



PHOENIX-RHEINROHR

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

51

JANUAR

1 9 6 1

Kurz notiert

Eine Sondervergütung für alle Belegschaftsmitglieder unseres Unternehmens wird im Frühjahr 1961, nach der Leistung des einzelnen gestaffelt, ausgezahlt.

*

Eine Dividende von 12 Prozent auf das Aktienkapital von 276 Mill. DM wird von Phoenix-Rheinrohr der Hauptversammlung, die am 16. März stattfindet, vorgeschlagen.

*

15 Millionen DM spendete Phoenix-Rheinrohr für die Entwicklungshilfe der Bundesregierung, gab Prof. Dr. Ellscheid beim Empfang des Bundespräsidenten im Thyssen-Haus bekannt.

*

Über die Sonntagsruhe in der Eisen- und Stahlindustrie ist am 21. Dezember eine Verordnung vom Bundeskabinett verabschiedet worden. Der Entwurf enthält einige einschneidende Beschränkungen der Sonntagsarbeit, die aber zum Teil erst nach einer drei- bzw. sechsjährigen Übergangszeit wirksam werden. Auf die Auswirkungen für unser Unternehmen werden wir demnächst noch näher eingehen.

Schnell gelesen

Die Arbeitgeber seien zu einem „vernünftigen Gespräch“ mit den Gewerkschaften über Lohn-, Tarif- und Schlichtungsfragen jederzeit bereit, erklärte Präsident Paulsen anlässlich der Jahrestagung der Bundesvereinigung der Arbeitgeberverbände vor der Presse in Bonn.

*

In Zell am See (Österreich) führen die jugendlichen Belegschaftsmitglieder des Werkes Thyssen vom 18. Februar bis 5. März 1961 eine Winterfreizeit durch. Teilnahmeberechtigt sind alle Jugendlichen bis 18 Jahre.

*

Mindestens sieben Messen, Ausstellungen oder Fachschauen wird Phoenix-Rheinrohr im Jahre 1961 beschicken. In der zeitlichen Reihenfolge sind das: die Mailänder Messe vom 12. bis 27. April, die Deutsche Industriemesse in Hannover vom 30. April bis 9. Mai, die ACHEMA in Frankfurt (Main) vom 9. bis 17. Juni, die 30. Internationale Messe in Posen vom 11. bis 25. Juni, die Fachschau „Schweißen und Schneiden“ in Essen vom 2. bis 10. September und die Wiener Herbstmesse vom 10. bis 17. September sowie noch die Ausstellung „Konstruieren in Stahlblech“ in Berlin.

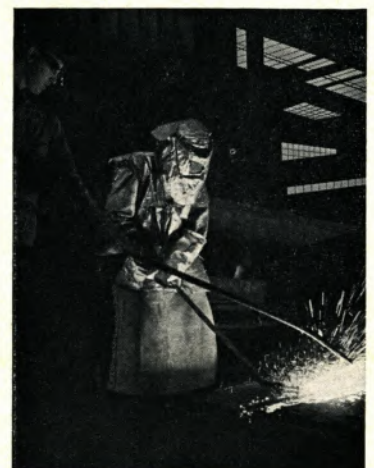
Liebe Leserin und lieben Leser!

Ein gutes Wort zur rechten Zeit kann Wunder wirken. Es werden dies zwar keine Wunder sein, wie sie uns von Christus und seinen Heiligen berichtet werden, aber auch sie können die menschliche Umwelt verändern. Die Wirklichkeitsmenschen von heute bestaunen wohl die Wunder der Vergangenheit, sonst aber halten sie nicht viel von ihnen, denn sie können sich ihr Zustandekommen nicht erklären und ihre Wirkung auch nicht in eine Kalkulation zu Beginn des Jahres einsetzen. Ich verrate bestimmt nichts Neues, wenn ich sage, daß auch in diesem Jahr jeder am alten Arbeitsplatz mit seiner Umwelt von neuem fertig werden muß; und es ist auch durchaus verständlich, wenn sich der einzelne dabei all der Mittel richtig bedient, die ihm dargeboten werden. Denn trotz der großen technischen Fortschritte läuft der Zeitdruck, in den wir geraten sind, nicht nach. Oft leidet hierunter die Bereitschaft zur selbstverständlichen kollegialen Hilfe. So zweckmäßig uns auch der Egoismus scheint, so sinnwidrig erweist er sich in Wirklichkeit. Denn meistens wird einem mit der gleichen Münze wieder gezahlt, mit der man selbst gezahlt hat. In unserem Unternehmen haben sicher viele das neue Jahr mit guten Vorsätzen begonnen, und je stärker sich diese durchsetzen, um so mächtiger wird der Einfluß eines guten Wortes — vor allem dann, wenn ihm auch die gute Tat folgt. Schon die Art, wie wir den ersten Gruß oder den ersten Telefonanruf am Morgen entgegennehmen, kann uns Wunder wirken oder Brand stiften lassen. Der Kollege braucht nur aus unserem Ton herauszuhören, wie verstimmt das kostbare Instrument der Sprache auf der anderen Seite ist — und er wird auch verstimmt sein. Auf ein gutes Wort kommt es oft entscheidend an, gleich, ob man es selber sagt oder es gesagt bekommt. *Eduard Gerlach*



Noch liegt es da, still und friedlich, und wartet der Dinge, die kommen. Ein Vergleich mit dem neuen Jahr drängt sich auf

- 2 Vorwort zur 51. Ausgabe
- 3 Stahlerzeugung ohne Hochofenprozeß?
- 4 Ein Stern leuchtet über Düsseldorf
- 5 „Wir sind im Bilde“
- 6 Dr. h. c. Lübke bei Phoenix-Rheinrohr
- 7 Jetzt wird das Parken leichter
- 8 Ultraviolettes Licht prüft Rohre
- 9 Freie Aussprache für unsere Belegschaft
- 10 Elegante Stahlbrücke über die Wupper
- 11 Phoenix-Rheinrohr lieferte Grobbleche
- 12 Wissenschaftler wurden ausgezeichnet
- 13 Unser Werksgeflüster
- 14 Großbehälter für die Esso AG
- 15 Schwieriger Transport nach Köln
- 16 Belegschaftsversammlung in Ruhrort
- 17 Tödlicher Unfall in Ruhrort
- 18 Jugend im Banne der Lohntüte
- 19 350 m lange Düker durch den Köhlbrand
- 20 Besucher bei Phoenix-Rheinrohr
- 21 Richtiges Licht schafft gute Laune
- 22 Unsere „Tochter“ Wuragrohr im Bild
- 23 Eindrücke aus dem Werk in Wickede
- 24 Gute Vorsätze für 1961
- 25 Jubilare erhielten Bundesverdienstkreuze
- 26 Die kleine Werkzeitung
- 27 Für Sie gezeichnet und fotografiert
- 28 Winterfreuden



UNSER TITELBILD zeigt das Flämmen der Oberfläche eines Breitflachblockes für die 4,8-m-Quarto-Grobblechstraße im Werk Thyssen. Die Werkzeugzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt.

Wird es in Zukunft eine Stahlerzeugung ohne Hochofenprozeß geben?

In Fachzeitschriften der Eisen- und Stahlindustrie in aller Welt finden wir seit einiger Zeit Berichte über Fortschritte auf dem Gebiet der Eisenerzeugung ohne Hochofen. Dadurch ergibt sich für das Ruhrgebiet und für unser Unternehmen die Frage, ob es in absehbarer Zeit dazu kommen kann, daß im Revier keine Hochofen mehr stehen. Wird man auch in unserem Werk Stahl in größeren Mengen ohne Hochofen herstellen können und wollen? Groß ist die Vielzahl der Erzeugungsprozesse, die in diesem Zusammenhang diskutiert werden. Noch scheint aber die Aussicht, daß den Hochofen ernsthaft Konkurrenz gemacht werden kann, gering, solange es Koks in großen Mengen gibt.

Der Verhüttungsprozeß

Eisenerz ist eine Verbindung aus Eisen und Sauerstoff, die durch verschieden große Mengen anderer Bestandteile (Gangart) verunreinigt ist. Aufgabe jedes Verhüttungsprozesses ist es, den Sauerstoff zu entfernen und so das Eisen in metallischer Form aus dem Erz zu gewinnen. Im Hochofen wird der Sauerstoff an den Koks-Kohlenstoff gebunden. Dieser Prozeß (Reduktion) erfordert Wärme und im Hochofen wird diese Wärme dadurch erzeugt, daß ein Teil des Kokses mit eingeblasener Heißluft (Wind) verbrannt wird. Dabei treten so hohe Temperaturen auf, daß das Eisen schmilzt. Dieses Roheisen ist aber noch kein Stahl. Um Stahl zu erhalten, muß neben sonstigen Bestandteilen vor allem der noch im Roheisen enthaltene Kohlenstoff entfernt werden. Dies geschieht in Blasstahlwerken, Siemens-Martin- oder Elektroöfen.

Mit den oben angedeuteten neuen Verfahren wollen die Techniker den Umweg über das Roheisen vermeiden und vom Koks unabhängig sein. Hierbei trennt man den Sauerstoff vom Erz mit Hilfe von Gasen (Wasserstoff, Kohlenoxyd), die aus Erdöl, Erdgas oder minderwertiger, nicht verkokbarer Kohle gewonnen werden. Die Reduktion geschieht meist in Schachtöfen, die in ihrer Art dem oberen Teil der Hochofen ähnlich sind. Die Gase müssen dazu außerhalb dieser Schachtöfen auf hohe Temperaturen erhitzt werden. Im Verlauf der Behandlung entsteht ein Eisenschwamm, der sich in seiner äußeren Form vom

Erz, aus dem er gewonnen wurde, nur wenig unterscheidet. Man kann ihn als eine Art künstlichen Schrotts ansehen, der in bezug auf sog. Spurenelemente sehr viel reiner ist als der übliche Schrott. In Elektro-Öfen wird hieraus hochwertiger Stahl gewonnen. In der vorgenannten Art hat sich besonders ein Verfahren technisch bewährt, das HYL (Hojalata y Lamina)-Verfahren, nach dem in Mexiko mit Hilfe von Erdgas täglich bereits 700 t Eisenschwamm erzeugt werden. Daneben gibt es Verfahren, bei denen feinkörniges Erz durch aufströmendes heißes Reduktionsgas aufgewirbelt und so in eine flüssigkeitsähnliche Form gebracht und dabei reduziert wird (Wirbelschichtverfahren). Das hierbei gewonnene sehr feinkörnige Eisenpulver muß vor seiner Verwendung im Stahlwerk zu Stücken geformt werden. Ein Vorteil dieses Verfahrens ist es, daß sehr feinkörnige Erze verwendet werden können, wie sie entstehen, wenn man nach modernen Anreicherungsverfahren aus minderwertigen Erzen hochprozentige Konzentrate herstellt, die bisher stückig gemacht werden mußten (Pelletisieren, Sintern, Brikkettieren). Hoffnungen werden auch auf eine ausgedehntere Verwendung von Eisenschwamm für die Pulvermetallurgie gesetzt. Dabei verarbeitet man das Eisenpulver, das bei dem einen oder anderen Verfahren anfällt, direkt zu Fertigprodukten, ohne also über den flüssigen Zustand zu gehen. Allerdings ist es bis heute noch nicht möglich, Massenfahlerzeugnisse wie Bleche, Profile usw. rationell herzustellen.

Mit elektrischer Energie

Außer den bisher erwähnten Herstellungsverfahren gibt es eine Reihe von Prozessen, die sich auf die Mitverwendung von elektrischer Energie stützen. Sie sind zum Teil schon älter. Hierbei wird als Reduktionsmittel Kohle oder Koks verwendet und die notwendige Wärme wird durch Strom erzeugt. Das in Deutschland schon bekannte und im großtechnischen Maßstab angewendete Krupp-Renn-Verfahren bedient sich minderwertiger Steinkohle als Reduktionsmittel. Die Beheizung kann durch Kohlenstaub oder Ölföuerung vorgenommen werden. Bei diesem Verfahren werden Erze verwendet, die so viel saure Gangart (Kieselsäure)

enthalten, daß sie im Hochofen nicht oder nur mit großen Kalkzuschlägen verhüttet werden könnten.

In der Bundesrepublik werden in steigendem Maße Übersee-Erze verwendet, die sich durch eine weite Seereise (Frachtkosten) stark verteuern. Es wäre wirtschaftlich interessant, diese Erze an ihrem Fundort mit dort vorhandenen Energieträgern (Erdgas oder Erdöl, billige Kohle oder Wasserkraft) zu verhütten oder auch nur anzureichern. Auf diese Weise könnte ein großer Teil der Transportkosten gespart werden, weil der im Erz enthaltene Sauerstoff bis zu 30 Prozent des Gewichtes ausmacht. Wir erhielten also zur Verarbeitung fast reines Eisen oder Edelschrott. Allerdings würde dann der Abhängigkeitsgrad von den Lieferländern noch größer werden als bisher, denn beim Erzkauf kann man heute nötfalls von einem Land zum anderen wechseln. Ist die Produktion aber einmal auf derartig hochprozentiges Eisen abgestellt, wird in Krisenzeiten eine Rückumstellung auf normales Erz nur mit Schwierigkeiten möglich sein.

Keine ernsthafte Konkurrenz

So groß die Vielzahl der neuen Prozesse ist, von denen hier einige skizziert wurden, so gering ist die Aussicht, daß sie bei uns dem Hochofen ernstlich Konkurrenz machen können. Die großen Fortschritte der Hochofentechnik in den letzten Jahren (über 30 Prozent Kokersparris) lassen den neuen Verfahren nur ein beschränktes Anwendungsgebiet. Die Eisenerzeugung ohne Hochofen ist nur dann rentabel, wenn wenigstens einer der für die Produktion maßgeblichen Kostenfaktoren (Löhne, Energie oder Erz) ganz außergewöhnlich günstig ist. Der Energiebedarf für Reduktion und Heizung liegt in modernen Hochofen bei 2,5 Mio Kcal (Wärmeeinheiten) pro Tonne Eisen, während für das Wirbelschicht- und HYL-Verfahren 4,5 bis 5,5 Mio Kcal aufgewendet werden müssen. Wichtig für die Zukunft des Hochofens ist außerdem die Tatsache, daß in aller Welt erfolgversprechende Versuche laufen, Koks auch aus bisher nicht verkokbaren Stein- und sogar aus Braunkohlen zu erzeugen.

