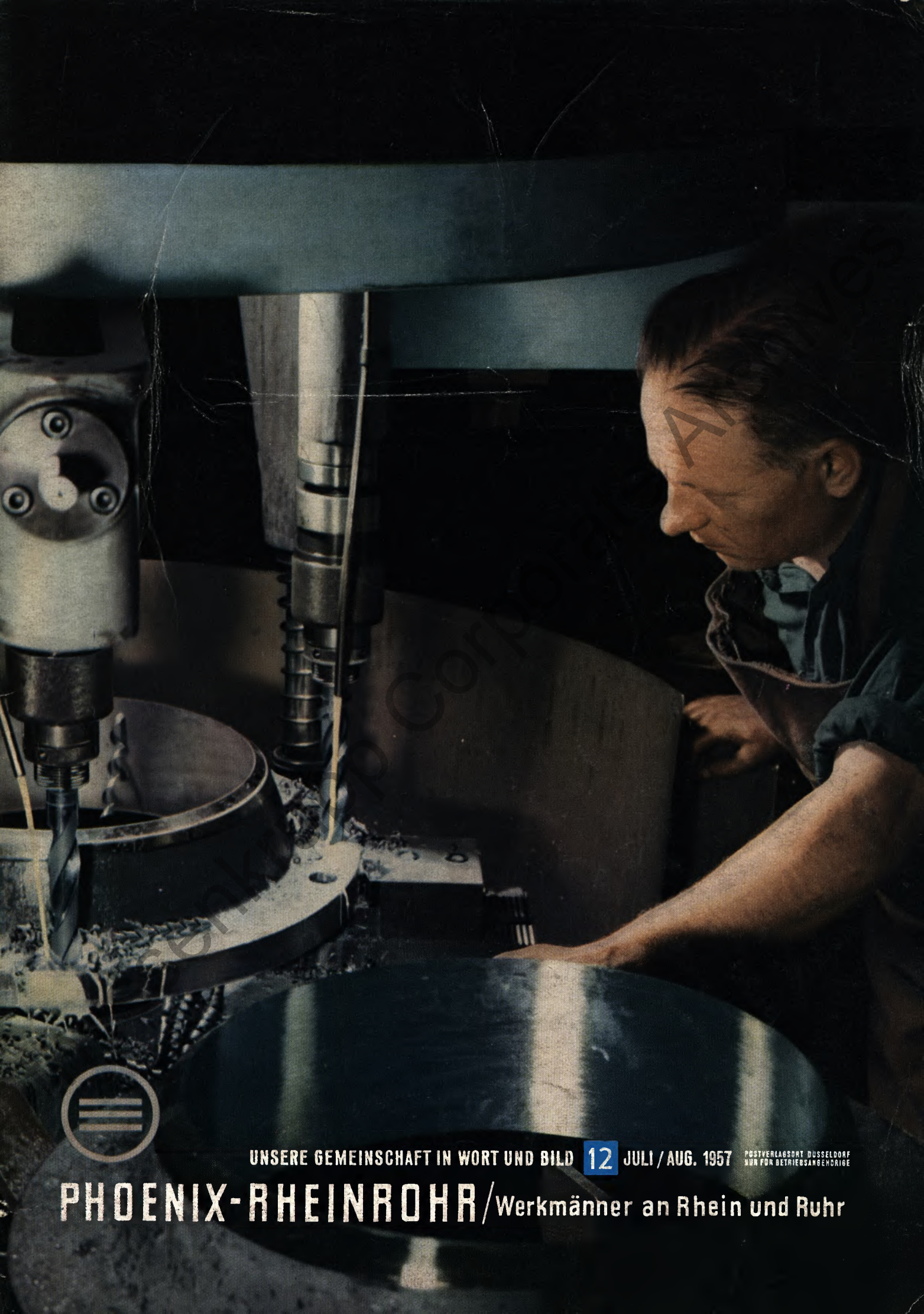




UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD **12** JULI / AUG. 1957

POSTVERLAGSST. DUSSELDORF
AUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE

PHOENIX-RHEINROHR / Werkmännen an Rhein und Ruhr

- 2 Was die Redaktion zur zwölften Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat
- 3 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse
- 4 Droht uns eine technische Revolution durch die Automation?
- 5 Die Fortschritte in der Automation sind bei Phoenix-Rheinrohr spürbar
- 6 Die freie Aussprache — Zuschriften aus der Belegschaft
- 7 Wir sagen unsere Meinung zu aktuellen Fragen
- 8 Vorhang auf — Feierliche Eröffnung unseres kanadischen Tochterwerks
- 9 Reisebüro Phoenix-Rheinrohr hat Hochbetrieb
- 10 Unsere „Windmacher“ arbeiten mit neuen Turbogebbläsen
- 11 Kinder tummeln sich auf Rohren
- 12 Ein herzliches Glückauf unseren 161 Jubilaren
- 13 Gehörlose gewannen bei der Arbeit neuen Lebensmut
- 14 Wir besuchten Kiruna, „die größte Stadt der Welt“
- 15 Von Lulea aus gehen Erztransporte in alle Länder
- 16 Zweite Ausgabe unserer Obligationen in einem Ansturm verkauft
- 17 Das Griechenland von heute, wie es ein Techniker sieht
- 18 Phoenix-Rheinrohr lieferte Rohre für hochmoderne Raffinerie
- 19 Im Land des klassischen Altertums verlegte der VRB 2000 t Rohre
- 20 Belegschaftsversammlungen in unseren Werken
- 21 Augenverletzungen brauchen nicht zu sein
- 22 Neue Pipeline am Niederrhein wird Ende des Jahres in Betrieb genommen
- 23 Unsere Rohre versorgen Essen mit gesundem Trinkwasser
- 24 Zahlen Sie zuviel Steuern? — Änderungen der Steuerbestimmungen
- 25 Eine nachdenkliche Frage: Ist Ehefrau als Beruf aussichtsreich?
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen
- 27 Ruhrorter Werkbücherei feiert ihr Goldjubiläum
- 28 Die Jugendlichen unserer Werke wählten ihre Vertretung
- 29 Unsere heitere Spalte — fünf Minuten Schmunzeln
- 30 Schachklub besteht seit 30 Jahren
- 31 Ein Abstecher nach Immigrath
- 32 25 und 40 Jahre im Dienst von Phoenix-Rheinrohr
- 33 Drei Goldjubiläen in unseren Werken
- 34 Stoßseufzer unseres Zeichners Heinz Sonntag: „Oh — diese Hitze“
- 35 Aktuelle Fotos — von Monat zu Monat festgehalten
- 36 Jakob Völlings aus unserem Werk Dinslaken

Liebe Leserin und lieber Leser!

Den ersten Sammelband für unsere Werkzeitung kann die Redaktion mit der vorliegenden zwölften Ausgabe abschließen. Der Verkauf der Sammelmappen läßt wertvolle Rückschlüsse auf die Lesewirkung unserer Werkzeitung zu. Nüchterne Zahlen sprechen: Von unseren Belegschaftsmitgliedern haben bisher 6620 eine Sammelmappe zum Preis von 1,— DM bestellt, d. h. diese Angehörigen unseres Unternehmens lesen nicht nur ihre Werkzeitung, sondern bewahren sie auch auf und zahlen noch zusätzlich für eine Sammelmappe 1,— DM. Bestellt hat also bald ein Viertel unserer rund 28 000 Belegschaftsmitglieder (Stand zu Jahresbeginn). Im allgemeinen werden bei Testen dieser oder ähnlicher Art Ergebnisse mit 6—8% Beteiligung schon als sehr günstig bezeichnet. Die Redaktion weiß um den Wert dieses Testergebnisses und freut sich, daß bisher auch schon 2400 Pensionäre eine Sammelmappe bestellt haben. Insgesamt sind es also rund 9 000 Leserinnen und Leser, die innerhalb unseres Unternehmensbereiches ihre Werkzeitung besonders beachten und in Sammelmappen aufbewahren. Bei dieser Gelegenheit möchte die Redaktion auch allen danken, die in den beiden letzten Jahren durch Beiträge sowie kritische und anerkennende Zuschriften mit dazu beigetragen haben, daß die Zeitung bei ihren Leserinnen und Lesern „gut ankommt“. Die Redaktion hat nicht die Absicht, sich das Testergebnis eingerahmt über den Schreibtisch zu hängen, sondern betrachtet es als Verpflichtung, sich publizistisch noch intensiver um die Belange von Belegschaft und Werksleitung zu kümmern.

Eduard Gerlach

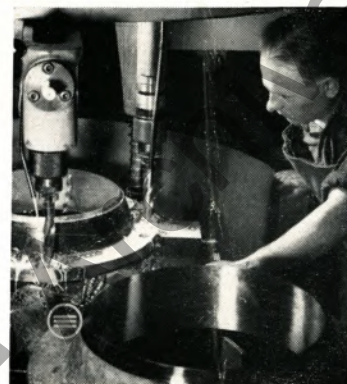
Schnappschuß aus der Zeit der großen Hitze: endlich Kühlung



HERAUSGEBER:

PHOENIX-RHEINROHR AG
 Verantwortlich: Hüttendirektor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung, Telefon Düsseldorf 82 41, Nebenstelle 3 59 · Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40/45 60 · Werk Ruhrort, Duisburg 4 44 41, Nebenstelle 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln

Auflage: 42 500
 Umschlagtaufnahmen:
 Farbstudio Harz (2)



UNSER TITELBILD

„Der Mensch und der Stahl“

zeigt Ernst Schwed beim Bohren eines Vorschweißflansches auf einem modernen Hochleistungs-Bohrautomaten in der Flanschenabteilung unseres Werkes Immigrath.

✱

Dr. Goergen scheidet aus

Im Anschluß an eine Sitzung unseres Aufsichtsrates teilte der Vorsitz des Aufsichtsrates, Professor Dr. Ellscheid, der Presse am 25. Juni folgendes mit:

„Dr. h. c. Goergen hat infolge von Meinungsverschiedenheiten den Aufsichtsrat um sein Ausscheiden aus dem Vorstand der Gesellschaft gebeten, sich jedoch bereit erklärt, die Geschäfte des Vorsitzers des Vorstandes überleitungsweise bis zum Ende des Geschäftsjahres weiterzuführen. Der Aufsichtsrat hat diesen Entschluß von Dr. Goergen mit Bedauern zur Kenntnis genommen und seiner Bitte in der Aufsichtsratsitzung vom 24. Juni 1957 entsprochen, so daß Dr. Goergen mit dem 30. September 1957 aus dem Vorstand der Gesellschaft ausscheiden wird. Es ist in Aussicht genommen worden, auch nach dem Ausscheiden des Dr. Goergen die Verbindung zwischen der Gesellschaft und ihm aufrechtzuerhalten, insbesondere in Form der Übertragung von Sonderaufgaben an Dr. Goergen. Der Aufsichtsrat hat Dr. Goergen nochmals seine besondere Anerkennung für die großen Verdienste ausgesprochen, die er sich während seiner zehnjährigen Tätigkeit im Unternehmen zunächst im Vorstand der Hüttenwerke Phoenix AG und seit 1955 als Vorstandsvorsitzer von Phoenix-Rheinrohr, insbesondere auch für die Entwicklung dieses Unternehmens nach der Verschmelzung, erworben hat.“

Die Übernahme von MS „Montania“ fand am 17. August statt. MS „Montania“ ist nach MS „Amelie Thyssen“ das zweite Massengutfrachtschiff, das für unsere Gesellschaft Rohstoffe aus Übersee heranschafft. Diese beiden Schiffe verfügen über je 15 500 Tonnen Tragfähigkeit.



Auf der Fachschau „Schweißen und Schneiden 1957“ in der Essener Gruga, an der Aussteller aus 30 Ländern beteiligt waren, gab die Phoenix-Rheinrohr AG auf ihrem repräsentativen Stand Einblick in ihre besonderen Erfolge auf dem Gebiet der Schweißtechnik

Wir sind »im Bilde«

Ein neues Verwendungsgebiet für Stahlrohre hat der Duisburger Werbering entdeckt: Zu gefälligen Formen gebogen, tragen sie große Blumenschalen, die bei dem Blütenreichtum dieser Jahreszeit viele Freunde finden. Die Innenstadt der Rhein-Ruhr-Metropole hat durch diese liebewürdige Ausgestaltung ein noch freundlicheres Gepräge erhalten



Der bisher größte im Werk Dinslaken gefertigte Lichtmast wurde in Hemer für die Iserlohner Kreisbahn als kombinierter Licht- und Spannmast aufgestellt. Die Gesamtlänge beträgt 30 m, das einbetonierte Erdstück 5 m. In 25 m Höhe ist die achtarmige Leuchte angebracht. In etwa 6 bis 7 m Höhe befinden sich die Spanndrähte. Ein Spezialwaggon der Bundesbahn übernahm den Transport des 2,5 t schweren Mastes

Am 21. Juni haben die Erdausschachtungen für den Bau unseres Verwaltungshochhauses am Düsseldorfer Jan-Wellem-Platz begonnen. Vier Bagger arbeiteten mit Hochdruck, um rund 70 000 Kubikmeter Erde auszuheben. Etwa 20 000 Autofahren waren notwendig, um diese Erdmassen abzutransportieren. Die Arbeiten gingen so schnell voran, daß Mitte August mit der Betonierung des Fundaments begonnen werden konnte. Gleichzeitig wurden die Brunnen für die Grundwasserabsenkung niedergebracht



Droht uns eine technische Revolution durch die Automation?

von Hüttendirektor
Dr.-Ing. H. Hofmeier

Wenn man heute die Tageszeitungen und die technischen Zeitschriften durchsieht oder technische Diskussionen anhört, stößt man immer wieder auf das Schlagwort „Automation“. Im Zusammenhang mit der Automation spricht man von einer technischen Revolution, die die Techniker vom Zaune gebrochen haben, um das gesamte Geschehen in der Technik und damit auch die Welt zu ändern. In vielen Fällen wird eine solche Auffassung entweder gedankenlos oder auch mit einer gewissen Sorge übernommen, die daraus entspringt, daß man mit der Automation Schwierigkeiten für den arbeitenden Menschen, Arbeitslosigkeit oder andere nachteilige Erscheinungen verbindet.

Es muß ganz klar ausgesprochen werden, daß die Automation keine Revolution darstellt. Sie ist noch nicht einmal etwas Neues, sie ist vielmehr eine langsam und stetig sich vollziehende Entwicklung, eine Art Evolution, die schon mit Beginn der Technik überhaupt einsetzte und im Laufe der Jahre immer umfassender wurde.

Zunächst: Was ist Automation? Unter Automation wird ein Fertigungsablauf verstanden, bei dem der einzelne Arbeitsvorgang automatisch abläuft und sich die einzelnen Arbeitsvorgänge aneinander reihen, ohne daß Menschenhand für die Durchführung des Vorganges selbst oder für den Transport des Erzeugnisses von Fertigungsstufe zu Fertigungsstufe notwendig ist. Das Wort „Automation“ kommt von Automatisierung oder vom englischen „automation“. Den Amerikanern war dieses Wort zu umständlich, und sie kürzten es in „automation“. Auch wir haben es als Automation übernommen.

Sehr kleine Zuwachsraten

Wenn man sich Gedanken darüber macht, wie groß der jährliche Fortschritt der Automation sein könnte, kommt man auf sehr kleine relative Zuwachsraten. Die Jahreszuwachsrate der Automation in der Technik wird im Durchschnitt kaum über 1—2% hinausgehen. Darin liegt allerdings, worauf man besonders aufmerksam machen muß, eine progressive Steigerung, da der Ausgangswert von Jahr zu Jahr höher liegt. Das soll auch nicht heißen,

daß diese 1—2% gleichmäßig über die Jahre verteilt sind. Es kann sein, daß in einem Jahr einmal ein Sprung von 5% oder auch von 10% erreicht wird, daß dafür aber jahrelang kein Fortschritt zu verzeichnen ist. Solche Zahlen sind auch von Branche zu Branche und von Werk zu Werk verschieden. Dadurch wird es unmöglich, anzugeben, zu wieviel Prozent die Werke heute im Durchschnitt der gesamten Industrie automatisiert sind, vor allem weil auch über die Bezugsgröße keine einheitliche Auffassung besteht.

Wenn wir uns schon einmal mit dem Begriff der Automation befassen, ist die Frage nach ihren Auswirkungen von besonderem Interesse, und zwar in

- ① technischer,
- ② wirtschaftlicher und
- ③ sozialer Hinsicht.

Die technischen Auswirkungen will ich an der Entwicklung der maschinentechnischen und fertigungstechnischen Seite aufzeigen. Auf der maschinentechnischen Seite sehen wir folgende Entwicklungsstufen:

1. Arbeitsvorgänge, die mit menschlicher Kraft geleistet werden,
2. Arbeitsvorgänge, die mit motorischer Kraft geleistet werden (Motorisierung und Mechanisierung),
3. automatische Bearbeitungsmaschinen (Automatisierung des einzelnen Arbeitsvorganges),
4. Automation (vollautomatisch ablaufende Arbeitsprozesse).

Auf der fertigungstechnischen Seite kann man dazu parallel laufend die folgenden Entwicklungsstufen feststellen:

1. die Einzelfertigung,
2. die Serienfertigung,
3. die Fließfertigung,
4. die Automation in Form der automatisch arbeitenden Fließbänder oder Fertigungsstraßen.

Wenn man sich die Bearbeitungsmaschinen in einer automatischen Fertigungsstraße ansieht, wird man dadurch überrascht, daß diese Maschinen einfacher sind als ein maschineller Automat. Diese Tatsache wird sofort klar am Beispiel einer Transfer-Straße für die Bearbeitung eines Automotors. In einer solchen Transfer-Straße übernimmt jede Einzelmaschine nur einen Bearbeitungsvorgang. Eine Maschine bear-

beitet die Zylinderbohrungen, eine nächste bohrt die Löcher für die Befestigung des Zylinderkopfes. Es folgt die Bearbeitung der Lagerstellen für die Kurbelwelle und so fort. Der Transport von Maschine zu Maschine erfolgt bei dieser Art Automation, der Detroit-Automation, ebenfalls selbsttätig.

Sehr weitgehend ist die Automation schon in den chemischen Werken entwickelt; denn gerade die chemischen Prozesse sind für einen selbsttätigen Ablauf sehr gut geeignet, vor allem dann, wenn flüssige oder gasförmige Medien verarbeitet werden müssen. Der Prozeß spielt sich dann in Apparaten und Rohrleitungen ab, und am Ende einer solchen Anlage erscheint das fertige Erzeugnis, das dann unter Umständen noch automatisch verpackt wird. In ähnlicher Weise arbeiten die Hydrierwerke und die Ölraffinerien. In solchen Werken ist man der vollständigen Automation schon sehr nahe gekommen.

Serienfertigung ist Voraussetzung

Die Automation verlangt selbstverständlich eine Serienfertigung. Es ist nicht möglich, Einzelstücke automatisch zu bearbeiten. Eine automatische Fertigung kann auch nicht kurzfristig umgestellt werden, sondern muß möglichst ohne grundsätzliche Änderungen des Erzeugnisses mehrere Jahre laufen.

Auf der anderen Seite kann aber eine Transfer-Straße leichter auf ein geändertes Erzeugnis umgestellt werden als beispielsweise ein Einzelautomat. Normalerweise ist es bei einer Umstellung einer solchen Anlage möglich, etwa $\frac{2}{3}$ der Anlagekosten wieder zu verwenden, während eine automatische Einzelmaschine, die für mehrere Fertigungsgänge eingerichtet ist, bei einer Änderung des Erzeugnisses meistens verloren ist.

Eine besondere Bedeutung hat in der technischen Automation die automatische Kontrolle, z. B. die eines chemischen Prozesses. Die Amerikaner nennen sie „feed back“, zu deutsch vielleicht eine Art Rückkopplung. Es wird dabei kontrolliert, ob der Vorgang auch in der gedachten Weise abläuft und das „feed back“ sorgt dafür, daß die Ausgangsbedingungen durch die automatischen Regelorgane laufend auf das spätere Enderzeugnis eingestellt werden.

Unter den technischen Auswirkungen der Automation müssen auch noch die elektronischen Rechenmaschinen erwähnt werden, die einmal als Buchungs- und Rechenmaschinen in den Büros Eingang gefunden haben, die aber auch einen komplizierten technischen Produktionsablauf rechnend steuern und nach technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten ausrichten können.

Erzeugung großer Stückzahlen

Wenn ich nun kurz auf die wirtschaftlichen Probleme der Automation eingehe, so ist vorzustellen, daß das Ziel der Automation ein billigeres Erzeugnis sein muß. Wenn man dieses Ziel bei den hohen Investitionskosten, die eine automatische Anlage erfordert, erreichen will, müssen große Stückzahlen oder Mengen produziert und abgesetzt werden. Das bedeutet eine Konzentration der Produktion auf wenige automatische Fertigungen oder aber eine Ausweitung des Marktes. Wenn das investierte Kapital einer automatischen Anlage normalerweise, absolut gesehen, höher liegt, und zwar beispielsweise um 50 % oder sogar 100 % höher als das Kapital für eine nicht automatische Fabrikationsanlage, so ist aber umgekehrt — auf die Einheit des Erzeugnisses bezogen — der Kapitalkaufwand meistens geringer; denn die automatische Anlage hat einen wesentlich größeren Ausstoß.

Automation steigert Unternehmerrisiko

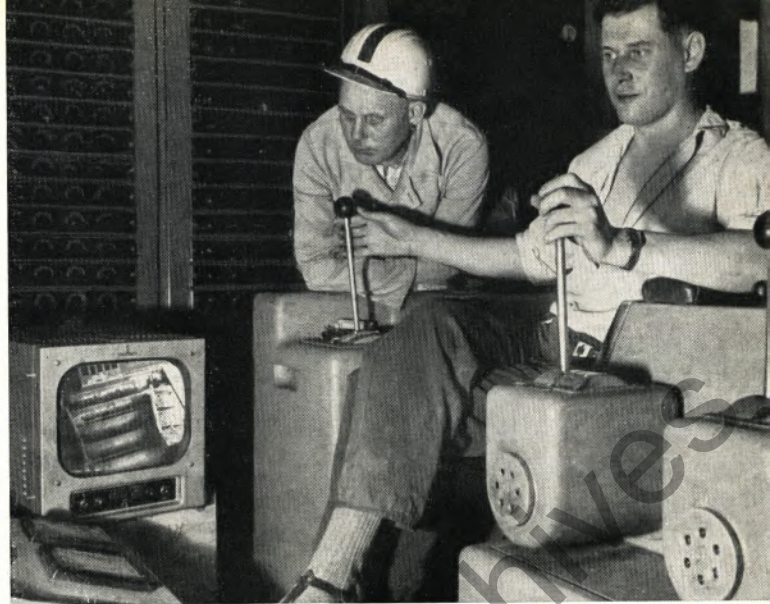
Vom kaufmännischen Blickpunkt aus ist insbesondere folgendes zu beachten: Die Planung einer automatischen Produktionsanlage erfordert mit Marktforschung sicherlich zwei Jahre. Die Bauzeit kann man heute, wenn man die konstruktiven Arbeiten mit einschließt, auf insgesamt drei Jahre veranschlagen. Hinzu kommt noch ein Jahr für den Einlauf der Anlage und die Behebung aller Kinderkrankheiten, sofern es sich um eine grundsätzlich neue Anlage handelt. Wenn man Planung und Bauzeit sich um ein Jahr überschneiden läßt, so liegen zwischen dem Entschluß, eine solche Anlage zu bauen, und dem ersten produktionsmäßigen Lauf der Anlage immer noch fünf Jahre. Als Amortisationszeit möchte ich bei diesem Beispiel weitere fünf Jahre annehmen, und das ist sicherlich keine sehr lange Zeit. Dann ergibt sich aber, daß man zehn Jahre den Markt im voraus beurteilen muß, um die Wirtschaftlichkeit einer automatischen Fertigung sicherzustellen. Aus diesen Zahlen erkennt man das steigende Unternehmerrisiko, das die technische Entwicklung bedingt.

Neben den technischen und wirtschaftlichen Auswirkungen der Automation — und das ist der dritte Punkt unserer Überlegungen — müssen aber auch die sozialen beleuchtet werden. Die erste und sorgenvollste Frage ist wohl die, ob durch die Automation nicht das Gespenst der Arbeitslosigkeit auftaucht.

Untersuchungen in den verschiedenen Ländern haben aber übereinstimmend gezeigt, daß bis 1965 ein Ansteigen des Bedarfs um 50 bis 70 % — je nach Land — erwartet wird. Nach der Bevölkerungsstatistik aber können die verfügbaren Arbeitsstunden nur um 14 bis 15 % vermehrt werden. Allein daraus ergibt sich schon, daß die Automation eine Notwendigkeit ist, wenn der Bedarf gedeckt werden soll. Parallel damit läuft außerdem die fortschreitende Erhöhung des Lebensstandards und der Wunsch nach einer weiteren Verkürzung der Arbeitszeit, wie er von den Gewerkschaften heute schon angekündigt und als Folge der Automation erwartet wird. Die neu erhaltene Freizeit darf dann aber nicht noch mehr dem Kino, der Gaststätte oder dem Moped gelten. Sie muß vor allem auch für eine geistige Weiterbildung des Menschen eingesetzt werden. Denn man kann auf der einen Seite nicht klagend oder sogar anklagend erkennen, daß die Entwicklung der Technik der geistigen Entwicklung des Menschen davongelaufen ist und daraus die Schwierigkeiten ableiten, denen die heutige Welt unterworfen ist. Man muß diese Frage auch zu lösen versuchen, und die Trinität Staat, Unternehmer und Gewerkschaften sollte sie bald einmal anpacken — trotz der Schwierigkeiten, die dieses Problem begleiten.

Die Arbeitsplätze haben sich gewandelt

Die Automation bringt ein weiteres Problem für den Menschen während der Arbeit auf, das die Amerikaner mit „penibility“ bezeichnen. Hierunter versteht man, daß der Mensch die engen Beziehungen zum Ergebnis seiner Arbeit verliert und daß er vielleicht sogar während der Arbeit von Langeweile befallen wird. In automatischen Anlagen kommt es vor, daß ein Arbeiter auf einer Kontrollstation 40 Stunden pro Woche anwesend sein muß, aber vielleicht nur eine Stunde davon wirklich arbeitet, — wenn nämlich einmal etwas



Die Beanspruchung des Menschen im Betrieb hat sich durch die fortschreitende technische Entwicklung gewandelt, wie unser Bild von der Ruhrorter Kontiststraße zeigt

schief geht. Ich gebe zu, daß für viele Menschen dieses Problem nicht besteht, und daß darüber die Auffassungen auch von Land zu Land verschieden sind — je nach der Mentalität des betreffenden Volkes. Aber ich bin sicher, daß man dieses Problem gerade beim deutschen Arbeiter besonders beachten sollte.

Umschulung wird erforderlich

Hier hinein spielt auch die Frage der Umschulung von Arbeitskräften. Die Automation verlangt mehr und mehr geistig arbeitende Menschen, die planen und Kontrollen ausführen. Die Aktivität in der Arbeit ist damit in einer Wandlung begriffen und der Leistungslohn verliert seine Bedeutung, da der Fertigungsablauf von dem arbeitenden Menschen nicht mehr beeinflußt werden kann. Eine Umschulung der Menschen im Alter von über 50 Jahren ist meistens zwecklos. Die konservative Haltung gegen jede Änderung der Gewohnheiten ist bei diesen Menschen schon sehr groß. Trotzdem bleibt auch für diese älteren Menschen im Falle einer fortschreitenden Automation noch genügend zu tun übrig, da es sich bei der Automation ja nur um eine langsam fortschreitende Entwicklung handelt.

