschlossen, laufend jeden Monat einen größeren Anteil des Vormaterials von unserem Mülheimer Werk nach Kanada zu liefern. Bis auf geringfügige Erweiterungen der bestehenden Anlagen sind die Investitionen vollständig abgeschlossen. Das Nominalkapital wurde im Dezember 1955 von 4,2 auf 6 Millionen Dollar erhöht, und die ausgegebenen Aktien befinden sich voll in der Hand der Muttergesellschaft.

★

Die beiden Röhrenwerke in Kanada werden dazu beitragen, unser Warenzeichen in neuen Exportgebieten bekannt zu machen und die Weltgeltung des Namens Phoenix-Rheinrohr zu vertiefen.

Dr. Jürgen Rasner, Düsseldorf



In der ersten Flamme verbrennen die Unreinheiten. Dann fließt das Öl sauber

★

Typisch für Alberta: Große Erdölraffinerien mitten in der grünen Landschaft



## Seit 50 Jahren bei Phoenix-Rheinrohr

Der Dreher Heinrich Dietsch, beschäftigt in der Hauptwerkstatt II in Mülheim, ist seit



fast 50 Jahren an der gleichen Arbeitsstätte tätig. Der Gartenbau, die Hühnerhaltung und der Skat sind seine Steckenpferde; über 40 Jahre schon singt er im Kirchenchor von Sankt Engelbert. Ihm gilt zu seinem Dienstjubiläum am Ostermontag der besondere Wunsch, daß er bald gesundheitlich wieder ganz auf dem Damm ist.

\*

„Beherrscher der Maschinen“ könnte man den jetzt 64 Jahre alten Vorarbeiter Gerhard Reinartz nennen. Wenn er am 3. April seit 50 Jahren im



Werk Meiderich ist, dann ist er fast seit der gleichen Zeit in der Kraftzentrale am Tor 12 beschäftigt. Er erlebte und sah gewissermaßen den Aufstieg des Werkes aus einem ganz besonderen Blickwinkel. Seit 27 Jahren ist er hier Vorarbeiter und beherrscht jeden Handgriff „im Schlaf“. Er selbst meint dazu: „Ich bin schon mit dem Kinderwagen nach hier gekommen!“

Der 64jährige Wilhelm Wichter aus der Hauptwerkstatt II in Mülheim, der sein Jubiläum am 4. April feiert, war 30 Jahre Turner im TV Styrum. Auch heute noch lebt er nach der Devise des Turnvaters Jahn. Eine seiner kleinen Schwächen ist das Nikotin, und er raucht halt alles, „was



nur nach Tabak riecht“. Solange das Pfeifchen schmeckt, ist für ihn noch „alles drin“!

\*

Wenn die Kollegen dem Vorarbeiter Wilhelm Borgstedt aus der Mülheimer Preßluftzentrale am 4. April gratuliert haben, dann wird er ihnen in



fröher Runde vielleicht erzählen von damals: von 50 Jahren bei Thyssen, von seiner Dienstzeit als Matrose auf der Jacht des Kaisers oder von seinen prächtigen Enkelkindern. Sein Motto: „Augen auf! Halte die Füße auf der Erde, dann fällst du nicht und stößt dir auch nicht den Kopf!“

\*

Christoph Schlick begeht am 6. April sein Goldjubiläum. Und er ist einer der „Uralten“ aus unserm Ruhrorter Werk. In der Adjustage begann er seine Laufbahn. Christoph Schlick ist einer der wenigen,

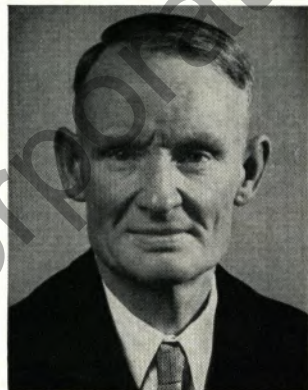
die nach russischer Gefangenschaft im ersten Weltkrieg noch



einmal an der Westfront zum Einsatz kamen. Er sorgt als Tagesvorarbeiter seit 30 Jahren für den richtigen Arbeitsablauf in der Halbzeug-Zurichtung.

\*

Heinrich Schmittmann, als Schlosser im Maschinenbetrieb II, Mülheim, begeht seinen Festtag am 10. April. Er hat immer



seinen Alltag durch Liebhabereien verschönert. Früher war der Fußball sein Steckenpferd, heute ist es die Malerei.