Aus allem geht hervor, daß wir im Ruhrgebiet das gewohnte charakteristische Bild der Hochofen noch lange vor Augen haben werden. Dr. G. Lütth



Große Tannenbäume und Adventskränze erfreuten in den Wochen vor Weihnachten viele Belegschaftsmitglieder. Hier zündet Pförtner Willi Humrich am Tor 4 in Mülheim den Adventskranz an. Pförtner Paul Buchwald (rechts) nimmt interessiert Anteil

Weihnachtsstimmung in der Großstadt — einmal ganz anders. In der Adventszeit war in den Abendstunden die Beleuchtung des Thyssen-Hauses so geschaltet, daß sich ein Stern ergab



Westafrikanischer Besuch weilte kürzlich im Werk Poensgen. Gewerkschaftsführer Motusi (rechts) und H. Gerber (links) nahmen an einer Werkesbesichtigung teil und interessierten sich lebhaft



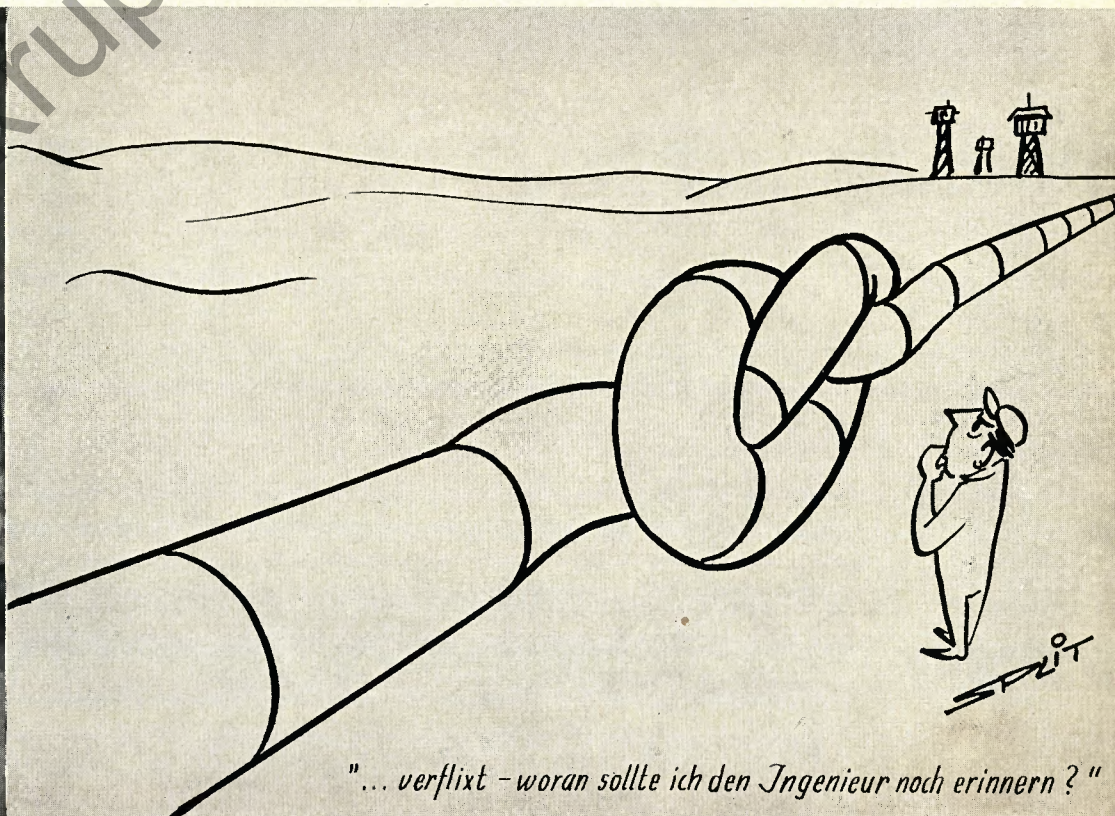
Wir sind

»im Bilde«

Das Duisburg-Ruhrorter Wahrzeichen, ein 40 m hoher Schiffsmast, dessen Rohre von unserm verstorbenen Hüt-tendirektor Dr. Stein gestiftet worden sind, erstrahlte im Monat Dezember in festlichem Lichterschmuck. In der Dunkelheit leuchteten die vielen Birnen weit auf den Rheinstrom hinaus



für die Arbeitsbedingungen in unserem Unternehmen. In der Mitte Dolmetscherin Frau Lenders vom DGB, rechts Abteilungsleiter Heermann



"... verflüxt - woran sollte ich den Ingenieur noch erinnern ? "



Anlässlich seines dreitägigen Staatsbesuches in Nordrhein-Westfalen waren der Bundespräsident und seine Gattin Gäste bei Phoenix-Rheinrohr im Thyssen-Haus. Unser Bild zeigt Dr. h. c. Heinrich Lübke und seine Gattin im Gespräch mit zwei Mitgliedern unseres Vorstandes



In Begleitung des Bundespräsidenten waren zahlreiche Vertreter der Bundes- und Landesregierung erschienen. Sie zeigten sich von unserem neuen Verwaltungshochhaus beeindruckt und sprachen sich lobend über die Zweckmäßigkeit und Gedeihenheit seiner Einrichtung aus

Im Namen von Phoenix-Rheinrohr begrüßte Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid den Bundespräsidenten, seine Gattin und die an-

deren Gäste. Der Wunsch Dr. Lübkes, vom Thyssen-Haus aus die Stadt zu betrachten, ging dank der günstigen Wetterlage in Erfüllung

Dr. Lübke weilte im Thyssen-Haus

Anlässlich seines dreitägigen Staatsbesuches in Nordrhein-Westfalen hatte der Bundespräsident den Wunsch geäußert, vom Thyssen-Haus aus einmal die Stadt Düsseldorf bei Nacht zu betrachten. Trotz vorgerückter Stunde hatten sich am Freitag, dem 16. Dezember, viele Düsseldorfer eingefunden, um den hohen Gast zu sehen.

Dr. Lübke und seine Gattin wurden im Kasino von Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid und den Mitgliedern unseres Vorstandes empfangen. Mit dem Bundespräsidenten erschienen Ministerpräsident Dr. Meyers, Minister Sträter, Landtagspräsident Johnen, Regierungspräsident Baurichter, Oberbürgermeister Becker und Mitglieder der Bundes- und Landesregierung.

Unser Aufsichtsratsvorsitzer begrüßte den Bundespräsidenten und die Gäste, die mit ihren Frauen erschienen waren. Im Verlauf seiner Rede ging Prof. Ellscheid auf das gute Verhältnis unserer Unternehmensleitung zu dem Bundespräsidenten ein. Als Zeichen für den Willen zu besonders guter Zusammenarbeit möge Dr. Lübke, so führte er u. a. aus, die Spende von Phoenix-Rheinrohr für die Entwicklungshilfe der Bundesregierung in Höhe von 15 Millionen DM ansehen. Der Bundespräsident dankte für die großzügige Spende und wies kurz darauf hin, daß die Industrie es mit in der Hand habe, die Bundesregierung in ihren unablässigen Bemühungen um die baldige Verwirklichung eines vereinten Europas wirkungsvoll zu unterstützen.

- t -





Neue Schienen- und Straßenwege entstehen im Werk Poensgen. Um Gefahrenstellen zu vermeiden, werden die Werksstraßen von Kreuzungen freigehalten

Jetzt wird Parken leichter

Neue Verkehrsanlagen in Poensgen, Hilden und Immigrath

Die immer stärker werdende Motorisierung zwingt auch die Industriebetriebe zu weiterem Ausbau der Verkehrswege. Nachdem Wiederaufbau und Modernisierung der Fabrikationsstätten in unseren Werken Poensgen, Hilden und Immigrath zum größten Teil abgeschlossen sind, konnten nunmehr Mittel für den Ausbau bzw. die Erneuerung von Gleisanlagen, Straßen und Plätzen bereitgestellt werden.

Während in Hilden und Immigrath die Raumverhältnisse vom Betrieb abgeschlossene Parkplätze gestatten, ist das im Werk Poensgen nicht möglich. Daher mußte hier vom Neubau- und Konstruktionsbüro zusammen mit dem städtischen Straßen- und Brückenbauamt ein anderer Weg beschritten werden. Durch finanzielle Beteiligung des Werkes wurden am Stufstock und an der Ronsdorfer Straße auf öffentlichen Verkehrsflächen Parkmöglichkeiten für unsere Belegschaft vorgesehen, die in Kürze zur Verfügung stehen. Darüber hinaus konnte durch Grundstückserwerb an der Erkrather Straße gegenüber dem Werk eine neue Parkfläche gewonnen werden, deren Ausbau bevorsteht.

Einen Überblick über das bisher Erreichte vermitteln folgende Zahlen: Im Geschäftsjahr 1959/60 wurden für die genannten Werke 10 000 qm Parkflächen sowie 8000 qm Straßen neu geschaffen, im laufenden Geschäftsjahr kommen 1600 qm Parkfläche und 4600 qm Straßen hinzu.

Auch die Schienenwege müssen ausgebaut werden, da der Bedarf an Waggonen steigt, und längere Standzeiten unbedingt vermieden werden müssen. Zum Teil reichen die Gleisanlagen zu den einzelnen Verladestellen nicht mehr aus. Hierzu ebenfalls einige Zahlen: Im Geschäftsjahr 1959/60 wurden einschließlich Weichen und Kreuzungen in den drei genannten Werken 1350 lfd. m Gleise verlegt, während für dieses Geschäftsjahr weitere 3600 lfd. m in Auftrag gegeben bzw. schon in Arbeit genommen wurden. Besonderer Wert wird bei der Neuordnung des Gleisnetzes auf eigene Schienenräume gelegt, so daß die Werksstraßen von Kreuzungen freigehalten werden können.

— Wi —



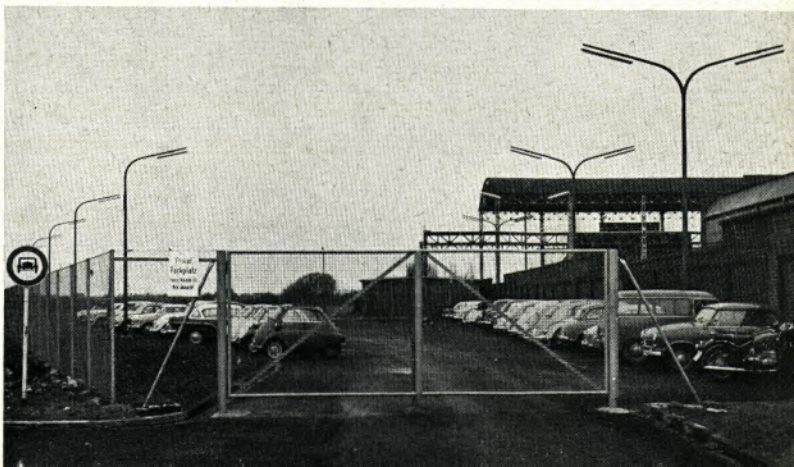
Auf dem neu angelegten Parkplatz unseres Hildener Betriebes werden z. Z. Lichtmaste aufgestellt, die im Werk Dinslaken gefertigt wurden



Noch vor Einbruch des Winters sollen die Bauarbeiten an den Werksstraßen und den Schienenwegen abgeschlossen sein. Die Pflasterer arbeiten mit Hochdruck

*

In Immigrath ist ein Parkplatz sowie ein Fahrrad- und Mopedunterstellraum fertig. Beides wird von den motorisierten Belegschaftsmitgliedern schon benutzt



Prüfung der Schweißnaht im ultravioletten Licht

Im Werk Thyssen steht die erste Magnaglo-Anlage

In einem verdunkelten Raum glühen drei Scheinwerfer mit ultraviolettem Licht. Dieses kaum sichtbare, bläulich-lila schimmernde Licht gibt der Oberfläche eines unter diesen Lampen durchlaufenden Rohres einen zarten gelblichen Schimmer. Auf dem Gesicht des Mannes, dessen Augen wachsam auf die Schweißnaht des Rohres gerichtet sind, reflektiert dieses Licht und gibt ihm ein exotisches Aussehen. Plötzlich leuchtet eine Stelle am Rohr grünlich auf. Mit flinken Händen zeichnet der Prüfer mit Kreide die aufleuchtende Stelle an. Hier ist die Schweißnaht nicht ganz einwandfrei.

Diese neue Art der Prüfung von längs-nahtgeschweißten Rohren mit einer Magnaglo-Anlage wurde zum ersten Male vor rund sechs Monaten auf der 16½" Rohrwiderstandsschweißanlage im Werk Thyssen in Betrieb genommen. Diese automatische Anlage zur zerstörungsfreien Werkstoffprüfung erlaubt eine weitgehende Automatisierung der Endrevision im bedeutungsvollsten Abschnitt: der Nahtkontrolle. Das neue Prüfverfahren ist schneller, genauer und billiger als die Revision mit dem Auge.

Wie sieht nun in der Praxis der technische Ablauf dieser Nahtprüfung mit der neuen Anlage aus? Im Anschluß an die Wasserdruckprobe werden die Rohre zur Magnaglo-Anlage gerollt. Der Transportweg wird von einem Schalter aus durch den Revisor ge-

steuert. Mit der Schweißnaht nach oben beginnt der Lauf des Rohres durch die eigentliche Prüfstrecke. Die nun folgenden Arbeitsgänge werden automatisch von dem durchlaufenden Rohr ausgelöst. Durch eine Leitung fließt über die Naht eine Lösung, die aus aufgelöstem Magnetspulver besteht. Das weiterrollende Rohr wird nach wenigen Zentimetern durch ein senkrecht zur Schweißnaht aufgebautes Magnetfeld geführt. Jeder Riß, jede Beschädigung der Naht bewirkt in diesem magnetischen Feld eine Unterbrechung. Die Unterbrechung wird gleichsam zu einem kleinen örtlichen Magneten, der das in der Lösung befindliche Magnetspulver anzieht und festhält.

Dann rollt das Rohr im abgedunkelten Prüfraum am ultravioletten Licht vorbei und der Revisor prüft, wie eingangs beschrieben, die Schweißnaht. Die Anzeige ist so deutlich, daß sogar bei Rohrdurchlaufgeschwindigkeiten von 40 m/Min. eine einwandfreie Kontrolle der gesamten Naht möglich ist.



In einem verdunkelten Raum beobachtet der Revisor, ob eine Stelle der Schweißnaht des Rohres unter dem ultravioletten Licht grün aufleuchtet

Die Magnaglo-Anlage für zerstörungsfreie Werkstoffprüfung bietet folgende Vorteile:

- Die Oberfläche braucht nicht nach Fehlern abgesucht zu werden. Schon der kleinste Defekt leuchtet im Halbdunkel auf und zieht das Auge des Revisors an.
- Durch die weitgehend automatische Kontrolle werden die Revisionskosten verringert.
- Die aufleuchtende Anzeige ist von Farbe oder Form der Oberfläche unabhängig. Dipl.-Ing. Niedersträßer



Das linke Bild zeigt den Revisor der Magnaglo-Anlage am Steuerpult. Von diesem Gerät aus dirigiert er die Rohre bis vor die Prüf-anlage. Auf dem rechten Foto erkennen wir das senkrecht aufgebaute Magnetprüffeld mit einem der beiden großen Magneten. Das Rohr ist bereits mit der Magnetflüssigkeit aus der linken Leitung benetzt worden. Nachdem sich die Magnetteilchen in die schadhaften Schweißstellen beim Durchlaufen des Magnetkreises gesetzt haben, wird die restliche Lösung mit Wasser abgespült (Leitung rechts)

So geschah es um zehn Minuten nach zwölf

Als sie abfuhren, fing es ein bißchen zu regnen an. Die Luft war warm, süß und klebrig. Alle kamen mit bis ans Parktor, um sich zu verabschieden und den jungen Leuten Glück zu wünschen für das neue Jahr. In dem grellen Licht der Scheinwerfer, die die Bäume von unten anstrahlten, sahen die Frauen noch älter aus als vorher – mit ihren zehnmal überschminkten Gesichtern und ihren zu kurzen, lächerlichen, sündteuren Kleidern. Die Männer waren satt und verdauten. Man sah ihnen an, sie wünschten, es wäre schon Mitternacht und sie könnten den Smoking wieder loswerden und die unbequemen Lackschuhe.