Wenn wir uns fragen, welche Anwendung die Automation in unseren Werken gefunden hat, so haben wir ein besonders gutes Beispiel in unserer Fretz-Moon-Anlage im Werk Thyssen. Es sind sicherlich noch Belegschaftsmitglieder in diesem Betrieb, die die Herstellung der stumpfgeschweißten Rohre aus kurzen Bandstahlstreifen mit Hilfe eines Schweißofens und einer Kettenziehbank erlebt haben. Die Arbeit in dieser Anlage war körperlich sehr schwer, was schon daraus hervorgeht, daß ein größerer Teil der Leute jeweils

— Fortsetzung auf Seite 7 —

Es gibt nicht nur verständnislose Vorgesetzte

Schlechtes Betriebsklima? — Ungerechte Vorgesetzte? — Kein Verständnis für die Belange des Arbeiters oder Angestellten? — Zu diesen Fragen möchte ich mit der Schilderung eines kleinen Erlebnisses beitragen: Meine Frau ruft im Betrieb an. Mein Chef ist am Apparat. Sie möchte mich dringend wegen einer plötzlichen Erkrankung unseres Kindes (7 Monate) sprechen. Mein Chef ruft mich zum Telefon. Meine Frau hat mich, nach dem Jungen zu sehen. Ich fragte meinen Vorgesetzten um zwei Stunden Urlaub. Und der Chef, was tut er? Er fährt mich in seinem Wagen zu meiner Familie und anschließend mit uns und dem Kind zum Krankenhaus, wo sich herausstellte, daß eine ärztliche Behandlung dringend notwendig war. Meine Frau war gerührt und beide waren wir sehr erfreut über solche Hilfsbereitschaft. Aber mein Chef wollte von Dank nichts wissen: „Es war ja selbstverständlich!“

E. M., Mülheim

Unsere Werksvereinigungen müssen sich „umtaufen“

Mir ist in Berichten der Werkszeitung schon oft aufgefallen, daß Vereinigungen innerhalb unseres Unternehmens immer noch die gleiche Bezeichnung tragen wie vor der Fusion. Es erscheint mir zum Beispiel unsinnig, daß es im Ruhrorter Werk noch eine „Jubilarenvereinigung Hüttenwerke Phoenix“ gibt. Warum hat man Jahre nach der Verschmelzung noch nicht die Umbenennung in „Jubilarenvereinigung Phoenix-Rheinrohr, Werk Ruhrort“ vorgenommen? Das gleiche gilt vom „Thyssen'schen Männerchor“ in Mülheim. Es soll uns doch keiner mit dem Argument kommen, die Tradition müsse gewahrt werden. Es kommt darauf an, daß sich die beiden, ehemals getrennten Werksgruppen auch in solchen Kleinigkeiten zusammenfinden. Im übrigen handelt es sich meines Erachtens dabei schon gar nicht mehr um Kleinigkeiten. Indem man nämlich die alten Bezeichnungen der Werksvereinigungen beibehält, arbeitet man doch den Bemühungen — zum Beispiel in der Werbung — entgegen, den Namen unseres Unternehmens „Phoenix-Rheinrohr“ in der breiten Öffentlichkeit immer mehr bekannt zu machen.

B. K., Mülheim

Änderung der Werkspension ist Tagesgespräch

Eines der wohl im Augenblick meist diskutierten Themen unter den älteren Kollegen unseres Werkes ist die angekündigte Neuregelung der Werkspensionen als Folge der Rentenreform. Bei diesen Gesprächen ist eine Verbitterung und Entrüstung deutlich zu spüren, wenn es um die Kürzung der Werksrente geht. Solange der arbeitende Mensch jung und ledig ist, sind seine Gedanken hauptsächlich der Gegenwart gewidmet: Er sucht mit den augenblicklichen Sorgen fertig zu werden und wünscht in den Genuß möglichst vieler Bequemlichkeiten des täglichen Lebens zu kommen. Sobald er aber eine Familie gründet, und damit Pflichten für andere übernimmt, wird sich sein Denken und Trachten naturgemäß auch auf die Zukunft richten müssen. Hierbei spielt die Wahl seines Arbeitsplatzes eine sehr wesentliche Rolle. Er wird sich vorher die Frage stellen: Welche Sicherheit bietet mir der Arbeitsplatz für die Zukunft neben den gegenwärtigen sozialen Einrichtungen und einem guten Verdienst? So schufen viele größere Werke eigene Pensionskassen, die sich jahrelang bewährt haben.

Sie schlugen damit zwei Fliegen mit einer Klappe. Einmal erfüllten sie hierdurch ihre moralische Fürsorgepflicht den Arbeitnehmern gegenüber. Zum anderen gewannen sich diese Werke durch die Einrichtung der Pensionen eine Stammbelegschaft, die für den Fortbestand eines Werkes unbedingt notwendig ist. Diese Pensionen verhinderten, daß so mancher seinen Arbeitsplatz wegen geringfügiger Meinungsverschiedenheiten aufgab, die immer und überall auftreten können. Und diese Pensionen waren es auch, die viele die Treue halten ließen, als es schlechter um unser Werk bestellt war und die Verdienstmöglichkeiten anderweitig bedeutend günstiger lagen. So hat sich die Einrichtung von Werkspensionen auf die Dauer doch sehr schnell bezahlt gemacht und gelohnt.

Bei Jubilarfeiern hört man nun immer wieder, daß man Dank sagt für diese Treue zum Werk, daß eine Stammbelegschaft für den Fortbestand des Unternehmens notwendig ist. Um so schmerzlicher, fast wie ein Schlag ins Gesicht, muß man nun die Ankündigung empfinden, daß die Pensionsordnung geändert werden soll und vorgesehen ist, die geldlichen Aufwendungen zu kürzen. Darum geht die Diskussion.

freie aussprache

Hier kann

Der Beamte zum Beispiel bekommt mit der Zunahme seiner Dienstjahre periodisch seine Gehaltserhöhungen. Dagegen erhält ein Angehöriger unseres Werkes, sobald er das 21. Lebensjahr vollendet hat, seinen vollen Lohn, der sich normalerweise nicht verbessert, bis er bei Erreichung der Altersgrenze aus dem Werk ausscheidet. Hierbei spielt es keine Rolle, ob er 10 oder 50 Jahre dem Werk treu gedient hat. Einen kleinen Ausgleich boten hier nun die nach Dienstjahren gestaffelten Pensionen: Sie waren einer indirekten Lohnerhöhung gleichzusetzen.

Wenn aber eine Änderung unumgänglich ist, so dürfte sich diese nur in ganz unbedeutenden Grenzen bewegen, und zwar nur in der Höhe, wie die Werke durch die Rentenreform mehrbelastet werden. Darüber hinauszugehen wäre unfair gegenüber den Werksangehörigen, die durch ihre Treue zum Unternehmen auf die Pension einen Anspruch erworben haben. Die jüngeren Kollegen könnten sich dann selbst die Frage stellen, ob es ratsam ist, Firmen ihr Vertrauen zu schenken, die ihren Traum von der Sicherheit im Alter zu heute auf morgen zerstören. Mit mir sind bestimmt alle Kollegen einer Meinung, daß es zu einer Kürzung der Pensionszahlungen nur ein glattes, klar ausgesprochenes „Nein“ geben darf.

H. G., Immigrath

Eine Kuh, die Milch gibt, muß gefüttert werden

Ein weiterer Schritt vorwärts zur wirtschaftlichen Sicherung des Lohnempfängers im Krankheitsfalle ist jetzt getan worden. Wenn auch eine völlige Gleichstellung mit den Gehaltsempfängern nicht erreicht worden ist, so darf man sich doch darüber freuen, daß die Belange eines großen Teils der arbeitenden Bevölkerung an zuständiger Stelle ein offenes Ohr gefunden haben. Nun gingen vor einiger Zeit Meldungen durch die Tagespresse, denen zu entnehmen war, daß seit der Erhöhung des Krankengeldes ein stetiges Ansteigen der Zahl der Arbeitsunfähigen festzustellen ist. Schon nach einer kurzen Zeitspanne zeigen sich also negative Auswirkungen. Ich weiß nicht, ob die Verhältnisse in unserem Betrieb ebenfalls so sind, ich möchte aber meine Kollegen bitten, ihre Meinung hierzu zu sagen.

Man darf doch bei allem eins nicht vergessen: unsere Krankenkasse hat den Charakter einer genossenschaftlichen gegenseitigen Hilfe in Notfällen. Es geht nicht an, daß nur einzelne stets die Kuh melken — und das ohne entsprechende Futtergabe. Wir alle könnten hier stets eine sittliche Auffassung beweisen, die von einem hohen Verantwortungsgefühl der Gemeinschaft gegenüber zeugt. Einen Beweis solcher Einstellung erleben wir bei unseren Jubilaren. Sie zeigen, daß „Treue und Glauben“ auch in der heutigen Zeit nicht ausgestorben sind. Und dieses Treueverhältnis sollten wir alle auch auf die Gemeinschaft übertragen, auf eine Gemeinschaft, die mit Hilfe der Betriebskrankenkasse Notfälle überbrücken will. Daher kann es nicht angehen, daß das neue Gesetz nur denjenigen hilft, die es zu persönlichen Zwecken auszunutzen verstehen. Wir sollten alle darauf achten und uns gemeinsam darum kümmern.

G. F., Mülheim

Den Fortschritt nicht durch Krankfeiern sabotieren

Die Differenzzahlung zwischen Krankengeld und neunzigprozentigem Nettolohn im Falle der Arbeitsunfähigkeit für die ersten sechs Wochen sind immer noch Tagesgespräch.

jeder seine Meinung sagen

Eigentlich müßte es sich erübrigen, denn diese Zahlung fasse ich als eine Selbstverständlichkeit auf.

Die Arbeiter, die entscheidend mitgeholfen haben, aus einem Trümmerhaufen wieder einen führenden Industriestaat zu machen, haben ein Recht auf menschenwürdiges Auskommen — auch im Krankheitsfall. Der Arbeiter ist dem Angestelltenkollegen nicht hintan-, sondern gleichzustellen. Bei der Überbeanspruchung des Menschen in der Schwerindustrie wäre es eine moralische Verpflichtung, den Erkrankten so gut wie nur eben möglich zu unterstützen. Auf der anderen Seite sollte jeder Arbeiter darauf achten und dafür sorgen, daß dieser soziale Fortschritt, wenn er einmal erreicht ist, nicht durch gewohnheitsmäßiges Krankfeiern sabotiert wird. K. K., Düsseldorf

Die Krankheit unserer Krankenkasse

Auf der vorletzten Belegschaftsversammlung des Mülheimer Werkes wurde vom Betriebsratsvorsitzenden Wilhelm Rühl die Lage unserer Mülheimer Betriebskrankenkasse angeschnitten und daraufhin allgemein heiß debattiert. Ich möchte nicht auf die Einzelheiten, die dabei vorgebracht wurden, eingehen, da dies zu weit führen würde. Die Sache an sich aber ist von solcher Wichtigkeit, daß ich dazu in der Werkzeitung Stellung nehmen möchte. Meine persönliche Meinung ist die: Die Krankheit, an der unsere Kasse leidet, ist durch Erhöhung des Beitrages genau so wenig zu heilen, wie durch eine Senkung der Leistungen. Es bleibt aber das Defizit der Krankenkasse; d. h. sie hat höhere Ausgaben als Einnahmen. Woher kommen nun diese hohen Ausgaben? Haben wir tatsächlich so viele Krankheiten oder Unfälle bei unseren Werksangehörigen? Ich glaube es nicht! Defizit-Ursachen können also nur Kleinigkeiten sein, die sich in der Summe natürlich groß auswirken.

Geben wir es doch einmal ehrlich zu, wir alle, gleich ob Angestellte oder Arbeiter, wir sind der Ansicht: Das ganze Jahr bezahlen wir in die Kasse, so ist es nach unserer Meinung doch nur recht und billig, daß wir von ihr im Ernstfall auch eine tatkräftige Unterstützung erhalten. Ich sage ausdrücklich: im Ernstfall! Aber ist es wirklich immer eine ernste Sache, wenn wir die Hilfe der Kasse in Anspruch nehmen? — Ich kenne Kollegen, die sagen: „Es wird

mal wieder Zeit, daß ich mir einen Krankenschein hole, ich sehe gar nicht ein, daß das viele Geld der Kasse anderen in den Hals geworfen wird!“

Dann ist da der Kollege, der Kopfschmerzen hat, er holt sich einen Krankenschein, bringt diesen zum Arzt und läßt sich ein Röhrchen Tabletten verschreiben, die in der Apotheke an der Ecke für 80 Pfennige zu haben sind. Ansonsten fehlt unserem Kollegen aber nichts. Ob er sich schon mal überlegt hat, wie teuer diese Tabletten für seine Kasse werden? Andere Kollegen kommen jeden Quartalsanfang und bestellen für die ganze Familie Krankenscheine. Ist da immer die ganze Familie krank? Wenn ein Kollege zwei oder drei Kinder hat, so freut sich der Arzt bestimmt, wenn er alle drei Monate von einem Patienten die vier oder fünf Scheine bekommt. Dafür haben der Kollege und seine Familie das Recht, die ohnehin schon so vollen Wartezimmer der Ärzte zu bevölkern und kostbare Zeit zu verlieren. Ähnliche Beispiele gibt es genug!

Müßten die Ausgaben für den Arzt zunächst aus der eigenen Tasche bezahlt werden, würde es sich mancher Kollege genau überlegen, ob er wegen einer Lappalie den Arzt bemühen soll oder nicht. Nehmen wir einmal ein krasses Beispiel: Ich spreche abends reichlich dem Alkohol zu und verschlafe morgens. Dann gehe ich unter irgendeinem Vorwand zum Arzt. Dieser wird mir ein Attest ausstellen, daß ich arbeitsunfähig bin. Vom Alkohol natürlich kein Wort! Es gibt noch viele Tricks dieser Art, die alle auf Kosten unserer Krankenkasse gehen. Ich frage mich immer wieder, ob diese Kollegen kein Gewissen ihren Mitmenschen gegenüber haben! Weiter gibt es auch noch Kollegen, die sich zu Hause eine Hausapotheke halten — alles vom Arztrezept natürlich! Die meisten Medikamente aber sind im Laufe eines halben Jahres verdorben und wandern dann in den Mülleimer. So sehe ich die Sache. Vielleicht wäre sie einer Überlegung wert, und ich würde mich freuen, wenn ich in einer der nächsten Werkzeitungen etwas über dieses Thema im selben Sinne lesen könnte.

Wenn Sie mich fragen, warum ich mich an Sie wende, so gebe ich Ihnen zur Antwort, daß diese Angelegenheit alle in unserem Werk betrifft und öffentlich behandelt werden sollte. H. E., Mülheim

Automation schreitet bei Phoenix-Rheinrohr voran

— Fortsetzung von Seite 5 —

nur 20 Minuten ununterbrochen arbeitete, um sich dann in einer Pause von ebenfalls 20 Minuten zu erholen. Man vergleiche damit unsere Fretz-Moon-Anlagen, insbesondere die Fretz-Moon-Anlage III, die schon weitgehend automatisch arbeitet und bei der die körperliche Anstrengung des einzelnen Mannes auf ein Minimum beschränkt worden ist. Aber auch bei dieser Anlage sind wir von einer 100prozentigen Automation noch weit entfernt.

Bäume wachsen nicht in den Himmel

Die Fortschritte in der Automation erkennen wir auch in den neuen Anlagen des Grobblechwalzwerkes, bei den Walzenstraßen für nahtlose Rohre in Mülheim und Düsseldorf und auch bei der Block- und Kontistraße in Ruhrort. Alle diese automatischen Anlagen haben eine höhere Erzeugung bei geringerem Arbeitsstundenaufwand. Dafür ist aber der Kapitalaufwand, wie sich jeder durch Augenschein überzeugen kann, wesentlich größer als bei den alten Anlagen, und der Kapitalaufwand setzt auch der Automation irgendwo eine Grenze. Je mehr man sich der 100-Prozent-Grenze nähert, um so größer wird der Kapitalaufwand und um so geringer werden die Einsparungen, die man gegenüber der Fertigung mit einer nicht automatischen Anlage erzielen kann. Bei den meisten technischen Anlagen liegt die Grenze zwischen 60 und 80 %, bei der die möglichen Einsparungen durch die Finanzierungskosten aufgeessen werden. Es ist also immer eine sehr eingehende Prüfung und Überlegung notwendig, um das mögliche wirtschaftliche Optimum bei der Automation zu erreichen. Daraus ersieht man, daß auch auf dem technischen Gebiet der Automation die Bäume nicht in den Himmel wachsen können.

Keine Angst vor der Automation

Meine Ausführungen über das Thema der Automation können im Rahmen dieses Aufsatzes selbstverständlich nicht erschöpfend sein. Ich habe die drei Hauptpunkte: technische, wirtschaftliche und soziale Auswirkungen herausgestellt und daran einige Gedanken geknüpft. Ich hoffe, damit angedeutet zu haben, wie wir bei Phoenix-Rheinrohr über die Automation denken und wie wir die Automation anpacken. Ich hoffe weiter, damit vor allem jede Sorge und jede Angst vor einer weiteren Automatisierung unserer Anlagen aus dem Wege geräumt zu haben.



Der Vorhang, der vor dem Firmenzeichen von Alberta Phoenix aufging, verdeutlichte, daß unsere Tochtergesellschaft in Edmonton mit den Eröffnungsfeierlichkeiten offiziell ins kanadische Wirtschaftsleben aufgenommen wurde

Mit den Eröffnungsfeierlichkeiten am 5. Juli ist unsere kanadische Tochtergesellschaft Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd. in Edmonton offiziell in das Wirtschaftsleben des nordamerikanischen Kontinents — insbesondere Kanadas — aufgenommen worden. Das dokumentierte sich nach außen durch die Anwesenheit bedeutender Persönlichkeiten aus Kanada und den USA, an deren Spitze man den Premierminister der Provinz Alberta, Dr. Manning, sah. Die Bedeutung unserer Beteiligungen in Kanada für die deutsch-kanadischen Beziehungen wurde durch das Erscheinen des deutschen Botschafters Hanno von Etzdorf unterstrichen. Von der „Mutter“ Phoenix-Rheinrohr nahmen an der Eröffnung die Aufsichtsratsmitglieder Föcher, Mechmann, Niedermaier und Dr. Steinberg, die Vorstandsmitglieder Dr. h. c. Goergen, Dr. Hofmeier und Schiewerling sowie Dr. F. W. Siebert teil.

Zusammenarbeit wurde gelobt

In kurzen Ansprachen feierten Premierminister Dr. Manning, Botschafter von Etzdorf, der Ölindustrielle

Jeden Morgen ist die Zeitung da! Jeder weiß so, was los ist. Presse und Rundfunk haben bei uns viel Geheimniskrämerei beendet. Das Verständnis für politische und wirtschaftliche Zusammenhänge ist gewachsen. Das ist ein Erfolg! Im Betrieb gibt's die gleiche Beobachtung. Wo gegenseitige Offenheit waltet, steigt das Interesse an der Arbeit, klappt die Verständigung am besten. Innerbetriebliche Informationen sind die Brücke zwischen „oben“ und „unten“.

Feierliche Ouvertüre für die zweite kanadische Tochter

Der Vorhang öffnete sich

Werk Edmonton ins kanadische Wirtschaftsleben aufgenommen

McMahon, der gemeinsam mit Phoenix-Rheinrohr an der Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd. beteiligt ist, sowie Dr. Goergen den „Täufling“ und lobten die deutsch-kanadische Zusammenarbeit, die an dem Bau unserer Werke in Edmonton und Vancouver besonders deutlich erkennbar werde.

Eine der modernsten Anlagen

Nach dem Urteil amerikanischer Fachleute gehört das vor kurzem offiziell eröffnete Werk, das aber schon seit dreiviertel Jahren in Betrieb ist, zu den modernsten Anlagen seiner Art auf dem amerikanischen Kontinent. Es hat eine jährliche Kapazität von rund 100 000 Tonnen geschweißter Rohre in den Abmessungen von 3,5 bis 12,75 Zoll. Über technische Einzelheiten unserer Tochterwerke in den kanadischen Provinzen berichtete die Werkzeitung bereits mehrfach in früheren Ausgaben.



Botschafter Hanno von Etzdorf überbringt herzliche Glückwünsche der Bundesrepublik

Zwangloses Treffen — gute menschliche Kontakte

Ein Holzhaus in Kanadas größtem Nationalpark: Wer nach der offiziellen Eröffnung unserer Tochtergesellschaft Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd. einmal durch ein Astloch in der Bretterwand auf die Tenne schaute, mußte glauben, er befinde sich im „wilden Westen“. Zu den schwermütigen Rhythmen einer Cowboy-Kapelle bewegte sich ein buntes Gemenge von rund 50 Menschen — alle mit weißen Cowboy-Hüten. Wenn man genauer hinsah, erkannte man unter diesen großen Kopfbedeckungen leitende Angestellte, Kunden und Lieferanten von Alberta Phoenix — in Begleitung ihrer Frauen — sowie Besucher aus Deutschland.

Dr. M. B. Bauer, Präsident der Phoenix-Rheinrohr Corporation, New York, war als „Master of Ceremonies“ unermüdlich damit beschäftigt, keine Pause aufkommen zu lassen, die zu geschäftlichen Gesprächen hätte verführen können. Mr. E. Gommel, der leitende Direktor der Tochtergesellschaft in Edmonton, und seine Gattin sangen in echter Cowboy-Tracht Wildwestlieder. Der Vertreter der deutschen Bundesrepublik in Kanada, Botschafter H. von Etzdorf, und der Handelsattaché in Ottawa, Dr. H. Weddingen, freuten sich, endlich einmal einer gesellschaftlichen Verpflichtung ohne Smo-

king nachkommen zu können. Dir. Dr. F. W. Siebert, Hauptverwaltung Düsseldorf, trug sogar eine echte Cowboy-Hose mit kariertem Hemd. In der Polonaise, die von dem leitenden Direktor unserer Tochtergesellschaft in Port Moody, Dr. R. Wiesinger, angeführt wurde, sah man die Vorstandsmitglieder Dr. Hofmeier und Schiewerling.

Bei dem spontanen Sängerwettstreit zwischen den kanadischen Gastgebern und den deutschen Gästen wurde der kanadische Chor von dem deutschen „Controller“ des Werkes Edmonton, Dipl.-Kfm. Bork, geleitet, während der „Treasurer“ der Phoenix-Rheinrohr Corporation, New York, Dr. Rasner, die seltene Gelegenheit hatte, die Aufsichtsratsmitglieder Föcher, Mechmann und Dr. Steinberg zu dirigieren. Wegen dieser „hohen Stimmen“ fand das deutsche Volkslied dann auch den ungeteilten Beifall der Kanadier. Um Mitternacht dankte Aufsichtsratsmitglied Niedermaier den Gastgebern in bewegten Worten für den schönen Abend, der wegen seiner zwanglosen Wild-West-Atmosphäre allen Beteiligten unvergeßlich bleiben wird und der reichlich Gelegenheit bot, sich persönlich näher zu kommen; und dabei bildeten selbst die sprachlichen Schwierigkeiten kein unüberwindliches Hindernis.

Reisebetreuung hatte Hochbetrieb

Bayern führt in der Liste der Urlaubsländer mit großem Abstand

Seitdem im Rahmen der Belegschaftsbetreuung unser Werk Ruhrort eine Urlaubsberatung eingerichtet hat, kann sich dieses Sachgebiet nicht über „flauen Geschäftsgang“ beklagen, besonders nicht während der Saison. Das ist verständlich! Die Belegschaftsangehörigen brauchen jetzt keine Kursbücher, Atlanten oder Reiseführer mehr zu wälzen, sie ersparen sich Laufereien zu den Reisebüros, das Anstellen, Warten



Mellau im Bregenzer Wald schätzen die Ruhrorter Reiselustigen als idealen Ferienort sehr. Wie das Foto zeigt, läßt es sich hier aushalten

und vieles andere mehr, seit sie „ihr Reisebüro“ im Hause haben.

Die Urlaubsberatung arbeitet mit der größten Anzahl der bekannten Reisegesellschaften eng zusammen. Rund 30 000 Prospekte dieser Gesellschaften werden in jedem Jahr an unsere Belegschaft verteilt, zahlreiches Werbematerial liegt bei der Urlaubsberatung aus. Um nur einige Gesellschaften zu nennen, bei denen Reisen gebucht werden können: Deutsche Feriengemeinschaft, Touropa, Scharnow, Hummel, Dr. Tigges, Aeropa, Nera oder Reisebüro Pinguin.

Die ständig steigenden Zahlen von Auskunftsuchenden und festen Buchungen beweisen, daß sich diese Einrichtung bewährt. So ließen sich im Vorjahr 1720 Belegschaftsmitglieder in Reisefragen beraten, davon buchten 694 Personen ihre Urlaubsreise. Dieses Jahr haben bereits bis einschließlich Monat Juni 2 140 Personen die Reiseberatung aufgesucht, 1 020 Personen davon bestellten ihre Ferienreise.

Im Urlaubsjahr 1956 war das bevorzugte Reisegebiet mit 167 Anmeldungen Bayern. Dann folgten in größerem Abstand der Schwarzwald, das Sauerland, der Allgäu, das Land Hessen mit je rund 70 Anmeldungen; der Westerwald und die Mosel, wo je 40 Interessenten ihre Ferientage verleben wollten, schlossen sich an. Schließlich wurden auch noch vereinzelt Reiseabschlüsse zur Nord- und Ostsee und in den Bayrischen Wald vermittelt.

Natürlich hatten die Belegschaftsmitglieder auch die Möglichkeit, ihre Ferien im Ausland zu verbringen. So konnten im Berichtsjahr 98 Reisen nach Österreich gebucht werden. 18 Fahrten gingen nach Italien und 4 Betriebsangehörige fuhrten nach Jugoslawien. Schließlich wurde noch je eine Fahrt nach Frankreich und in die Welt der Antike — nach Griechenland — gebucht.

Der Sachbearbeiter der Urlaubsberatung befaßt sich selbstverständlich auch mit der Beschaffung von Fahrkarten, Platzkarten und sonstigen Reisebelegen und Reisevorbereitungen. Praktisch braucht das Belegschaftsmitglied nach erfolgter Beratung und Buchung nur die Bearbeitung seiner Papiere abzuwarten, um seine Reiseunterlagen im Büro der Sozialabteilung abzuholen.

Die Bezahlung der Ferienfahrt kann jedem erleichtert werden, denn der Fahrtteilnehmer hat die Möglichkeit, frühzeitig Reisesparmarken eines Kreditinstitutes über die Ruhrorter Sozial-



Hochbetrieb bei der Reiseberatung in der Ruhrorter Sozialabteilung, und dennoch erhält jeder den richtigen Urlaubstip

abteilung sehr vorteilhaft käuflich zu erwerben. Viele Urlaubsreisenden machen von dieser Einrichtung bereits am Jahresbeginn Gebrauch und kaufen regelmäßig, wöchentlich oder monatlich, für einen bestimmten Betrag Sparmarken. Vor der Urlaubsfahrt werden die Sparmarken zur Bezahlung der Ferienreise verwendet.