\*

Hermann Kolkmann, dem man den Jahrgang 1891 nicht

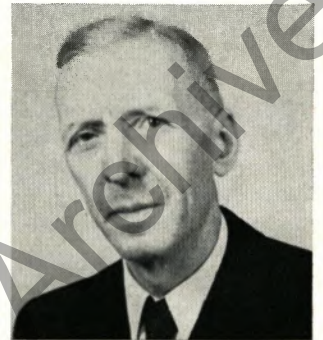


anmerkt, ist Autogen-Richter im Schweißwerk. In den 50 Jahren seiner Berufstätigkeit hat er nicht einen Unfall gehabt. Hermann Kolkmann führt seinen Haushalt selbst.

Sein blühendes Aussehen verrät, daß er etwas vom Kochen versteht. Wie wäre es mit einer Kostprobe zum Jubiläum am 14. April? „Guten Appetit!“

\*

Einer der ältesten „aktiven Hüttenwerker“ ist der Maschinist im Ruhrorter Krafthaus C, Christoph Sauer. Bereits am



17. April 1902 trat er bei Rheinstahl ein und kam schon ziemlich früh zum Maschinenbetrieb. Bei der Stilllegung der Hütte im Jahre 1931 schied auch er aus und fand hier erst 1937 wieder Arbeit. So kommt es, daß der fast 68jährige erst am 17. April 1956 sein Goldjubiläum feiern kann. Zwei Wochen später tritt er in den wohlverdienten Ruhestand.

\*

Albanus Hillen, dessen Arbeitsjubiläum am 23. April mit seinem 65. Geburtstag zusammenfällt, ist seit 1952 Meister in der Blockputzerei



des Stahlwerkes in Mülheim. Bis zur Demontage des Radialwalzwerkes war er in der Hochdruckabteilung Obermeister. 1926 montierte er das Blechwalzwerk, 1929 das Roeckner-Walzwerk und später das Radialwalzwerk. Als Chefmonteur der Maschinenfabrik Thyssen war er lange Zeit in Spanien, Ungarn, Lothringen, Holland und in der Normandie.

## 40 Jahre im Dienst

### WERK MÜLHEIM:

Gustav Struwe, Schweißwerk, 10. 12.  
Johann Verstraeten, Rohrbearbeitung,  
1. 1.  
Peter Weber, Werkschutz, 11. 1.  
Hubert Weber, Verzinkerei, 26. 1.  
Franz Kruse, TBW/Zeitwirtschaft,  
1. 2.  
Heinrich Hoppe, Dinslaken, 11. 2.  
Alois Werz, Kranbetrieb, 14. 2.  
Heinrich Panhey, Dinslaken, 17. 2.  
Theofil Kowalski, Blechwerk, 19. 2.  
Robert Becker, Versandabteilung, 29. 2.  
Gerhard Baum, Verkaufsabrechnung,  
1. 3.  
Hermann Siepmann, Röhrenwalz-  
werk, 5. 3.  
Jakob Pastoors, Dinslaken, 13. 3.  
Roman Kleinod, Eisenwerk, 16. 3.  
Heinrich Veldkamp, Blechwerk, 20. 3.  
Karl Kukuly, RW-Walzendreherei,  
21. 3.  
Josef Henselder, Eisenbahnober- und  
Wegebau, 29. 3.  
Heinrich Heimerzheim, Masch.-Betr.  
II, 31. 3.  
Arnold Fischdick, Rohrbearbeitung,  
3. 4.  
Wilhelm Mellinghoff, Wärmestelle,  
6. 4.  
Otto Schlitt, Qualitätsstelle, 7. 4.  
Georg Höser, Rohrbearbeitung, 19. 4.

### WERK DÜSSELDORF:

Josef Trilling, Werkschutz, 19. 2.  
Fritz Steinhauer, Auftragsbearbeitung,  
23. 2.  
Michael Szlapinski, Masch.-Betr.,  
28. 2.  
Georg Köppl, Immigrath, Fittings-  
betrieb, 24. 3.