Carlo und Franca, die vor drei Monaten geheiratet hatten, waren schon in ihren Wagen gestiegen. Sie hatten die dünnen, spitzen Küsse der Verwandten schon hinter sich. Carlos Vater sagte laut: „Unglaublich, wie tüchtig er in der Firma ist! Bald werde ich mich zurückziehen können. Aber in ein paar Jahren wird er zu Silvester nicht mehr mit seiner Frau tanzen gehen. Nach so einem Essen wie heute. Du lieber Himmel, waren die Specklinsen fettig!“ Er lachte.

Alberto schloß draußen den Wagen auf und rief: „Kommst du, Grazia?“

Unterdessen stand Grazia neben ihrer Mutter unter einer tropfenden Palme. Die Mutter sagte leise und hastig: „Bring's ihm endlich bei! Stell dich doch nicht an wie eine dumme Gans! Sein Vater baut schon wieder. Einen ganzen Häuserblock an der Via Nomentana. Die Leute werden von Tag zu Tag noch reicher!“

Schließlich fuhren sie los. Alberto fragte: „Na, wie war's?“ Grazia sagte höflich: „Sehr schön, wie immer. Deine Eltern geben sich jedesmal so schreckliche Mühe.“

Es war dunkel auf der Via Cassia, doch als der Wagen nach ein paar Minuten rechts abbog, sahen sie beinahe unter sich die Lichter von Rom. Dann kamen sie auf den Ponte Milvio und fuhren über den Tiber.

Grazia sagte: „Müssen wir eigentlich in dieses Nachtkloak? Ich mag keine brasilianischen Orchester. Die machen bloß Krach. Ich will überhaupt nicht tanzen. Und auch nichts mehr trinken.“ Dabei dachte sie: Es ist mir doch ganz egal, ob sein Vater schon wieder Häuserblöcke baut.

Wenn Alberto mich nicht schon als Kind gekannt hätte, wäre alles anders bei ihm. Aber an mich ist er gewöhnt. Er wird plötzlich irgendein Mädchen heiraten, nur weil sie neu ist und fremd und weil er nicht an sie gewöhnt ist. Auf die Idee, daß er mich heiraten könnte, kommt er gar nicht. Und dabei liebe ich ihn.

Alberto sagte jetzt: „Aber irgendwohin werden wir doch fahren müssen.“

Sie folgten dem Wagen Carlos über die völlig ausgestorbene Via Flaminia stadteinwärts. „Den beiden ist das ganz gleich, ob wir mitkommen oder nicht“, sagte Grazia und dachte: Ich muß mit ihm reden.

„Bleiben wir einfach im Wagen“, schlug sie vor.

„Das geht nicht. In ein paar Minuten ist es Mitternacht. Ich will keine Knallfrösche auf das Auto kriegen und kiloweise kaputtes Geschirr. Du weißt doch, wie das in Rom zugeht in der Silvesternacht.“

„Wir könnten auf den Pincio fahren“, meinte Grazia. „Unter die Bäume. Dort kann niemand Geschirr aus dem Fenster werfen.“

„Das geht doch nicht – um Mitternacht mit dir auf dem Pincio.“

„Ach, sei nicht albern“, sagte Grazia, „wer sieht uns denn schon.“

Sie fuhren um den Obelisk auf der Piazza del Popolo, und dann war Carlos Wagen schon in der Via Babuino und weit weg. Grazia brannte sich eine Zigarette an, starrte auf ihren rechten goldenen Schuh und hatte Angst.

„Ich muß mit dir reden“, sagte sie. Sie holte tief Atem. „So geht's nicht mehr weiter, weißt du.“

„Was?“ fragte Alberto. „Mit deiner Mutter? Die ist doch nun wirklich nicht so schlimm.“

Auf der Terrasse des Pincio drängten sich Autos und Menschen. Die Peterskuppel in der Ferne war angestrahlt und sah aus wie eine Torte.

„Alberto“, sagte Grazia leise, „bitte, Alberto, es ist völlig unmöglich, das, was ich jetzt sagen werde, aber ich sag's trotzdem. Ich hab dich so lieb. Ich hab dich entsetzlich lieb. Ich könnte es nicht aushalten, wenn du eine andere ... ich meine, wenn eine andere ... fürs ganze Leben ... Das ist sozusagen ein Heiratsantrag, nicht wahr? Und das ist schrecklich, ja –“

Alberto schwieg.

Mit einem Mal ging unten in der Stadt ein ungeheurer Krach los.

„Zwölf Uhr!“ sagte Alberto mit einer ganz anderen Stimme als sonst.

Feuerwerkskörper explodierten, und es war, als wenn sich alle Fenster Roms öffneten und alle Menschen Roms schrien und alles alte Geschirr Roms auf den Straßen kaputtginge. Und alle Glocken läuteten, am lautesten die von Trinità dei Monti. Und über den Dächern stand ein ganz eigentümlicher rotbrauner Dunst.

„Wenn du meinst ...“ sagte Alberto. „Vielleicht ist es wirklich richtig. Ich habe da eigentlich nie dran gedacht. – Also, wenn du meinst ...“ Er beugte sich vor und küßte sie.

Die ganze lange Strecke, die sie mit Alberto durch die Villa Borghese fuhr, weinte Grazia. Zuerst weinte sie vor lauter Glück, und dann weinte sie, weil sie sich so sehr schämte.

Das ganze Leben lang –, dachte sie. Das ganze Leben lang wird er mir nicht verzeihen, daß ich es gewesen bin, die ihn veranlaßt hat, mich zu heiraten. Um den wichtigsten Kampf, um den entscheidenden Sieg seines Lebens habe ich ihn betrogen. Jetzt hat er es noch nicht recht begriffen, aber er wird es begreifen, von einem Jahr zum anderen immer mehr. Bis seine Demut und Unsicherheit eines Tages in lauten, gewalttätigen Haß umschlagen wird.

Das ganze Leben lang –, dachte sie. Das ganze Leben lang werde ich es nicht verwiden, daß er nicht um mich geworben, daß nicht er mich besiegt hat, daß ich die Stärkere gewesen bin. Nie werde ich ihm verzeihen, daß er mich um die ersehnte, um die entscheidende Niederlage meines Lebens gebracht hat. Langsam, von Jahr zu Jahr mehr, wird meine Liebe geringer werden ...

Als der Wagen hielt, erwog sie, alles rückgängig zu machen.

„Deine Mutter wird sich wundern, daß du schon im Bett liegst, wenn sie nach Hause kommt“, sagte Alberto. „Wirst du es ihr noch heute nacht sagen? Sie wird sich freuen.“

„Wie spät ist es?“ fragte Grazia.

„Zehn nach zwölf“, sagte Alberto.

„Zehn nach zwölf“, wiederholte Grazia. „Ja ... dann, dann werde ich es ihr noch heute nacht sagen.“

Sie beugte sich vor und küßte ihn auf die Wange.

Wendla Lipsius

>> Gut erzogene Eltern sind die Freude ihrer Kinder <<

Wenn unser Sechzehnjähriger ins Konzert geht oder zu einer Schulfeier und ich Anstalten mache, ihm einen hellgrauen Schlips umzubinden, dann gibt es jedesmal ein Theater.

„Das ist völlig unnötig. Keinen Menschen interessiert es, ob ich son Ding umhabe oder nicht. Und außerdem: sonst bist du auch nicht so für Form.“ Wumm. Da habe ich es wieder. Trotzdem wird der Schlips um den Hals gewürgt. „Ein paar Formen einzuhalten, erleichtert uns allen das menschliche Leben.“

„Das hat doch aber mit dem Schlips nichts zu tun. Haha, der mitmenschliche Schlips...“ Bevor er aus der Tür geht, frage ich noch zaghaft: „Hast du auch ein sauberes Taschentuch? Den Schlüssel? Komm nicht so spät heim.“

Er beantwortet das alles nur mit einem verzweiferten Augenaufschlag. „Gell, ich falle dir auf die Nerven.“ „Und wie.“ Weg ist er.

Oder wenn der Vater mal in guter Stimmung ist und zu einer Anekdote aus seinem Leben ansetzt, heißt es: „Das hast du uns schon hunderttausendmal erzählt.“ Auch Beispiele aus unserer Jugend zu ihren Problemen werden mit kalter Hand weggeschickt: „Ja, früher...“

Dann wieder lassen sie sich zu einer halben Anerkennung hinreißen: „Besser noch ist es, komische Eltern zu haben als Spießer.“

Auch wie man sich als Mutter zu ihren Freunden verhalten soll, liegt fest. Nicht viel sagen. An die Tür klopfen, wenn sie zu mehreren beieinanderhocken, Obst und Gebäck hinstellen und möglichst schnell wieder verschwinden.

Vor allem darf man sich nicht sorgen, wenn sie unterwegs sind. Da ziehen sie ab für Wochen, steigen im vereisten Dachstein herum oder schwimmen auf windigen Kähnen die Donau flussab, mit Vorliebe dann, wenn sie Hochwasser führt, so daß die ganze Familie kopf steht: „Wie konntest du das nur erlauben!“, und wenn man bei ihrer Rückkehr von der Aufregung zwischen den spärlichen Postkarten etwas verlauten läßt, dann bekommt man zu hören: „Ach, die Kleine, sie ist noch nichts gewöhnt.“ Macht man als Mutter Einwände, dann kommt unweigerlich: „Typisch weibliche Unlogik.“

Auch mit meinen mangelhaften Geschichts- und Geographie-Kenntnissen falle ich bei ihnen durch. Sie lieben es nämlich, nach dem Mittagessen Quiz-Fragen zu stellen, und dann kommen furchtbar abgelegene Tatsachen zur Sprache, die sie sich in Readers Digest oder sonstwo zusammengelesen haben. Auch in der frühen Geschichte wissen sie besser Bescheid als ich. Bei uns fing das damals nämlich erst mit der Dorischen Wanderung an, sie aber beginnen mit den Sumerern. Dabei muß ich ganz offen zugeben, daß mich der Stolz zwickt, wenn sie mehr wissen als ich. So töricht ist man als Mutter.

Bei all ihrer Offenheit und schonungslosen Kritik uns gegenüber haben wir wenigstens den Trost, daß

Lied im Januar

Von Kurt Schumann

Es läßt des jungen Jahres erstes Schreiten
uns wie gewohnt durch kurze Tage gehn,
noch ist die Zeit der langen Dunkelheiten,
und aus dem Osten kommt ein eisig Wehn.
Ein Flockentuch bedeckt die Ackerbreiten,
im Schmuck des Rauhrefs Busch und Bäume
stehn,
man sehnt sich nach den wärmern Jahreszeiten
und sieht im Geist die Welt in Blüten stehn.

ihre seelische Verdauung gesund bleibt und daß sie keinen Elternkomplex davontragen.

Da hat sich der Ton innerhalb zweier Generationen gewaltig geändert. Denn als ich einmal mit etwa vierzehn Jahren meinem Großvater gegenüber voreilig meine Ungeduld herausließ: „Schwer von Kapee, lange Leitung“, da gab es eine große Szene, ich mußte mich entschuldigen.

In der nächsten Generation waren dann die Zügel schon wesentlich lockerer, und meine Schwester und ich haben meiner Mutter beizeiten frischen Wind in die Wohnung geblasen. Wir ruhten nicht eher, bis von der Möbelpracht um 1910 das Ärgste weggefeigt war. Es verschwand der sagenhafte Umbau hinter dem Sofa, eine pompöse Scheinwand mit Spiegeln, vor denen recht und links als Gegenstücke der Dornauszieher und der Borghesischen Fechter, in Gips, leicht gelb getönt, ihren Platz hatten, deren Mitte hingegen die Büste des griesgrämigen Dante zierte, dieser in duffem Anstrich, grau-grün,

mit böser Habichtnase und florentinischer Renaissance-Zipfelmütze. Die hölzernen Wandteller, denen Landschaften kunstvoll eingebrannt waren, wurden abmontiert, Kredenz und Büfett büßten ihre oberen Stockwerke ein, und die gestickten Überhandtücher in der Küche und die Borten an den Brettern im Wäscheschrank, auf denen gar anmutig zu lesen war:

Geblüht im Sommerwinde,
Gebleicht auf grüner Au,
Liegt still es jetzt im Spinde
Als Stolz der deutschen Frau,

wanderten in den Orkus. Die Familienbilder in Goldrahmen wurden von uns Heranwachsenden von den Wänden gekertzert, und die Erinnerungen aus dem ersten Weltkrieg zerrissen wir hohnlachend.

Das war vielleicht ein bißchen viel Revolution auf einmal; dergleichen schlägt zurück. Und die Folge davon ist, daß unsere Tochter sich jetzt auf eine konservative – um nicht zu sagen restaurative – Linie festgelegt hat. Voller Liebe zieht sie bei der Großmutter die Tassen vom vorigen Jahrhundert – ein Pseudo-Empire und Pseudo-Rokoko – aus dem Schrank und plant sie bereits in ihre Aussteuer ein. Ich hätte das Schnörkel-Zug damals nicht geschenkt genommen, und jetzt ist es letzter Schrei. Auch in alten Fotografien wühlt sie gern und mit Verständnis und betrachtet die Generation von 1900 mit Wehmut und innerer Stil-Verwandtschaft.

Als Neuestes kommt ans Tageslicht: sie wollen sich im Kreise der Familie verloben. Das ist für uns Eltern der Gipfel von Gegenrevolution. Wozu haben wir unser Leben lang rebelliert gegen Konvention und Familiendickicht? Bloß damit unsere Kinder wieder ins Biedermeier-Zeitalter zurückfallen?

Die Waagschalen der Generationen gehen auf und ab. Aktion, Reaktion. Immer wieder umlernen, sich anpassen, immer etwas Neues.

Eine Weile bleiben wir in dem naiven Vorurteil befangen, wir erzögen unsere Kinder. Aber schon der alte Goethe... Tatsächlich. Wir haben im ‚Wilhelm Meister‘ nachgelesen.

Seitdem haben wir uns in unser Schicksal ergeben. Aus Überzeugung. Denn: „Gut erzogene Eltern...“ (siehe oben).

Erika Lengnick

Zwei Vorschläge zum Thema Unfallschutz

In der letzten Ausgabe der Werkzeitung ruft die Abteilung Arbeitsschutz zur Mitarbeit auf. Auch ich möchte mein Scherflein dazu beitragen und zwei Begebenheiten schildern, die vielen Werksangehörigen Kummer bereiten. Wenn man als Kranführer während des Hin- und Herfahrens aus der Vogelperspektive auf etwa zwölf Arbeitsplätze blickt, sieht man viel Unnützes herumliegen, das für die arbeitenden Menschen eine Gefahr bedeutet. In gewissen Abständen aber bricht plötzlich eine Säuberungsaktion über uns herein. Dann werden im Werk alle vorspringenden Gefahrenpunkte gelb gestrichen, die Wege von Rohren und Röhrchen freigelegt, schlechte Lastseile und gefährliche Stellen beseitigt, kurzum, es wird „rein Schiff“ gemacht.

Nach diesem Aufräumen sind die Unfallgefahren geringer geworden. Diese Säuberung hat aber leider nur kurze Zeit Bestand. Anscheinend ist sie nur für den Kontrollgang der Unfallbeamten des Gewerbeaufsichtsamtes bestimmt, denn kaum haben sie das Werk verlassen, kümmert sich keiner mehr um Ordnung und Sicherheit.

Das zweite Thema: Fußgänger, Radfahrer und Kraftfahrer benutzen täglich den Zehntweg, um zum Werk Thyssen zu gelangen. Jeder von uns weiß, wie gefährlich die Kurve an unserer Werksgärtnerei ist und wieviele Unfälle dort schon passiert sind. Ich schlage vor, die StraÙe um 1 bis 2 m zu verbreitern. Ebenso lieÙe sich längst der Mauer, wenn die Grasnarben beseitigt sind, ein Radfahrweg anlegen. Er könnte in beiden Richtungen befahren werden. Es muÙ also nicht sein, daÙ man auf dem Weg zur Arbeit schon zum Krüppel gefahren wird.