Im Urlaubsjahr 1956 wurden bereits 130 000 Sparmarken, die den Gegenwert von 130 000,— DM ausmachen, von den Belegschaftsmitgliedern erworben. In dieser Urlaubsperiode werden voraussichtlich über 200 000 Reisesparmarken verkauft werden. Vielleicht darf noch erwähnt werden, daß die Beratung individuell erfolgt. Dem Ferieninteressenten wird der Erholungsort auch vom gesundheitlichen Standpunkt aus eingehend beschrieben. Dabei konnten unsere Urlauber vielfach auf Ferienziele aufmerksam gemacht werden, die weniger bekannt waren, dafür aber bei guter Leistung sehr preisgünstig sind. S., Ruhrort

Sehr großer Beliebtheit erfreut sich der oberbayrische Flecken Anger bei Bad Reichenhall. Die Zahl der Urlauber unseres Werkes, die hier ihre Ferien verbringen, ist bisher von Saison zu Saison größer geworden



So arbeiten unsere Ruhrorter „Windmacher“

Vier neue Turbogebläse lösen im Werk Ruhrort Zwillings-Kolbengebläse ab
Trotz kleinerer Baugröße leisten sie erheblich mehr als die alten Maschinen

Um im Hochofen eine Tonne Roheisen erschmelzen zu können, benötigt man, auf den atmosphärischen Druck bezogen, etwa 4 000 Kubikmeter Luft. Ein Hochofen mit 1 000 Tonnen Roheisen-Tageserzeugung braucht also rund 4 Mill. Kubikmeter Luft. Das entspricht einem Gewicht von rund 5 000 Tonnen. Das erforderliche Luftgewicht ist demnach fünfmal größer als das Gewicht des erzeugten Roheisens: eine für den Laien gewiß überraschende Tatsache.

Bis zu 3 m Innendurchmesser

Um diese gewaltigen Luftmengen liefern zu können, wurden bisher ausschließlich Kolbengebläse verwendet. Zum Antrieb dienten Gasmotoren, die mit dem als Nebenerzeugnis des Hochofens zur Verfügung stehenden Gichtgas betrieben wurden. Derartige Gebläse haben enorme Baugrößen und einen Zylinder von 2,5 bis 3 m Innendurchmesser. Sie benötigen also viel Platz. Das aber steht im Gegensatz zu dem rationellen Denken der modernen Industrie. Man geht auch mit dem Raum heute nicht mehr verschwenderisch um. Weitere Nachteile dieser großen Gebläse sind auch die hohen Energieverluste, die mit dem Verbrennungsgas über den Auspuff entweichen. Moderne Turbogebläse können diesem Übelstand abhelfen.

Diese Erkenntnis war maßgebend für die Planung und den Bau von vier

neuen Turbogebläsen im Werk Ruhrort. Im Zuge der Modernisierung unseres Unternehmens wurde daher vorgesehen, die Kolbengebläse durch die wirtschaftlicher arbeitenden Turbogebläse zu ersetzen. Mit dem Entschluß zum Bau des Hochdruckkraftwerks und der damit verbundenen verbilligten Stromlieferung war auch die Frage der Antriebsart gleich beantwortet. Vier neue Turbogebläse wurden inzwischen aufgestellt. Mit dem Bau des ersten begann man im Sommer 1954, das letzte wurde kürzlich in Betrieb genommen und arbeitet ebenfalls zufriedenstellend. Als Aufstellungsort wählte man das zentral gelegene Krafthaus D.

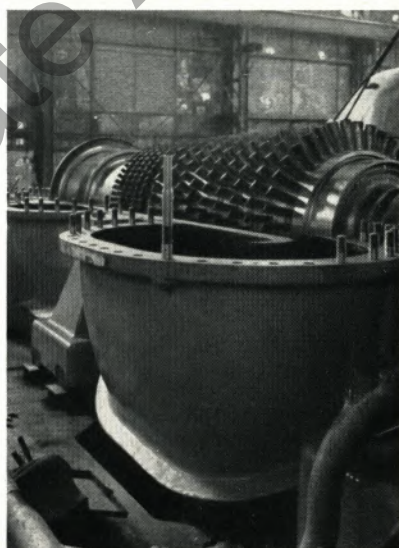
Luft auf 1,8 atü komprimiert

Von den bisher hier in Betrieb befindlichen fünf Zwillings-Kolbengebläsen mit einer Gesamtleistung von 336 000 Normalkubikmeter/Stunde sind inzwischen drei demontiert worden und dafür vier Turbogebläse mit einer Gesamtleistung von 660 000 Normalkubikmeter/Stunde neu aufgestellt worden. Allein aus dieser Gegenüberstellung läßt sich ersehen, daß die neuen Maschinen erheblich mehr leisten als die alten. Durch Elektromotore (Synchronmotore) mit einer Leistung von 8 000 kW bei 3 000 Umdrehungen in der Minute werden die Gebläse angetrieben. Jedes Gebläse saugt die Frischluft von außen über Umlauf-Luftfilter an und erhöht den Druck von 0 bis auf 1,5 bis maximal 1,8 atü. Die komprimierte Luft strömt über einen Verteiler in die Hauptsammelleitung und von hier aus zu den Winderhitzern der einzelnen Hochofen. Über die Bedeutung der Winderhitzer

und ihre Wirkungsweise haben wir bereits im Heft 2, Seite 25, unserer Werkzeitung eingehend berichtet.

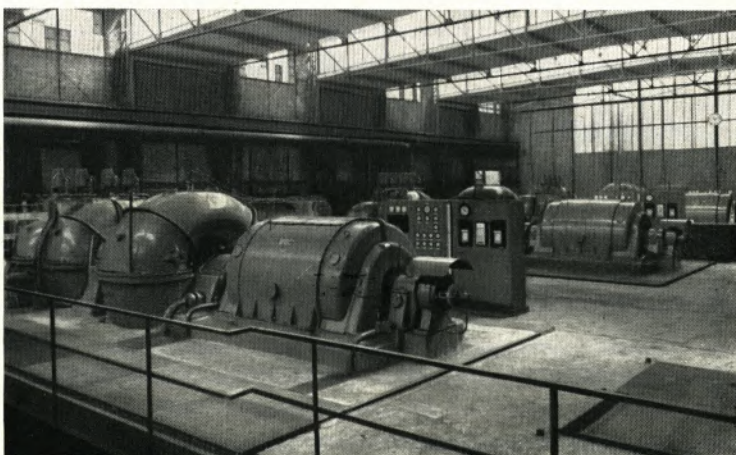
Automatische Fahrweise

In die Schmelzzone der Öfen wird die Luft mit 1,2 atü eingeblasen. Dieser Druck ist erforderlich, um die Widerstände im Hochofenschacht überwinden zu können. Hinzu kommen noch die Widerstände in den Rohrleitungen und den Winderhitzern, so daß am Gebläse selbst ein Druck von 1,5 atü anstehen



Ein Blick in das Innere eines Turbogebläses zeigt das Gehäuseunterteil mit dem Läufer

Bild links: Solche Ausmaße hatten die Zwillings-Gas-kolbenmotore, die bisher unsere Hochofen im Werk Ruhrort mit Wind versorgten. Zum Vergleich (rechts) ein Blick auf die saubere Anlage der neuen Turbogebläse, die im Krafthaus D. aufgestellt worden sind



Das Glück wartete auf sie im Lachkabinett

Alle, die das ungleiche Paar kennen, haben sich schon ihre Gedanken darüber gemacht, wie Cölestin Wundt es zuwege gebracht haben möge, seine Frau zu erobern und — zu halten. So gewiß Cölestin ein grundguter, fleißiger und ordentlicher Mensch ist, so wenig erinnert er an einen Adonis. Es gehört nicht einmal viel böser Wille dazu, ihn spukhäßig zu nennen. Auf kurzen Beinen sitzt ein mäuslich überlanger Rumpf, wächst, gewissermaßen ohne Vermittlung des Halses, ein langer, spitzzulaufender Kopf, den eine Knollennase mehr entstellt denn ziert. Neben dieser ganz und gar mißglückten Erscheinung nimmt sich Aline, seine Frau, nur um so wohlgefälliger aus. Dennoch leben die beiden in vorbildlich harmonischer Ehe.

Der große, entscheidende Augenblick im Leben des häßlichen Cölestin Wundt liegt schon recht lange zurück. Er war damals todunglücklich, weil kein Mädchen ihn ansehen wollte. Eingeschüchtert durch manchen Mißerfolg, hätte er sich vielleicht mit der Zeit mit seinem Los abgefunden, wäre er nicht damals Aline begegnet. Niemals freilich hätte er es gewagt, ihr seine Liebe offen zu gestehen, noch wäre es ihr eingefallen, ein solches Geständnis anders als mit schonender Abweisung aufzunehmen, wenn es nicht auf dem Jahrmarkt zu einem Zwischenfall besonderer Art gekommen wäre.

Es hatte Cölestin einen kräftigen Anlauf gekostet, ehe er seine Schüchternheit überwand und Aline den gemeinsamen Besuch dieses Jahrmarktes vorschlug. Sie nahm die Einladung nur an, um ihn nicht zu kränken. Es erwies sich auch sehr bald, daß Cölestin überall besser hinpaßte als in das fröhliche Getriebe eines solchen Rummelplatzes. Aline verschwor sich denn auch insgeheim, nie wieder mit ihm eine solche Lustbarkeit aufzusuchen.

Als dann gar aus einer Gruppe junger Burschen ein paar anzügliche Bemerkungen laut wurden, konnte Aline ihren Ärger nicht mehr verbergen. Cölestin überkam eine Art Panik, gemischt aus Verzweiflung, Scham und ohnmächtigem Zorn, und, ohne so recht zu wissen, was er tat, zerrte er Aline in die nächstbeste Jahrmarktbude, nur um nicht länger dem beißenden Spott ausgesetzt zu sein.

Erst nachdem sich der abgeschabte rote Plüschvorhang hinter ihnen geschlossen hatte, erkannten die beiden jungen Leute, wohin sie geraten waren: in ein Lachkabinett. Nur war ihnen zwar mehr zum Heulen zumute, doch waren sie hier wenigstens allein, denn noch hatte sich kein anderer Jahrmarktbesucher zum Betreten dieser Bude entschlossen. So wanderten Aline und Cölestin von Zerrspiegel zu Zerrspiegel und bestaunten die grotesken Abbilder ihrer selbst, die ihnen daraus entgegengrinsten.

Und dann geschah das Wunder: Da hing in goldenem Rahmen ein Spiegel, der beinahe aussah wie ein ganz normaler Toilettenspiegel — und doch mußte Aline hell auflachen, als sie sich darin sah. Viel war es nicht, was das Glas an ihrem Aussehen veränderte, und darin gerade lag die Komik der Wirkung; denn dieses Wenige genügte, um aus dem hübschen jungen Mädchen ein kleines Monstrum werden zu lassen: die Beine zu kurz, Rumpf und Arme zu lang, der Kopf kegelförmig.

Von Alines Heiterkeit angelockt, trat Cölestin neben sie. Und siehe da, dasselbe Glas, das Aline zur Schießbudenfigur machte, verklärte Cölestin zauberhaft zu einer männlichen Idealgestalt. Ein bißchen optische Täuschung genügte also, um die Rollen Schönheit und Häßlichkeit gegeneinander auszutauschen.

Lange starrten sie nachdenklich dieses Doppelbildnis an, das ihnen sinnfällig die Umkehrbarkeit der Erscheinungsformen vor Augen führte. Sie sprachen kein Wort miteinander, doch jeder wußte, was der andere dachte. Was war Schönheit? Was war Häßlichkeit? Was bedeuteten die Vorzüge, die eine Laune der Natur dem Mädchen geschenkt, was die Mängel, mit denen dieselbe Natur den jungen Mann genarrt hatte? War es nicht, als wollte der Spiegel dem Mädchen zurufen: „Überhebe dich nicht!“, des jungen Mannes Mut und Selbstgefühl aber stärken? Und so fand denn Cölestin plötzlich das Wort, das er bisher nie auszusprechen gewagt hatte, und das ihm nun ganz natürlich und sicher über die Lippen kam: „Ich liebe Dich!“ Sie aber empfand in diesem Augenblick nichts von dem Hochmut, der sie noch kurz zuvor eine solche Er-

klärung hätte belächeln lassen. Sie nickte nur und duldete es ohne Widerstreben, daß er sie fest und herzlich in seine Arme schloß.

Den Spiegel kauften sie dem Schau-budenbesitzer um wenig Geld ab. Als sorgfältig gehüteten Talisman verwahren sie ihn auch heute noch. Doch ist es seit vielen Jahren nicht mehr vorgekommen, daß sie sich darin betrachtet haben. Frau Aline hat es ja längst gelernt, ihren Mann auch ohne jeden Spiegel so zu sehen, wie man die Menschen sieht, die man lieb hat.

Percy Eckstein

Werksgeflüster:

Die Mitarbeiter möchten einen Vorgesetzten haben . . .

... der keine Angst hat, weder vor seinem Chef noch vor seinen Mitarbeitern, weder vor einer schwierigen Aufgabe noch vor möglichen Fehlschlägen;

... der von der Wichtigkeit seiner Arbeit und von der Wichtigkeit aller, die mit ihm arbeiten, überzeugt ist;

... der Freude an seiner Arbeit hat und seinen Mitarbeitern hilft, auch Freude an der ihren zu haben;

... der für seine Mitarbeiter eintritt, wenn er sie im Recht glaubt;

... der ihnen auch einmal die Meinung sagt, wenn es nötig ist, aber nie die Selbstbeherrschung verliert;

... der fachlich gut Bescheid weiß, aber auch zugibt, was er nicht weiß;

... der zuverlässig ist, bei dem man immer weiß, woran man ist;

... dem man nichts vormachen kann, der aber auch einmal ein Auge zudrückt, wenn man etwas anstellt;

... der aufrecht und ehrlich ist und jede Unredlichkeit und Kriecherei durchschaut;

... der ihnen eine Arbeit erklären kann, ohne dabei seine Überlegenheit fühlen zu lassen;

... der ihnen auch manchmal eine Gelegenheit gibt, etwas Schwieriges zu versuchen, was sie noch nie vorher getan haben;

... der ihnen aufmerksam zuhört, wenn sie etwas zu sagen haben;

... der ihren Stolz respektiert und keinen Mitarbeiter vor den anderen kritisiert oder lächerlich macht.

Eine Urkundenfälschung am Montag

Ich hatte mich verschlafen, ausgerechnet am heiligen Wochenanfang verschlafen, obwohl ich mir einbilde, im Notfall mit einer Mütze voll Schlaf auskommen zu können. Aber daran war nur der Wecker schuld, weil er über Nacht einfach stehen geblieben war.

„Ich mache eine Wanduhr aus dir“, schnaufte ich wütend unter dem prickelnd kalten Wasserstrahl. „Sobald ich Zeit habe — heute abend — fliegst du gegen den Türrahmen!“ Die Morgenandacht im Radio, die ich neben der Muße zur inneren Einkehr auch als Zeitspiegel anhöre, schloß mit einem Choral. Du meine Güte, es gab keinen Kaffee, auch kein Frühstücksbrot; dafür riß mit gehässigem Ruck der Schnürsenkel, und das Loch im Socken hatte sich seit gestern so vergrößert, daß ich es durch Vorziehen des Strumpfes unter den Schuhrand verschwinden lassen mußte. Dafür drückte die Sockenspitze unter der Fußsohle. Hinaus! Unten angekommen trat ich in eine Wasserpflütze, rannte fast das Brötchenmädchen um und war auch sonst nur noch in Eile. Fünfhundert Meter vor mir, unter dem rotierenden Zeiger der Verkehrsampel, lahmten meine sonstigen Weggenossen genießerisch langsam über die Kreuzung. Sie hatten es gut, wurden von hätschelnden Frauen geweckt, viel zu pünktlich, um in meine Lage zu geraten.

Die Verkehrsampel stand natürlich auf rot. Als ich endlich hinüber konnte, war es viertel nach sieben. In drei Minuten fuhr mein Zug, und vor dem Schalter standen zwei Männer. Samstags ist es nicht so schlimm, wenn zwei Männer vor dem Schalter stehen. Man kann in aller Gemütsruhe genießerisch eine Zigarette anzünden und warten, bis man dran ist, weil man Zeit hat. Montagmorgens aber um viertel nach sieben, wenn der Zug in drei Minuten unaufhaltsam losrumpelt, sind zwei Männer vor dem Schalter viel, viel zu viel, denn dann muß man warten, bis der Beamte die Wochenkarte in die klickende Stempelmaschine drückt, das Geld kassiert und die Fahrkarte endlich mit dem Ausweis auf die Drehscheibe legt.

Wenn aber der Vorletzte nach Buxtehude will, mit der Ruhe eines Ochsen nach den Anschlüssen fragt und endlich mit schief nach unten hängenden Lippen und einem Dreifaltigkeitslächeln sagt: „Na, dann jäm se mech ne Karte nach da, wo ech hen will“, dann kann einem bei aller Vorsicht der Kragen platzen.

„Mein Herr“, fragte ich bescheiden, „mein Zug fährt in einer Minute. Vielleicht, wenn Sie —.“ Ich hatte ihn sachte beiseite geschoben und winselte mit meinem Ausweis vor der Scheibe herum.

„Nechts da. Emmer man schön der Reihe nach. Wenn' Se nech früher oufstäh'n können, fahrn' Se man äin Zoch später“, sagte er fast gutmütig und zwängte sein Doppelkreuz vor den Schalter. Ich schnappte nach Luft. Endlich ging er.

Die Fahrkarte in Händen, die Brieftasche unter den Arm gezwängt, stürzte ich zur Sperre. „Unterschreiben bitte“, ermahnte der Beamte und reichte mir einen Stift. „Hole ich im Zug nach, sonst komme ich zu spät.“ Der Beamte schüttelte unwirsch den Kopf. „Hammel, Ochse, Rindsvieh“, dachte ich und entriß ihm den hingehaltenen Stift. Aller Ärger konzentrierte sich auf die Blaustiftspitze, ergoß sich von hier aus in Wut und Galle auf das Stückchen Karton. Ich schrieb rasend schnell: Alter Affel drauf und hielt ihm die Karte hin, damit er sie lochen sollte.

Von oben her schrillte die Pfeife, und er drehte gemächlich die gestempelte Fahrkarte in seinen Fingern. Die Augenbrauen krochen hoch, als er freundlich sagte: „Darf ich Ihren Ausweis sehen?“

„Mein Zug, Herr“, stammelte ich. „Wenn ich ihn nicht erwicke, komme ich zu spät ins Büro.“ — In der Linken die Karte, die Rechte auffordernd erhoben, wartete er gelassen, bis ich ihm meinen Ausweis gab. Er prüfte ihn, weit von sich haltend, argwöhnisch und lange, blickte auf die Fahrkarte und von dort wiederum auf den Ausweis. Ich hätte ihn zerreißen mögen, diesen Kerl, der nur aus boshafter Beamtenlaune zusammengesetzt schien. „Hm“, machte er endlich. „Heißen Sie Müller, Wilfried Müller?“ —

„Jawohl“, wagte ich zu entgegnen, weil ich vermeinte, die Wahrheit sei immer das richtige.

Oben rumpelte der Zug aus der Halle. — „So, so, Sie heißen also Müller. Je nun“, dabei legte er meine Wochenkarte, für die ich eine Mark und zwanzig bezahlt hatte — immerhin viel Geld für einen Strohwitwer und 12 Zigaretten wert — behutsam auf die flache Holzrampe und sagte: „Sie haben eine Urkundenfälschung begangen, mein Herr. Hier steht's ganz deutlich. Oder wollen Sie behaupten, der Namenszug ‚Alter Affe‘ sei mit Ihrer Person identisch?“

Irgendwie hatte ich das Gefühl, trotz nervenbeißender Strumpfspitze unter der nackten Sohle auf einem weich aufgepumpten Luftkissen zu stehen, das links und rechts, hinten und vorne nachgab. Ich hörte traumhaft nah seine Stimme: „Ich muß Ihre Karte konfiszieren und es dem Bahnhofsvorstand überlassen, den Herrn ‚Alter Affe‘ ausfindig zu machen, damit er in den Besitz seines Fahrtausweises kommt.“

Ich ging an den Schalter, löste aufs neue und vernahm die eklig ruhige Stimme meines Vordermannes hinter mir: „Nu, haben Se sech doch för den nächsten Zoch entschlossen? Machen Se's man wie ech, wenn ech fahren tu: Ech löse mäine Fahrkarte emmer einen Tach vorher.“

Auch dieser Tag ging vorüber. Und der Abend kam. Immer verfolgte mich der frisch aufgewärmte Vorsatz: Ruhe bewahren, Ruhe bewahren! Im Hausflur überfiel mich die Nachbarin mit albernem Gezeter: „Ist das Ihr Radio? Dieser Höllenlärm!“ Es war das meine, es begrüßte mich mit einem ohrenbetäubenden „Buggi-Wuggi“. Es roch nach etwas Gas, weil trotz brennender Flamme die Brenndüse seit Wochen undicht ist. Störend empfand ich ebenso die Wasserlache vor meinem Spülstein, weil sich ein feiner Sprühregen durch die undichte Stelle des Gummischlauchs am Waserkran hindurchgezwängt hatte.

Noch nie habe ich meine Frau so herbeigesehnt wie an diesem zweiten Abend nach ihrer strahlenden Abreise in die Sommerferien.



Kinder tummeln sich auf Stahlrohren. Spielplatzgeräte aus Rohr treffen wir heute in allen Anlagen, in denen unsere Kinder frei und ungestört herumtollen können. Diese Geräte waren uns vor Jahren noch fremd. Erst in letzter Zeit hat das Rohr hier einen neuen Anwendungsbereich gefunden. Neben den großen Lieferungen für Leitungen und Stahlbauten wird der Absatz für einen solchen Verwendungszweck zwar nur einen kleinen Teil ausmachen; aber dieses Beispiel zeigt, wie das Rohr immer mehr in den Alltag vordringt. Ohne Übertreibung kann man daher den bekannten Werbeslogan „Stahl überall“ in „Stahlrohr überall“ abwandeln.

KINDER *tummeln sich auf Rohren*

Auf einem Kinderspielplatz! Da kreiseln und sausen die Karussells, hier pendeln Hängeschaukeln, dort krabbelt es über Leitern und Türme, drüben saust es mit Juchhu spiegelglatte Rutschbahnen hinunter. Und ein solches Kinderparadies läßt sich aus geschweißten Stahlrohren hervorzaubern.

Besonderer Beliebtheit erfreuen sich die Flugzeuge und Elefanten in Stahlkonstruktionen, an denen sich das kindliche Vorstellungsvermögen entfalten kann. Im Vergleich zu früher hat sich diese Phantasie aber gewandelt. Unsere Kinder spielen heute anders. Das Spielzeug hat sich technisiert, es muß vielfältig und bunt sein wie das Leben draußen — sonst bleibt es unbeachtet. Das gilt auch für Geräte auf Spielplätzen.

Ein zukunftsreiches Neuland auf dem Gebiet der Spielplatzgeräte hat Düsseldorfs Gartenbaudirektor Wolf beschritten. Sein Steckpferd sind Wasserspielgeräte. In dieser Form bewährt sich das Rohr gleich zweifach: als Konstruktions- und als Leitungselement. Im Düsseldorfer Volksgarten und auf der Anlage am alten Bilker Friedhof sind Tummelplätze der Freude entstanden: Der Freudenspender ist das Wasser — über den Mittler Rohr. Es spritzt und spritzt aus bizarr geformten, blau und rot gestrichenen Sprühschlangen oder Wasserwerfern.

Von Spielplätzen mit einfallsreichen Geräten werden die Kinder magisch angezogen, aus engen Wohnungen und von verkehrsreichen Straßen fortgelockt. Der Dienst, den das Stahlrohr in diesem Anwendungsbereich leistet, ist nicht hoch genug einzuschätzen. Die zahlreichen zweckmäßigen und ansprechenden Formen der Spielplatzgeräte aus geschweißtem Stahlrohr verdienen deshalb so große Beachtung, weil sie entscheidend zur körperlichen Kräftigung und zur Sicher-

heit der Kinder beitragen. Die Stahlrohrkonstruktion zeichnet sich durch Gestaltfestigkeit, Witterungsbeständigkeit, lange Lebensdauer und Betriebssicherheit aus. Die Geräte sind schnell aufgestellt und ihre Pflege macht nur geringe Mühe. Scharfe Kanten oder vorstehende Schraubenköpfe, an denen sich die Kinder verletzen könnten, fehlen ganz. Außerdem hat eine Schweißkonstruktion den Vorteil, daß sie von den Kindern nicht gelöst werden kann. K. B.





Von der Höhe des Parkhauses Hohenstein geht der Blick weit hinaus ins Ruhrtal. Dinslakener Jubilare vor dem Berger-Denkmal



DINSLAKEN

DÜSSELDORF



HILDEN



Ein herzliches Glückauf unseren 161 Jubilaren!

Zwei Omnibuskarawanen brachten am 13. Juli 161 Jubilare der Werke Dinslaken, Hilden, Poensgen und Thyssen, die im vergangenen Jahr auf eine 25-, 40- und 50jährige Dienstzeit zurückblicken konnten, zum landschaftlich reizvoll gelegenen Parkhaus Hohenstein bei Witten. Im Beisein von Hüttendir. Dr. Hofmeier, von Werks- und Betriebsleitern sowie Betriebsräten überbrachte Hüttendir. Sors Grüße und Dank des Aufsichtsrates und des Vorstandes. Unsere Jubilare verlebten in froher Runde, bei den Klängen des Werksorchesters und des Düsseldorfer Chores oder bei Spaziergängen erholsame Stunden.

Wie im vorigen Jahr gab es wieder Jubiläumsbrenn, die hier A. Müller, Sekr. Schiewerling, überreicht

IMMIGRATH



MÜLHEIM





Hüttendirektor Sors vor Jubilaren

Gedanken aus seiner Ansprache

Runde Zahlen — wie 50, 40 und 25 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr — sind immer ein guter Anlaß zur Rückschau. Diese Dienstjahre sind nicht nur mit-erlebte, sondern auch mitgestaltete Werksgeschichte und sie brachten eine Fülle von Geschehnissen, die man in drei großen Linien aufzeichnen kann. Es waren schlechte Zeiten dabei, aber sie hatten auch ihr Gutes, weil sie die besten Lehren erteilten.

Vom Untertan zum Staatsbürger

Die zwölf Goldjubilare des Vorjahres traten 1906 in unsere Werksgemeinschaft ein, in der vielgepriesenen „guten alten Zeit“, die bei näherer Betrachtung gar nicht so gut war. Staatspolitisch prägte sie den einzelnen zum preußischen Untertan. Er erlebte dann die Entwicklung zum demokratischen Staatsbürger. Dieses halbe Jahrhundert erlebte neben zwei bitteren Weltkriegen aber auch ein ungewöhnliches wirtschaftliches Auf und Ab. „Sie haben nach dem Zusammenbruch mit leeren Mägen gearbeitet, obwohl Sie durch den Verkauf zweier Päckchen Ami-Zigaretten mehr hätten verdienen können, als Sie in der Lohnküte erhielten. — Namens des Vorstandes muß ich Ihnen sagen, wie sehr wir gerade zu dieser Zeit Ihre Mitarbeit geschätzt haben.“

Der Wandel in der Technik

Eine zweite Linie deutet sich an durch die aufstrebende Entwicklung der Technik. Neue Wege der Produktionssteigerung und der weitgehende Ersatz körperlicher Arbeit durch Maschinenleistung haben den Arbeitsplatz tiefgreifend verändert.