### RUHRTORT UND MEIDERICH:

Franz Pawlowski, 4. 1., Hochofen  
Wilhelm Tofahrn, 11. 1., Masch.-Betr.  
Johann Jackmuth, 19. 1., El. Hauptw.  
Heinrich Haschoff, 29. 1., El.-Betr.  
Johann Staats, 10. 2., Straße III  
Johann Rixfehn, 12. 2., Unfall-  
schutz  
August Petermann, 15. 2., Lager V  
Gerhard Wellmann, 17. 2., Lohnabr.  
Heinrich Holzhäuser, 20. 2., Hoch-  
ofen  
Walter Hinz, 22. 2., Masch.-Betr.  
Friedrich Stumm, 1. 3., Martinwerk  
Josef Szudzikowski, 1. 3., Masch.-  
Betr.  
Goswin Heuvels, 1. 3., HZN Drill-  
betr.  
Wilhelm Löffert, 7. 3., Werkschutz  
Andreas Commer, 16. 3., Einkauf II  
Heinrich Munzert, 17. 3., Straße IIIa  
Karl Gerritzmann, 20. 3., Bauabt.  
Johann Hasley, 22. 3., Rechnungs W  
Friedrich Hollasch, 22. 3., Thomasw.  
Hermann Graffmann, 24. 3., Lohnabr.  
Eberhard Wüstkamp, 28. 3., El.-Betr.  
Johann Stender, 30. 3., El.-Betr.  
Gerhard Lantermann, 1. 4., Werk  
Meid.  
Heinz Spengler, 1. 4., Hauptverw.  
Karl Stillarius, 1. 4., Masch.-Betr.  
Heinrich Rutert, 17. 4., Mech.  
Hauptw.  
Josef Schöneberg, 20. 4., Masch.-Betr.  
Rudolf Wiechert, 22. 4., Masch.-Betr.  
Anton Junker, 23. 4., Einkauf  
Jakob Winkels, 29. 4., Straße IIIa

## Jubilare sind Werks Geschichte

194 Jubilare der Werke Ruhr-  
ort und Meiderich der Phoenix-  
Rheinrohr AG standen am  
3. Dezember im Mittelpunkt  
einer Ehrung im „Handelshof“,  
Duisburg - Hamborn. Direktor  
Sors erinnerte in seiner Fest-  
ansprache daran, daß die Jubi-  
lare, darunter sechs mit einer  
50jährigen Zugehörigkeit und  
85 mit mehr als 40 Werks-  
jahren, durch ihre vorbildliche  
Treue ein gutes Stück Werks-  
geschichte darstellen.  
Der Ruhrort - Meidericher Be-  
triebsratsvorsitzende Heinrich  
Bongers dankte den Jubilaren  
für ihre treue Pflichterfüllung.  
Sie seien die Vorbilder für die  
Jüngeren, erklärte er. Für die  
Jubilarenvereinigung, die 4000  
Mitglieder umfaßt, gratuliert  
Handlungsbevollmächtigter  
Mühlenberg. Als Sprecher der  
Jubilare dankte Hans Wintjes  
für die Ehrung und die durch  
weitsichtige Investitionen er-  
folgte Sicherung des Arbeits-  
platzes. Das Werksorchester  
umrahmte mit bunten Melodien  
die Veranstaltung

### Sein 90. Lebensjahr

vollendete am 10. Februar der Pen-  
sionär Peter Fronk. 42 Jahre war  
er im Werk Düsseldorf-Lierenfeld  
tätig, und zwar im Röhrenwerk II  
und zuletzt im Fittingswerk. Unser  
Geburtsstagskind verbringt im Sel-  
becker Altersheim einen ruhigen  
und zufriedenen Lebensabend.

## Zahlreiche Ehrungen für Dr. h. c. Dinkelbach

Dr. h. c. Heinrich Dinkelbach  
vollendete am 12. Januar 1956  
das 65. Lebensjahr.