E. P., Mülheim

Der Mensch lebt nicht vom Brot allein . . .

Das wissen zahlreiche Belegschaftsmitglieder der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb. Also nehmen sie ihr Mittagessen in der Werksküche bzw. den verschiedenen Essenausgabestellen ein. Nach Hause zu fahren, ist für die meisten ausgeschlossen, und nicht jeder bekommt einen gut gefüllten Henkelmann mit bzw. kann ihn aufwärmen lassen. So macht man von einer Sozialleistung unseres Unternehmens Gebrauch, die darin besteht, ein Mittagessen für 80 Pfennige auszugeben. Es ist klar, daÙ jeder die verwöhnte „Sonntagszunge“ zu Hause lassen muÙ.

Wenn täglich etwa 1200 Portionen zu kochen sind, lassen sich nicht alle Wünsche erfüllen. Trotzdem bleibt zur Qualität, zur Zubereitung und zur Vielseitigkeit einiges zu sagen. Auf dem Speiseplan stehen klangvolle Namen, aber der Geschmack steht oft dazu in Widerspruch.

Wieviel besser geht es da unseren Angestellten im neuen Thyssen-Haus. DaÙ sie die zahlreichen Vorzüge des schönen Hauses genießen, ist für alle verständlich. Aber sie verbuchen noch ein zweites Plus, um das sie zu beneiden sind: die hervorragende Qualität des Essens. Sie können zwischen verschiedenen Hauptgerichten, Vor- und Nachspeisen wählen, die, so hört man von allen Seiten, äußerst schmackhaft zubereitet sind. Zwar reichen nicht immer

80 Pfennige, aber selbst zu diesem Preis bekommt man etwas ganz anderes als in Ruhrort. Und würde nicht jeder gern täglich noch einige Groschen zulegen, wenn er dafür ein besseres Essen zu sich nehmen könnte?

Warum kann eigentlich der „Magenfahrplan“, der hoch über den Dächern Düsseldorfs gilt, nicht auch auf den Kellerraum, der in Ruhrort den Angestellten zur Verfügung steht, übertragen werden?

B. K., Ruhrort

Im Werk fehlen öffentliche Fernsprecher

Einige . . . zigtausend Menschen sind in unserem Unternehmen beschäftigt und ganz sicher würde es sich für die Bundespost lohnen, wenn man innerhalb des Werkes mehrere öffentliche Fernsprechstellen einrichten würde. Viele von uns haben doch auch einmal eine dringende Angelegenheit telefonisch zu regeln, zum Beispiel, um sich nach dem Befinden der im Krankenhaus liegenden Frau zu erkundigen. Zwar kann man in zwingenden Fällen von irgendeinem Büro aus, meist aber in Gegenwart mehrerer Zuhörer, ein Gespräch erledigen; aber ich meine, es gibt Dinge, die sich besser ohne Zeugen von einer Telefonzelle aus regeln lassen.

S. E., Mülheim

Warum eine Neuregelung?

Als ehemaliger Werksangehöriger, dessen fünf Söhne bei Phoenix-Rheinrohr beschäftigt sind, möchte ich zu der kürzlich erfolgten Weihnachtsgeldauszahlung etwas sagen: Jeder hat sich über das zusätzliche Weihnachtsgeschenk bestimmt gefreut. Nur bei den Jugendlichen sah man lange Gesichter. Sie haben in diesem Jahr viel weniger bekommen als im vergangenen. Mein Sohn Günter erhielt etwa 85 DM weniger als das letzte Mal. Ich bin der Meinung, daÙ die Regelung des Weihnachtsgeldes für die Jugendlichen nicht genau überlegt wurde. Viele sind darunter, die trotz ihres jungen Alters schon viel Verantwortung tragen müssen, z. B. als Kolonnenführer oder Vorarbeiter im Werk. Sie müssen etwas leisten und tüchtig sein, sonst hätte man sie nicht befördert. Bei dieser Regelung aber hat man ihre Tüchtigkeit nicht bedacht, sonst wäre sie anders ausgefallen. Meine Bitte geht nun dahin, die Auszahlungsregelung für die Jugendlichen noch einmal zu überprüfen, um auch dem letzten jugendlichen Belegschaftsmitglied Gerechtigkeit widerfahren zu lassen.

E. W., Mülheim

Das gehört nicht hierher

Bei der letzten Belegschaftsversammlung des Werkes Ruhrort meldeten sich mehrere Kollegen zu Wort. Sie schnitten z. T. einige Punkte an, die durchaus nicht in die Zuständigkeit des Betriebsrates fallen. Aber auch nicht in die der Werksleitung. Vielmehr sind es unsere Politiker, in vielen Fällen der Bundestag, die sich beispielsweise mit der Lohnpreisgestaltung auseinandersetzen müssen. In einer Belegschaftsversammlung sollte man sachlich über die Dinge sprechen, die mit dem Werk und der Belegschaft unmittelbar zusammenhängen. Eine Aussprache könnte dann für uns alle fruchtbarer sein.

H. W., Ruhrort

DIE FREIE AUSSPRACHE



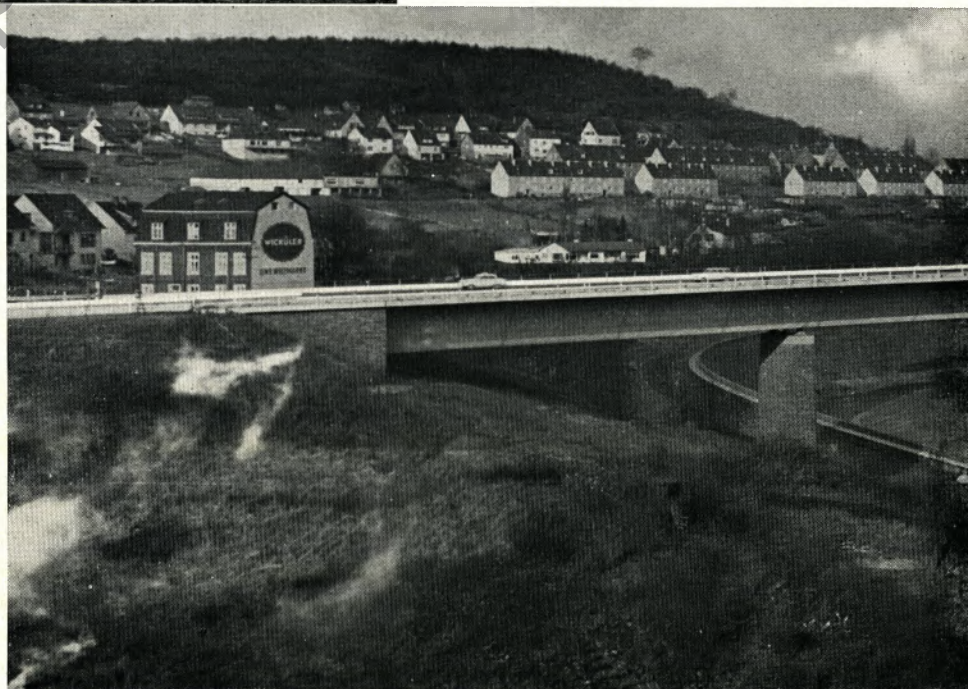
Elegante Stahlbrücke überspringt die Wupper

Phoenix - Rheinrohr dient dem
Verkehr mit Stahllieferungen

„Gott befohlen!“ Mit diesen Worten durchtrennte Bundesverkehrsminister Dr.-Ing. Seehoß am 15. Oktober an Kilometer 37 der Bundesautobahn Leverkusen—Kamen das weiße Band, das ein neues Teilstück der Bundesautobahn abgesperrt hatte. Eine lange Fahrzeugschlange setzte sich in Bewegung und befuhr die neue Straße zum ersten Male. Zwar ist die Verbindung Leverkusen—Kamen noch nicht ganz fertiggestellt und erst Ende kommenden Jahres wird man das Ruhrgebiet auf der Autobahn umfahren können, aber dennoch wird schon jetzt der Verkehr auf der Autobahn Köln - Düsseldorf - Duisburg - Ruhrgebiet spürbar entlastet.

Die Forderung „Kampf dem Verkehrstod“ wird immer dringender. Die Zahl der Kraftfahrzeuge steigt, die Autoschlängen werden länger, der Verkehr gefährlicher. Neue Straßen müssen angelegt werden. Im Zuge dieser Straßen entstehen Brückenbauwerke. Und hier ergibt sich die Verbindung zu Phoenix-Rheinrohr. Diese Brücken werden zum

Ein sehr gutes Beispiel, wie harmonisch sich die Wuppertalbrücke in das Bild des Bergischen Landes einliedert, ist das obere Foto. Der größte Höhenunterschied zwischen Talsohle und Brücke beträgt 32 m. — Hoch über der Ortschaft Oelde schwingt sich die Brücke von Berg zu Berg. (Bild rechts.) Sie verbindet in idealer Weise Zweckmäßigkeit und Schönheit. Bereits 1957 war die Brücke so weit fertiggestellt worden, daß sie den Transport von Baumaterialien für den Weiterbau der Autobahn nach Kamen, der sog. „Ruhrtangente“, aufnehmen konnte. Der trapezförmige Brückenkörper ist als Hohlkasten ausgebildet, auf dem die Fahrbahnplatte befestigt wurde. Durch diese vorteilhaften konstruktiven Bedingungen entstand ein geschlossenes und drehsteifes Gesamtgebilde. — In leichter Neigung kommt auf dem Bild oben rechts die Brücke auf den Beschauer zu. Obwohl an der durchgehenden Verbindung zwischen dem Leverkusener Verteilerring und dem Kamener Kreuz noch 50 km fehlen, wird dieses Teilstück schon jetzt stark befahren. Die Nahverkehrsstraßen des Bergischen Landes sind durch diesen ersten Abschnitt sehr stark entlastet worden





großen Teil aus Stahl gefertigt, aus Stahl, der in unserm Unternehmen erschmolzen und zu Grobblechen gewalzt worden ist. Phoenix-Rheinrohr dient damit auf seine Weise dem Verkehr und hilft, die Unfallgefahren der Straße zu bannen.

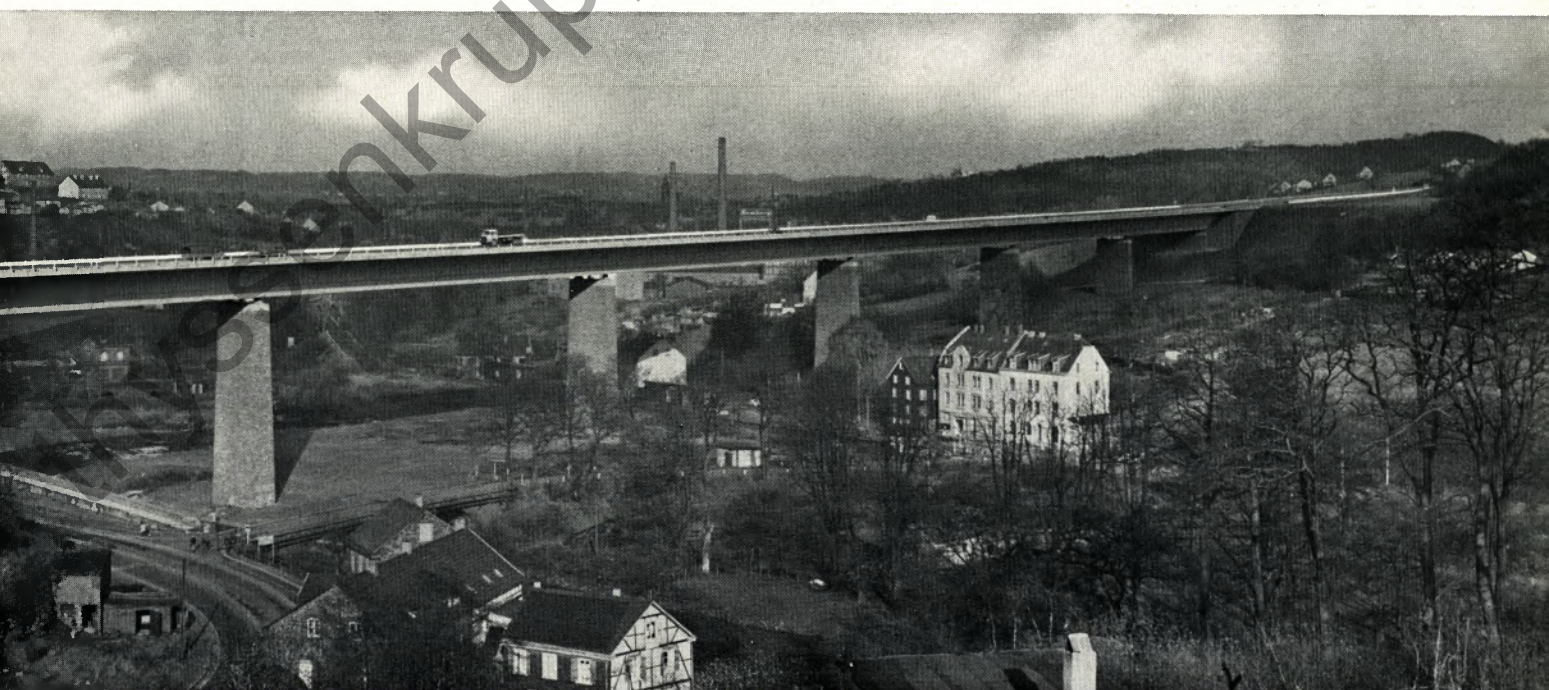
Auf der 115 km langen Autobahnstrecke von Leverkusen über Remscheid—Wuppertal—Hagen nach Kamen mußten viele Straßen und Schienen gekreuzt werden. Allein auf dem letzten 20 km langen Teilstück wurden 44 Brücken gebaut. Greifen wir als besonders interessantes Beispiel einmal die Wuppertalbrücke bei Oehde heraus. Diese Brücke, für die

Phoenix-Rheinrohr 300 t Grobbleche, vornehmlich aus St 42, geliefert hat, ist bereits seit 1957 fertig und hat die Belastungsprobe schon lange vor der offiziellen Einweihung bestanden, weil über sie die Materialtransporte für den Weiterbau der Autobahn erfolgten.

Mit einer Länge von 418,3 m schwingt sie sich über die Wupper und die Bundesstraße 51. Hoch über der Ortschaft Oehde ruhen insgesamt 1500 t Stahl einschließlich der Lager und Geländer auf sieben Pfeilern. Die Brücke ist als Durchlaufträger über sieben Felder ausgebildet und hat die Form eines trapezförmigen Hohlka-

stens, der die Fahrbahnplatte trägt. (Vgl. Werkzeitung Nr. 19.) Bei einer Gesamtbreite von 22,7 m sind die beiden je 9 m breiten Fahrspuren durch einen 1,7 m breiten Mittelstreifen getrennt. An jeder Seite befindet sich noch ein 1,5 m breiter Gehweg, der allerdings lediglich Wartungszwecken dient.

Der moderne Werkstoff Stahl half auch diesmal wieder, ein Bauwerk zu schaffen, das nicht nur zweckmäßig ist und den Verkehr entlastet, sondern das auch in seinem eleganten Schwung ein Musterbeispiel an Schönheit der Technik ist. Es fügt sich harmonisch in die Landschaft ein.