Der Weg zur Partnerschaft

„1906 standen Sie, liebe Jubilare, zwölf Stunden an der Werkbank, es gab keinen bezahlten Urlaub, die Bezüge aus der Altersversorgung waren zum Sterben zu viel und zum Leben zu wenig. Es spielte sich eine stetige sozialpolitische Umwälzung ab, deren wichtigstes Ergebnis ist: Sie sind durch die Mitbestimmung zum Partner im Unternehmen geworden. Machen Sie nicht den Versuch, dieses Gleichziehen in Geld umzurechnen. Es ist mehr!“

Gehörlose in Lärmbetriebe! — Dieser Ruf ging 1952 von Mülheim aus und hat inzwischen in ganz Westdeutschland Widerhall gefunden. Uns allen ist die Unruhe des modernen Lebens oft ein Greuel. Man hat aber wohl auch keine richtige Vorstellung von dem, was man Lärm nennt, wenn man dem Mülheimer Schweiß- oder Preßwerk noch keinen Besuch abgestattet hat. Da rattern die Preßluftschlämmer, surren und zischen die Schleifmaschinen, da dröhnt und donnert es in allen Tonarten. Der Schall pflanzt sich wirrklingend fort und verstärkt sich zu einem nervenzersägenden Getöse in den Böden, Trommeln und Großrohren wie in einem weiträumigen Resonanzboden; und die Hallenwände geben diesen Krach, für den das Wort „Höllenschrei“ das treffendste ist, in einem vielfachen Echo und vibrierendem Getöse wieder.

Es war immer schon eine schwierige Frage, diese Arbeitsplätze zu besetzen, ohne daß die Belegschaftsmitglieder gesundheitliche Schäden davontreiben. Und man fand einen Ausweg. Wo früher gesunde Menschen bei jahrelanger gleichartiger Tätigkeit mit einem Gehörschwund zu rechnen hatten, setzt man seit gut vier Jahren Arbeitskräfte ein, die gegen die schmerzenden Einwirkungen des Lärms unempfindlich sind: Menschen, die kein Gehör haben. Was dem Gehörlosen sonst das Leben so schwer macht, gereicht ihm hier zum Vorteil. Nachdem sich diese für unsere Betriebe vor vier Jahren gefundene Lösung vielerorts im Bundesgebiet bewährt hat, bringen wir rückschauend eine zusammenfassende Darstellung über den Einsatz von Gehörlosen in Lärmbetrieben.

Den Schwerbeschädigten hat das Schicksal eine besonders harte Prüfung auferlegt. Das Berufsleben vollzieht sich bei ihnen oft unter erheblich schwierigeren Bedingungen als beim gesunden Menschen. Unter den vielen, die in unseren Werken beschäftigt sind, befinden sich 24 Gehörlose. Davon arbeiten 21 in Mülheim, 2 in Düsseldorf und 1 in Immigrath.

Einer der beiden Düsseldorfer hat sich als Elektroschweißer, der andere als Postbote bewährt. In

Nach vierjährigem Einsatz von Gehörlosen:

Sie gewannen neuen Lebensmut

Mülheim sind die Gehörlosen in den typischen Lärmbetrieben — im Preß- und Schweißwerk — eingesetzt, wo sie in der Hauptsache mit Putzarbeiten beschäftigt sind.

Diese Gehörlosen kommen aus vielerlei Berufen, zum Beispiel aus dem Baugewerbe oder aus dem Handwerk. Die ersten Tage im Werk waren nicht einfach. Zunächst wurden sie einem normal hörenden Arbeiter zugegeben, der sie in ihre Tätigkeit einführte. Zu Anfang gab es gewiß einige Verständigungsschwierigkeiten, aber dann lernten sie schnell, die Werkzeuge richtig zu führen. In verhältnismäßig kurzer Zeit fanden sie in ihren neuen Beruf hinein. Heute gehen sie freudig zu, daß sie zufrieden sind. Unsere Gehörlosen haben neuen Lebensmut gefaßt, wieder ein sicheres Gefühl der Gleichwertigkeit erlangt und einen höheren Lebensstand erreicht. Erfreulicherweise hat keiner der in unseren Werken eingesetzten Gehörlosen bisher einen schweren Betriebsunfall gehabt, obwohl doch gerade sie wegen des fehlenden Sinnesorgans stärker gefährdet sind. Eine gelbe Armbinde mit drei schwarzen Punkten am rechten Oberarm und ein Schutzhelm mit einem roten Punkt mahnen die Arbeitskameraden zu besonderer Vor- und Umsicht.

Der Arbeitseinsatz von Gehörlosen in unseren Lärmbetrieben ist ein beredtes Beispiel für die regen und ernsthaften Bemühungen von Werksleitung, Betriebsrat und Versichertenobmännern, den Schwerbeschädigten an den geeigneten, dem Leistungsvermögen angepaßten Arbeitsplatz zu stellen. Er darf sich nicht als Mensch „zweiter Klasse“ fühlen, sondern seine wiedergeweckte Arbeitsfreude und Tatkraft soll der Anfang eines neuen Lebens werden. Was ihm das Leben sonst so unerträglich macht — hier wirkt es sich segensreich aus.

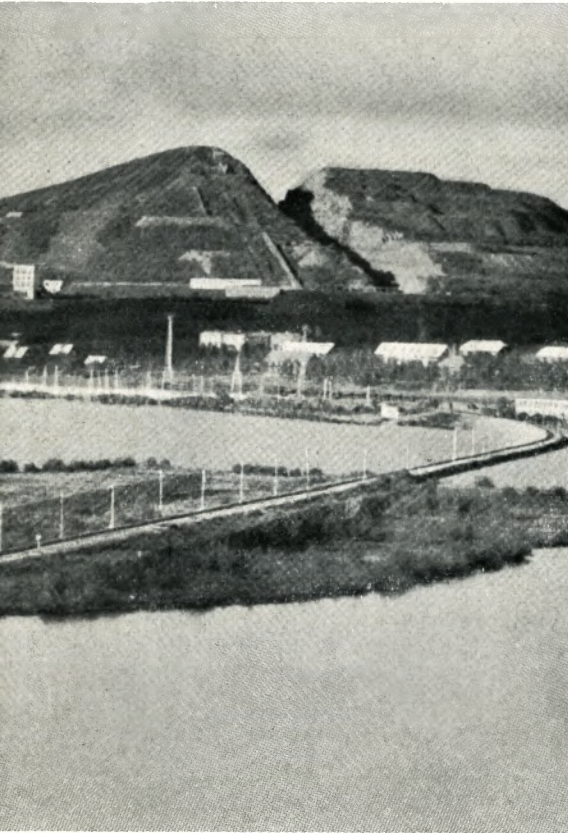
K. B.

Hier schleifen die Gehörlosen Werner Fierlings und Wilhelm Gilbert im Mülheimer Preßwerk einen Schiffkesselboden. Auch sie sind zufriedener



KIRUNA

In Skandinavien liegt die
„größte Stadt der Welt“
Hier ist das bedeutendste
Erzvorkommen der Erde



Große Einschnitte riß der Tagebau in den Rücken des Kirunavara. 160 Mill. Tonnen Erz wurden bisher abgebaut

Die Erzgewinnung im terrassenförmigen Tagebau wird bis 1960 andauern, dann geht man auf den Untertagebau über



In den ersten sechs Monaten des Jahres 1957 wurden von unserer Abteilung Einkauf/Rohstoffe rund 2,7 Mill. Tonnen Erz und Zuschläge herangeschafft. Hier-von entfallen etwa 450 000 Tonnen auf die Zufuhr aus Schweden, die von Narvik und Lulea aus mit Frachtschiffen erfolgt, und größtenteils aus Erz besteht, das in Kiruna (Nordschweden) gefördert wird. In unseren Hochöfen in Ruhrort und Meiderich wird aus diesem Erz Roheisen erschmolzen, das Ausgangsprodukt für die vielfältigen Erzeugnisse aller unserer Werke.

*

Auf einer Fahrt mit dem 10 000-t-Frachter „Odin“ von der Seereederei „Frigga“ (Hamburg) von Rotterdam nach Lulea und einem kurzen Abstecher mit dem Flugzeug nach Kiruna gewinnt man schnell einen Überblick über den Zufahrtsweg durch Ostsee und Nord-Ostsee-Kanal, dann über die Erzfelder des LKAB-Konzerns in Kiruna und die Anlagen des Versandhafens. Die Reise mit dem Schiff und dem Flugzeug dauert durchschnittlich neun oder zehn Tage. Selten hat man in Lulea länger als einen Tag und eine Nacht Aufenthalt, denn die Sommerzeit — etwa sieben Monate nur ist dieser Hafen eisfrei — muß von den Frachtschiffen genutzt werden, um die Liegezeiten zu verkür-

zen und damit den Transport wirtschaftlicher zu gestalten.

Vier Tage Ostseefahrt bieten der „Landratte“ auf dem Schiff und an den „Fahrstraßen“ längs der schwedischen Küste viel Abwechslung und mancherlei Anregung. Mit den Offizieren und den Matrosen, mit dem blitzenden Deck und den hämmernden Maschinen hat man sich schnell angefreundet. Überrascht ist man aber, wenn man auf der Höhe von Stockholm plötzlich feststellt, daß man sich schon in der Region der Mitternachtssonne befindet, die sich hier nur für etwa $\frac{1}{2}$ Stunde am Horizont zu verstecken versucht. Fast 24 Stunden ist es während der Sommermonate so hell — auch in der Nacht —, daß man ständig Zeitung lesen könnte.

Bei der Ankunft in Lulea sind die ersten Fragen stets: Wann wird beladen? Wird Zeit für einen Abstecher nach Kiruna gegeben sein? — Man hat als Passagier mehr Glück als die Reederei, wenn das Schiff noch ein oder zwei Tage auf seine Fracht warten muß. Und nur mit dem Flugzeug vermag man es, an einem Tag nach Kiruna hin- und zurückzukommen. Es sind 600 km, die insgesamt überwunden werden müssen.

Kiruna ist seinem Flächeninhalt nach mit 1 300 000 Hektar die größte Stadt Schwedens und vielleicht die größte der ganzen Welt. Es hat rund 23 000 Einwohner. Über den Luossajärvi-See erheben sich der Luossajava und der mächtige Bergrücken des Kirunavara. Der Kirunavara ist der größte bekannte Erzkörper der Erde. Sein Name bedeutet „Eisenberg“. Er liegt 150 km nördlich des Polarkreises. Das Erz verbirgt sich hier nicht tief im Innern des Berges, sondern tritt in einer Länge von 3,5 km und einer Breite von etwa 100 m mit einer Tiefe von mehreren 1 000 m an die Erdoberfläche. Die Gesamtvorräte werden auf 2,5 Milliarden Tonnen Erz geschätzt. Mit einem Eisengehalt von 60 % ist das Kirunaerz mit das beste der Erde. Die Erzvorkommen waren schon im 17. Jahrhundert bekannt. Aber erst der Bahnbau nach den Hafenstädten Narvik und Lulea im Jahre 1903 ermöglichte die aufstrebende wirtschaftliche Entwicklung. Große Bagger legen das Erz frei, das man durch Sprengungen

dem Berg entreißt. Auf Seehöhe wurde ein Tunnel in den Berg getrieben, den man durch einen Schacht mit dem Bergrücken verband. Durch diesen Schacht wirft man das losgebrochene Erz in den Tunnel, wo es auf die Wagen der Erzbahn verladen wird, die mit einem Gleis über den Luosajärvi-See führt. Täglich fahren etwa 30 Erzzüge nach Narvik und Lulea. Von den 1954 geförderten 9 Millionen Tonnen gingen 39% nach Deutschland und 36% nach England. In dem Bergwerk sind insgesamt 3 200 Menschen beschäftigt. Ein Auftauwerk ermöglicht es, daß trotz des strengen Winters das ganze Jahr über gearbeitet werden kann.

Zur Zeit geht man vom Tagebau zum Untertagebau über. Bisher wurde nur $\frac{1}{10}$ des geförderten Erzes unter Tage abgebaut. Etwa 1960 wird der Abbau über Tage vollständig beendet sein. Ist der Untertagebau völlig eingeführt, hat Kiruna das größte unterirdische Bergwerk der Welt. Die Jahresleistung soll zunächst auf 11 Millionen Tonnen erhöht und der Abbau mit den modernsten maschinellen Einrichtungen durchgeführt werden. Die Tatsache, daß der Arbeiterstamm in Kiruna im Laufe der letzten 40 Jahre nur um 25 Prozent erhöht wurde, während die Förderung im gleichen Zeitraum auf mehr als das Fünffache angestiegen ist, gibt ein eindrucksvolles Bild von der fortschreitenden Rationalisierung in diesem Erzbaugbiet.

*

Lulea ist der größte Exporthafen Schwedens. Es hat rund 21 000 Einwohner. Fast die Hälfte des Jahres ist der Hafen durch Eis gesperrt. Die beiden Erzkais des LKAB-Konzerns liegen südöstlich vom Kern der Stadt. Die Erzzüge fahren direkt auf die Verladeanlage, und das Erz fällt aus den Wagen, deren Böden sich öffnen, durch Sturzzinnen sofort in die Laderäume der Frachtschiffe. Drei Schiffe können gleichzeitig beladen werden. Die Ladeleistung beträgt rund 35 000 Tonnen in 24 Stunden. Im Winter wird das Erz gelagert. Es ist Platz für 3,5 Millionen Tonnen vorhanden. Von Lulea aus werden rund 25% des Kiruna-Erzes verfrachtet. Der größte Teil aber wird über den bedeutenden norwegischen Hafen Narvik ausgeführt.

E. G.

LULEÅ



Der Hafen Lulea ist fünf Monate des Jahres durch Eis blockiert. Etwa 25% des Kiruna-Erzes werden von ihm aus verfrachtet. Bis zu 3,5 Millionen Tonnen können hier gelagert werden



Zwei Sturzzinnen leiten das Erz in die Laderäume des Schiffes. In acht Stunden können 10 000 Tonnen für MS „Odin“ verladen sein. Die Ladeleistung beträgt rund 35 000 Tonnen in 24 Stunden

Bild rechts: Der Kapitän der „Odin“, ein echter Bayer, freut sich, daß seine Frau ihn auf dem Schiff besucht. Ein frohes Ereignis im Seemannsleben. — Links: Das große „F“ ist das Zeichen, unter dem die Seereederei „Frigga“ (Hamburg) ihre Frachtschiffe über die Meere schickt. Sie schafft Erz und Kohle für die Ruhrindustrie heran. Die Schiffe mit diesem Zeichen grüßen sich auf See mit Wimpel und Schiffsirenen besonders.



In einem Ansturm verkauft

Die zweite Ausgabe unserer 100-Millionen-Anleihe war noch begehrter als die erste

Die am 31. Juli dieses Jahres zum Verkauf gestellte zweite Hälfte unserer Teilschuldverschreibungen über 50 Millionen DM von insgesamt 100 Millionen DM hatte einen derartigen Erfolg, daß sie noch am gleichen Tage nicht nur restlos ausverkauft war, sondern daß die Nachfrage der Interessenten nur teilweise befriedigt werden konnte. Dieses Ergebnis der zweiten Ausgabe unserer Teilschuldverschreibungen wurde in der Tages- und Wirtschaftspresse ausführlich kommentiert und als ein besonderes Ereignis herausgestellt.

Dieser Erfolg ist um so bemerkenswerter, als wir die erste Gesellschaft sind, die die verbesserte Kapitalmarktlage ausnutzte, um eine achtprozentige Anleihe zu einem Kurs von 99% — statt wie bisher zu 98% — auf den Markt zu bringen. Der Käufer mußte also für eine Teilschuldverschreibung im Werte von 100 DM statt bisher 98 DM nunmehr 99 DM bezahlen. Aus diesem erhöhten Kurs ist unserer Gesellschaft ein höherer Erlös zugeflossen. Im übrigen dienen die 50 Millionen DM der zweiten Ausgabe ebenfalls der Rationalisierung unserer Betriebe und der weiteren finanziellen Konsolidierung unseres Unternehmens. Die Ausstattung ist die gleiche. Die jährliche Verzinsung beträgt bei einer Laufzeit von längstens 15 Jahren 8%. Ferner ist die zweite Tranche ebenfalls nach fünf tilgungsfreien Jahren durch Auslosung von jährlich fünf Serien zum Nennwert zurückzuzahlen. Die erste Rückzahlungsrate ist am 1. August 1963 fällig, so daß die Anleihe spätestens am 1. August 1972 getilgt ist. Die Anleihe wird in einer Stükelung von 5 000 DM, 1 000 DM, 500 DM und 100 DM ausgegeben.

Aus Anlaß der 1. Ausgabe von 50 Millionen DM führten wir bereits in das Wesen eines solchen Wertpapiers ein. Im Zeitpunkt der öffentlichen Diskussion um eine andere Wertpapierart, die Aktie, und zwar insbesondere die Volksaktie, erscheint es angebracht, in der folgenden Übersicht die wesentlichen Unterschiede zwischen diesen beiden Formen der Kapitalbeschaffung darzustellen:

Obligation

- Der Inhaber einer Obligation oder Teilschuldverschreibung ist Darlehensgeber und kein Miteigentümer. (Seine Forderung an die Gesellschaft ist durch eine Hypothek gesichert.)
- Er ist also mit allen Rechten Gläubiger des Unternehmens.
- Der Obligationär (auch so nennt man den Inhaber einer Teilschuldverschreibung) kommt in den Genuß einer gleichmäßigen, festen Zinszahlung. Das ist in schlechten Geschäftsjahren sein Vorteil, in guten dagegen wird möglicherweise sein Zins für die Kapitalhergabe unter der Dividende des Aktionärs liegen.
- Der in der Ausgabebedingung der Obligation festgelegte Tilgungsplan verpflichtet den Kapitalnehmer zur Einhaltung von bestimmten Rückzahlungsfristen.
- Für den Kapitalnehmer sind Anleihezinsen als Betriebsausgabe steuerlich absetzbar. Damit sind für die kapitalaufnehmende Gesellschaft, wie z. B. in diesem Fall für Phoenix-Rheinrohr, nicht unerhebliche Vorteile gegeben.

Aktie

- Der Aktionär ist durch das in dem Wertpapier verbriefte Recht am Vermögen des Unternehmens beteiligt; er ist also Miteigentümer an den Sachwerten der Aktiengesellschaft.
- Als Miteigentümer ist er in einer echten Schuldnerposition.
- Die Verzinsung — man bezeichnet sie bei der Aktie als Dividende — ist abhängig von der Ertragslage. Bei einem guten Geschäftsverlauf hat der Aktionär Aussicht auf einen hohen Gewinn, bei schlechter Ertragslage muß er eine niedrigere Dividende in Kauf nehmen oder sogar ganz auf sie verzichten.
- Bei der Finanzierung durch Ausgabe von Aktien besteht für den Kapitalnehmer — also für das Unternehmen — der Vorteil, daß eine Rückzahlung ganz entfällt.
- Den als Dividende ausgeschütteten Gewinn kann die Gesellschaft steuerlich nicht als Betriebsausgabe absetzen, sondern er unterliegt lediglich statt einer Körperschaftsteuer von 45 Prozent einer ermäßigten von 30 Prozent.

Herrlett



Erster Wechsel der 4×100-Meter-Staffel

Über dem Jugendsportfest des Werkes Poensgen steht ein glücklicher Stern. Auch in diesem Jahr konnten unsere Jungen wieder einen unbeschwerten Tag erleben. Unter den Zuschauern, die aus der Düsseldorfer Belegschaft zur Ernst-Poensgen-Kampfbahn gekommen waren, sah man Prokurist Hohmann, Abteilungsleiter Heermann und Betriebsratsvorsitzenden Dummer. Unser guter Eindruck vom Werkssportfest des Vorjahres wurde auch diesmal wieder bestätigt: In fairem sportlichem Ringen und echter Kameradschaft rollte eine vorbildliche Veranstaltung ab.

Die sportlichen Leistungen waren gut — die einer kleinen Gruppe sogar sehr gut. Diese „Kanonen“ schöpften natürlich auch den Rahm der wertvollen Preise ab. Nicht ganz fair war es übrigens, daß einige aus den Wettkämpfen ausschieden, als sie keine Hoffnung mehr hatten, zu den Gewinnern zu gehören. Nicht ein Preis sollte entscheidend sein, sondern die aktive Teilnahme am sportlichen Geschehen.

Und hier ist die Liste der Preisträger: Tischtennis: Buss, Spielmann, Urstadt; — Dreikampf Gruppe I: Paselk, Rothges, Lindemann; Dreikampf Gruppe II: Leibel, Scheurer, Riedrich; Vierkampf: Kindler, Vogt, Lenke; 100-m-Lauf Gruppe I: Lindemann, Paselk, Rothges, Gitzen; 100-m-Lauf Gruppe II: Knipp, Scheurer, Riedrich; Weitsprung Gruppe III: Lenke, Vogt, Stolpe; Hochsprung Gruppe I: Schuh, Kleine, Lindemann, Schinko; Hochsprung Gruppe II: Kindler, Vogt, Lenke, Stolpe.

Zum größten Ereignis des Tages wurde das Fußballspiel „Lehrlinge gegen jugendliche Arbeiter“, das die Jungarbeiter mit 4:1 Toren vielleicht etwas zu hoch, aber vollkommen verdient gewannen. Ihr großes As war Torwart Ringes aus der Adjustage Rw III, der alle Angriffe des vor allem in der ersten Halbzeit gut spielenden Sturms der Lehrlinge unter der Führung von Klaus Görtz zunichte machte. Damit glückte den jugendlichen Arbeitern die Revanche für die Niederlage des letzten Jahres.



Die Sekunde vor dem „prickelnden“ Augenblicke. Wer darf den ersten Schluck aus der Flasche mit dem köstlichen Kribbelwasser tun? Vatis Kamera verfolgt jede Phase.



Fritzchen ist glücklich. Er hat die erste Runde im Kampf um das köstliche Naß gewonnen. Mit scharfem Zischen öffnet sich der Verschuß. Und dann ein tiefer Zug.

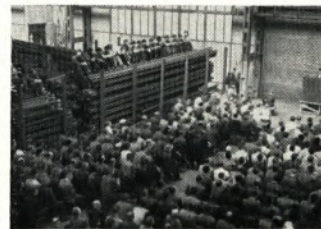


„Heda! Jetzt bin ich aber dran! Du trinkst ja die Flasche allein leer!“ Vorsicht, Vorsicht, es darf doch kein Tropfen verlorengehen! Das wäre zu schade.



Und nun ist wieder Fritzchen an der Reihe. „Hab, das tut gut. Ich verstehe gar nicht, warum die Großen lieber Bier trinken. Ich bin auch so gerne ein Flaschenkind!“

Eine Fülle von Fragen behandelte die Düsseldorfer Belegschaft auf ihrer letzten Versammlung am 17. Juli in der Verlängerung der Willicher Halle. Was unsere Lierenfelder bis zu diesem Zeitpunkt am meisten bewegte, faßte Betriebsratsvorsitzender Richard Dummer mit prägnanten Formulierungen in seinem Vierteljahresbericht zusammen. Der Lohnausgleich im Rahmen des neuen Arbeitszeit- und Lohnabkommens ist nach seinen Ausführungen zur Zufriedenheit der Belegschaft entschieden worden. Auf die Be-



sprechungen um den neuen Rahmentarif eingehend, forderte Dummer vor allem, daß darin ein Zuschlag für Nacharbeit verankert werde. Mit Nachdruck wies er auf die Wahl des Gewerkschaftsobmannes hin, zu dem inzwischen Adolf Marks gewählt worden ist. Den Ausführungen über das neue „Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherheit der Arbeiter im Krankheitsfalle“ und über die Betriebsunfälle folgte eine lebhafte und heftige Debatte. Dabei zeigte es sich, daß man in Düsseldorf versteht, „eine scharfe Klinge zu schlagen“ und klar die Vor- und Nachteile herauszuschälen, daß dabei aber die Diskussion unter der Leitung des stellv. Vorsitzenden Josef Müller immer wieder in die rechte Bahn geriet. So können aus der Belegschaftsversammlung heraus wichtige Anregungen kommen.

Die bisher originellste Belegschaftsversammlung aller unserer Werke hielten am 4. Juli die Immigrather ab. Da die Hitze im Versammlungsraum unerträglich war, fauden sie sich in den Grünanlagen neben dem Kantinegebäude unter schattigen Bäumen ein. Der Besuch dieser Versammlung, die durch Lautsprecher übertragen wurde, war außerordentlich gut. Für den neugewählten Betriebsrat sprach Vorsitzender Witzmann, der vor allem die Gedanken der Mitbestimmung und einer echten Durchführung der 45-Stunden-Woche herausstellte, vor rund 450 Belegschaftsmitgliedern über die nächsten Ziele seiner Arbeit. Die besonderen Anliegen lassen sich unter dem Leitgedanken zusammenfassen: Mit der technischen Weiterentwicklung des Werkes muß die soziale in gleichem Maße Schritt halten. So wurden im Hinblick auf die vergrößerte Belegschaft z. B. Wohnungs- und Waschkaufenfragen besonders aktuell. Die zunehmende Zahl der Kraftfahrzeuge macht nach Ansicht der Belegschaft erforderlich, daß zusätzliche Unterstellmöglichkeiten geschaffen werden. Betriebsleiter Kandula gab einen aufschlußreichen Bericht über die wirtschaftliche und technische Entwicklung des Werkes. In der Diskussion unter Leitung des Betriebsratsmitgliedes Paschen sprach man sich über diese Fragen aus. Besondere Beachtung fanden dabei auch die Betriebsunfälle, die man nach Meinung der Sprecher durch doppelte Vorsicht und Beseitigung der Gefahrenherde bekämpfen sollte.

Eduard
DER „LUFTIKUS“
Zeichnungen: H. Sonntag



„Mensch, Eduard, laß das doch sein. Dein Leichtsinns bringt Dir gar nichts ein!“

Mit den Augen des Technikers gesehen:

Ohne Säulen – Griechenland von heute

Deutsche Unternehmen helfen in Hellas bei der Industrialisierung
Phoenix-Rheinrohr und Vereinigter Rohrleitungsbau im Einsatz

Griechenland bedeutet für die meisten Menschen Sonne, ewig blauer Himmel und große Vergangenheit, der man auch heute noch auf Schritt und Tritt begegnen kann. Wenige aber wissen, daß Griechenland heute ein Land ist, das in einer großen industriellen Aufwärtsentwicklung steht. Man sieht hier das Antike neben dem Modernen, ruhmvolle Vergangenheit neben zukunftsweisenden Industrieanlagen.