Nach Abschluß einer kauf-  
männischen Lehre trat er 1909  
in die Maschinenfabrik Thyssen  
& Co. ein. 1925 kam er zur  
August Thyssen - Hütte und  
wurde von dort in die vorberei-  
tenden Arbeiten zur Gründung  
der Vereinigte Stahlwerke AG  
eingeschaltet, deren Vorstand  
er seit 1933 als stellvertreten-  
des und seit 1936 als ordent-  
liches Vorstandsmitglied ange-  
hörte. Nach dem Krieg war  
Dr. Dinkelbach als Leiter der



Treuhandverwaltung im Auf-  
trage der North German Iron  
and Steel Control und an-  
schließend als Mitglied des  
Geschäftsführenden Ausschus-  
ses der Stahltreuhänderver-  
einigung engste mit den Arbei-  
ten zur Neuordnung der Eisen  
und Stahlindustrie verbunden.  
Seine Verdienste wurden durch  
zahlreiche Ehrungen gewürdigt.  
Außer der Ehrendoktorwürde  
der Landesuniversität Münster  
wurde Heinrich Dinkelbach die  
Würde eines Ehrensensors der  
Universität Köln und der  
Technischen Hochschule Berlin  
verliehen. 1953 wurde Dr. h. c.  
Heinrich Dinkelbach mit dem  
großen Verdienstkreuz des Ver-  
dienstordens der Bundesrepu-  
blik Deutschland ausgezeichnet.  
Von 1948 bis Anfang 1952 war  
Dr. Dinkelbach Vorsitzter des  
Aufsichtsrates der Rheinische  
Röhrenwerke AG in Mülheim.

### Diamantene Hochzeit

feierte am 8. Februar das Ehepaar  
Wilhelm Körner aus Dinslaken.  
1902 trat der heute 85jährige Jubel-  
bräutigam in die Dienste unseres  
Unternehmens. 1938 wurde er nach  
36 Arbeitsjahren pensioniert.

### Goldene Hochzeiten

Ehepaar Gerhard Köster, Dinslaken,  
12. 1.  
Ehepaar Wilhelm Diekhöner, Mül-  
heim, 3. 2.  
Ehepaar Hermann Bogen, Bad  
Kreuznach, 8. 2.  
Ehepaar Johann Hettges, Duisburg-  
Meiderich, 10. 2.  
Ehepaar Franz Katzur, Duisburg-  
Laar, 10. 2.  
Ehepaar Bruno Kuczora, Mülheim,  
24. 2.

### Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

#### WERK RUHRTORT-MEIDERICH:

Josef Püsch, Hochofen  
Ernst Arndt, Straße IIIa  
Valentin Gidazewski, Hochofen  
Gustav Hoppe, Elektrobetrieb  
Vinzent Winkels, Stahlbau  
Albert Kobs, Stahlbau  
Gottfried Engeln, Straße IIIa  
Wilhelm Többen, Versandabt.  
Nikolaus Arns, Hochofen  
Johann Lamers, Straße IIIa  
Karl Scherger, Mech. Hauptwerkst.  
Heinrich Tittel, Hochofen  
Gustav Kirsch, Martinwerk  
Johann Ciolkowiak, Masch.-Betr.

#### WERK MÜLHEIM:

Gustav Albrecht, Neubauabt.

Wilhelm Dohms, Masch.-Betr. I  
Johann Feldmann, Masch.-Betr. II  
Friedr. Klauer, Rohrbearbeitungsw.  
Emil Lindenberg, Masch.-Abt. I  
Friedr. Oberkoxholt, Hauptwerkst. II  
Johannes Schunk, Metall. Abt.  
Karl Schweikert, Verzinkerei  
Bernhard Stävens, Rohrbearbeitungsw.  
Hans Trappmann, Werksbahn

#### WERK DÜSSELDORF:

Wilhelm Rabbs, Sicromalabt.  
Willi Klein, Rohrwerk IV  
Theodor Krauthausen, Masch.-Betr.

#### LINDENER EISEN- UND STAHLWERKE:

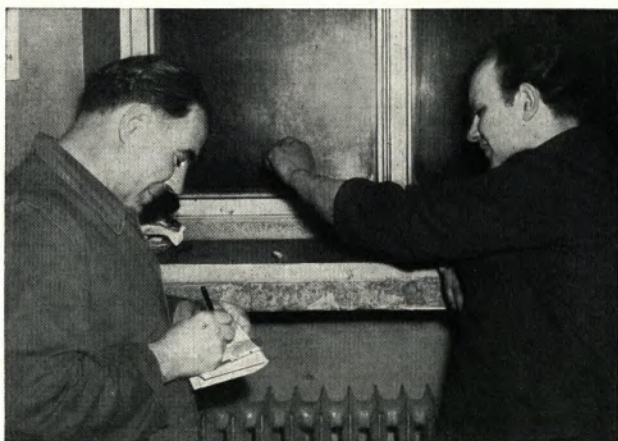
Josef Machura, Kranführer  
Hugo Dressler, Betriebsschreiber