Forschungsarbeit fand international

Die amerikanische Coolidge-Medaille 1960 wurde an Direktor Dr. W. Lückcrath, Chefphysiker Dr. K. Fink und Diplomphysiker Dr. R. Floßmann wurden von der amerikanischen „Society for Nondestructive Testing“ (Gesellschaft für zerstörungsfreie Prüfung) mit der Coolidge-Medaille 1960 ausgezeichnet. Anlaß für diese Ehrung waren die erfolgreichen Versuche, die von den drei Phoenix-Rheinrohr-Wissenschaftlern im Werk Ruhrort durchgeführt worden sind. Nachstehend wird über diese Arbeit mit dem Betatron berichtet.

Direktor Dr. W. Lückcrath, Chefphysiker Dr. K. Fink und Diplomphysiker Dr. R. Floßmann wurden von der amerikanischen „Society for Nondestructive Testing“ (Gesellschaft für zerstörungsfreie Prüfung) mit der Coolidge-Medaille 1960 ausgezeichnet. Anlaß für diese Ehrung waren die erfolgreichen Versuche, die von den drei Phoenix-Rheinrohr-Wissenschaftlern im Werk Ruhrort durchgeführt worden sind. Nachstehend wird über diese Arbeit mit dem Betatron berichtet.

Wer vor zwei Jahren an der neuen Block- und Kontistraße des Werkes Ruhrort vorbeiging, dem fielen an der Stelle, wo heute die Flämmaschine arbeitet, zwei große Betonmauern auf. Hinter diesen 1 m dicken Mauern verbarg sich eine Elektronenschleuder — auch Betatron genannt —, mit der man wie mit einem durchdringenden Röntgenauge durch dicke Stahlteile hindurchsehen kann. Mit den harten Röntgenstrahlen des Betatrons versuchten nun die Wissenschaftler unserer Metallurgischen Abteilung Ruhrort das Vorhandensein und die Lage von Hohlstellen (Lunker) und groben

Schlackeneinschlüssen in Vorblöcken von 240 mm Dicke während des Walzens zerstörungsfrei aufzuspüren.

Wie die Walzwerker wissen, muß der Scherenmann an der Blockschere das lunkerhaltige Kopfstück eines Vorblockes vor dem Weiterwalzen abschneiden. Man braucht schon die Erfahrung von vielen Jahren, um in der weißstrahlenden Schnittfläche Fehlstellen zu erkennen und diese durch mehrmaliges Schneiden des Vorblockes als sogenannten „Kopfschrott“ möglichst genau am Ende des Lunkers von dem gesunden Blockteil abtrennen zu können. Diese Aufgabe ist sehr verantwortungsvoll; denn schneidet der Scherenmann zu wenig „Kopfschrott“ ab, so wird lunkerhaltiger Stahl weiterverarbeitet und kann u. U. zu unangenehmen Beanstandungen unserer Kunden führen. Schneidet er jedoch zuviel ab, so sinkt das Ausbringen an gutem Walzmaterial. Das wiederum ist unwirtschaftlich.

Aus dieser Darstellung läßt sich ersehen, wie wichtig die Lösung des Problems war, während des Walzvorganges das Ende des Lunkers zerstö-

rungsfrei zu erkennen, um an dieser Stelle mit einem einzigen Schnitt Schrott und gutes Material voneinander zu trennen.

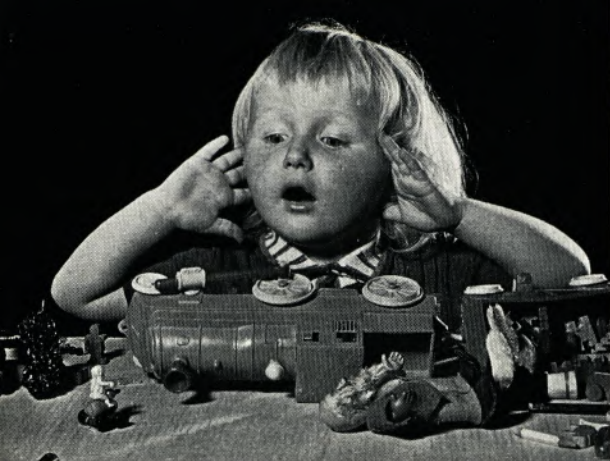
Dank des Fortschrittes der Elektronik und der Fernsehtechnik ist es uns nun erstmalig in der Welt gelungen, mit Hilfe des Betatrons das Innere des Stahlblockes auf einem Fernsehschirm sichtbar zu machen. Damit sind wir auf dem Weg, die Qualität unserer Erzeugnisse zu verbessern und die Wirtschaftlichkeit hinsichtlich des Ausbringens an der Blockstraße zu erhöhen, ein gutes Stück vorwärtsgekommen. Besonders Edelstahlwerke werden sich dieser Anlage, wenn sie betriebsreif ist, mit Vorteil bedienen können, da hier wegen der hohen Werkstoffkosten der Gewinn erheblich ist. Es haben sich auch bereits bedeutende ausländische Unternehmen für dieses neue Verfahren interessiert.

Über das Ergebnis der Versuche, die von unserer Werksleitung großzügig gefördert und in Zusammenarbeit mit deutschen Unternehmen, einer Schweizer und einer holländischen Firma durchgeführt werden, hat unser Chef-

Vor dem Fernsehschirm die drei Ruhrorter Wissenschaftler, die mit der Coolidge-Medaille ausgezeichnet wurden. Von links: Dr. Floßmann, Dr. Fink und Direktor Dr. Lückcrath. Im Hintergrund an der Wand eine Schema-

zeichnung des Betatrons, wie es an der Block- und Kontistraße in Ruhrort gearbeitet hat. Auf dem rechten Bild sehen wir die Betatron-Anlage im Ruhrorter Walzwerk während der Versuche, abgeschirmt von Betonmauern





Es ist nicht einfach, mit dem vom Christkind gebrachten Spielzeug richtig umzugehen. Schon gab es einen Zusammenstoß



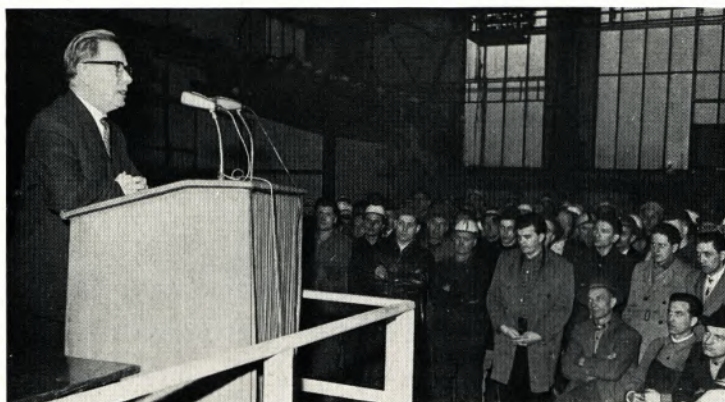
Nun muß ich erst mühsam wieder aufbauen. Alles liegt kreuz und quer. Ja, man hat auch als Kind seinen täglichen Ärger



So, bald habe ich es aber geschafft. Sogar die Passagiere haben schon Platz genommen. Die Reise kann wieder losgehen

*

Freie Fahrt! Es hat bei diesem Unfall nicht einmal Sachschaden gegeben. Papi, Papi, jetzt kannst du mich mal knipsen!



Die weitgespannte Halle Kleiseisenbau in Ruhrort war während der letzten Belegschaftsversammlung am 6. Dezember bis auf den letzten Platz gefüllt — ein Zeichen für das lebhafteste Interesse, das die Werksangehörigen der gemeinsamen Arbeit entgegenbringen. Auch die recht lebhafteste Aussprache am Schluß der Versammlung sprach für dieses Interesse. Nach der Begrüßung durch den 2. Betriebsratsvorsitzenden Joh. Mechmann zeigte Vorsitzender Heinrich Peters noch einmal die Entwicklung des letzten Jahres auf. Er bezeichnete 1960 als ein gutes Jahr. Ein solch gutes Ergebnis könne man allen Mitarbeitern verdanken, jeder habe an seinem Platz dazu beigetragen. Auch die Lohnentwicklung sei erfreulich verlaufen, nicht nur auf Grund der allgemeinen Tarifierhöhung, sondern auch wegen der Sonderprämie im vergangenen Frühjahr. In diesem Zusammenhang erwähnte der Betriebsratsvorsitzende das Weihnachtsgeld, das 1960 wieder 5 Prozent der Gesamtlohn- und -gehaltssumme betragen habe. Erstmals sei aber der Verteilungsschlüssel geändert worden, indem man auf feste Beträge übergegangen sei. So konnten soziale Gesichtspunkte stärker berücksichtigt werden. Für das Frühjahr sei dagegen eine Ergebnisbeteiligung geplant, die sich nach der Leistung richte.

Heinrich Peters nannte einige eindrucksvolle Zahlen aus dem sozialen Sektor für das Werk Ruhrort. Sie unterstrichen, daß der Betriebsrat Hand in Hand mit der sozialen Leitung unseres Unternehmens zum Wohle der Belegschaft arbeitet. Weitere wichtige Themen, die der Betriebsratsvorsitzende anschnitt, waren Anerkennungslohn und monatliche Lohnzahlung. Ernste Worte fand er zu der Entwicklung der Unfallstatistik. Trotz aller Maßnahmen müsse man steigende Unfallzahlen feststellen. Peters empfahl ein noch engeres Zusammenarbeiten zwischen Unfallabteilungen, Meistern und der Abteilung Unfallschutz.

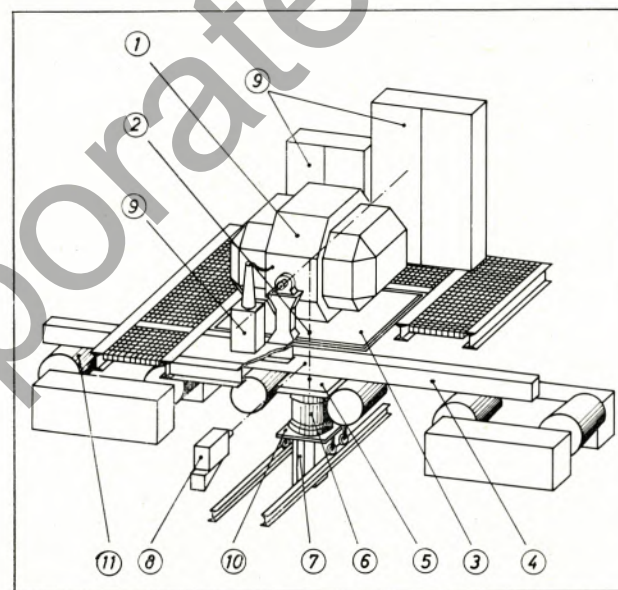
Vorstandsmitglied Sors (Bild oben) verglich die Ergebnisse des letzten Geschäftsjahres mit der Entwicklung der letzten fünf Jahre. So stellte er die Rohstahlerzeugung des Geschäftsjahres 1954/55 (2,2 Mill. t) der des letzten Jahres (3,2 Mill. t) gegenüber. Um das erreichen zu können, seien gewaltige Investitionen notwendig gewesen. Durch sie wiederum stehe unser Unternehmen heute krisenfester da als vorher. Sein Fazit: Die Investitionen und unser aller Arbeit zusammen erbrachten dieses gute Ergebnis des letzten Jahres. Dafür sprach er den Dank des Vorstandes aus. Parallel zum technischen Gebiet sei auch im sozialen Bereich die Entwicklung nicht stehen geblieben, sagte Direktor Sors weiter. Er erinnerte an die Verkürzung der Arbeitszeit, an das Lohnfortzahlungsgesetz, an den Anerkennungslohn. Zwar befinde sich dies alles noch in der Entwicklung, aber ein Anfang sei gemacht worden. Der geringste Ausgleichsbetrag bei den Anerkennungszuschlägen belaufe sich bei den bisher bearbeiteten Anträgen auf 17,90 DM im Monat, der höchste auf 162,35 DM. Gerade diese beiden Zahlen könnten beweisen, daß jeder Fall sorgsam geprüft und die Entscheidung individuell gefällt werde. Zum Abschluß seiner Ausführungen kam Direktor Sors ebenfalls auf das Weihnachtsgeld und die Ergebnisbeteiligung zu sprechen. Diese Zahlung solle in Zukunft alljährlich im Frühjahr erfolgen. Das trage wesentlich zum sozialen Frieden in unserem Unternehmen bei. Jedes Belegschaftsmitglied könne die Gewißheit haben, bei uns zumindest genau so sicher zu sein wie in anderen Unternehmen.

Anerkennung

und Diplomphysiker Dr. R. Floßmann (Ruhrort) verliehen Betatrons auf einem Fernsehschirm sichtbar gemacht

physiker Dr. Fink im Herbst 1959 in Chicago vor der amerikanischen „Society for Nondestructive Testing“ vorgelesen. Die Pionierarbeit unserer Metallurgischen Abteilung in Ruhrort hat dann ein lebhaftes Echo und schließlich ihre Anerkennung in der Verleihung der „Coolidge-Medaille 1960“ an Dr. Lückerrath, Dr. Fink und Dr. Floßmann gefunden.

Diese Medaille wird von der amerikanischen Gesellschaft jährlich einmal für die beste bahnbrechende Arbeit auf dem



Schema der Versuchsanlage: Das Betatron (1) strahlt senkrecht nach unten harte Röntgenstrahlen (2) aus, die den heißen Vorblock (4) auf dem Rollgang (11) durchdringen. Das entstehende Röntgenbild des Vorblockes wird im Röntgenbildverstärker (6) in ein sichtbares Bild umgewandelt, das von einer Fernsehkamera (7) in einen strahlengeschützten Kontrollraum übertragen wird. Die Geräte werden gegen die Wärmestrahlung des Vorblockes durch wassergekühlte Schutzbleche (3), (5) abgeschirmt. Die Bewegung des Vorblockes auf dem Rollgang wird über eine zweite Fernsehkamera (8) beobachtet. Elektrisches Zubehör des Betatrons (9) und ein Montagewagen (10) für Röntgenbildverstärker und Fernsehkamera vervollständigen die Anlage

Gebiet der Anwendung der Röntgenstrahlen in der Technik verliehen. Direktor Dr. Lückerrath hat die Ehrung am 19. Oktober 1960 auf der Jahreshauptversammlung in Philadelphia entgegengenommen und in seiner Dankesrede auch im Namen von Dr. Fink und Dr. Floßmann darauf hingewiesen, daß an dem Verfahren bei uns weitergearbeitet wird, um es für den dauernden Einsatz in den Walzwerken betriebsreif zu machen.

Mit der Verleihung der „Coolidge-Medaille 1960“ wurde international anerkannt, daß die Arbeit an der Block- und Konstruktions unseres Werkes Ruhrort erfolgreich war. Die Überreichung dieser Auszeichnung an die drei Wissenschaftler aus unserem Unternehmen unterstreicht die Bedeutung von Forschungsarbeiten für die Phoenix-Rheinrohr AG.

WERKS-geflüster

Eine »Zigarre« mit 90 Phon

Lärm ist nach Meinung bekannter Mediziner schädlich für unsere Gesundheit und besonders für unsere Nerven. Auch der Lärm im Büro. Die Belegschaftsmitglieder aus den Betrieben mögen diese Feststellung für einen Scherz halten und werden fragen: „Was kann das Kratzen einer Feder schon ausmachen?“ Das Federkratzen macht gar nichts aus, aber es gibt andere Lärmquellen.