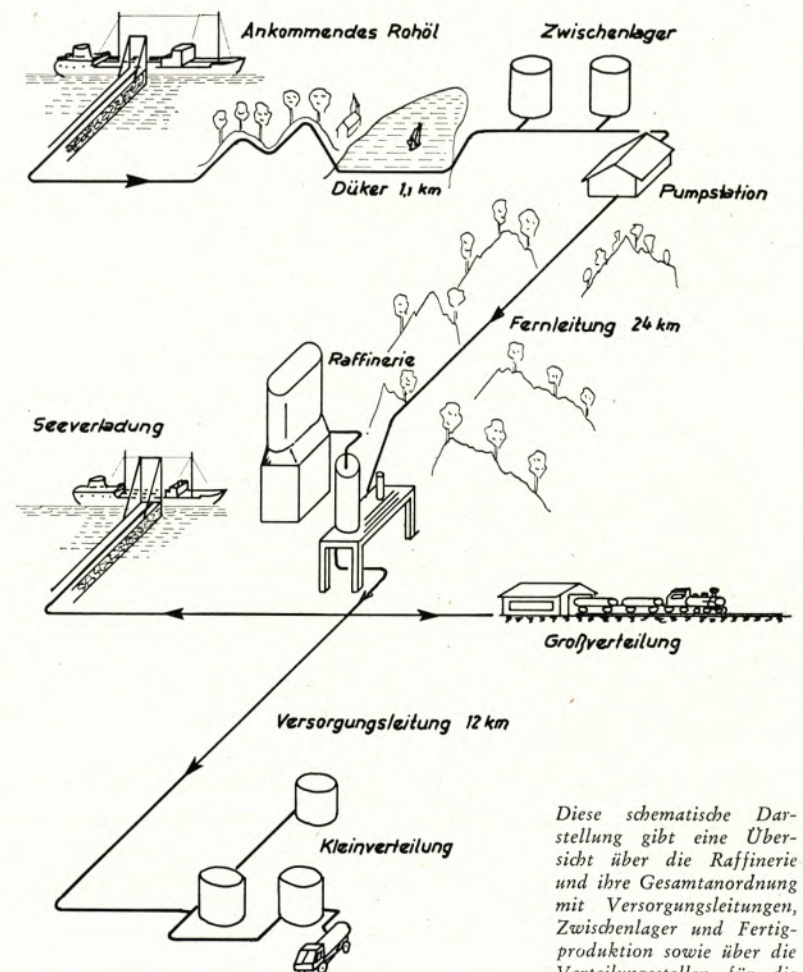
An dem industriellen Aufbau Griechenlands sind viele deutsche Firmen maßgeblich beteiligt. So wird u. a. z. Z. in der Nähe von Athen eine große und hochmoderne Erdölraffinerie durch die Firmen Krupp, Hydrocarbon Mineralöl GmbH. und Stahlunion Export GmbH. erbaut. Hierzu sind umfangreiche Rohrlieferungen und Rohrverlegungsarbeiten erforderlich, wie das auf den Bildern der beiden nächsten Seiten zu sehen ist. Die gesamte Rohrlieferung erfolgte durch die Phoenix-Rheinrohr AG und die komplette Verrohrung der Raffinerie durch ihre Tochtergesellschaft Vereinigter Rohrleitungsbau GmbH. (VRB), Düsseldorf. Es handelt sich bei dieser Arbeit um die eigentliche Kernanlage mit den Öfen, Reaktoren und Türmen, die Rohölpipeline sowie um die gesamte Land- und Seeverladung. Bei der Vielseitigkeit und der Größe des Objektes wurde der VRB vor viele interessante und knifflige Aufgaben gestellt. Hier ist als erstes die Verlegung einer Unterwasserleitung (Düker) zu nennen, die über eine Länge von 1100 m durchgeführt werden muß. Da der Düker ein Teilstück des Lebensnervs der Raffinerie bildet, war größte Präzisionsarbeit notwendig. Der Bau der Versorgungsleitungen erfordert vor allem eine miteinander gut eingespielte Mannschaft, die alle Widrigkeiten schnell überwindet. So mußten z. B. weite Abschnitte der Leitung durch harten Fels bei Schattentemperaturen von 40° C verlegt werden. Da hierbei kaum kräftesparende Geräte eingesetzt werden konnten, kann man sich bei der Hitze der letzten Zeit gut ein Bild von den Arbeitsleistungen der beteiligten Männer des Vereinigten Rohrleitungsbaus und ihrer griechischen Helfer machen.

Für die Verrohrung der Kernanlage der Raffinerie mußten zahlreiche Qualitätsschweißer eingesetzt werden, denn beim Bau einer Raffinerie kommt es im wesentlichen auf die Qualität der Schweißarbeiten an. Dies leuchtet sofort ein, wenn man bedenkt, daß die Rohrleitungen dem Transport von leichtbrennbaren Gasen und Kohlenwasserstoffverbindungen dienen. Bei einer undichten Schweißnaht kann sofort ein Brand durch Selbstentzündung auftreten. Die Arbeit der hierbei beschäftigten Qualitätsschweißer wird laufend durch Röntgen- und Ultraschalluntersuchungen überwacht. Außerdem werden sämt-

liche Schweißnähte abgeseift und die ganzen Rohrsysteme abgedrückt. Etwa 20 000 Schweißnähte mußten von Hand bis zur Fertigstellung durchgeführt werden. Bei der Verlegung der Versorgungsleitungen für die Raffinerie Aspropyrgos bei Athen wird das Rohr über dem Rohrgraben isoliert und dadurch die längste Lebensdauer erreicht.

Für alle Beteiligten war es sehr aufschlußreich, beim Bau dieser Anlage, praktisch vom ersten Spatenstich bis zur Inbetriebnahme, dabei zu sein. Die Männer des VRB standen vor Lebensumständen, die vor allem durch das Klima und sprachliche Schwierigkeiten erschwert wurden. Zum Ausgleich für diese Beschwerden gab es zum Wochenende oft viel Frohes zu erleben und geschichtlich Bedeutsames zu bestaunen. Es ist zu wünschen, daß die Raffinerie alle Erwartungen ihres Bauherrn erfüllt und sie somit einen weiteren bedeutsamen Schritt in der industriellen Aufwärtsentwicklung des modernen Griechenlands darstellt.

Fertigungsbereich und Transportwege der Raffinerie



Diese schematische Darstellung gibt eine Übersicht über die Raffinerie und ihre Gesamtanordnung mit Versorgungsleitungen, Zwischenlager und Fertigproduktion sowie über die Verteilungsstellen für die Groß- und Kleinabnehmer



HOCHMODERNE RAFFINERIE IN GRIECHENLAND

Phoenix-Rheinrohr lieferte die Rohre und der Vereinigte Rohrleitungsbau verlegte sie

Ein bedeutsamer Schritt vorwärts in der industriellen Entwicklung Griechenlands ist der Neubau der Raffinerie ASPROPYRGOS in unmittelbarer Nähe von Athen. Für den Aufbau dieses Werkes hat Phoenix-Rheinrohr rund 2000 t Rohre geliefert, die von den Männern des Vereinigten Rohrleitungsbaus, Düsseldorf, in Zusammenarbeit mit griechischen Hilfskräften in etwa eineinhalb Jahren unter zum Teil sehr schwierigen Verhältnissen verlegt werden. Es handelt sich um nahtlose Stahlrohre mit einem Durchmesserbereich von Nennweite 25 bis Nennweite 800 mm. Die Verrohrung der Kernanlage der Raffinerie wurde im Monat Juli beendet. Die übrigen Arbeiten werden bis Ende dieses Jahres fertiggestellt sein. Die gesamte Anlage ergänzt das neue, industrielle Gesicht der Gegend unmittelbar um Athen sehr eindrucksvoll.

✦ Korinthische Säulen — Wahrzeichen des antiken Griechenland



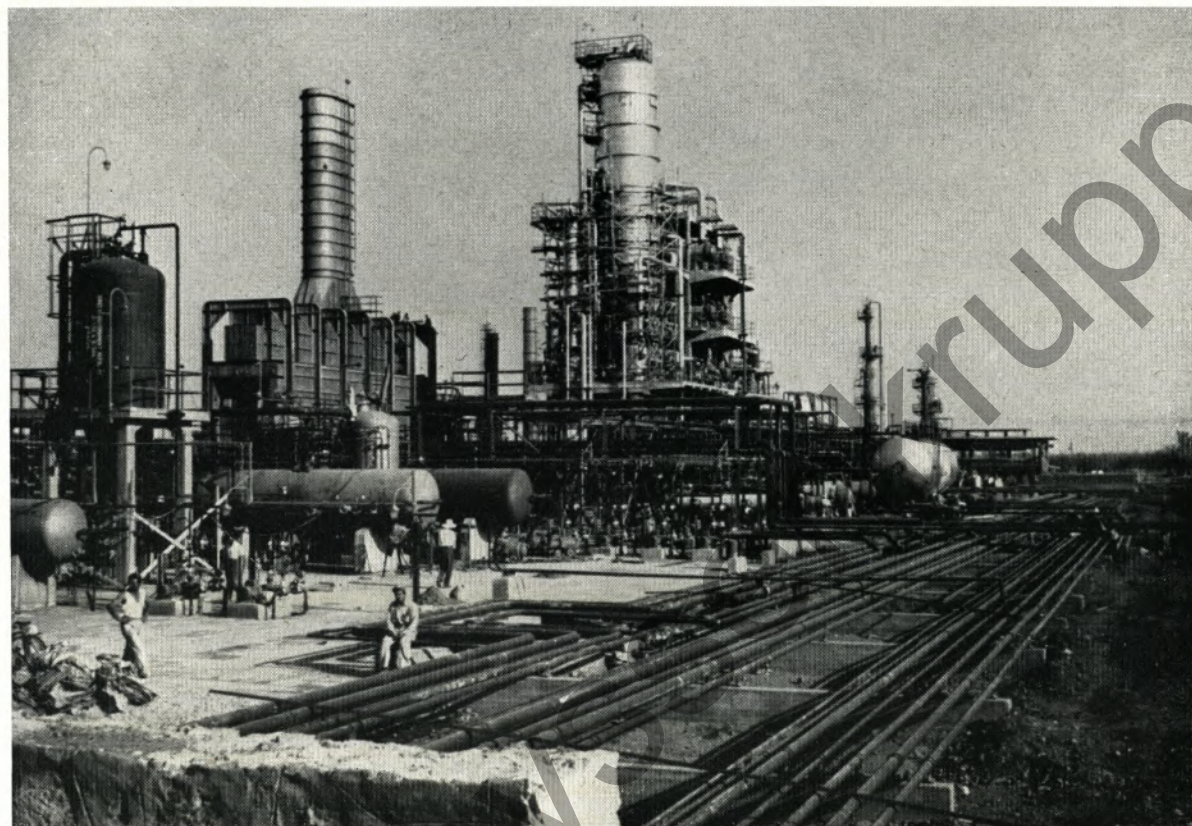
✦ Der Esel, das älteste Transportmittel der Welt...
✦ und das modernste — der Strang aus Stahlrohren



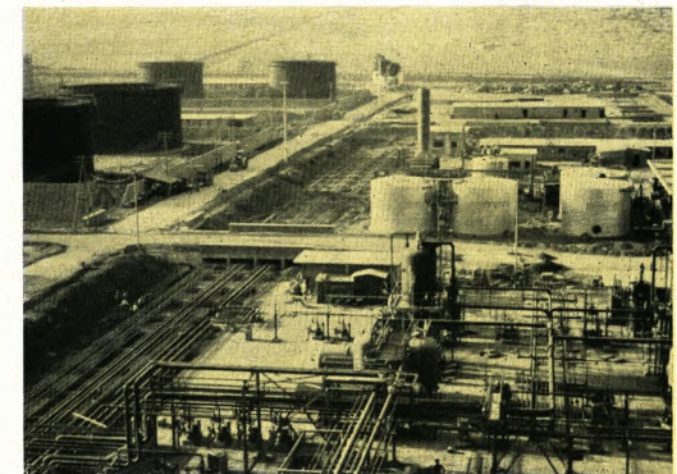
Bau der Fernleitung, die eine Länge von 24 Kilometer hat, durch felsiges Gelände



Verlegung der Kühlwasserleitung, die zur Versorgung einer mittleren Großstadt ausreichen würde



Teilansicht der neuen Raffinerie Aspropyrgos bei Athen mit Ofen und Fraktionierkolonne, die das Herz jeder Raffinerie bildet



Ansicht eines Teils des Tankfeldes mit Transferleitungen, die aus nahtlosen Rohren zusammengesetzt und verschweißt wurden



Blick auf einen Teil des Werkplatzes. Hier sind die Vorarbeiten des VRB gemeinsam mit griechischen Arbeitskräften in Angriff genommen worden

Das sollte sich jeder merken:

Augenverletzungen kann man vermeiden

Unser Augenlicht gilt viel mehr als kleinere Unbequemlichkeiten

„Hättest Du gern ein Glasauge?“ — lesen wir rechts auf der pfiffigen Abbildung. Und wir alle geben ganz selbstverständlich dieselbe klare und knappe Antwort: „Blöde Frage!“ — Wer allerdings dann einmal die Unfallstatistik durchblättert, muß mit Erstaunen feststellen, daß diese Frage in ihrem vollen Ernst doch noch nicht von allen begriffen worden ist. Mancher muß sich in seinem Betriebsalltag so leichtsinnig verhalten, wie der Schleifer auf unserer Zeichnung, denn der Anteil der Augenverletzungen an den gesamten Unfällen in unseren Betrieben ist erschreckend hoch. In einer Meisterei z. B. machten für den Zeitraum zwischen zwei Betriebskontrollen der Arbeitsschutzstelle, die vierteljährlich stattfindet, die Augenverletzungen 60% aller Unfälle aus. Ein eindrucksvoller Musterfall ist der Verlauf der Unfallkurve in der Mülheimer Verzinkerei. Die Unfallziffern dieses Betriebes lagen 1956 immer weit über dem Werksmittel, vor allem wegen des hohen Anteils an Augenverletzungen, der sich sogar schon einmal auf rund 45% belief. Seitdem aber die Betriebsleitung konsequent darauf besteht, den vorhandenen Gesichtsschutz zu gebrauchen, hat sich die Zahl der Augenverletzungen sturzartig gesenkt. Dadurch hat die Verzinkerei in den ersten vier Monaten dieses Jahres die niedrigste Unfallziffer aller Mülheimer Betriebe erreicht.

Überall lauert die Gefahr

Dieses Beispiel macht deutlich: Augenverletzungen, die zu einem schweren Schicksalsschlag werden können, brauchen nicht zu sein! Darum stehen bewährte Gesichtsschutzmittel in mannigfachen Ausführungen bereit (wie Schutzbrillen, Drahtschutzhelme, Schutzschirme und -schilde), um die Belegschaftsmitglieder vor den Gefahren zu bewahren, die bei spanabhebenden Arbeiten, beim Schleifen, Schweißen,

Schneiden, bei der Tätigkeit an Hochöfen, in Stahlwerken, in Warmwalzwerken oder an Zink- und Säurebädern drohen. Alle diese Gefahren erwachsen aus physikalischen oder chemischen Einwirkungen der verschiedensten Art, seien es Staubeilchen, Splitter, abfliegende größere Stücke, gesundheits-schädliche optische Strahlungen, spritzende Stoffe hoher Temperatur, ätzende feste und flüssige Stoffe oder augenreizende Gase und Dämpfe.

Brille rettete Augenlicht

In diesen Tagen hat die Mülheimer Arbeitsschutzstelle ihren Ausstellungskasten an der Hauptstraße des Werkes wieder neu gestaltet. Sie zeigt diesmal die wichtigsten Gesichtsschutzmittel. Darunter ist auch eine Brille zu sehen, die ihrem Träger das Augenlicht gerettet hat. Allein im vergangenen Jahre wurden in Mülheim 1171 und in Ruhrort 1174 solcher Schutzbrillen ausgegeben. Als eine Neueinführung für Elektroschweißer bewähren sich Freisicht-Schutzschilde. Diese Geräte gleichen äußerlich den bisher verwendeten Handschutzschilden, sie haben aber als besonderen Vorteil unterhalb der dunklen Schutzscheibe noch ein zusätzliches Fenster aus Normalglas, das beim Schweißen durch die farbige Schutzscheibe verdunkelt ist. Nach dem Verlöschen des Lichtbogens öffnet der Schweißer durch einfachen Daumendruck dieses Beobachtungsfenster und kann nun unter dem Schutz des vorgehaltenen Schildes die Schweißschlacke entfernen.

Kampf gegen den Leichtsinn

Zahlreiche Schilder warnen in den Betrieben vor der Gefahr, die der Gesundheit unserer Augen lauert. Auch wer über ein gutes Sehvermögen verfügt, kann bei der Verletzung eines Auges unter Umständen auch die Sehkraft des anderen unversehrt gebliebenen Auges einbüßen. Mancher Werks-



angehörige scheint diese Gefahr zu unterschätzen, denn anders läßt sich die Gleichgültigkeit, Oberflächlichkeit und Unachtsamkeit nicht auslegen, die man so oft feststellen kann. Werksleitung und Betriebsrat haben deshalb in mehreren Rundschreiben aufgefordert, die Unfallverhütungsvorschriften und die entsprechenden Bestimmungen der Arbeitsordnung genau zu beachten. Jeder kann das nachlesen und möge es befolgen. Andernfalls — nein, man darf sich nicht wundern, wenn es dann an den Geldbeutel geht.

Vorsicht ist keine Feigheit

Der Sehtüchtige mag sich durch die ungewohnte Brille behindert fühlen, aber da es um den hohen Preis des Augenlichtes geht, sollte die Sicherheit mehr zählen als einige kleine Unbequemlichkeiten. Mancher hat durch ein tragisches Geschick sein Augenlicht teilweise oder ganz verloren. Das Unglück kam über ihn herein, und dabei war er vollkommen machtlos. Alle in unseren Betrieben, deren Augen gefährdet sind, haben dagegen gute Möglichkeiten, sich zu schützen. Wer aber meint, er sei ein Held, wenn er ohne Gesichtsschutz arbeitet, liegt gründlich schief; denn Leichtsinn ist noch lange kein Mut und Vorsicht keine Feigheit! Hei. Br.



Ed schlägt die Warnung in den Wind und segelt durch die Luft geschwind.



„Juhu“ ruft Ed und Schaukelt sich. Die Kette — Ede — siehst Du nicht?!



Die Kette ächzt, die Kette knarrt — Aus ist es mit der Höhenfahrt.



Zu spät sagt Ede weinerlich: „DER Fingerzeig gilt auch für mich.“



In langen Windungen folgt die noch nicht in den Graben abgesenkte Leitung dem Lippe-Seiten-Kanal

Die erste Pipeline des unteren Niederrheins wird voraussichtlich Ende dieses Jahres in Betrieb genommen. Über eine Entfernung von gut 45 km werden dann durch diese Stahlrohrleitung jährlich etwa 3 Millionen Tonnen Rohöl gepumpt. Bei entsprechendem Ausbau des Pumpwerkes kann die Kapazität auf das Doppelte erhöht werden. Phoenix-Rheinrohr ist zur Hälfte an den Rohrlieferungen nach API-Bedingungen (American Petrol Institute) für diese Leitung beteiligt.

Kürzerer Transportweg

Bauherr der Pipeline ist die Gelsenberg Benzin AG in Gelsenkirchen-Horst, die in ihren Raffinerien das Rohöl zu Benzin und Dieselöl, zu leichten und schweren Heizölen verarbeitet. Bisher wurde das Rohöl von Übersee bis Rotterdam auf Seeschiffen befördert, dort auf Rheinschiffe umgeschlagen und dann über den Wasserweg, nämlich über Rhein und Rhein-Herne-Kanal, bis zum werkseigenen Hafen in Gelsenkirchen gebracht. Um diesen Transportweg abzukürzen, wird von

ROHÖL strömt durch Rohre

Neue Pipeline wird Ende des Jahres in Betrieb genommen

der Mündung des Lippe-Seiten-Kanals bei Wesel bis nach Horst eine Pipeline verlegt. Noch ein zweiter Grund war für den Bau dieser Leitung von 400 mm Nennweite maßgebend. Man befürchtet, daß im Laufe der Zeit die Tonnage des Rheinschiff-Verkehrs nicht ausreichen wird und daher die Versorgung mit Rohöl Schwierigkeiten bereiten könnte.

Neuer Hafen wird gebaut

Am Ausgangspunkt der Leitung, in Emmelsum, wird ein neuer Umschlaghafen gebaut, der ebenfalls bis Ende des Jahres den Betrieb aufnehmen soll. Hier werden die von Rotterdam kommenden Schiffe ihre Fracht in zwei Puffertanks von je 10 000 Kubikmeter umschlagen. Mit einer Geschwindigkeit von etwa 1—2 m/sek. wird das Öl dann zu den Raffinerien gepumpt.

Die Leitung verläuft von Emmelsum aus zunächst nördlich, später südlich des Lippe-Seiten-Kanals, führt durch das landschaftlich reizvollste Gebiet des Kreises Dinslaken bei Hünxe und Gahlen, verläßt bei Dorsten den Lippe-Seiten-Kanal, schwingt nach Süden ab und stößt dann zum Horster Werk vor.

Zu einem Teil sind die Verlegungsarbeiten bereits abgeschlossen, auf anderen der insgesamt neun Abschnitte ist man jetzt dabei, die Rohre in den Graben abzusenken. Dieser Graben wurde mit Tieflöffelbagger 80 cm breit ausgehoben. Die Erddeckung beträgt etwa 1 m. Da die Pipeline teilweise durch Bergsenkungsgebiet verläuft, mußten besondere Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden. So wurden

auf der Strecke zwischen Dorsten und Gelsenkirchen-Horst mit Kugelschweißmuffen verbindende Stränge verlegt. Infolge ihrer hohen Elastizität passen sie sich Unebenheiten besser an, auch bei nachträglicher Verschiebung des Erdreichs. Abwinkelungen bis zu 10° je Muffenstoß sind möglich, so daß dadurch bereits weitgehender Schutz gegen Bergschäden gegeben ist. Außerdem wurden in unserm Werk Lierenfeld gefertigte Dehnungsstopfbüchsen eingebaut. Die Flansche hierzu kommen aus Immigrath.

Mehrfache Prüfungen

Die Verlegungsarbeiten haben im April auf den ersten Abschnitten begonnen. Die Rohrstränge wurden an Ort und Stelle elektrisch miteinander verschweißt und die Schweißnaht anschließend mit Isotopenstrahlen geprüft. Zu weiterer Prüfung wird die Leitung später unter 6 atü Luftdruck gesetzt. Sollten Undichtigkeiten festgestellt werden, kann man sie sofort verschweißen. Vor Inbetriebnahme muß die Leitung unter dem 1,3fachen Betriebsdruck mit Wasser abgepreßt werden, um zu gewährleisten, daß sie unbeding sicher ist.

R. D.

Vor dem Absenken in den Graben werden die einzelnen Stücke miteinander verschweißt. Hier sind E-Schweißer des VRB an der Arbeit. Bild rechts: Zwischen Gladbeck und Gelsenkirchen-Buer verläuft die Leitung entlang der Straße. Hier mußte man beim Verlegen und Absenken mehrfach Rücksicht nehmen auf die bereits vorhandenen Versorgungsleitungen, die sich, wie in diesem Fall, quer durch den Rohrgraben ziehen



und Rohre befördern **TRINKWASSER**

Unsere Stahlmuffenrohre stellen die Wasserversorgung der Großstadt Essen sicher

Rund 9 000 000 000 (in Worten: neun Milliarden) Kubikmeter Wasser wurden im vergangenen Jahr in der öffentlichen Versorgung und in der industriellen Eigenversorgung der Bundesrepublik gefördert. Als eines der größten röhrenerzeugenden Unternehmen sind wir in diesen wichtigen Prozeß unseres wirtschaftlichen und sozialen Lebens maßgeblich eingespannt. Aus der Fülle der Leitungsprojekte, für die unsere Rohre verwendet werden, können daher für die Werkzeitung nur immer die interessantesten herausgegriffen werden. Dazu gehört das dreiteilige Leitungsnetz, das die Städtischen Werke Essen unterhalb des Vororts Überruhr verlegten. Insgesamt sind dafür von unserem Werk Thyssen 860 Tonnen Rohre von 1000, 1200 und 1300 mm Nennweite nach Essen geliefert worden.

Täglich 130 000 Kubikmeter Wasser

Wenn wir bei einem Sonntagsausflug in der bekannten Gaststätte „Zur zornigen Ameise“ Rast machen, blicken wir über die Ruhr hinweg auf das weiträumige Gelände der Wassergewinnungsanlage, aus der die Großstadt Essen mit Trinkwasser versorgt wird. Täglich nehmen von hier aus 130 000 Kubikmeter Wasser ihren Weg in die Haushaltungen und Betriebe. Dieser lebenswichtige Vorgang wäre bald gestört worden, wenn nicht der Werkstoff Stahl einen Ausweg geboten hätte. Aber fangen wir von vorn an.

Rohes Flußwasser wird filtriert

Seit 1864 liefert die Anlage im Ruhrtal der Essener Bevölkerung hygienisch einwandfreies Wasser. Das Verfahren der Wassergewinnung hat sich in all den Jahren zwar verfeinert, aber das Grundprinzip ist erhalten geblieben: Rohes Flußwasser wird aus der Ruhr abgesogen und in großen Becken über Sandfilter geleitet. Das gesäuberte Wasser sickert in den Untergrund, wo es sich in einer Schicht aus grobem Kies wie in einem Schwamm ablagert. Von diesen Lagerstellen aus führt ein vielverzweigtes Netz von Röhren zu zentralen Sammelstellen, zu Brunnen, von dort über ein Pumpenhaus zu den Verwendungsstellen.

So wird in Essen schon über Jahrzehnte aus schmutzigem Ruhrwasser im Filtrationsprozeß reines Trinkwasser. Und so wird das auch in Zukunft

sein; nur die Bedingungen der Wassergewinnung haben sich geändert. Eine benachbarte Zechengesellschaft hat nämlich beschlossen, die rund 20 Millionen Tonnen Anthrazitkohle abzubauen, die unter dem Filtrierungsgebiet lagern. Bei fortschreitender Ausbeutung dieser Kohlenlagerstätte rechnet man im Laufe etlicher Jahre mit einer Bergsenkung von durchschnittlich drei Metern. Hier liegt für die Essener Trinkwasserversorgung die Gefahr, der man in diesen Wochen energisch auf den Leib gerückt ist. In diesem Punkt setzt aber auch ein besonderer Anwendungsbereich unserer Stahlmuffenrohre ein. Die vorhandene Leitung mußte durch eine neue aus Stahlrohren ersetzt werden. Der jetzt verlegte Rohrstrang paßt sich den veränderten Erdlagen an, ohne daß Undichtigkeiten auftreten. Da die Leitung von den Brunnen der Essener Wassergewinnungsanlage zum Pumpenhaus nach dem Prinzip des Unterdrucks arbeitet — das reine Trinkwasser wird zum Pumpenhaus hin angesaugt —, würde durch undichte Stellen schmutziges Wasser in den Rohrstrang hineingesogen werden. Damit wäre die gesamte Trinkwasserversorgung gefährdet.

Abgewinkelte Rohrstränge

Das Stahlmuffenrohr bietet sich als Helfer an, weil es im Bergsenkungsgebiet eine vollkommen bruch sichere Leitung gewährleistet. Denn der Werkstoff Stahl zeichnet sich durch hohe Elastizität, Verformungsvermögen und Festigkeit aus. Viel erprobte Muffenverbindungen bieten die Gewähr für absolute Dichtigkeit. Die bei der Essener Trinkwasserleitung verwendeten Kugelschweißmuffen haben den besonderen Vorteil, daß man die drei großen Rohrstränge abwinkeln konnte. Da sie auf dem Wege zum Pumpenhaus die Ruhr durchqueren müssen, boten die Kugelschweißmuffen eine gute Möglichkeit, diesen Teil der Leitung zum Düker umzuformen. Man wählte deshalb ein dreiteiliges Leitungssystem, um zu Überwachungs- und Reparaturzwecken abwechselnd die Stränge abzuschalten, ohne daß die Versorgung gestört wird. Damit die Stahlrohrleitung eine zusätzliche Elastizität erhielt, wurden in Abständen von 50 Meter Stahlwellrohrkompensatoren eingebaut, die die Pressungen und Zerrungen aufnehmen, die durch

die Bergsenkung verursacht werden. Einfach vorgestellt: sie werden also auseinandergezogen oder zusammengedrückt wie eine Ziehharmonika. Um den Zustand der Leitung ständig überprüfen zu können, sind alle 100 Meter Einsteigstutzen angeschweißt worden. All diese Maßnahmen dienen der Sicherheit der Essener Bevölkerung.