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Gedenken

# Wie acht Ruhrorter 186 106,30 D-Mark gewannen

Schmiernippel als Glücksbringer soll vergoldet werden. Die Tipper blieben nüchtern

„Juchhu!“ Jubel und Freude herrschte am Tage nach Weihnachten in der Werkstatt der Technischen Materialprüfungsanstalt/Metallurgische Abteilung in unserem Werk Ruhrort (siehe Foto Seite 3). Man hatte auch allen Grund dazu. Schließlich hatte sich an diesem Tag herausgestellt, daß die



Karl Klammer (links) und Paul Stahl stehen wieder an der Fensterbank und würfeln mit dem berühmt gewordenen Schmiernippel einen neuen Tip aus. Ob er noch einmal für einen derartigen Riesengewinn sorgt? Seit Weihnachten drehten sie den Nippel vergeblich. Aber man weiß nicht, was noch kommt

achtköpfige Tippgemeinschaft der MetTM-Werkstatt eine dicke Quote einstecken konnte. 186 106,30 DM fielen an sie. Die acht Tippbrüder erhielten Glückwünsche von allen Seiten. Und noch am gleichen Tag wurden sie von Journalisten und Fotografen umlagert, die sie „ausquetschen“ wollten. Seit drei Jahren besteht diese Tippgemeinschaft. „Getrennt tippen und vereint gewinnen“ lautet – in Abwandlung eines bekannten Wortes – die Parole. So wurde es auch diesmal gehandhabt. Jeder füllte auf seine Weise eine Tippreihe aus und gab sie dem Schriftführer Karl Klammer.

Noch wußte niemand, daß Glücksgöttin Fortuna bereits huldvoll lächelte. Noch wußte niemand, daß sie sicherlich herzlich lachte, als der 26jährige Paul Stahl seine Reihe ausfüllte. Denn er traf alle zwölf Vorhersagen, jene fast aus dem Bereich des Möglichen liegenden drei Unentschieden hintereinander, jenen Sieg der Fürther in Frankfurt. Das „Geheimrezept“ für seinen erfolgreichen Tip verrät er sofort. Mit einem Schmiernippel,

den er als Glückswürfel benutzte, drehte Paul Stahl auf der Fensterbank der Werkstatt. Er drehte – und gewann.

Die acht wurden noch lange auf die Folter gespannt. Die genaue Quote wurde nämlich erst ziemlich spät bekannt. Am Tag nach Weihnachten waren die Glückspilze bis mittags noch die einzigen, die einen richtigen Tip hatten. Später kamen noch zwei Gewinner hinzu. „Aber daß es eine Riesenquote sein mußte, wußten wir alle“, sagte nachträglich der Senior der Tippgemeinschaft, Karl Klammer. Ihr Chef Dr. Lückerrath nahm regen Anteil. Er erkundigte sich immer wieder nach der Höhe des Gewinns. Und er war der erste, der schließlich den acht Glückskindern gratulieren konnte.

Ja, und nun sind sie im Besitz des Geldes, das vom West-Süd-Toto überwiesen und dann geteilt wurde. Etwas über 23 000 DM



Alle Zeitungen berichten über die acht Ruhrorter Glückspilze. Hier freut sich Artur Konte über das Starfoto von Paul Stahl auf der Titelseite der Sportzeitschrift „Westdeutscher Fußballtoto“. Ein Anreiz für andere Toto-Wetter

## Eiserne Hochzeit gefeiert – 48 Jahre bei Phoenix gearbeitet

Die Eheleute Jakob Dahlbender und Frau Bernhardine, geb. Landers, standen am 16. Januar am Fenster ihrer Wohnung an der Deichstraße 51 in Laar und schauten auf den Rhein. Auf dem Fluß hatten sie vor 65 Jahren ihre Hochzeit gefeiert. Nicht etwa auf einem Schiff, nein, im Jahre 1891 war der Strom zugefroren, und die Hochzeitsgesellschaft war nach der Trauung mit einer Kapelle bis ans andere Ufer gezogen und wieder zurück. Jakob Dahlbender arbeitete damals als Schablonenschlosser auf der Hütte Phoenix. Obwohl er das Ruhrorter Gymnasium besucht hatte, zeigte er wenig Lust am Studium, sondern wollte lieber handwerklich arbeiten. Damals wußte er noch nicht, daß er am 16. Januar 1956 das äußerst seltene Fest der eisernen Hochzeit feiern könnte. 48 Jahre lang arbeitete der geborene Ruhrorter bei Phoenix. Ruhrort war seine Heimat, war ihm das liebste Fleckchen Erde. So war es kein Wunder, daß „ganz Ruhrort“ Anteil an diesem seltenen Fest nahm. Aber