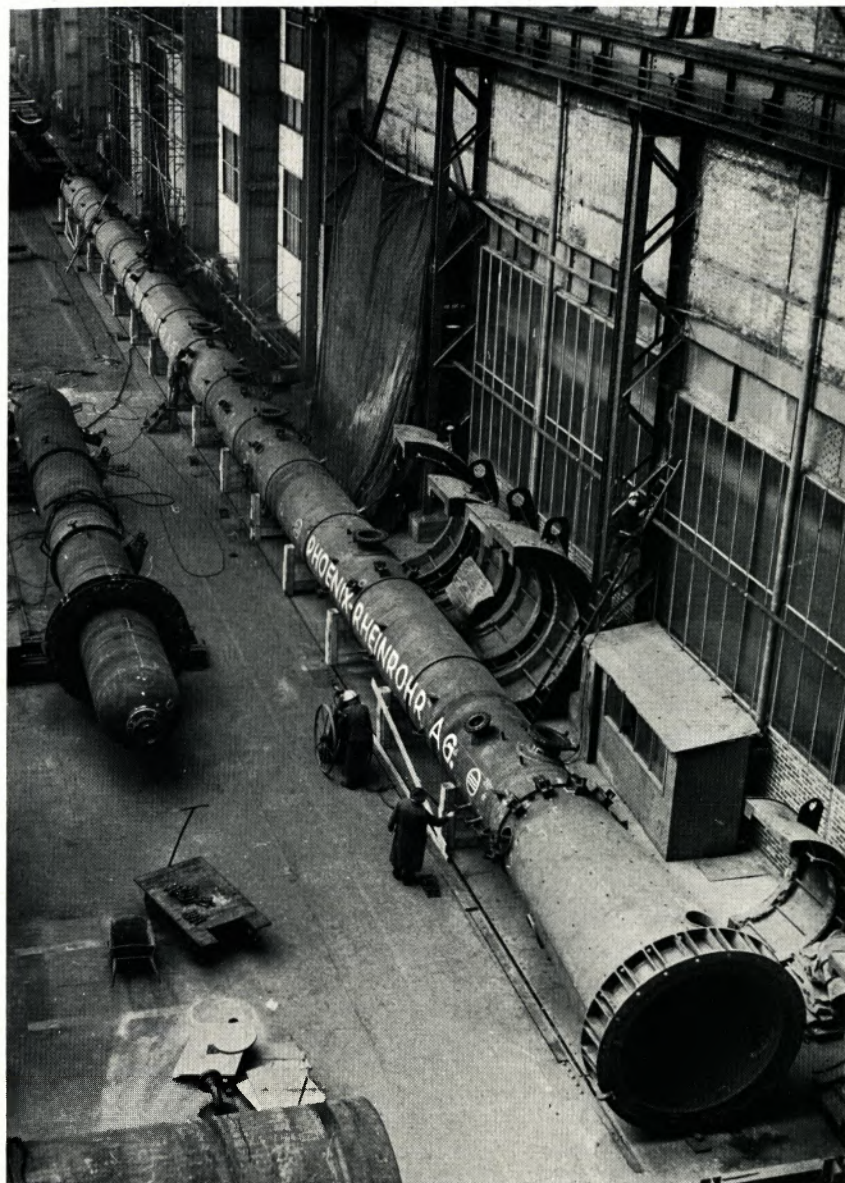
Der Arbeitsring für Lärmbekämpfung in Bad Godesberg hat die Geräuschkulisse „Büro“ in der vergangenen Zeit in vielen Orten der Bundesrepublik genau untersucht. Mit einem Lautstärke-Messer, dessen Maß das Phon ist, hat man Büros aufgesucht. Um einen Begriff von dem Maß „Phon“ zu bekommen, seien folgende Beispiele aufgeführt: Wenn zwei sich unterhalten, mißt man 30 Phon. Der Lärm von 130 Phon ist nicht mehr auszuhalten. Er überschreitet die „Schmerzgrenze“, wie der Fachmann sagt. Allerdings kann auch eine „Lärm-Dauerberieselung“ schon fast schmerzhaft sein.

Jetzt zum Lärm im Büro: Eine Stenotypistin, die einen Karteikasten fallen läßt, erzeugt 90 Phon. Eine Schublade wird „mittelkräftig“ zugeschlagen: 74 Phon. Die Jalousien des Rollschranke werden heruntergezogen: 82 Phon. Sachbearbeiter oder Sekretärinnen legen dutzendmal am Tag den Telefonhörer auf die Gabel: jeweils 65 bis 80 Phon. Der Chef verteilt eine „Zigarre“: bis zu 90 Phon, möglicherweise (je nach Qualität) auch mehr. Das ist fast so laut wie ein Bagger bei Straßenarbeiten. Türen werden zugeschlagen: 80 Phon. Eine einzige Schreibmaschine klappert uns in jeder Sekunde 65 bis 70 Phon vor. Und wieviel Räume gibt es, in denen mehrere Schreibmaschinen rasseln und gleichzeitig noch Rechenmaschinen!

Der Lärm im Büro wäre nicht so schlimm, wenn die Lärmquellen verteilt wären. Aber sie treffen uns „wie geballte Ladungen“, wie die Lärmbekämpfer sagen. Daß diese „geballten Ladungen Lärm“ zu nervlichen Störungen führen, ist kein Wunder. Nach einer Umfrage des Arbeitsringes für Lärmbekämpfung fühlt sich jeder dritte Angestellte durch den Lärm gesundheitlich benachteiligt. Die Leistung sinkt. Und an dieser Stelle sollte eigentlich das Interesse an derartigen Fragen allgemein werden. Denn gesundheitliche Schäden und sinkende Leistungen belasten Arbeitnehmer und Arbeitgeber in gleicher Weise. Es geht dann nicht mehr nur um den einen oder anderen Arbeitsplatz, nicht nur um den teils abstrakten Begriff „Gesundheit“, sondern plötzlich treten meßbare Minderleistungen auf. Das scheint mir ein Problem zu sein, dem man bisher zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt hat.

Es drängt sich daher die Frage auf: Was wird in unserem Unternehmen gegen den Lärm getan? — Gewiß, im Hochhaus befinden sich Schallschluckwände. Dort ist es, auch in größeren Räumen, verhältnismäßig ruhig. Aber in den anderen Verwaltungsstellen? Sie sollte man bei allem, was im „Thyssen-Haus“ geschieht ist und noch geschieht, nicht vergessen.

B. K., Mülheim



Unser größter Behälter ging zur Esso-Raffinerie bei Köln

62 m hohe Stahlkolonne dient der Olefingewinnung

Langsam schiebt sich das große eiserne Tor des Schweißwerkes zur Seite und auf vier Spezialwagen der Deutschen Bundesbahn ruht der längste Behälter, der je im Werk Thyssen der Phoenix-Rheinrohr AG in Mülheim/Ruhr gebaut wurde. Von einer Lokomotive wird er vorsichtig aus der Halle gezogen. Reporter des Fernsehens waren Zeuge, wie die 62 m lange Kolonne das Werksgelände verließ. Sie ist für eine Anlage des chemischen Teils der Esso-Raffinerie bei Köln bestimmt. Insgesamt wurden vom Werk Thyssen drei Kolonnen für die Erweiterung der Raffinerie geliefert, in der Grundprodukte für die Gewinnung von Kunststoffen erzeugt werden.

Der äußere Durchmesser des etwa 62 Meter langen und 80 t schweren Behälters beträgt 1540 mm. Die Behälterwand des unteren Teiles ist 35 mm dick; oben besitzt sie eine Stärke von 18 mm. Bei der Fertigung, die nach englischen und deutschen Vorschriften durchgeführt wurde, mußten besonders enge Toleranzen berücksichtigt werden. Der Zusammenbau der einzelnen Schüsse, der Innenteile und das Schweißen erforderte eine Zeit von 2 1/2 Monaten. Insgesamt dauerte die Fertigstellung des Behäl-

ters von der Planung bis zur Auslieferung knapp sieben Monate.

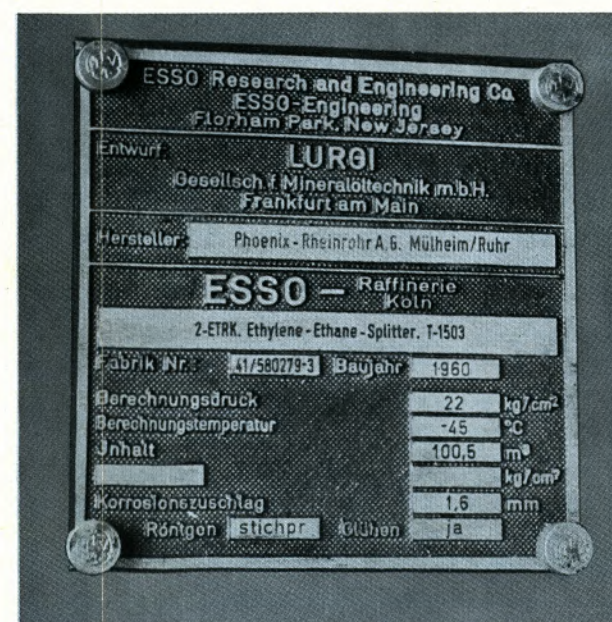
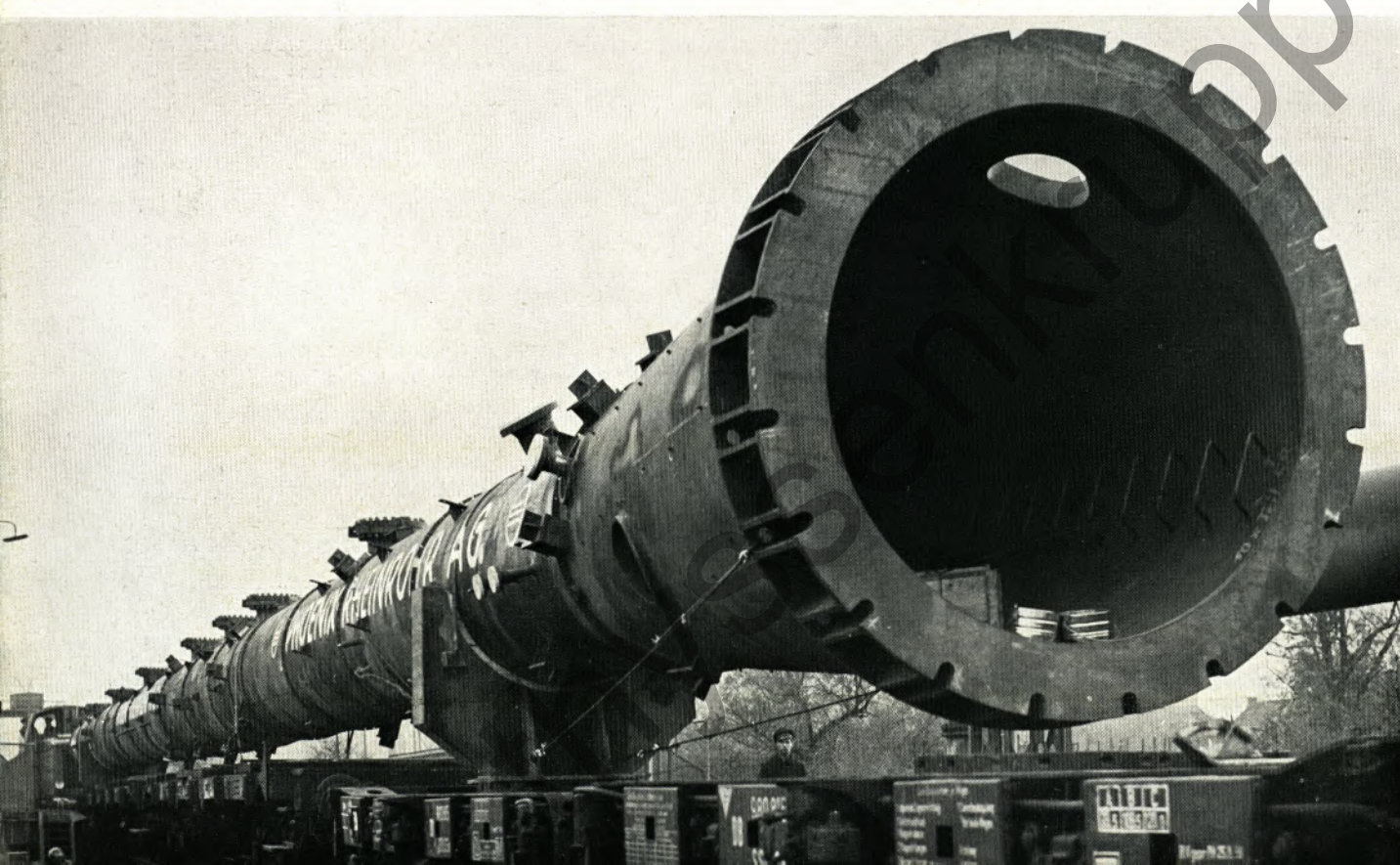
In drei Einzelteilen wurden die verschiedenen Schüsse hergestellt. Sämtliche Lang- und Rundnähte wurden automatisch, nur die Außen- und Innenbauteile von Hand elektrisch geschweißt. Für die Wasserdruckprobe mußte nachts die Feuerwehr anfahren und den großen Behälter, nachdem die 25 Stützen verschlossen waren, mit 110 000 Liter Wasser füllen. Am anderen Morgen wurden auch Einfüll- und Luftstutzen geschlossen und der Behälter mit 35 Atmosphären abgepreßt.

Während früher derartig große Kolonnen in Einzelteilen zur Baustelle gebracht, dort montiert und zusammengeschweißt wurden, werden diese Arbeiten heute vorwiegend in den Werken durchgeführt. Das Schweißwerk des Thyssen-Werkes ist für den Bau großer Behälter eingerichtet.

Die Vorbereitung des Transportes, der im 15-km-Tempo über die Strecke linker Niederrhein ging, wurde von unserer Verkehrsabteilung gemeinsam mit der Bundesbahn getroffen. Inzwischen ist ein zweiter ähnlicher Behälter vom Werk Thyssen nach Köln transportiert worden.

- t -

Oben links: In der Halle des Schweißwerkes liegt der Riesenbehälter zum Abtransport bereit. Darunter: Auf vier Spezialwagen der DB wurde die Kolonne vom Werk Thyssen zur Esso-Raffinerie bei Köln gebracht. Mitte unten: Ein wichtiges Kennzeichen ist das Typenschild. Es nennt Hersteller, Baujahr, Betriebs- und Abnahmedaten. Rechts: Ingenieur W. Müller von der Lurgi (Gesellschaft für Mineralöltechnik, Frankfurt) vor der 62 Meter hohen Kolonne



26-jähriger tödlich verletzt

Täglich treten in unseren Werken vermeidbare Unfälle ein. Das beweist, daß bei vielen Werksangehörigen das Sicherheitsbewußtsein nicht stark genug ausgeprägt ist. Sie vermögen noch nicht die Gefahr am Arbeitsplatz richtig zu erkennen und rechtzeitig zu umgehen. Erst wenn der ernsthafte Wille zur Vorsicht vorhanden ist, sind auch die technischen Unfallverhütungsmaßnahmen sinnvoll.