Große zivilisatorische Aufgabe

Die ausreichende Versorgung unserer stetig wachsenden Großstädte mit Trinkwasser gehört zu den wichtigsten zivilisatorischen Aufgaben. Wir nehmen das oft als so selbstverständlich hin. Aber in der Zeit der großen Hitze, als die Wasserzulieferung stockte, wurden wir uns dieser Tatsache wieder bewußt. Unsere Rohre helfen, diese Aufgabe zu lösen. Sie tragen bei zu einer einwandfreien und ungestörten Trinkwasserversorgung, die in diesem Fall die Gesundheit von 710 000 Menschen schützt und fördert. K. B.

Von den Klärbecken führen drei Leitungsstränge in Düker durch die Ruhr zum auf der anderen Seite liegenden Pumpenhaus



Steuerliche Vorschriften haben sich geändert

Anfang Juli ist die Verwaltungsordnung über die Änderung und Ergänzung der Lohnsteuer-Richtlinien 1955 veröffentlicht worden. Außerdem wurde im August das Gesetz zur Änderung steuerlicher Vorschriften im Bundesgesetzblatt verkündet. Wir unterbrechen daher unsere Folge „Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis“, um die Neuerungen, nach Stichworten geordnet, mitzuteilen.

Altersfreibetrag

Nach dem bisher geltenden Einkommensteuerrecht wurde Personen, die vor dem 1. September das 70. Lebensjahr vollendet haben, ein Altersfreibetrag in Höhe von DM 720,— für das Kalenderjahr gewährt, wenn diese Personen zu Beginn des Kalenderjahres verheiratet waren oder wenn ihnen in einem Zeitpunkt des Kalenderjahres Kinderermäßigung (z. B. für ein Enkelkind) gewährt wurde. Nach der Änderung des Einkommensteuergesetzes wird für das Kalenderjahr 1957 auch unverheirateten Personen ein Altersfreibetrag gewährt, wenn diese Personen vor dem 1. September 1957 das 70. Lebensjahr vollendet haben. Der Freibetrag für unverheiratete Personen beträgt DM 360,— für das Kalenderjahr.

Außergewöhnliche Belastung

Größere Aufwendungen, die einem Arbeitnehmer erwachsen, können nach Abzug der zumutbaren Eigenbelastung als außergewöhnliche Belastung anerkannt werden, wenn der Arbeitnehmer sich den Ausgaben aus rechtlichen, tatsächlichen oder sittlichen Gründen nicht entziehen kann und der überwiegenden Mehrzahl der Arbeitnehmer gleicher Einkommens- und Vermögensverhältnisse diese Ausgaben nicht entstehen. Nach der Neufassung der Lohnsteuer-Richtlinien kann das Vorliegen einer außergewöhnlichen Belastung nur dann anerkannt werden, wenn tatsächliche Ausgaben vorliegen. Die Ansammlung von Beträgen zur Bestreitung künftiger Ausgaben ist noch keine außergewöhnliche Belastung.

Aussteuer

Aufwendungen eines Arbeitnehmers für die „angemessene“ Aussteuer einer Tochter können nach Abzug der zumutbaren Eigenbelastung als außergewöhnliche Belastung anerkannt werden, wenn die Aufwendungen in zeitlichem Zusammenhang mit der Eheschließung stehen. Ein zeitlicher Zusammenhang ist bei Aufwendungen in der Zeit zwischen der Verlobung und Eheschließung sowie innerhalb von zwei Jahren nach der Hochzeit stets anzunehmen. Bei späteren Aufwendungen ist der zeitliche Zusammenhang nur ausnahmsweise gegeben, z. B. weil die Eheleute erst später eine

eigene Wohnung beziehen oder — nach der Neufassung der Lohnsteuer-Richtlinien — mehrere Töchter des Arbeitnehmers in verhältnismäßig kurzer Zeit aufeinanderfolgend heiraten.

Doppelte Haushaltsführung

Bisher wurden bei berufsbedingter doppelter Haushaltsführung die notwendigen Mehraufwendungen für Verpflegung bis zu DM 4,— täglich als Werbungskosten anerkannt. Der vorstehende Betrag von DM 4,— ist mit Wirkung vom 1. Januar 1957 auf DM 5,— erhöht worden.

Ehegattenbesteuerung

Auf dem Gebiet der Ehegattenbesteuerung wurden zahlreiche neue Bestimmungen erlassen.

1. **Hinzurechnungsvermerk**
Nach dem Einkommensteuergesetz wurde Arbeitnehmern der Steuerklassen II und III unter bestimmten Voraussetzungen ein Freibetrag von jährlich DM 250,— gewährt. Dieser Freibetrag wurde bereits bei Aufstellung der Lohnsteuertabellen berücksichtigt. In den Fällen, in denen dem Arbeitnehmer der Freibetrag nicht zustand, wurde ein entsprechender Betrag von DM 20,80 monatlich (= DM 4,80 wöchentlich, DM —,80 täglich und DM —,40 halbtäglich) dem Arbeitslohn hinzugerechnet, um die gesetzlich zutreffende Lohn- und Kirchensteuer zu errechnen.

Der Hinzurechnungsvermerk ist nach den Lohnsteuer-Richtlinien vom Finanzamt aufzuheben, wenn die Einkünfte der Ehefrau voraussichtlich DM 500,— im Kalenderjahr nicht übersteigen. Hat die Ehefrau nur Einkünfte aus nicht-selbständiger Arbeit, so ist der Hinzurechnungsvermerk aufzuheben, wenn der Jahresarbeitslohn der Ehefrau voraussichtlich DM 1062,— (DM 500,— + DM 562,— Werbungskostenpauschale) nicht übersteigt. Die Aufhebung des Hinzurechnungsvermerks erfolgt mit Wirkung vom 1. Januar des Jahres, in dem die Aufhebung beantragt wird.

2. **Erhöhung des Freibetrags**
von DM 250,— auf DM 600,—

Der Ehemann erhält für das Kalenderjahr 1957 einen Freibetrag von DM 600,— (bisher DM 250,— s. Ziff. 1),

wenn beide Ehegatten unbeschränkt steuerpflichtig sind, nicht dauernd getrennt leben und die Ehefrau keine Einkünfte bezieht, die der Besteuerung unterliegen. In den Fällen, in denen die Ehefrau allein verdient, erhält diese den Freibetrag.

Der bisherige Freibetrag von DM 250,— wurde in den Steuerklassen II und III — wie bereits erwähnt — bei Aufstellung der Lohnsteuertabellen berücksichtigt.

Gemäß Pressemitteilungen wird der zusätzliche Freibetrag von DM 350,— in der Weise berücksichtigt, daß in den Fällen, in denen kein Hinzurechnungsvermerk auf der Lohnsteuerkarte des Ehemannes eingetragen ist, für Lohnzahlungszeiträume, die nach dem 31. Juli 1957 enden, monatlich DM 70,— (= wöchentlich DM 16,20; täglich DM 2,70 und halbtäglich DM 1,35) vor Anwendung der Lohnsteuertabelle vom Arbeitslohn abgezogen werden.

3. **Steuerklassen-Austausch**
Ehefrauen werden grundsätzlich beim Steuerabzug vom Arbeitslohn nach Steuerklasse I besteuert. Nach dem Gesetz zur Änderung steuerlicher Vorschriften wird jedoch die Ehefrau auf Antrag nach der Steuerklasse versteuert, die dem Familienstand entspricht und der Ehemann nach der Steuerklasse I. Mit dieser Vorschrift wurde der Rechtszustand wiederhergestellt, wie er bis 1956 bestanden hat.

Lohnsteuertabelle

In der Jahreslohnsteuertabelle sind Beträge von weniger als DM 18,— gestrichen worden.

Unterhaltsaufwendungen

Erwachsen einem Steuerpflichtigen Aufwendungen für den Unterhalt oder die Berufsausbildung von Personen, für die der Steuerpflichtige Kinderermäßigung nicht erhält, so wird je nach Höhe der Aufwendungen ein Freibetrag bis zu DM 900,— jährlich (bisher DM 720,—) gewährt. Der Erhöhungsbetrag für die auswärtige Unterbringung einer in Berufsausbildung befindlichen Person von von DM 720,— ist nicht erhöht worden.

Zuschläge zum Arbeitslohn

Die gesetzlichen oder tariflichen Zuschläge für Sonntags-, Feiertags- und Nacharbeit sind steuerfrei, wenn der Arbeitslohn im Kalenderjahr DM 15 000,— (bisher DM 9 000,—) nicht übersteigt.

Ehefrau – ein Beruf?

Es geht um das letzte Quentchen Glück

Sommer! Wir hoffen auf viele schöne Sonnentage in den Ferienwochen und wollen diese Zeit nutzen. Die Kinder sind auf Fahrt oder im Lager. Vierzehn Tage bleiben für uns. Wir freuen uns, denn ein Tapetenwechsel tut gerade der Hausfrau besonders gut, die ja zu Hause niemals „Ferien“ hat.

So sind wir Frauen hoffnungsvoll und haben vergessen, wie manches Mal wir doch etwas verbittert gewesen sind, wenn die Arbeit im Haushalt nicht abreißen wollte. Im Grunde genommen tun wir sie ja gern und freuen uns an der Familiengemeinschaft. Nur gelegentlich „bockt“ etwas in uns und schaut leicht neidisch auf alleinstehende, berufstätige Frauen, die regelmäßig Urlaub haben, die nach ihrem Arbeitstag freizügig mit der übrigen Zeit schalten und walten können, und nun vielleicht sogar bei einer Fünf-Tage-Woche lange Wochenende zur Verfügung haben, und die dazu noch ihr Geld verbrauchen können, wie sie wollen.

Doch jedes Ding hat zwei Seiten. Die Freuden im Familienkreis wiegen doch viel auf von dem, was eine „Nur-Hausfrau“ an weniger Freizeit, Abhängigkeit in Geldsachen und Anpassen an die Notwendigkeiten ihres Haushaltes und ihrer Familie an „Nachteilen“ hat. Und erstaunlicherweise scheint der „Beruf Ehefrau“ auch heute im Zeitalter der Gleichberechtigung immer noch das begehrteste Ziel zu sein. Eine amerikanische Zeit-

Auch zu Hause kann man abwechslungsreiche Ferien erleben. Vati folgt seinen beiden Söhnen geschickt und lauert ihnen auf Schritt und Tritt mit der Linse auf



schrift fragte nach dem aussichtsreichsten Frauenberuf. Über 70 Prozent der Leserinnen entschieden sich für „Ehefrau“. Sie begründeten diesen Entscheid meist mit Hinweisen darauf, daß eine verheiratete Frau in späteren Jahren geachteter und auch gesicherter sei. Mit dem Alter wüchsen auch die beruflichen Schwierigkeiten. Die Berufstätige käme nur schwer an gegen die Konkurrenz, könnte nur selten entscheidende Stellen erringen und sei durchweg schlechter geschützt als die „praktisch unkündbare“ Ehefrau. So also denken Frauen in Amerika, in einem Land, das wirklich den Frauen alle Möglichkeiten bietet. Erstaunlich, nicht wahr? Und eigentlich doch recht fröstlich, wenn uns der Haushalt wieder einmal recht-schaffen zuwider ist. Denken wir dann schnell einmal daran, daß wir doch gar nicht so auf der Schattenseite des Lebens stehen, sondern daß uns nur einmal die Sache über den Kopf gewachsen ist. Nach einiger Zeit sieht man alles bestimmt mit anderen Augen an. Das Beispiel aus Amerika beweist es.

Dabei ist in den Erklärungen der amerikanischen Frauen noch nicht einmal die Rede von den seelischen und gefühlsbedingten Werten, die wir durch das Zusammengehörigkeitsgefühl mit unserer Familie haben. Was nutzt eine interessante Arbeit, was nutzen viel Geld, Unabhängigkeit und viel freie Zeit, wenn diese Freizeit mit Einsamkeit angefüllt ist? In der Jugend wird diese Leere kaum empfunden, doch im Alter kann sie um einen Menschen hochwachsen wie eine graue, frostlose Wand. Gewiß gibt es auch viele Frauen, die sich allein ihr Leben voll und rund und reich gestalten. Doch irgendwie fehlt jedem das letzte Quentchen Glück. Schauen wir also nicht neidisch auf diejenigen, die es vielleicht besser haben. Alles hat seinen Preis und



Urlaub — gutes Wetter — gute Laune. Man verbringt die Tage unbeschwert. Später frischt man beim Blättern im Fotoalbum alles noch einmal auf

muß bezahlt werden. Machen wir das Beste aus dem, was uns als unser Leben mit Höhen und Tiefen, Glück

□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□

Mehr als ein Drittel aller Erwerbstätigen in der Bundesrepublik sind Frauen. Der Anteil der Frauen an allen beschäftigten Arbeitnehmern ist in den letzten Jahren ständig gestiegen, und immer noch flacht die Kurve nicht ab. Die Frauenarbeit hat ihre besonderen Probleme; besondere Schwierigkeiten bringt sie aber mit sich, wenn die Frau durch Familie und Beruf doppelt belastet wird. Weit über 2 Millionen der im Bundesgebiet beschäftigten weiblichen Arbeitskräfte sind Ehefrauen. Man schätzt, daß diese Frauen in ihrem Haushalt zusätzlich 1,1 Milliarden Arbeitsstunden je Monat tätig sind. Was das in volkswirtschaftlicher sowie vor allem in gesundheitlicher Hinsicht bedeutet, zeigt allein folgende Tatsache: Die vorzeitige Invalidität liegt bei Frauen in jüngeren Lebensjahren dreimal und in mittleren mehr als doppelt so hoch wie beim Mann.

□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□

und Leid, Arbeit, Aufgaben, Bindungen und Verpflichtungen bestimmt ist und seien wir zufrieden mit unserem Schicksal. *Barbara Reichert, Düsseldorf*

STECKENPFERD Parade

Dichten ist ihm große Beglückung

Gottfried Benn — eine Studie von Kurt Schumann. — Wir haben in einem geschmackvoll gestalteten und lebendig geschriebenen Buch gelesen, das ein Versuch sein will, die Arbeiten des Dichters Gottfried Benn zu deuten und zu würdigen. Der Verfasser dieser Studie ist einer von uns; er ist als kaufmännischer Angestellter in der Abteilung „Gewerbliches Ausbildungswesen“ des Werkes Poensgen tätig. Auf dieser Seite, die dem Freizeitschaffen unserer Belegschafts-



mitglieder vorbehalten ist, hätten wir Kurt Schumann schon längst einen Platz einräumen müssen; aber bescheiden hat er sich bisher immer zurückzuhalten vermocht. Die Herausgabe seines Buches wollen wir aber nun doch zum Anlaß nehmen, ihn unseren Lesern vorzustellen. Den Freunden unserer Werkszeitung ist Kurt Schumann (42)

kein Unbekannter. Seit 1953 erscheinen seine Gedichte — über 800 hat er insgesamt verfaßt — und seine Prosabeiträge in unseren Ausgaben. Sein literarisches Arbeitsgebiet: Lyrik, Satire, Essays und Literaturkritik. Im Jahre 1935 veröffentlichte der „Berliner Lokalanzeiger“ sein erstes Gedicht. Seitdem sind über diese Zeit bis heute verstreut über 100 davon in Zeitungen, Zeitschriften und Büchern in Deutschland und in Kanada abgedruckt worden, ein Viertel der abgedruckten sogar mehrfach. Die „Düsseldorfer Nachrichten“, der „Mittag“, die Münchner Experimentierzeitschrift „Komma“, die Gedichtzeitschrift „Karlsruher Bote“, die „Iserlohner Zeitung“, die Koblenzer „Rheinzeitung“ und die Düsseldorfer Heimatzeitschrift „Heimat“ haben wiederholt Verse von ihm veröffentlicht. Wenn der Feierabend genügend Zeit läßt und seine Kinder schlafen, schreibt Kurt Schumann als freier Mitarbeiter Literaturkritiken.

Bedeutende literarische Anregungen erhielt er u. a. durch Gottfried Benn, herzliche menschliche Kontakte verbinden ihn mit Max Brod in Tel Aviv, Eric Singer in London, Karl-Heinrich Wagge in Wagrain bei Salzburg und dem 1. Friedenspreisträger des deutschen Buchhandels, Prof. Max Tau in Oslo. An der Düsseldorfer Volkshochschule hat er sich mit Vorträgen über Benn, Brod und Else Lasker-Schüler hervorgetan, im Herbst spricht er dort über Kurt Tucholsky. Mit einem der bekanntesten und meistgeschätzten Vermittler deutscher Dichtkunst, mit dem Schauspieler Mathias Wieman, steht er in freundschaftlichem Briefwechsel.

Das ist die Welt Kurt Schumanns nach Feierabend. Seine literarische Arbeit ist ihm über gut zwanzig Jahre hinweg, und nur durch den Krieg eingeschränkt, zwar viel mehr

geworden als bloßer Zeitvertreib und Steckenpferd; aber er erkennt trotz der Fülle der Anregungen, die er empfängt und in Gedichten oder Betrachtungen verarbeitet, ganz klar die Grenzen seines Schaffens, weil er es als reines Freizeitschaffen auffaßt. So wird ihm seine literarische Tätigkeit, die er sinnvoll in den Rhythmus von Berufsalltag und Feierabend, von Arbeit und Muße einordnet, zu einer stillen Freude und einer großen menschlichen Beglückung.

Auch Freude wächst im Schrebergarten

„Wenn ich abends in meinen Garten gehen kann, bin ich glücklich und zufrieden!“ Mit diesen Worten kennzeichnet Jakob Völlings (47) aus dem Werk Dinslaken seine ganze Freude als Kleingärtner. Jakob Völlings, von guten Freunden „Köbes“ genannt, ist in Dinslaken stadtbekannt. Nicht nur, weil er 2. Betriebsratsvorsitzender ist, sondern vor allem durch seine Bütenreden und Conférencen. Er ist, wie man am Niederrhein sagt, „eine dolle Nudel“. Davon merkt man allerdings nicht viel, wenn er in seinem Garten arbeitet. Dann leidet er genau so unter der Hitze und stöhnt über sie wie weniger humorbegabte Menschen auch. Dafür aber hat er seinen Garten vorbildlich gepflegt. Das war übrigens gerade in diesem Jahr nicht einfach, denn die Kleingartenanlage „Neue Weiden“ in der Nähe des Werkes wurde gekündigt und der Verein erhielt ein neues Gartengelände zugewiesen, das erst urbar gemacht werden mußte. Und damit haben wir eine neue Seite an „Köbes“ entdeckt. Er will nicht nur finanziellen Nutzen (in Gestalt von Obst und Gemüse) aus dem Garten ziehen, sondern auch Freude und Entspannung. So ist es kein Wunder, daß sein Garten-



häuschen mit dem freundlichen roten Dach und dem weißen Anstrich besonders nett aussieht. „Uns geht der Garten vor dem Fernsehen“ ist die Meinung der ganzen Familie. Man sieht es der gepflegten Anlage an. Kohl, Blumenkohl, Gurken, Erbsen, Bohnen — soll man die ganzen Gemüse alle aufzählen? Oder die Obstsorten? Sogar die erst im Frühjahr gepflanzten Apfelbäume tragen bereits Früchte.

Tam-Tam-Kapelle intonierte Donauwalzer

Wir erlebten einige Wochen orientalisches Leben, wie aus 1001 Nacht entnommen

...und abends schlürften wir in Tanger Minztee, nachdem wir erst morgens Düsseldorf verlassen hatten. Nach einem riesigen Luftsprung landeten wir im sagenumwobenen Marokko. Wie ein orientalischer Traum wirkte Tanger, die internationale Stadt, die berühmt-berüchtigte. Bunt, vielfältig und verwirrend waren die Eindrücke, die pausenlos auf uns einströmten. Tanger: Atlantikpforte, Brückenkopf von und nach Europa, Auffangstelle vieler Völker, Magnet für Abenteurer.

So ist diese Stadt heute ein fieberndes, schillerndes Babel, in dem jedoch der Muezzin weiterhin die Größe Allahs von den buntgekachelten, schlanken Minaretts herab verkündet und die Gläubigen zum Gebet ruft. Neben dem luxuriösen Teil der Stadt mit den hypermodernen Bauten und breiten Straßen erhebt sich die leuchtend weiße Medina, die Eingeborenenstadt. Betritt man den großen Bazar, den Sacco Grande, ist man im tiefsten Orient: Ohrenbetäubender Lärm, atemberaubende Gerüche und bettelnde Kinderscharen. Die Kleinen lassen sich selbst durch Pesetengeben nicht verjagen. Eine erstaunliche Entdeckung: Sehr viele Straßenjungen sprechen Deutsch. Fast jeder dieser jungen Burschen will in „Hambourgo bei Zirkus Sarrasani“ gewesen sein, natürlich ist das eine Lüge.

Auf einer gut angelegten Straße verließen wir diese orientalische Zone und gelangten in das zwischen den Bergen des Rif gelegene Tetuan. Hier lernten wir Achmed kennen. Achmed zeigte uns den mohammedanischen Stadtteil von Tetuan. Erst jetzt öffnete sich für uns die arabische Wunderwelt. Achmed ließ in einem Lokal die Nationalspeise „Kuskus“ servieren, ein Gericht aus Hirse, Hammelfleisch, Rosinen, Mandeln, Nüssen und Hühnerbrühe. Hier mußten wir uns beim Essen der Landessitte anpassen: mit Daumen, Zeige- und Mittelfinger der rechten Hand wurden kleine Kügelchen geformt und in den Mund gesteckt. Die linke Hand ist nach mohammedanischem Glauben unrein. Sie darf die Speise nicht berühren. Daher wird vor dem Essen auch nur die rechte Hand gewaschen.

Und zwar nicht mit der linken, sondern die rechte wäscht sich selbst. Achmed führte uns auch in Hachischpinten, die wir allein nie gefunden hätten. Hier rauchten die Araber bei Tam-Tam-Musik Hachisch und berauschten sich an Minztee, dem Ersatz für Wein und Schnaps, weil die Religion den Genuß dieser Getränke verbietet. Sehr reservierte und abweisende Blicke begegneten uns Ungläubigen beim Eintritt in die gutbesetzte, gerauchte Kneipe. Achmed verriet den Arabern unsere Nationalität. Das half wie immer. Sofort wurden sie freundlicher und grinsten uns an. Die Musik brach ab und spielte uns zu Ehren den „Donauwalzer“ im Tam-Tam-Rhythmus. Natürlich probierten wir auch das Rauschgift. Die nächste Station war Xauen. Wir wurden hier eine sehr nervöse Spannung nicht los, vielleicht auch infolge der Schwierigkeiten beim Fotografieren. Da der Koran die bild-

liche Wiedergabe verbietet, gebärdeten sich die Araber wie wild, wenn man die Kamera auf sie richtete. Frauen verhüllten ihr schon bis zur Nase verdecktes Gesicht ganz, auch die Kinder schrien und zerterten. Die Männer brüllten und drohten mit Fäusten. Vielleicht verständlich, da nach dortigem Glauben abgebildete Kinder ihr Augenlicht verlieren sollen. Wir hörten, daß man Touristen die Kameras zerschlagen und sie selbst verprügelt hatte. Natürlich waren wir deshalb vorsichtig. Dennoch hatten wir einmal Glück, als uns ein kleiner Junge mit erhobenem Stock beim Fotografieren einer typisch orientalischen Gasse bedrohte. Zum Glück für uns beendete ein Soldat die Szene und gab dem Jungen einige Ohrfeigen. So waren wir eigentlich sehr froh, als wir mit einem Netz voll Apfelsinen (das Kilo zu 30 Pfennig) dieser Stadt den Rücken drehten und ans Meer fuhren. *Heinz Reek, Ruhrort*

Über 20000 Lire beim Dominospielen verloren

Italien — Land der Sonne, des blauen Himmels und des ewig blauen Meeres. So hatten wir es uns vorgestellt. Es war auch so, aber Italien hat noch ein anderes Gesicht. Und von diesem Gesicht möchte ich etwas erzählen.

Gleich hinter der Grenze erwartete uns die erste Überraschung. Natürlich wollten wir als Mittagmahl Spaghetti essen. Denkst! Immer wieder rutschten uns die Nudeln von der Gabel. Als zweiten Gang bestellten wir uns Koteletts. Da Kartoffeln nicht mitserviert wurden, mußten wir sie als eigenen dritten Gang nehmen. Den vierten Gang bildete die Rechnung. Für dieses Essen bezahlten wir mit sechs Personen 6600 Lire = 45 DM. Unseren Kummer über diesen Preis mußten wir in Chianti ertränken.

In Lecco am Comer-See ging uns das Bargeld aus. Wir wollten unsere Reiseschecks bei einer Bank eintauschen. Weil es übermäßig heiß war, gingen wir in Shorts dorthin. Hier behandelte man uns nicht gerade freundlich und tröstete uns auf den nächsten Tag — eine Folge der kurzen Hosen, die hier nicht sehr

gerne gesehen werden. Kein Italiener geht in Shorts oder ohne Jacke. Die meisten tragen sogar noch eine Krawatte — bei über 40 Grad.

Mit vollgefüllten Geldbörsen fuhren wir weiter nach Mailand. Hier hatten zwei von uns ein ganz eigenartiges Erlebnis. Sie wurden von einem Italiener angesprochen, der sie in eine Cafeteria mitnahm und einige Runden ausgab. Er überredete die beiden, sich an einem Dominospiel zu beteiligen, das vier Italiener spielten. Im Handumdrehen waren die beiden weit über 20 000 Lire los. Mir will scheinen, als herrschten dort sehr rauhe Sitten.

Verständlich, daß wir Mailand fluchtartig verließen. Venedig war das nächste Ziel. Zwei Tage wollten wir bleiben. Aber nach vier Stunden hatten wir buchstäblich die Nase voll, denn der viel besungene Canale Grande verbreitet einen geradezu penetranten Geruch.

Mit den anderen Kanälen war es auch nicht besser. Hochzeitsreise nach Venedig? — Nein, ich weiß mir wirklich süßduftendere Gefilde dafür. *H. Kettlaken, Mülheim*

Vier Mädchenbeine gingen vorüber

Fünf Männer sitzen auf der Bank. Es ist ein Tag wie aus der Lade genommen, von Sonne über und über vergoldet. Die Männer sitzen da und sprechen nicht. Sie rühren sich kaum. Wenn es darauf ankäme, ließen sie fünf gerade sein und sich ein X für ein U vormachen. Also bitte! würden sie sagen.

Aber jetzt gehen vier nackte Beine vorbei. Sie gehören zwei jungen Mädchen. Die Mädchen kommen quick und munter in ihren hellen Fähnchen daher und haben etwas zu kichern. Kleine Fräulein haben leicht kichern, wenn sie nachmittags von Schreibmaschine und Stenogrammblock aufgestanden sind. Acht Stunden lang haben sie seriöse Briefe geschrieben, in Erwiderung irgendeines Geehrten vom soundsovielten und mit vorzüglicher Hochachtung. 200 oder 240 Mark haben sie im Monat. Jetzt kommen sie mit großen Schritten daher, als wollten sie eben mal ein bißchen die Welt kaufen. Und dabei haben sie nicht einmal Strümpfe an. Es ist heiß, und Strümpfe sind rar und teuer, man muß sie schonen.

Und jetzt sind die fünf Männer auf der Bank an der Reihe.