Glück und Leid wohnen dicht beieinander: Nur wenige Tage nach dem Jubelfest schloß Oma Dahlbender die Augen für immer. Sie verstarb plötzlich, aber in dem Bewußtsein, in einer glücklichen Ehe gelebt zu haben, der neun Kinder entsprossen.



entfiel auf jeden. Eine Menge, sicherlich! Aber doch nicht so viel, um den Kopf zu verlieren. Sie alle, vom „Benjamin“ der Gemeinschaft, dem 18jährigen Karl Ebert, bis zum Senior, wollen die Befriedigung bisher unerfüllter Wünsche nachholen. Und die Jüngeren denken vor allem daran, sich eine sehr sorgfältige Ausbildung zu gönnen, jetzt, da ihnen die finanzielle Grundlage dazu gegeben ist. Daß natürlich die Angehörigen der Gewinner bedacht wurden, war so selbstverständlich, daß die Glückspilze nicht einmal davon sprachen.

Zwei Dinge sind für die acht Tipper und ihre Einstellung zu dem Riesengewinn bezeichnend: Sie blieben abends nüchtern und waren am nächsten Morgen pünktlich um 7 Uhr im Dienst. Und sie erklärten sich übereinstimmend bereit, einen größeren Geldbetrag zur Verfügung zu stellen, wenn die Abteilung ihren bereits seit langem beschlossenen Betriebsausflug macht. Den Schmiernippel, diesen Glücksbringer, wollen sie vergolden. Ob er dann noch einmal Glück bringt?

R. Dahlheim, Ruhrort



Am 11. Januar fand eine Betriebsrätevollkonferenz im Kasino des Werkes Mülheim statt. Unser Fotograf erwischte die Betriebsvertreter der Phoenix-Rheinrohr AG während der Mittagspause der Tagung



Voll besetzt war der Altenhof, als unser Werksorchester am 7. Dezember das Programm seiner Hollandfahrt „Wien klassisch und heiter“ für die Mülheimer Belegschaft wiederholte. Es war ein durchschlagender Erfolg



Rauchende Köpfe gab es beim schriftlichen Teil der Frühjahr-Kaufmannsgehilfenprüfung. In der Mülheimer Werkschule versuchten die Prüflinge nach gründlicher Vorbereitung die Aufgaben zu lösen



„Von der Stille heiß rinnen muß der Schweiß.“ Das Motto für Heinz Büskens mit drei weiteren Lehrlingen bei der Dreher-Gesellenprüfung  
\*  
Unsere Werkzeugzeitung auf einer internationalen Ausstellung in Brüssel



34 kaufmännische Lehrlinge aus dem 2. und 3. Lehrjahr der August-Thyssen-Hütte besichtigten am 7. Februar das Mülheimer Werk. Die Lehrlinge aus Duisburg-Hamborn nach einer Filmvorführung am Tor 3



In den Weihnachtsfeiern für Jugendliche sprachen die Direktoren Schiewerling und Sors in Düsseldorf und Mülheim. Von der Jugendvertretung ging die Initiative aus. Die Ruhrorter kamen nach Mülheim



Berichterstattung der Angestelltenvertreter des Mülheimer Betriebsrates im Speisesaal des Verwaltungsgebäudes und Diskussion von Fragen der Gehalts- und Arbeitszeitregelung sowie der sozialen Leistungen



Frischgebackene Mülheimer Betriebsheifer des von der Berufsgenossenschaft veranstalteten „Erste-Hilfe-Kursus“. „Freund Hein“ ist dabei

Neubeheimt: Blockputzer O. Sagemann an der Hängeschleifmaschine



Heinrich Lücking am Rundofen in Düsseldorf

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