Wie verhängnisvoll sich die Mißachtung einer gefährlichen Situation auswirken kann, zeigt ein tödlicher Unfall in unserem Werk Ruhrort, der sich am 9. November im Bereich der Stahl- und Walzwerke I ereignete. Zwischen der Halbzeugstraße 1 und der Zurechtung Straße 6 verläuft ein Verladegeleis, auf dem stets ein lebhafter Rangierverkehr im Gange ist. Manchmal müssen Werksangehörige dieses Gleis überschreiten. Um sie zu warnen, sind an den Dachstützen der einen Halle Signalhupen und rote Lampen angebracht. Jedesmal, wenn die eingefahrenen Waggons rangieren, ertönt unüberhörbar die Signallupe und das rote Licht leuchtet auf. Jeder weiß somit, daß er zu warten hat.

Am 9. November mußte ein Walzer auf die andere Seite des stehenden Zuges. Das Horn tönte und die Lampe leuchtete auf. Er mußte also damit rechnen, daß die Waggons rangieren würden. Erst wenn das Horn geschwie-

gen hätte und die Lampe erloschen wäre, hätte er das Gleis überschreiten können. Der Walzer aber dachte sich vielleicht: „Dem Mutigen gehört die Welt!“ und wählte, obwohl das Warnsignal ununterbrochen ertönte, den gefährlichsten Weg, indem er zwischen zwei Waggons hindurchschlüpfte, deren Puffer nur knapp ein Meter auseinanderstanden. Im Augenblick des Versuchs, durchzukommen, drückte die Lok, die etwa 100 m von dieser Stelle entfernt stand und nicht zu sehen war, die Waggons zusammen. Der Walzer erlitt zwischen den Puffern tödliche Verletzungen. Wir fragen uns nicht zu Unrecht, warum er sich nicht die Zeit genommen hat zu warten, bis die Lampe und das Horn nicht mehr warnten. Hätte der 26-jährige richtig gehandelt, so hätte er weiter leben können; seinen Ange-

hörigen wären dadurch Schmerzen und Sorgen erspart geblieben. Für jeden ergibt sich aus diesem Unfall die Lehre: Verbotene Wege werden nicht dadurch sicherer, daß man sie schon öfter ohne Zwischenfall benutzt hat. Auf die vermeintliche Zeitersparnis ist niemand angewiesen.



Im Werk Poensgen: Düsseldorfener Betriebsrat begrüßt Klarheit



Richard Dummer

Der Betriebsrat des Werkes Poensgen ist darauf bedacht, entsprechend den Vorschriften des Betriebsverfassungsgesetzes einmal im Quartal der Belegschaft einen Bericht über die Arbeit des Betriebsrats im Werksbereich und im gewerkschaftlichen Raum zu geben. So saß am 5. Dezember die Belegschaft des Werkes Poensgen dichtgedrängt im Speiseraum des Sozialgebäudes und hörte den Ausführungen des 1. Betriebsratsvorsitzenden Richard Dummer sehr aufmerksam zu.

Mit bekannter Routine hatte Gewerkschaftsobmann Adolf Marks die Versammlung eröffnet. Er führte auch späterhin bei der Diskussion den Vorsitz. Richard Dummer führte u. a. aus, daß es beruhigend sei, endlich zu wissen, daß nach der Zahlung des Weihnachtsgeldes nun auch die Zahlung einer Ergebnisbeteiligung im Frühjahr gewiß sei. Mit dieser Regelung sei Klarheit geschaffen worden.

Als dringend notwendige Arbeit bezeichnete er die Angleichung von Prämien und Akkorden in einigen Betriebsabteilungen. Dieses Ziel des Betriebsrats müsse in Verhandlungen erreicht werden. Es sei in der heutigen Zeit die vordringlichste Aufgabe des Betriebsrats, die Lohnfindung mit-

zuüberwachen und notfalls eine Regulierung einzuleiten. Die steigende Produktion und die ständig wachsende Inanspruchnahme der Arbeitnehmer zwingen hierzu. Durch gute Zusammenarbeit seien im Werk Poensgen bereits schöne Erfolge erzielt worden. Aber, wie überall im Leben könne es auch in Fragen der Lohnfindung keinen Stillstand geben.

Über dieses Thema und sonstige betriebliche Belange wurde anschließend diskutiert. Erfreulicherweise kann berichtet werden, daß besonders junge Männer sich nicht scheuten, in der Diskussion ihre Meinung zu äußern. Sie bewiesen wie auch die übrigen Diskussionsredner ein reges Interesse für die Arbeit unseres Betriebsrates.

Jugend im Banne der Lohntüte

Hauptwunsch: Viel Freizeit und leichte Arbeit – Unbesetzte Stellen und Nebenverdienste

Auf ein gutes Dutzend Berufe konzentrieren sich jeweils zu Ostern und im Herbst die Ausbildungswünsche der jährlich 700 000 bis 800 000 westdeutschen Jungen und Mädchen, wenn sie die Schulen verlassen. Von der Vielfalt der insgesamt mehr als 10 000 Berufszweige, die Lehrlinge und Nachwuchs suchen, war diesen jungen Menschen kaum etwas bekannt. Dabei sind Scharen von Berufsberatern im Auftrage des Staates tätig, um in den Schulen, auf Elternabenden und in ihren Beratungsdienststellen zu helfen.

Immer mehr Zauderer

Sie mußten schließlich feststellen, daß etwa jeder achte Jugendliche im Augenblick der Schulentlassung noch nicht weiß, welchen Beruf er ergreifen möchte. Die Zahl dieser Zauderer und Zögerer wächst. Noch mehr jedoch wächst die Zahl derjenigen Jugendlichen, die ihre Berufswünsche ausschließlich an materiellen Vorteilen orientieren, an möglichst großer Freizeit, möglichst leichter Arbeit. Die Eltern dieser Jungen und Mädchen denken in vielen Fällen nicht anders.

So wie die Unentschlossenen und die Materialisten einen beständig steigenden Anteil an den Schulentlassenen stellen, so wächst auch die Zahl jener Jugendlichen, die zu überlaufenen Modeberufen drängen. Rund dreiviertel aller Schulentlassenen ent-

schließen sich für Handwerk, Industrie, Verkehr und Büro (einschließlich akademischer Berufe). Als überlaufene Berufe für Jungen gelten Maschinenschlosser, Werkzeugmacher, Metallverarbeitung, Elektriker, bei den Mädchen will die überwältigende Mehrheit ins Büro.

Aussichten für Volksschüler

Von den schulentlassenen Jungen wollten 1959 rund 23 Prozent industrielle Facharbeiter werden, 16 Prozent wollten ins Büro und immerhin neun Prozent entschlossen sich zum Studium an einer technischen oder wissenschaftlichen Hochschule. Rund 150 000 Lehrstellen mußten unbesetzt bleiben. Von vielen Wirtschaftskreisen wird der starke Bildungsdrang der Jugend auch wegen dieses Mangels an Lehrlingen keineswegs als wünschenswert empfunden. Während nämlich 1950 noch etwa 90 von 100 Schulentlassenen aus der Volksschule kamen, waren es 1959 nur noch 75 Prozent. Nicht immer aber erfüllen sich die hochgespannten Wünsche der jugendlichen Absolventen von höheren Schulen und Fachschulen. Ein akademisches Berechtigungswesen, bei dem man sich mit Schulzeugnissen den Weg für eine glänzende Berufskarriere öffnet, gibt es auch heute nicht. Nur im Ausnahmefall, nur für die wirklich Begabten, öffnet sich diese Chance. Ansonsten sehen viele Lehr-

herren es sehr gern, wenn bei ihnen ein Volksschüler mit unverbrauchter jugendlicher Kraft und Intelligenz seine Berufsarbeit macht. Er kann sich bei entsprechender Tüchtigkeit nicht selten besser durchsetzen als viele Alterskameraden, die schließlich doch vor dem Abitur ausscheiden.

Viele Branchen haben heute bereits ernste Nachwuchssorgen. Begehrt wird der Modeberuf, die dicke Lohntüte und der Großbetrieb mit seinen Vergünstigungen. Die Berufsausbildung wurde einseitiger. Der junge Mann, der sich in mehreren Betrieben oder gar Berufen ausbilden läßt, wurde zur Rarität. Aber gerade diesem „Typ des Überblicks“ gehört nach Expertenmeinung wieder die Zukunft, nicht dem „engen Spezialisten“, der sich in den vielseitigen Zusammenhängen kaum noch zurechtfindet.

Ernste Nachwuchssorgen

Den Mädchen bieten sich in dieser Lage neue Möglichkeiten. Seit 1950 hat sich die Zahl der technischen Zeichnerinnen mehr als verdreifacht. Mädchen sind es heute auch, die im Herrenschneiderhandwerk als Lehrlinge dominieren. Auch bei den Herrenfriseuren ist eine ähnliche Entwicklung zu verzeichnen. Es bleibt jedoch abzuwarten, ob das schwächere Geschlecht beispielsweise auch die ernstesten Nachwuchssorgen etwa der Bäcker, Fleischer, Schuhmacher, Sattler und Maler beheben könnte.

Das entscheidende Problem stellt sich für den Berufsnachwuchs der westdeutschen Wirtschaft aber grundsätzlich. Es besteht in einer der schulentlassenen Jugend immer mehr mangelnden Reife. Ob ein Umbau der Schule die Charaktererziehung vor die Wissensvermittlung stellt, ob eine Erziehungsreform das im späteren Beruf nützliche Fachwissen der immer fragwürdiger werdenden Allgemeinbildung vorzieht oder ob das „Ei des Kolumbus“ das zusätzliche neunte Volksschuljahr sein wird — das steht noch in den Sternen. Sicher ist nur, daß mit Konjunkturberufen und wohlgefüllten Lohntüten allein die Wirtschaft selbst der Jugend nicht gerecht werden kann. Sie verdirbt sich damit die Arbeitsgesinnung des Nachwuchses, auf die sie nicht nur bei eventuellen Konjunkturrückschlägen angewiesen ist.

Sind alle Jugendlichen nur scharf aufs Geld? Oder sind sie auch anders, so wie es dieses Bild vom Sportfest unserer Werksjugend in Düsseldorf zeigt: sportlich, frisch und aufgeschlossen?



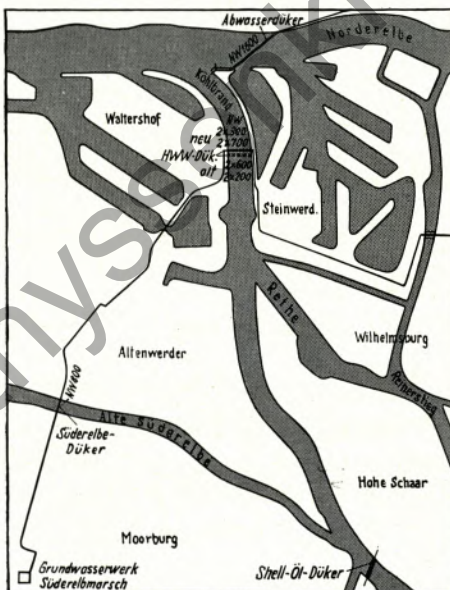
350 m lange Düker aus unseren Rohren durch den Köhlbrand

Sie sind »Hauptdarsteller« in dem Film »Archimedes ist nie unmodern«

Eine Dükerverlegung ist immer ein Ereignis. Wenn aber diese Verlegung nach einer bisher noch nicht erprobten Methode erfolgt, sind Techniker und Laien besonders gespannt. Ein neuer Weg der Verlegung wurde in Hamburg angewandt, wo ein Doppel-Düker für Gas und Wasser durch einen Elbearm verlegt wurde.

Die internationale Bedeutung Hamburgs wird in entscheidendem Maße vom Hafenumschlag bestimmt. Aus diesem Grunde ist es für die Weltstadt besonders wichtig, daß die Mindestwassertiefe der Elbe allen Hochseeschiffen das Einlaufen in den Hafen gestattet. Da die Schiffe größer geworden sind, haben sie auch mehr Tiefgang, so daß eine Fahrwasservertiefung am »Köhlbrand« um 2 m erforderlich wurde. Die seit 1946 hier liegenden Düker für Gas und Wasser lagen nicht mehr tief genug. Für einen neuen Düker lieferte unser Unternehmen die Rohre. Und zwar handelt es sich hierbei ebenfalls um einen Doppeldüker mit je zwei Strängen für Wasser und für Gas. Dieses neue Dükerbündel besteht also aus insgesamt vier Leitungen. Jede ist, entsprechend der Breite des Elbearms, 350 m lang. Die Rohre hierfür verließen in Längen von 32 m unser Werk Thyssen/Mülheim.

Die Düker des Hamburger Hafens. Mitte oben ist der neuverlegte Düker eingezeichnet



Eine Dükerverlegung nach dem »Klappverfahren« geht optisch verhältnismäßig einfach zu. Hier sehen wir die Düker-Doppelleitung über den Köhlbrand, wie sie von den 7 Schlauchbootpaaren gehalten wird

Das für die Verlegung zuständige Oberhafenamt genehmigte eine einmalige Sperrung dieses Elbearms für höchstens 16 Stunden. Das sog. Einschleppverfahren, bei welchem der Düker in seiner ganzen Länge durch den Fluß gezogen wird, war wegen Platzmangels an den Ufern und wegen der steilen Uferböschung nicht möglich. Der Gas- und Wasserleitungsbau Carl Geiger wandte hier zum ersten Mal das sog. »Klappverfahren« an. Sieben Schlauchbootpaare trugen an Greiferzügen die

Dükerbündel, die zunächst auf dem Wasser schwammen und langsam nach unten in eine vorbereitete Rinne »abgeklappt« wurden. In der planmäßig vorgesehenen Zeit war der Vorgang beendet. Die Rohre liegen 16,15 m unter dem normalen Wasserspiegel und haben noch eine Erddeckung von 2,50 m.

Die einzelnen Phasen der Dükerverlegung sind gefilmt worden. Die aus unseren Rohren bestehenden Düker sind »Hauptdarsteller« in dem Tonfilm »Archimedes ist nie unmodern«.

Bereits kurz nach Beginn der Verlegungsarbeiten ist von dem eigentlichen Düker nichts mehr zu sehen. Von den Schlauchbooten aus werden die Greiferzüge und das Tiefenlot bedient





Zahlreiche Gäste aus dem In- und Ausland besuchten in den letzten Monaten Phoenix-Rheinrohr. Diesmal waren es vorwiegend Journalisten, die sich in unseren Werken über den augenblicklichen Stand der Technik unterrichteten. Aber auch Stahl- und Walzwerk-Spezialisten aus dem Fernen Osten und führende Männer des Zweckverbandes der Bodensee-Wasserversorgung erlebten die Rohrfertigung. — Für die Sozialeinrichtungen unseres Mülheimer Werkes interessierte sich der Redakteur Rafael Nasta aus Paraguay. Unser Werkarzt Dr. Zimmer zeigte die Untersuchungs- und Behandlungsräume und erklärte ihm, wie wichtig die Röntgenreihenuntersuchungen in einem Großbetrieb sind. Unser Bild (oben links) zeigt ihn mit Dr. Zimmer und dem Leiter unserer Mülheimer Sozialabteilung, Prok. Ullrich. — Die Arbeitsgemeinschaft Düsseldorfer Journalisten lud eine Gruppe Berufskollegen aus dem Land Nordrhein-Westfalen in die Landeshauptstadt ein. Unser Foto (unten links) zeigt sie während ihres Besuchs im Thyssen-Haus, wo ihnen die Werkzeitung überreicht wird. — Unsere japanischen Besucher, Techniker aus einem Stahl- und Walzwerk, zeigten ihr besonderes Interesse für unsere Siemens-Martin-Öfen und die 4,8 m Quarto-Grobblechstraße. Auf der Aufnahme (rechts oben) sehen wir sie in unserem Mülheimer Werke. — Unser Vorstandsmitglied Dr. Wulfert und der Leiter des Werkes Mülheim, Dr. Baumgardt, führten die Gäste des Zweckverbandes der Bodensee-Wasserversorgung durch die Produktionshallen des großen Werkesgeländes. Ganz besonders interessiert zeigten sich die Besucher an der Fertigung von nahtlosen Rohren. Unser Bild (Mitte) zeigt von links Dir. Komers, Dr. Schmidt, Oberbürgermeister Kalbfell und Prok. Korbmacher. — Besonders eingehend informierte sich eine Gruppe von fünf Journalisten aus Cyprien über die Produktionseinrichtungen des Mülheimer Werkes. Ihr Interesse galt nicht nur der Fertigung, sie stiegen auch auf das Dach der neuen Waschkaue (Foto unten rechts), um einen Blick auf das Werk zu werfen



Die Empfehlung des Präsidenten

Ein Mann trat sehr selbstbewußt in das Zimmer des Präsidenten. – „Seien Sie begrüßt, Peter Iljitsch! Darf ich nähertreten?“ fragte er mit einschmeichelnder Stimme, während der Präsident etwas Unverständliches vor sich hinbrummte.