Wie die Zeiten sich ändern, denkt der alte Mann mit dem milde leuchtenden Kahlkopf. Zu meiner Zeit sahen die Männer mehr auf Büste und Taille. Ein Frauenbein war eine verruchte Sensation. Vier Beine in einem öffentlichen Garten hätten einen Menschauflauf zuwege gebracht, ein Schutzmann hätte sie protokolliert, und am nächsten Tage hätte es in der Zeitung gestanden. „Ein unerhörter Vorfall“ oder so.

Heutzutage läuft das dutzendweise herum. Was man in der Jugend sich wünscht, hat man im Alter die Fülle. Aber man hat nichts mehr davon. Damals, als man noch ein junger Kerl war, und wer weiß was darum gegeben hätte, ein schönes Frauenbein wirklich zu sehen, trugen die Frauen die langen Röcke, die so viel Staub aufwirbelten. Es machte schon Furore, wenn sie die Füße sehen ließen, die Stiefeletten, die immer eine Nummer zu klein waren. Höher hinauf wurde es unanständig. Wenn man Beine sehen wollte, mußte man ins Café chantant gehen. Die Chansonetten da-

mals! Das war eine Zeit! Heute tragen die Mädchen Röcke bis gerade an die Wade, und es wirbelt keinen Staub auf, und es regt die jungen Männer nicht an. Es hat keinen Reiz mehr für sie. Die Welt wird immer ärmer.

Das ist eine Zeit! denkt der ältere Mann mit den buschigen Augenbrauen. Es wird ärger von Tag zu Tag. Wenn ich an die Strümpfe denke, die Anna trug, als wir verlobt waren! Alltags die gestrickten, sonntags die durchbrochenen. Es war noch Ordnung in der Welt. Dann kamen die fußfreien Röcke, und die Unmoralität breitete sich aus. Man hätte gleich durchgreifen sollen. Es wird viel zu wenig durchgegriffen. Aber so alte Großväter wie der neben mir denken sich überhaupt nichts, wenn Mädchen ihre Beine zeigen, und den Jüngeren ist es nichts weiter als ein Anlaß zur Frivolität. Überall Niedergang und Verfall. Die Welt kommt immer mehr herunter!

Schade! denkt der Mann mit den grauen Schläfen des reifen Alters. Man müßte ein paar Jahre jünger sein. Früher — du lieber Himmel, früher! Ich weiß noch, wie die kniefreien Röcke Mode wurden. Man bekam einen Blick für Beine, man schwärmte dafür. Jetzt läßt man so etwas vorbeigehen. Übrigens haben die Mädchen reizende Beine. Besonders die eine. Hübsch! Ob man noch

Chancen hätte? Warum eigentlich nicht? In meinen Jahren. Wenn man erst so alt ist wie die beiden Herren links von mir, ist natürlich alles vorbei. Dann wird man nichts mehr denken und empfinden, wenn einem schöne Mädchenbeine zu Gesicht kommen. Und wie die kleinen Damen sich die Beine geschminkt haben! Sonnenbraun aus der Tube. Nett ist das. Ob das Zeug klebrig ist? Von mir aus. Aber die beiden jungen Leute neben mir. Bleiben ruhig sitzen und tun gar nichts! Da war man doch ein anderer Kerl. Es ist kein Schwung mehr in der Jugend. Die Welt wird langweiliger.

Das sind nette Mädels, denken die beiden jungen Männer auf der Bank. Und tolle Beine! Wenn die drei „Weihnachtsmänner“ nicht hier säßen, würde man gleich aufstehen und hinterhergehen. Aber nun muß man anstandshalber ein bißchen warten. Wieviel Zigaretten habe ich eigentlich noch? Man könnte am Fluß entlang gehen, da ist abends kein Mensch. Und jetzt wird man wohl aufstehen können, ohne daß die drei „Nußknacker“ etwas merken. So etwas hat keinen Sinn mehr für Mädels mit prima Beinen.

Drei Männer sitzen auf der Bank. Sie sprechen nicht und rühren sich kaum. In der Ferne entschwinden vier braune Mädchenbeine. Zwei junge Männer halten wacker Schritt mit ihnen.

Hans Joachim

Mein bester Arbeitskamerad – die Kaffeekanne

Es ist Pause. Ich sitze im Frühstücksraum des Betriebes. Während sich die Arbeitskameraden über die neuesten Ereignisse in voller Lautstärke unterhalten, plaudere ich still mit meiner Kaffeekanne. Weißt du noch, denke ich, als du noch neu und auch ich hier ein Neuer war? Du warst auch neu, weiß emailiert. Ebenso neu war auch mein Arbeitsanzug. So fielen wir beide als Neulinge auf. Zunächst standen wir beide abseits. Der Budenjunge goß den Kaffee auf, für dich hatte er noch keinen rechten Platz. Auch mir ging es nicht besser. Die Bänke waren besetzt. Ich nahm die Kanne, mein Brot und die Tasse und schaute in die Runde. Die Arbeitskameraden rückten zusammen. Ich hatte

einen Platz. Am nächsten Tag standest du, meine Kaffeekanne, zwischen den anderen. Es waren große und kleine, verbeulte und beschmutzte. Wie sahen wir noch neu aus, doch von Tag zu Tag paßten wir uns immer mehr der Umgebung an. Du bekamst einen Fleck. Die weiße Emaille färbte sich viel dunkler und ein Stück war schon abgesprungen. Meinem Anzug ging es ebenso. Ja, weißt du auch, denke ich weiter, wie oft haben wir den Platz schon hier gewechselt — von einem Betrieb in den anderen. Aber wir waren immer alte, wo wir auch hinkamen. Wir hatten stets unseren Platz. Die Kanne unter den Kannen. Ein Arbeitsmann unter den anderen. Und darauf einen Schluck! *A. Pfeng*

Ruhrorter Werksbücherei begeht Jubiläum

4000 Bände machten 1907 den Anfang – Ausleihzahlen stiegen ständig

Um der Belegschaft zusätzlich Gelegenheit zur Weiterbildung und Unterhaltung zu geben, wurden auch in Deutschland um die Jahrhundertwende nach englischem Muster Werksbüchereien errichtet. Im Februar 1907 beschloß der Aufsichtsrat der Rheinischen Stahlwerke in Duisburg-Meiderich, die Mittel für eine Bibliothek zu bewilligen.

Mit dem Aufbau des Buchbestandes wurde am 1. Juli begonnen. Die Einrichtungsarbeiten, die von dem Bibliothekar Dr. Emil Goecke ausgeführt wurden, nahmen drei Monate in Anspruch, so daß am 1. Oktober 1907 die Ausleihe in der „Bücherhalle der Rheinischen Stahlwerke“ im ersten Stock des alten Verwaltungsgebäudes mit einem Buchbestand von 4000 Bänden belehrenden und erzählenden Inhalts eröffnet werden konnte.

Schon im ersten Jahre konnten über 31 000 Bände ausgeliehen werden. Für die italienischen Arbeiter der Hütte wurden Bücher in ihrer Muttersprache bereitgehalten. Im Geschäftsjahr 1909/10 waren 1565 Werksangehörige ständige Leser der Bücherei. Die Belegschaft umfaßte damals 4387 Mann. Ein Zeichen für die große Beliebtheit der Bücherei ist die Tatsache, daß auch in den unruhigen Zeiten des ersten Weltkrieges die Ausleihziffer weiter anwuchs.

1930 schon 13 000 Bände

Damit die Bücherei ohne Betreten des Werks von der Straße aus zugänglich war, wurde sie im Jahre 1919 in das Haus Mühlenfelder Straße 2 verlegt. Inzwischen hatte Fräulein Oemichen die Leitung übernommen, und der Buchbestand, der jährlich vier bis fünf mal umgesetzt wurde, war auf rund 10 000 Bände angewachsen. Der Bestand wurde regelmäßig vergrößert und erreichte im Jahre 1930 die stattliche Zahl von 13 000 Bänden. Zur gleichen Zeit wurde auch die höchste Ausleihziffer seit dem Bestehen der Bücherei nachgewiesen, und zwar 65 000 Bände. Für die Belegschaft wurde im ehemaligen Ledigenheim in Laar eine Zweigstelle mit einem Bestand von 2000 Bänden eingerichtet. Besonders gern gelesen wurden damals Heimatschriftsteller wie Lauff, Paul Keller, Klara Viebig, Rosegger und Ganghofer.

Mit der gänzlichen Stilllegung der Hütte Ruhrort-Meiderich im Frühjahr 1932 drohte auch der Bücherei die vollständige Schließung. Dazu kam es aber nicht, weil die im Jahre 1926 gebildete Hütten-Gruppe-West der Vereinigten Stahlwerke die Bücherei übernahm. Sie wurde nun seit Juli 1932 in zwei Teilen weitergeführt. Die Hauptstelle war von diesem Zeitpunkt an bis zum Jahre 1947 bei der August-Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn. In Meiderich verblieb eine große Zweigstelle mit rund 6000 Bänden, damit die erwerbslosen Belegschaftsmitglieder auch weiterhin Bücher entleihen konnten. Einige Jahre später erhielt die Meidericher Bücherei ein schönes und geräumiges Heim im sogenannten „Verbindungsbau“, dort, wo heute das neue Walzwerk steht.

Neuer Aufschwung nach dem Kriege

Um nach dem letzten Kriege dem Wunsche der Belegschaft nach guter Lektüre entgegenzukommen, stellte die Werksleitung die Mittel für den Wiederaufbau einer Bücherei bereit. In der Zeit vom 1. 8. bis 31. 10. 1949 konnten damit die Grundlagen zu einer größeren Werksbücherei gelegt werden. Innerhalb von drei Monaten gelang es, einen Bestand von 4000 Bänden fachgerecht aufzubauen. Zur Erleichterung der Buchauswahl wurde ein Bücherverzeichnis herausgebracht.

Am 1. 11. 1949 eröffnete die Werksbücherei ihre Ausleihe. Schon im ersten Monat ließen sich 600 Werksangehörige eintragen und entliehen 3600 Bände. Seit 1951 wurden jährlich rund 70 000 Bücher ausgegeben und etwa 24 Prozent der Belegschaft als ständige Leser in unseren Karteien geführt. Im Herbst 1951 war ein Umbau der Bücherei erforderlich. Jetzt steht ein zweckmäßiger Raum mit guter Beleuchtung zur Verfügung, der Ausleihe und Büchermagazin vereinigt. Diese Unterkunft faßt den heute erreichten Bestand von 15 408 Bänden. Eine Zweigstelle mit 600 Büchern, die nach Bedarf ausgetauscht werden, befindet sich beim Werk Hüttenbetrieb in Meiderich.

Was wird heute nun in der Bücherei am meisten gelesen? Die erzählende Literatur bleibt bevor-

zugt. Sie macht 65% des Buchbestandes aus. Es muß besonders darauf hingewiesen werden, daß die Gruppe der Romane und Novellen außer der Unterhaltungslektüre fast alle wesentlichen Werke älterer und moderner Dichter und Schriftsteller enthält. Die umfangreiche englische und amerikanische Romanliteratur war in Deutschland längere Zeit hindurch vom Büchermarkt verbannt. Nach ihrem Wiedererscheinen wandte sich nun das Interesse vieler Leser diesen Büchern zu. Bevorzugt werden hier vor allem die Bücher von Deeping, Buck, Yerby, du Maurier, Hemingway, Steinbeck.

Fast alle Gebiete der Fachliteratur — etwa 25 Prozent des Buchbestandes — erfreuen sich einer ständigen und regen Nachfrage. Hierfür liefern die durchschnittlichen, jährlichen Umlaufzahlen der einzelnen Bände in den folgenden Gruppen den Beweis: Geographie, Geschichte 5,0 — Kunst, Literatur 2,7 — Religion, Philosophie 2,4 — Politik, Wirtschaft 2,3 — Naturwissenschaft, Technik 3,4.

Fachbücher in reichlicher Auswahl

Eine Staffelfung von Fachbüchern ist vor allen Dingen auf den Gebieten erforderlich, die mit der Eisenhüttenkunde zusammenhängen; auch die Bücher der praktischen Lebenshilfe und solche Werke, die der Freizeitgestaltung dienen (Schriften über Photographie, Aquariumpflege usw.) werden ständig gelesen. Außerdem wurde der Bücherei eine Abteilung für Jugendliche angegliedert, die von unseren gewerblichen und technischen Lehrlingen und den Kindern der Belegschaftsmitglieder stark in Anspruch genommen wird. Der Bestand an Jugendbüchern umfaßt heute 1600 Bände. Seit ihrer Gründung im Jahre 1907 hat die Bücherei sich stets als Mittel der Weiterbildung und Unterhaltung bewährt.

Ein Bild aus der „guten alten Zeit“: So sahen Werksbüchereien früher aus



Freizügigkeit für Montanarbeiter

Die Bestimmungen über die Freizügigkeit des Arbeitsplatzwechsels für die Stahlarbeiter und Bergleute in den sechs Ländern der Montanunion treten am 1. September in Kraft. Ein westdeutscher Stahlfacharbeiter z. B. kann also von diesem Zeitpunkt an mit seiner internationalen Arbeitskarte ohne weiteres auf einer lothringischen Hütte arbeiten. Dabei erhält er bei Löhnen und Sozialleistungen von Anfang an die gleichen Rechte wie die einheimischen Arbeiter. Trotz dieser Möglichkeiten erwartet man, wie in Luxemburg vor der Presse erklärt wurde, bei der Hohen Behörde keinen zu umfangreichen Arbeitsplatzwechsel von Land zu Land. Das stärkste Hindernis dafür bildet das Sprachenproblem. Ein weiteres Hindernis sei die Wohnungsfrage. Auch in den Industrierevieren von Frankreich und Belgien z. B. herrsche Wohnungsnot. Über die Probleme eines freizügigen Arbeitsplatzwechsels, von denen rund 600 000 Facharbeiter aus der Stahlindustrie und dem Bergbau betroffen sind, berichteten wir ausführlich in Ausgabe 3 der Werkzeitung.

✱

Überprüfung umgestellter Renten

Seit der lang erwarteten Verkündung des im Januar dieses Jahres in Kraft getretenen Gesetzes zur Neuordnung des Rechts der Rentenversicherung der Arbeiter hat die persönliche Vorsprache der auskunftsuchenden Versicherten und Rentenberechtigten bei der Hauptverwaltung der Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz so stark zugenommen, daß die laufende Arbeit zu ersticken droht. Die meisten Besucher wünschen eine Überprüfung der durch die Bundespost umgestellten Renten mit der Begründung, der umgestellte Zahlbetrag der Rente decke sich nicht mit den Erwartungen bzw. eigenen Berechnungen. Die Erfüllung dieser zahlreichen persönlich und schriftlich vorgetragenen Wünsche würde aber dazu führen, daß die laufende Arbeit der Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz liegenbleibt oder nur begrenzt erledigt werden könnte. Dies würde eine unbillige Härte gegenüber den Rentenantragstellern bedeuten, deren Rentenanträge noch bearbeitet werden sollen und die also überhaupt noch keine Rente erhalten. Hinzu kommt, daß nur eine überflüssige Doppelarbeit entstehen würde, wollte man den Wünschen der Auskunftsuchenden nachkommen, weil von der Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz ohnehin eine allgemeine Überprüfung der umgestellten Renten im Spätsommer 1957 durchgeführt werden wird. Sollten sich bei der Überprüfung Fehler herausstellen, so werden diese berichtet und etwa zu wenig gezahlte Beträge nachgezahlt. Den Versicherten geht also nichts verloren, wenn sie die Ergebnisse dieser Überprüfung im Spätsommer 1957 abwarten. Die Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz bittet daher die Rentempfänger, von persönlichen Besuchen und schriftlichen Rückfragen, die die neue Rentenhöhe betreffen, im Interesse aller Versicherten und Rentenberechtigten Abstand zu nehmen. Ein jeder kommt zu seinem Recht!

Die Jugendlichen unserer Werke wählten in den letzten Wochen ihre Vertreter, die den Betriebsrat in seiner Arbeit unterstützen. Die Tätigkeit der Betriebsräte, die während ihrer zweijährigen Arbeitszeit über Wohl und Wehe der Belegschaft mitbestimmen, ist bekannt. Sie nehmen auch die Interessen der jugendlichen Arbeitnehmer wahr. Die jugendlichen Sprecher sollen die Belange ihrer Generation entsprechend vertreten und die Betriebsvertretung beratend unterstützen. Die Jugendlichen des Werkes Mülheim wählten am 5. Juni 1957 ihre Vertretung. Von 590 Jugendlichen gaben 287 = 48,6% ihre Stimme ab. Gewählt wurden: 1. Vorsitzender Karlheinz Isbanner, 2. Vorsitzender Manfred Lebang, 1. Schriftführer Hans-Dieter-Bürger, 2. Schriftführer Helmut Holthaus, Beisitzer Willi Hoffmann. Von den 412 Jugendlichen des Werkes Ruhrort wählten am 18. und 19. Juni 1957 267 = 64,8%. Die Ämter verteilen sich wie folgt: 1. Vorsitzender Reinald Höhnen, 2. Vorsitzender Gerhard Zimmermann, 1. Schriftführer Manfred Rosenau, 2. Schriftführer Rainer Götteng, Sport- und Gerätewart Dietmar Schiens. Die Wahl der Jugendvertretung im Werk Poensgen erfolgte am 21. Juni 1957. Von 137 Wahlberechtigten gingen 83 = 60,58% zur Urne. In der am 28. Juni vorgenommenen Konstituierung wurden die Ämter folgendermaßen aufgeschlüsselt: 1. Vorsitzender Werner Pastoors, 2. Vorsitzender Rolf Prömper, Schriftführer Waldemar Kindler, Beisitzer Ferdi Buss und Klaus Görtz.

Wahl und Konstituierung der Jugendvertretung VRB, Werk Dortmund-Marten, wurden am 7. Mai vorgenommen. Sämtliche 72 Jugendliche machten von ihrem Wahlrecht Gebrauch. 1. Vorsitzender wurde Günter Raczkowski, 2. Vorsitzender Erwin Lubanski, Schriftführer Hans-Jürgen Brach, Beisitzer Hans Peter Paulus.

✱

Die Chorgemeinschaft der Werkschöre MGV „Frohsinn“ und MGV „Sangeslust“ gab am 27. Juni zusammen mit der Bergwerkskapelle der Zeche Neumühl im Meidericher Stadtpark ein Konzert, das im Rahmen der von der Stadt Duisburg durchgeführten Buntten Woche zugkräftig wirkte. Das Programm war vielgestaltig, zeigte aber im Wechsel von Musik und Gesang ein harmonisches und abgerundetes Bild. Drei Übergänge waren bezeichnend: Die Intonation rhythmischer Blasmusik, die schon während der letzten Takte von rauschendem Beifall übertönt wurde, dann aber noch während dieses Beifalls der frohe Einsatz von etwa 120 Sängern, die bei herrlichem Sonnenschein deutsche Volkslieder erklingen ließen. Die Krönung war gegen Ende des gelungenen Konzertes der Marsch „Frei weg!“, der von der Chorgemeinschaft in inniger Harmonie mit dem Blasorchester vorgetragen wurde. Für viele Meidericher war dieses Konzert ein Erlebnis besonderer Art. Wenn es nach ihnen gegangen wäre, hätte auch ein längeres Programm nicht ausgereicht, alle Wünsche zu erfüllen.

✱

Auch im Werk Dinslaken ist man sangesfreudig. Aus diesem Grunde fand am 20. Juli nach intensiven Vorbereitungen die Gründung eines Werksgesangvereins statt. Durch eine Rundfrage hatte sich ergeben, daß sich vorerst 38 Sänger für die Bildung eines eigenen Vereins aussprachen. In der Gründungsversammlung im Saale Tesch herrschte daher volle Einmütigkeit, als man von Zielen und Plänen des neuen Vereins sprach. Einstimmigkeit herrschte auch bei der Wahl des Vorstandes. Den Vorsitz übernahm der im Raume Dinslaken auch als Solist bekannte Theo Klömpken. Das Amt des Schriftführers wurde Heinrich Kapp übertragen, zum Kassierer bestellte man Heinrich Freikamp, Notenwart wurde Klaus Bender. Die erste Probe des neuen Männer-Gesangvereins fand am Samstag, 17. August, statt. Das Dirigat liegt in den bewährten Händen von Heinz Becker, der auch die Duisburger Werkschöre leitet.

Die Stimmung beim geselligen Abend der Sozialabteilung des Werkes Thyssen war so gut, daß sich die Worte bewahrheiteten, die Prokurist Ullrich zur Begrüßung jedem aus der



„Leise, leise schleich ich heim“ — Franz Rickens „Lied der Pantoffelhelden“ gefällt

großen Teilnehmer­schar — darunter Hüttendirektor Schiewerling und Betriebsratsvorsitzender Rühl — mitgegeben hatte: „Das Wetter kann zwar einen Strich durch die Rechnung machen — aber nicht durchs Herz“. Dieses aufgeschlossene Herz offenbarte sich in der Liebe und Sorgfalt, mit der der Abend vorbereitet und gestaltet war, in den heiteren Klängen des flott musizierenden Werksorchesters, es zeigte sich aber auch in der Aufgeschlossenheit, mit der sich jeder dem Humor öffnete. Auf dieses lustige, ja ausgelassene Völkchen ließ man die Stimmungskanone Franz Rickens los, dessen Volltreffer die Zwerchfelle erschütterten. Auch der „Pastor von Appelhülsen“ — geprägt vom Charme einer Frau, war keine ausgeleierte Platte, sondern mit aktuellen Bonmots gewürzt. Es hatte lange gedauert, bis die Sozialabteilung diesen Ausflug zum Inselgasthof zwischen Ruhr und Hengsteysee unterhalb der Hohensyburg starten konnte. Die neu geweckte Begeisterung für ein geselliges Beisammensein wird die Spanne bis zum nächsten Fest bestimmt nicht mehr so groß werden lassen.

✱

Die frohe Sängerfahrt des Thyssen-Chores am 16. Juni brachte von allen Beschwerden losgelöste und heitere Stunden. Die Sonne meinte es bei diesem Ausflug reichlich gut, aber darunter litt die gute Stimmung nicht. Die Reiseroute verlief über Altenberg, das idyllische Eifental zur herrlich gelegenen Markusmühle in Dabringhausen, wo die Sänger den Gästen unter herzlichem Beifall ein kleines Volkslieder-Konzert boten. Die nächsten Ziele: Schloß Burg und die „Klutert-Höhle“. Dann weiter durchs Bergische Land bis zum Velperter „Bürgerhaus“, in dem die Thyssensänger zwei Stunden bei kühlem Trunk und frohem Sang verbrachten. Nach der Ankunft in Mülheim herrschte die einhellige Meinung: Es war eine fröhliche Sängerfahrt in echter Kameradschaft!

✱

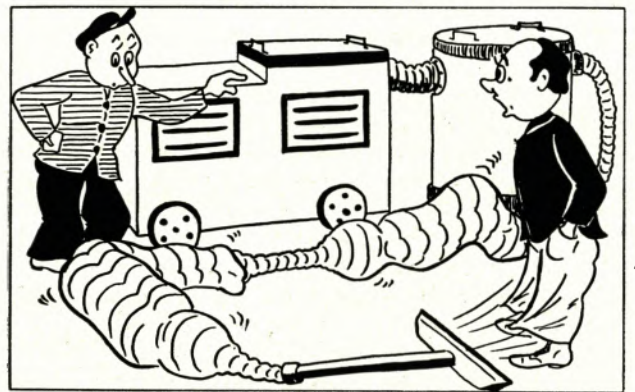
Unsere Hildener Belegschaft geriet mit ihrer Versammlung am 3. Juli in die große Hitzewelle. Dennoch kam es unter der Diskussionsleitung von Paul Limbach zu einer fruchtbaren Aussprache. Betriebsratsvorsitzender Cadenbach, der Delegierte im Gesamtbetriebsrat, Heinz Herres, Abt.-Ltr. Heermann und die Diskussionsredner beleuchteten alle Fragen, die die Hildener zur Zeit am meisten bewegen. Im wesentlichen handelt es sich dabei um folgende Probleme: Gestaltung des Lohns, Unterstellmöglichkeiten für Kraftfahrzeuge, Gleichmäßigkeit der Abschlagszahlungen, Neuregelung der Werksrenten, Urlaubsbezahlung und Sonderbeihilfen. In der Frage des Waschkauenprogramms wurde mitgeteilt, daß zunächst der Waschraum der Muffenhalle erweitert wird. Zu einem besonders interessanten Diskussionspunkt wurde eine Anfrage, ob der Lohn — als Folge des Ladenschlußgesetzes — nicht schon am Donnerstag gezahlt werden könne. Hüttendirektor Sors trug die verschiedenen Überlegungen vor, die bei der Lohnzahlung zu berücksichtigen sind. Zu den anderen angeschnittenen Problemen nahm er zusammenfassend Stellung. Bei dieser Gelegenheit versprach er, sich für alle Anliegen tatkräftig einzusetzen.



„Eigentlich ist unser Meister ganz in Ordnung. Er hat nur eine dumme Angewohnheit: Er taucht immer plötzlich hinter einem auf.“



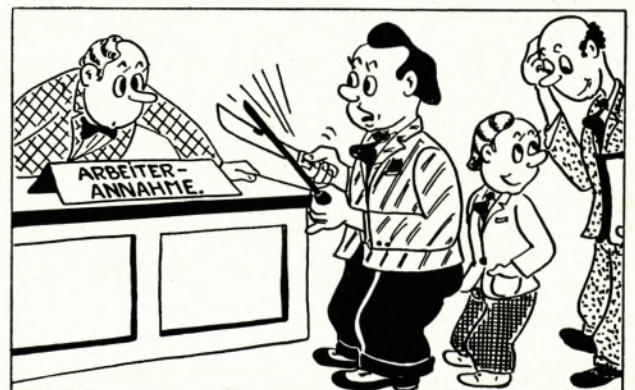
Der Feuerwehrmann fensterlte vergebens. „Was heißt hier Großbrand. Unsere Schreibmaschinen sind doch nur heißgelaufen.“



Verblüffende Wirkung des neuen Staubsaugers in der Fretz-Moon-Anlage: „Wo sind denn Fritz und Franz, die Staubsauger-Männer?“

✱

„Gestatten, Schweineblut ist mein Name, von Beruf Metzger. Ich fühle mich berufen, einen richtigen Hochofen-„Abstich“ zu machen.“



Aufstieg im Jubiläumsjahr

Mit einem Freundschaftskampf an 30 Brettern gegen die Schachfreunde Dinslaken-Lohberg beginnt der Schachklub „Phoenix“ am 29. September seine Veranstaltungen zum 30jährigen Bestehen. Freunde des königlichen Spiels gründeten 1927 innerhalb des damaligen Ruhrorter Werksportvereins diese Schachabteilung.

Schon in den ersten Jahren zeichnete sich der Verein durch kämpferischen

Nebenturniere und Platzturniere wurde im Laufe der Zeit die alte Spielstärke zurückge-
wonnen. Mit besonderer Freude ver-
weisen die Schach-

freunde darauf, daß es beiden Mannschaften gelang, im Jubiläumsjahr den Aufstieg in die nächsthöhere Klasse zu erringen. Die A-Mannschaft steigt in die Bezirksklasse auf, während sich die B-Mannschaft den Aufstieg in die A-Klasse erkämpfte.

Pflege der Kameradschaft und weiterer Ausbau der Spielstärke werden in Zukunft die Bemühungen des Schach-



Die vereinsinternen Turniere sind Vorbereitungen zu Wettkämpfen mit anderen Klubs

Einsatz, geistige Regsamkeit und Harmonie aus. Zahlreiche Erfolge konnten errungen werden. So wurde Fritz Schulz dreimal Ruhrbezirksmeister. Die A-Mannschaft holte sich 1932 die Stadt-Meisterschaft. 1940: Vier Spieler des Klubs nahmen am Doppelwettkampf Duisburg/Essen gegen Düsseldorf/Krefeld teil. Die Presse bezeichnete den Schachklub Phoenix damals als erfolgreichsten des Turniers.

Der Krieg mit seinen Wirren warf den Klub wieder weit zurück. Mit zwei geliehenen Brettern wurde der Spielbetrieb im August 1945 wieder aufgenommen. Drei Jahre später hatte der Verein wieder einen Mitgliederstand von 50 Spielern erreicht.

Dann allerdings ging es wieder aufwärts. Durch Klubturniere, Thema-



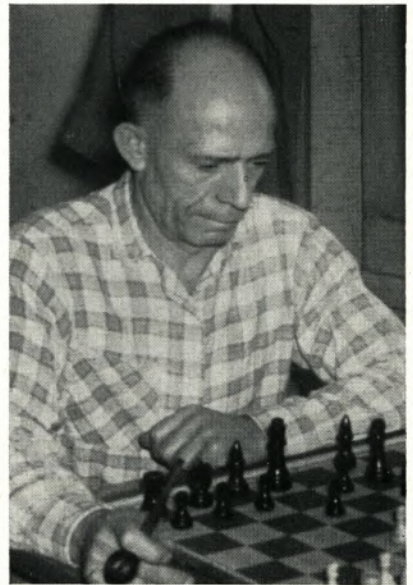
Der Unterricht am Demonstrationsbrett, dem man interessiert folgt, gibt Einblick in die besonderen Feinheiten des „königlichen Spiels“

klubs Phoenix sein. Ihr dienen auch die Veranstaltungen zum Jubiläum im Lokal Kruger. Hier findet am 29. Sept. um 15 Uhr ein Freundschaftskampf gegen die Schachfreunde Dinslaken-Lohberg statt. Am 1. Oktober um 19 Uhr wird ein Platzturnier abgewickelt, während am 5. Oktober ein Festabend steigt. Freunde des königlichen Spiels sind hierbei gern gesehene Gäste. X. L.

Düsseldorfs Schachfreunde haben neue Pläne

Nicht nur aus Freude am Schachspiel und aus dem Wunsch nach geselligem Beisammensein fanden sich vor gut fünf Jahren Düsseldorfer Belegschaftsmitglieder zusammen; es hatte sich auch der Gedanke in ihnen verwurzelt, außerhalb der Schicht zwischen den Arbeitskameraden menschliche Bindungen zu schaffen. An dieser Einstellung hat sich bis heute nichts geändert. Die „Schachgemeinschaft Phoenix-Rheinrohr, Werk Düsseldorf“ hat es dabei nicht immer leicht gehabt — vor allem in den Zeiten, als die Raumfrage nicht zufriedenstellend gelöst war. Seit dem Einzug in den neuen Spielraum im Gebäude der früheren Versandabteilung am Rohrwerk 3 hat die Schachgemeinschaft unter dem Vorsitz von Wilhelm Richter neuen Auftrieb bekommen. Von den rund 30 Teilnehmern sind 17 aktive Turnierspieler, die wieder ab Oktober um die ausgesetzten Preise und Diplome kämpfen. Von den zahlreichen Plänen für die nächste Zeit verdient vor allem Beachtung, daß man die Jugend in stärkerem Maße für das Schachspiel gewin-

nen möchte. Später will man sich auch mit anderen Schachgemeinschaften im Wettstreit messen. Jedermann, auch der im Schachspiel noch ganz Unerfahrene, ist herzlich willkommen.



Der Kopf „raucht“ — hier bei W. Richter



3 x 60 DM

winken als 1. Preise in dem großen Wettbewerb, zu dem die Werkzeugzeitung auffordert.

WER

knipste das schönste Bild schreibt den besten Bericht ? zeichnet, malt oder bastelt

Dieser Aufruf richtet sich an alle Werksangehörigen von Phoenix-Rheinrohr, die sich seit dem letzten Wettbewerb in ihrer Freizeit schöpferisch betätigten. Teilnahmeberechtigt ist jedes Belegschaftsmitglied. Die Einsendungen können ab sofort bis zum 15. Oktober 1957 an die Redaktion der Werkzeugzeitung in der Hauptverwaltung/Fertighaus 1 sowie in den Werken Mülheim und Ruhrort gerichtet werden. Fotos sollten Postkartengröße haben und weiß-glänzend vergrößert sein. Berufsfotografen können sich allerdings nicht beteiligen. Maler und Bastler haben nur die Möglichkeit, je eine Arbeit einzureichen. Einsendungen, die bereits bei früheren Wettbewerben vorgelegen haben, können diesmal in der Beurteilung der Arbeiten durch die Jury nicht berücksichtigt werden.

Flanschen seit Jahrzehnten

Fast 2000 Profile müssen ständig griffbereit sein

Fahren wir doch einmal an den Rand des Bergischen Landes, zur südlichsten Abteilung der Gruppe Poensgen, zum Fittingswerk Immigrath. Dort haben wir uns in einem der letzten Hefte die Herstellung von Stahlfittings angesehen, heute wollen wir einen Blick in die Hallen werfen, die der Flanschenherstellung vorbehalten sind.

Für höchste Beanspruchungen

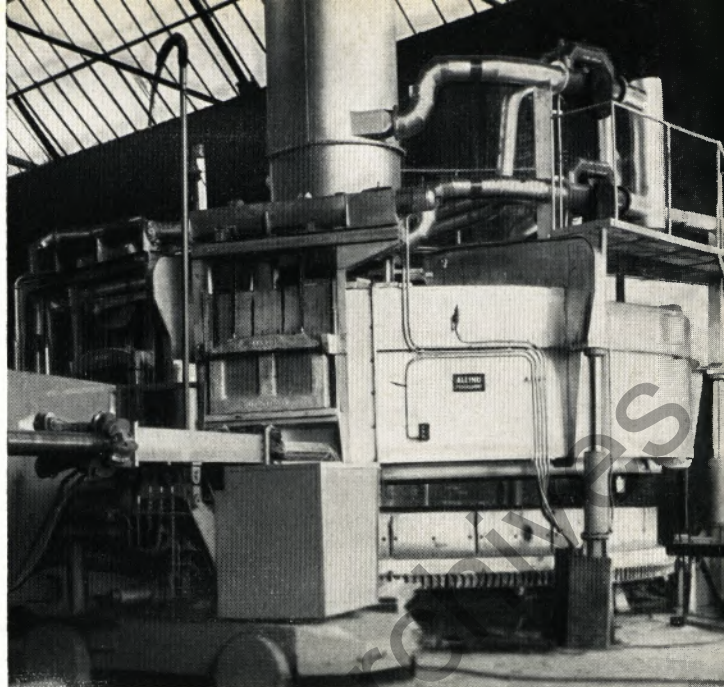
Auf die Frage, was sind Flansche, erhalten wir die Antwort: Es sind Teile lösbarer Verbindungen, die im Apparate-, Behälter- und Rohrleitungsbau bis zu höchsten Beanspruchungen und allen in der Technik vorkommenden Temperaturen verwendet werden. Je nach Verwendungszweck gibt es die verschiedensten Ausführungsformen: Vorschweißflansche, runde oder ovale Gewindeflansche mit und ohne Ansatz, glatte Flansche, Walzflansche usw. — Inzwischen sind wir über eine saubere Asphaltstraße zum Stapelplatz des Vormaterials gekommen. Unter einer großen Kranbahn liegen viele hundert Tonnen Brammen, Knüppel, Breitflachstahl und anderes Halbzeug und warten auf die Verschmiedung zum Flanschenrohling. In den beiderseits gelegenen Hallen dröhnen schwere Schmiedehämmer; sie lassen das nägende Geräusch großer Kreissägen, welche die

langen Stangen in Stücke teilen, fast völlig untergehen. Nun nimmt uns Halbdunkel auf.

Ein silbern schimmernder, großer Rundofen dreht sich unmerklich. Aus der geöffneten Beschickungstür schießt wabernde Hitze. Zangen greifen einen hellrot glühenden Vierkantblock und dirigieren ihn zum Schmiedehammer. Während der Hammer aufdröhnt, steht alles geduckt hinter drahtgeflochtenen Schutzschilden. Fünf- bis sechsmal hintereinander knallen dann tischgroße Rundblöcke mit 25 Metertonnen gegeneinander. Ein Flansch wird geboren! Noch während er rot leuchtet, erfassen ihn Zangen zum Transport unter eine hydraulische Presse. Mit spielerisch anmutender Leichtigkeit drückt ein runder Stempel das Mittelloch in den Flansch und entfernt den Schmiedegrat. Zur nächsten Produktionsstufe!

Besuch im Rohlager

Hinter uns bleibt das Fauchen der Gasöfen und Poltern der Hämmer; wir sind im Rohlager. Hier türmen sich fast 2000 Sorten, streng geordnet nach Art, Abmessung und Materialgüte. Gabelstapler, die modernen Lastesel der Technik, besorgen den Transport zur Dreherei, wo die letzte, die spanabhebende Bearbeitung erfolgt. Hier stehen in langen Reihen Automaten und Halbautomaten, Karusselldrehbänke und Spezialbohrmaschinen. Und Transportbehälter mit rohen, halbfertigen und fertigen Flanschen. Der Fremde sieht nur sinn-



Seit kurzem arbeitet im Werk Immigrath ein neuer Drehherdofen. Hier wird das Einsatzmaterial gewärmt, ehe es zum Flansch geschmiedet wird

verwirrende Vielfalt und doch läuft alles nach vorgeplantem Willen. Wieder fahren Stapler die Teile weiter zu ihrer Endstation, dem Fertiglager. Hier

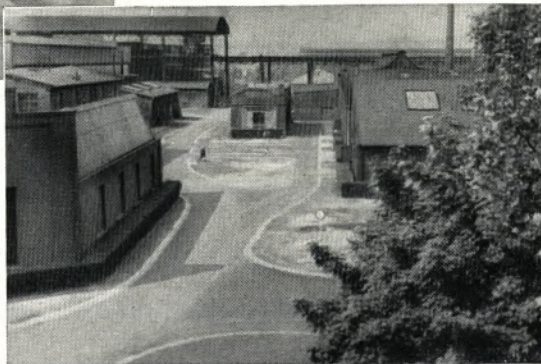


Zahlreiche moderne Maschinen übernehmen die Weiterverarbeitung des Flanschenrohlings

gibt es keinen Lärm mehr; nur ein gelegentliches Klirren beim Verpacken der Flansche ist zu hören.

Nicht ganz ohne Stolz verrät unser Werks-Führer, daß wir uns in Immigrath schon seit Jahrzehnten mit der Herstellung von Flanschen und anderen Rohrverbindungen befassen. An der Ausarbeitung des heute vorliegenden umfangreichen Normenwerkes über Flansche sind wir daher maßgeblich beteiligt. Die rund 450 Belegschaftsmitglieder in der Flanschenabteilung des Werkes Immigrath, die zum Teil auf sehr lange Betriebszugehörigkeit zurückblicken können, bieten die Garantie für Präzisionsarbeit. K. H. Müller

„Das Werk der tausend Seen“ nannte man früher den Betrieb in Immigrath (Bild oben). Inzwischen durchzieht eine neue Asphaltstraße das Werkgelände. Diese „Entwässerung“ kommt natürlich auch dem innerbetrieblichen Transportwesen zugute, das vor einiger Zeit durch den Einsatz von Gabelstaplern auf eine neue Ebene gestellt wurde



Unsere Mitarbeiter seit 40 Jahren

WERK THYSSEN

Karl Land, Belegschaftsr., 28. 7.
R. Kewitz, Stahlw., 3. 9.
K. Jansen, Blechw., 5. 9.
H. Oesterwind, Werksbahn, 6. 9.
W. Peters, Blechw., 18. 9.
R. Meidler, Röntgenabt., 21. 9.
F. Pohl, Masch.-Abt. I, 26. 9.
F. Oesterwind, Stahlw., 1. 10.
G. v. Eicken, Masch.-Abt. I, 1. 10.
F. Dreher, Stahlw., 8. 10.
J. Barthel, Stromwirtsch., 13. 10.
K. Otte, Blechw., 23. 10.
H. Notthoff,
Bandeisenwalzwerk, 31. 10.

WERK RUHRORT

J. Pemperar, M.-Betr.,
Blockstr. II, 2. 9.
A. Bloch, Werkschutz, 10. 9.

M. Koch, M.-Betr. Hochofen, 19. 9.
J. Regneri, M.-Betr. Hochofen, 3. 9.
H. Hasley, Elektrobetr., 24. 9.
H. Schumacher, Labor, 4. 10.
J. Plumpowski,
Halbzeugstraße II, 10. 10.
Ph. Klee, Werkschutz, 15. 10.
W. Tag, Walzw. Zurichtung, 18. 10.

WERK IMMIGRATH

K. Brinkbäcker, 1. 10.

WURAGROHR GMBH.

F. Wirth, Sauerstoffbetr., 1. 10.

25 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

G. Becker, Lagerabr., 13. 9.
W. Engelskirchen, Kostenabt., 29. 9.

F. Robotnikowski, Rohrw., 3. 10.
O. Weidenhammer,
Mot.-Rep.-Werkst., 9. 10.
H. Bütefür, El.-Betr.-Wst., 10. 10.
W. Schmidt I, Eisenwerk, 10. 10.
F. Froebus, Wärmestelle, 14. 10.
G. Werntgen, Rohrbearb., 14. 10.
B. Borowiak, El. Abteilung, 20. 10.
H. Jötten, Versandabt., 24. 10.
H. Zimmermann, Röhrenw., 27. 10.
E. Bruckmann, Röhrenw., 28. 10.

WERK DINSLAKEN

D. Schledorn, Schlosserei, 21. 9.

WERK RUHRORT

L. Pierlot, M.-Betr.-Kraftb., 12. 9.
J. Utter, Ww. Halb. Str. 2, 15. 9.
K. Feller, Hochofen, 22. 9.
B. Wojciech, Hochofen, 29. 9.
J. Pankau, Ww.-Fertigstr. 5, 7. 10.
F. Berl, Hochofen, 15. 10.

WERK POENSGEN

O. Müller,
Techn. Auftr.-Büro, 29. 10.

WURAGROHR GMBH.

F. Schaefer, Kaltwalzerei, 20. 10.
J. Gülde, Topfglüherei, 20. 10.
J. Rubart, Kontrollbetrieb, 20. 10.

Der Thyssenchor gibt für seine Mitglieder und Freunde folgende Termine bekannt: 19. Oktober, 19 Uhr, im Handelshof, Feier des 79. Stiftungsfestes. — Das Festkonzert anlässlich des 80jährigen Bestehens, bei dem auch das Werksorchester und der Schweinfurter Kugelfischerchor mitwirken, findet am 17. Mai 1958 in der Stadthalle statt. Die Vorbereitungen für dieses Fest laufen inzwischen auf Hochtouren. Die Thyssensänger sind bemüht, ihrem Anhang ein Programm zu bieten, das an die beachtlichen Leistungen der vergangenen Konzerte anknüpfen wird.

Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare:

Johann Borchardt, Mülheim, 29. 6.
Franz Moneke, Mülheim, 13. 7.
Karl Goerdten, Duisburg-M., 19. 7.
Stefan Liberski, Duisburg-M., 27. 7.
Wilhelm Alles, Duisburg-Laar, 9. 8.
Franz Bonhagen, Mülheim, 10. 8.
Wilh. Fackendahl, Moers, 17. 8.
Hermann Luhm, Mülheim, 31. 8.
Hermann Pött, Mülheim, 31. 8.

90 Jahre

wurde am 2. August Friedrich Hoffmann, Kleve-Materborn, Kuhstraße 147

KARL BRAHM †



Karl Brahm ist nicht mehr. Er verstarb nach schwerem Leiden am 10. Mai, rund ein Jahr nach dem Tode seiner lange Zeit kränkenden Frau. Er war schon im ersten Immigrather Betriebsrat nach dem Kriege tätig und seit 1948 Vorsitzender der Betriebsvertretung. Daraus spricht, welches Vertrauen ihm die Immigrather Belegschaft entgegenbrachte. In den gut 37 Jahren, die er dem Werk angehörte, versuchte er mit jedem zurechtzukommen; und das ist für einen Betriebsrat nicht immer leicht. Karl Brahm hat mit seiner ruhigen, bescheidenen und abwägenden Haltung für unsere Immigrather viel erreicht, ihre Interessen immer gerecht vertreten und hat ganz in ihrem Sinne gehandelt. Die Belegschaft wird ihn nicht vergessen.

- kurz und interessant -

Die Belegschaftsversammlung des Werkes Thyssen, die in der Halle des Preßwerkes unter großer Beteiligung stattgefunden hat, konnte in der Berichterstattung dieser Ausgabe nicht mehr berücksichtigt werden, da sich die Werkzeitung zu diesem Zeitpunkt bereits in Druck befindet.

*

Das Modell des Hochhauses — über den Fortschritt der Bauarbeiten berichten wir auf Seite 3 — ist auf der „Interbau“, der internationalen Bauausstellung in Berlin (6. 7. bis 29. 9.), ausgestellt.



Den 5. Preis im Wettbewerb der bildenden Künste konnte Karl Hartings, Werk Ruhrort, mit seinem eindrucksvollen Ölgemälde „Straße am Abend“ erringen

*

Hans Schütz, Ruhrorter Verkehrsabteilung, war der 5. Preisträger um das schönste Foto. Der Preis wurde ihm für das Bild „Brückenschlag“ zuerkannt



50 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr

Drei Belegschaftsmitglieder feiern ihr Goldjubiläum

50 Jahre im Dienst ist am 13. September Gerhard Kämmerling (67), Meister in der Stromversorgung der elektrischen Abteilung. Nach seinem Jubiläum wird er in den wohl-



verdienten Ruhestand treten. Da Meister Kämmerling gesundheitlich noch ganz auf der Höhe ist, freut er sich heute schon, daß er sich nach dem Ausscheiden aus dem Dienst unserer Gesellschaft mit Eifer seinem Garten widmen kann.

*

Der Kokillenmann im Thomaswerk 2, Johann Schulligen, kann am 11. September sein Goldjubiläum feiern. Einen Tag nach seinem 14. Geburtstag trat er in unser Unterneh-



men ein. Johann Schulligen hat in der Zurichtung der August-Thyssen-Hütte begonnen. Später kam er ins Thomaswerk unseres Werkes Ruhrort. Seine Lieblingsbeschäftigung? Sich seinen Feierabend gemütlich zu gestalten. Muß man noch sagen, daß dazu auch ein

Stückchen Garten gehört, den Johann Schulligen mit Liebe und Sorgfalt pflegt?

*

Am 12. Juli konnte Karl Arimond, Meister in der Ruhrort/Meidericher Fernsprechabteilung, auf eine 50jährige Tätigkeit in unserem Unternehmen zurückblicken. Aus diesem Anlaß hatte er seine Arbeitskameraden zu einem Beisammensein eingeladen. Betriebsleiter Schmitz dankte Meister Arimond für seinen unermüdlischen Einsatz. Direktor Steinmetz würdigte seine Verdienste ebenfalls, indem er die 50 Betriebsjahre des Jubilars Revue passieren ließ. Er erinnerte daran, daß Meister Arimond sich vor 50 Jahren erst daran gemacht habe, seine Sporen zu verdienen. Vor allem stellte Direktor Steinmetz die Arbeitsfreude, das umfangreiche Wissen und die Kameradschaft-

lichkeit des Jubilars als besonders vorbildlich hin. Den Dank des Vorstandes übermittelte



Hüttendirektor Sors, der anklingen ließ, daß ein Goldjubiläum nicht nur 50 Jahre Mitarbeit bedeute, sondern auch 50 Jahre Mitgestaltung. Zahlreiche weitere Glückwünsche überbrachten Betriebsratsvorsitzender Peters, der Vorsitzende des Ruhrorter Jubilarenvereins, Mühlenberg, frühere Arbeitskollegen der August-Thyssen-Hütte und seine Kollegen der Fernsprechabteilung.

Polizei und Werkschutz beobachten den Verkehr

Während der Verkehrssicherheitswoche wurden im Werk Thyssen in Verbindung mit der örtlichen Polizei Verkehrskontrollen durchgeführt. Sie hatten teilweise aufschlußreiche Ergebnisse zur Folge. So mußten zum Beispiel von 1580 Fahrrädern 506 = 30,2% beanstandet werden. Aber auch der eigentliche Verkehr wurde unter die Lupe genommen. So wurden in 24 Stunden — dreischichtig — 423 Werksangehörige, die auf der Fahrbahn gingen, auf den Bürgersteig verwiesen. 20 Fahrzeuge hielten nicht an der Stopstraße. In 101 Fällen wurde der Zebrastreifen nicht beachtet. 4 Belegschaftsmitglieder saßen, entgegen dem Verbot, auf der Bordwand eines Fahrzeugs. Einmal wurde eine verkehrswidrige Beladung eines Fahrzeuges festgestellt. Diese Zahlen beweisen wieder einmal, daß trotz aller Ermahnungen und Hinweise die Vorschriften übertreten werden.

In den beiden letzten Monaten verschieden folgende Mitarbeiter:

WERK THYSSSEN

Hermann Bauermeister, Werksverw.
Eberhard Weber, Schweißwerk
Emil Kukoll, Röhrenwerk
Ernst Reinhard, Elektr. Abt.
Richard Schmaland, Liefer- u. Eink.-St.
Alfred Peitz, Allg. Liefer- u. Eink.-St.

WERK DINSLAKEN

Inge Meierling, Flaschenfabrik

WERK POENSGEN

Gerhard Kroschewski, Röhrenwerk IV
Franz Kösgen, Masch.-Betr./Mech. Wst.
Karl Aulbach, Masch.-Betr./Kranbetr.
Franz Distelrath, Röhrenwerk IV
Arthur Markus, Masch.-Betr./Mech. Wst.

WERK RUHRORT

Horst Marter, Hochofen
Nikolaus Müller, Martinwerk
Josef Trimborn, Martinwerk

Walter Adolphy, Thomaswerk
Karl Tibulski, Thomaswerk
Ludwig Flake, Masch.-Betr.
Wilhelm Wallenauer, Walzwerk
Hermann Gerritz, Elektrobetrieb
Walter Leuten, Kostenabteilung
Peter Müller, Kraftfahrbetrieb
Werner van Marwick, Werksdruckerei
Clemens Schweda, Rechts- u. Steuerw.

WERK HUTTENBETRIEB

Friedrich Lenz, Hochofen
Hugo Possehl, Allgemeine Verw.
Wilhelm Welz, Masch.-Werkst.
Fritz Kosterke, Hochofen
Albert Richter, Masch.-Betr.

LINDENER EISEN- U. STAHLWERKE

Karl Kahmann, Mech. Werkstatt

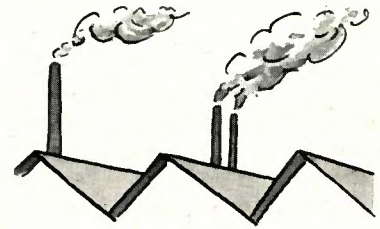
VEREINIGTER ROHRLEITUNGSBAU

Hermann Lehnacker, Gas- u. Wasserabt.

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken



Sommerschlußverkauf bei den Eisverkäufern: „So, für 20 Pfennig flüssiges Eis, und als Sonderlieferung den dazugehörigen Stiel.“



KEIN TRINKWASSER



„Wieder ein typischer Wasserbauch — und dazu noch von diesem Wasserhahn.“



„Denke an Deine Entfettungskur und gehe in den Schaffen. Wärme dehnt alle Körper aus.“



„Schreiben Sie ... und bestellen schnellstens für die Hauptverwaltung Kühlanlagen, wie Muster zeigt.“



Rätselraten der Pensionäre, denen die Hitze nicht so viel ausmacht: „Fräulein, so warm ist es doch nicht!“



In Mülheim und Ruhrort wurden in den letzten Wochen an zentral gelegenen Punkten Getränke-Automaten aufgestellt. Sie ersparen unseren Belegschaftsmitgliedern lange Annarschwege.



„Der automatische Wetterfrosch“ am Tor 1 in Ruhrort stand in der Zeit der starken Hitze und des großen Regens im Mittelpunkt. Pförtner Willi Bungarten beobachtet die Wetterlage.



146 Werksangehörige aus Ruhrort und Meiderich stellten sich am 25. Juli im „Kosthaus“ für einen Blutspendetermin des DRK zur Verfügung. Zur Stärkung gab es anschließend belegte Brote.



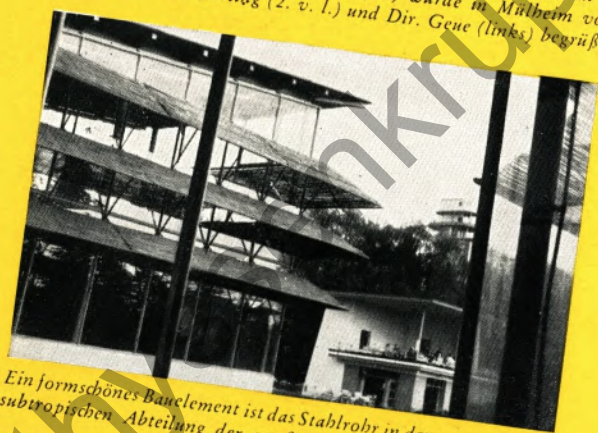
So sehen die Bürofertighäuser aus, die in Düsseldorf und Mülheim errichtet worden sind. Hier ein Blick auf einen Bau an der Mülheimer Josefstraße, der sich gut in die Grünanlage einpaßt.



Besuch von der Nedeximpo — unserer Vertretung in Amsterdam — unter Leitung von Dir. Moors (rechts) wurde in Mülheim von Hüttendir. Schwierling (2. v. l.) und Dir. Geue (links) begrüßt.



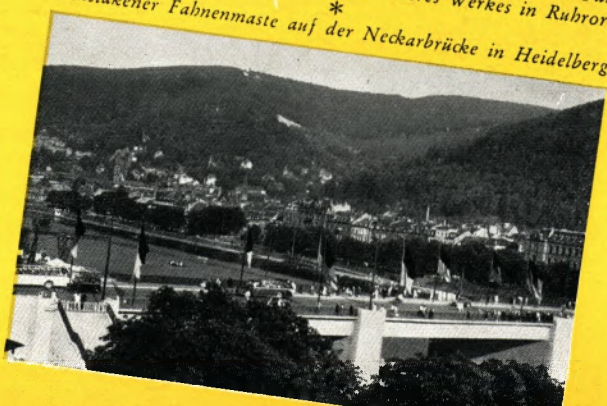
Das Gesicht des früheren Sportplatzes des VfV Ruhrort/Laar hat sich gewandelt. Hier entsteht ein neues Zentralmagazin. Das Bild zeigt den Bau des zukünftigen Ruhrorter Öllagers.



Ein formschönes Banelement ist das Stabrohr in der tropischen und subtropischen Abteilung der gepflegten Essener Gruga-Anlagen.
*
Englische Soldaten vor einer Besichtigung des Werkes Thyssen.



Studenten der Bergakademie Clausthal besichtigten unter Führung von Dr. Willems die Anlagen unseres Werkes in Ruhrort.
*
Dinslakener Fahnenmaste auf der Neckarbrücke in Heidelberg.



„Köbes“ Völlings aus Dinslaken:
Es schmeckt!

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