„Sie sehen übrigens blendend aus, Peter Iljitsch. Sicherlich haben Sie schon Ihren Urlaub hinter sich. Es scheint mir, daß Sie trotz aller Arbeit überhaupt nicht altern!“

Der Präsident wies auf einen Klubsessel: „Wollen Sie bitte Platz nehmen? Was führt Sie zu mir?“

„Oh, es ist nichts besonders Wichtiges“, erklärte der Besucher verbindlich lächelnd und machte es sich im Sessel bequem. „Wie ich hörte, werden einige Ihrer Beamten versetzt. Da ich Sie, Peter Iljitsch, als einen Mann von festen Grundsätzen und als einen überragenden Organisator

Falsch gemacht

Bekanntlich müssen die jungen Hüttenleute in eine harte Lehre gehen und stehen vielfach im Mittelpunkt von derben Späßen. Eines Tages entdeckte ein junger Kollege in seinem Kochgeschirr ein Loch.

Er fragte den Vorarbeiter um Rat, was da am besten zu machen sei. Ganz ernst wurde ihm gesagt: „Wenn wir jetzt wieder vergießen, hängt



du das Kochgeschirr an eine lange Stange und hältst es in eine Kokille, dann wird das Loch zugeschweißt.“

Gesagt, getan! Aber schon bei der ersten Berührung mit dem heißen Eisen war der Boden des Kochgeschirrs verschwunden. Der Vorarbeiter riet: „Du mußt es noch tiefer hineinhalten und dann schneller wieder herausziehen.“ Zum Schluß blieb nur noch der Henkel an der Stange...

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

kenne, habe ich mich entschlossen, mich Ihnen für ein Amt, ganz gleich welches, zur Verfügung zu stellen – obwohl ich eine ganze Anzahl anderer Angebote habe. Denn ich sage mir: Präsident Iljitsch ist ein ungewöhnlicher Geist, ein geborener Staatsmann. Welche Lust müßte es sein, mit ihm zusammenzuarbeiten!“

„Verzeihen Sie vielmals, werter Herr“, sagte Präsident Iljitsch, „aber ich kann mich im Moment wirklich nicht auf Sie besinnen. Dürfte ich Ihren werten Namen erfahren?“

Der Besucher räkelte sich ein wenig aus dem Sessel empor und verbeugte sich: „Smirnow – Wassili Smirnow.“

„Smirnow... hm... Der Name ist ziemlich häufig... er sagt mir allerdings nicht viel.“

„Wie könnte er Ihnen auch viel sagen, Peter Iljitsch! Es wäre ein dreistes Ansinnen, von Ihnen zu erwarten, sich an mich zu erinnern, der ich angesichts des von Ihnen so souverän geleiteten mächtigen Verwaltungsapparates nur ein winziges Rädchen bin. Wo Sie doch Ihre ganze Aufmerksamkeit den großen und schweren Staatsangelegenheiten zu widmen haben! Meine Frau sagte gleich: Peter Iljitsch wird sich kaum an dich erinnern. Er hat andere Sorgen, so ein Staatsmann...“

„So ist es in der Tat“, erwiderte Präsident Iljitsch mit einem Seufzer und kniff die Augen zu wie ein Kater, den man hinter den Ohren krault. „Wo können wir Sie nur verwenden, Kamerad? Im Amt für Planung? – Jawohl! Im Amt für Planung!“

Der Präsident rief die Sekretärin: „Führen Sie den Kollegen Smirnow zu Iwan Fjodorowitsch!“ –

„Nehmen Sie bitte Platz, Herr Kollege!“ lud Iwan Fjodorowitsch den Ankömmling ein. „Sie kommen, wie ich soeben telephonisch hörte, vom Präsidenten... Selbstverständlich brauchen wir tüchtige Kräfte wie Sie – mit solchen Empfehlungen des Präsidenten. Aber leider habe ich in meiner Abteilung keine Stelle frei... Wirklich nicht, Kamerad... Ich glaube aber bei Semjon Borisowitsch ist etwas frei. Gehen wir zu ihm!“

Sie trafen den Kollegen Borisowitsch auf dem Gang: „Kollege, wir wollten gerade zu Ihnen. Das ist Wassili Iwanowitsch Smirnow, ein guter Be-

kannter von Peter Iljitsch und von ihm für einen Posten im Präsidium wärmstens empfohlen!“

Semjon Borisowitsch dachte einen Augenblick mit gesenktem Kopf nach und sagte dann: „Jawohl, ich glaube, die Sache wird klappen. Wollen Sie mit mir ins nächste Stockwerk gehen, Kamerad Smirnow?“

Hier wurde Smirnow dem Abteilungsleiter Danilo Wasiljitsch vorgestellt: „Dies ist Kollege Smirnow, ein intimer Freund unseres Präsidenten, der unter keinen Umständen auf die Mitarbeit eines so befähigten Vertrauten verzichten möchte!“

„Solche Leute benötigen wir wie das tägliche Brot!“ rief Danilo Wasiljitsch aus, „besonders wenn es der Präsident wünscht. Ich werde gleich die Ernennung unterschriftsfertig schreiben!“

Als Präsident Iljitsch die Ernennungsurkunde des Wassili Iwanowitsch Smirnow in die Hände bekam, brummte er vor sich hin: „Und wenn man mich auf die Folter spannte – ich kann mich nicht an diesen Smirnow erinnern. Auf jeden Fall aber ist ganz klar erwiesen, daß er ein tüchtiger und fähiger Kopf mit treffsicherem Urteilsvermögen ist. Wie sagte er doch? Sie sind ein ungewöhnlicher Geist, Peter Iljitsch – ein geborener Staatsmann...“

Und Präsident Iljitsch kniff die Augen zu wie ein Kater, dem man die Ohren krault, und unterzeichnete die Ernennungsurkunde. N. Karaljowa

Wo die Straßenbahnen seltener werden und mit ihren Gleisen auf der Straße enden, endet auch meist die sprichwörtliche Wiener Gemütlichkeit. Einer, der aus Deutschland zu Besuch in Wien weilte, ging zu einem Fleischer. Der Fleischer stand in der Tür seines Wurstladens, streckte den dicken Bauch in die Sonne und trat auch dann noch nicht in den Laden zurück, als der Kunde bereits drinnen war und seine Wünsche äußerte.

„Haben Sie Blutwurst?“

„Na!“

„Dann vielleicht Leberwurst?“

„Na!“

„Oder vielleicht Pariser Wurst?“

Da wurde der Fleischer grob und rief: „Moanens vülleicht, hier is a Auskunftei?“

Jo Hanns Rösler

Der Januar bietet ein Doppelgesicht

Doppelgesichtig wie der römische Gott Janus sind die Frauen im Januar: mit dem Wintergesicht blicken sie in den blitzenden Schnee, und ihre Augen fahren Schlitten mit der Kälte, dem Ostwind und den Eiszapfen, die bremsen möchten, aber von dem verwegenen Willen mitgerissen werden. Das Haus- und Stubengesicht aber ist milde und schön – selbst noch in der rauschenden Ballnacht, in die jetzt flieht, wer die Nähe der Menschen nötig hat. Verwegen und kühn sind die Vorsätze im Januar, alles will ganz neu erscheinen, man unterliegt der Fiktion des Kalenders. Aber ohne Zeitbegriff könnte es keine Ewigkeit geben, und die begrenzte Ewigkeit der Liebe selbst gestattet sich Anfang und Ende: wer im vergangenen Jahr zu kurz kam, wird nachholen. Wen die zurückgelegte Zeit müde gemacht hat in der Anmut, der immer wieder herausgeputzten Eleganz, der vergänglichen Schönheit – der läßt sich mit einem Interieur-Gesicht in die Abenteuer fallen.

Alles soll anders werden. Die Vergangenheit hat die Silvesternacht ausgelöscht, die Zukunft weist ihre zwölf langen Monate vor, und alt möchte keine Frau werden. Wenn der Lichthunger befriedigt, der Farbbendurst gestillt ist – wenn die Nacht sich dem grauen Morgen überlassen muß, dann übermalen die Januar-

frauen die Wunden, die ihnen der Rausch des Tanzes und der vielen Begegnungen schlugen. Aber die Männer lieben die Morgenfrische nach der Ballnacht, und sie lächeln über die Bemühungen der Damen, die Spuren der festlichen Nacht zu verwischen. Ihnen sind die Januarfrauen dann am wunderbarsten, wenn sie zugeben müssen, daß sie müde und anlehnungsbedürftig sind.

Gott Janus, der kriegerische, liebt die doppelten Gesichter. Er läßt es zu, daß Lippen, die Wein tranken, vom Frost aufgerissen werden. Er wünscht den Heimweg über schnee-verwehte Straßen, in denen der Ostwind die Frisuren zerstört und das Rouge neu auflegt, das in den Sälen verlorenging. Er reißt die Herzen auf und läßt das Blut aus den Gefühls-Wunden fließen, damit das zweite, das kühne, das kräftige, das Skifahrerinnen-Gesicht entstehe, mit dem die Männer ebenso gefesselt werden wie mit dem abendlichen Interieur-Gesicht in den lichtüberfüllten Sälen.

Sonne blendet die Augen, gesund machen sich die Gehirne nach dem Geplauder der Nacht. Streng lächelt man jetzt, man ist nicht mehr zart, aber immer noch zärtlich. Mit dem Hautcreme-Parfüm, das nach Ski-wachs duften sollte, verjagt man die Flausen, und ein dicker wollener Schal ersetzt jedes noch so verwegene

Dekolleté. Die zierlichsten Füße werden selbstbewußt und mutig in schweren Skistiefeln. Und der Wind zaubert aus dem Haar herrliche Fahnen, die jeden noch so glücklich schwingenden Glockenrock ersetzen.

Und wie ritterlich müssen jetzt die Männer werden, die doch so träge geworden sind. Auch sie packt Gott Janus mit dem Doppelgesicht, und die Faszination des Wechselnden be-fällt sie. So fahren die Wintertage Schlittschuh mit den Januarfrauen, und in den weitausschwingenden Kurven, die auf dem noch kaum be-rührten Eis des neuen Jahres ent-stehen müssen, löst sich die Strenge, verweht die Lust an der Unzufriedenheit mit den Zuständen: der Gott Janus hat die Januarfrauen für we-nige Wochen in die alltäglichen Ge-wohnheiten gezaubert. Aber wer von ihnen weiß schon, welches Ge-sicht ihnen selbst treu bleiben wird, welches sich abwendet. Und ihre Hoffnungen sind deshalb so kühn, weil sie ahnen, daß ihr Mut das ein-zige ist, was sie dem neuen Jahr ent-gegenzustellen haben.

Die Veränderung aber, der Wechsel des Gesichtes, die große, zauberhafte Gabe des Gottes Janus an die Frauen, macht diesen Monat der winterlichen Einöde auch in den großen Städten zu einem Versprechen.

Wer von den Januarfrauen möchte es nicht an sich reißen? *Wolfgang Paul*

Buchstaben-Pyramide

a
a a
a a a
a a a e
e e e e e
g i i i i i
i m m m m m
m n n n n n n
n r r r r r r r r

1. Selbstlaut, 2. Flächenmaß, 3. Körperteil, 4. Mädchennamen, 5. deutscher Dichter, 6. Seestreitkräfte, 7. deutscher Literaturkritiker („Literazzia“), 8. vorderasiatisches Gebirgsland, 9. Deutschland zur Römerzeit.

Unser Silbenrätsel

Aus den Silben: an – bahn – ber – bild – bin – bor – dan – der – di – e – ei – em – en – ent – er – fe – ful – ge – gung – hard – heim – ho – ke – kel – kern – la – ler – ler – lung – mä – men – mün – nau – ne – neu – ni – ri – ro – ro – ron – ru – se – sei – sen – si – stand – stein – su – ta

— ta — tät — to — to — u — ur — us — vor — zont — sind Wörter mit folgender Bedeutung zu bilden:

1. ausgestorbener altsteinzeitl. Menschentyp, 2. Käsesorte, 3. Mädchennamen, 4. Beförderungsmittel, 5. Erzbischof von Mailand (1538–1584), 6. Verwirklichung, 7. Statue, 8. Beschränkung der Geschäftsfähigkeit, 9. funktionelle seelische Störungen, 10. harte Natronseife, 11. Männername, 12. scheinbare Schnittlinie zwischen Himmel und Erde, 13. russ. Komponist (1829–1894), 14. Verwandter, 15. Heilbad für Herzkrankheiten, 16. Vorgang der Denkfähigkeit, 17. Hochschule, 18. Hauptstadt der kanad. Provinz Ontario.

Bei richtiger Lösung ergeben die ersten Buchstaben der gefundenen Wörter von oben nach unten gelesen ein volkstümliches Sprichwort.

Geographie für Kenner

In jedem der folgenden neun Wörter ist ein Städtenamen versteckt. Die Anfangsbuchstaben der gefundenen Namen ergeben eine weitere Stadt.

Hesekiel – Laborant – Aroma – Gallimard – Susanne – Irrigator – Kulminationspunkt – Hoffnung – Negermusik.

Auszählrätsel

Werden die Silben: fer, wenn, die, vor, es, ein, der, her, teil, ist, schaf, schä, de, für, kein, ist – mit einer bestimmten einstelligen Zahl ausgezählt (benützte Silben werden nicht überschungen), so erhält man einen Spruch von Goethe.

Auflösung des Weihnachtskreuzworträtsels

Waagerecht: 1. Picasso, 5. Kapella, 10. Alois, 11. Email, 13. Ale, 14. Pan, 16. Cid, 18. Oma, 20. Mur, 21. Alb, 22. Anis, 24. Erkel, 25. Alle, 26. Rossini, 28. Elixier, 30. Oase, 31. Reat, 34. Poel, 37. Oder, 42. Makonde, 44. Einhorn, 46. Aral, 47. Indra, 48. Oels, 49. rar, 50. Eta, 51. Eli, 53. Lei, 54. Ali, 55. Ekg, 57. Alld, 58. eklig, 59. Deeping, 60. Student.

Senkrecht: 1. Piccard, 2. Ala, 3. Solo, 4. Siemens, 6. Ampulle, 7. paar, 8. ein, 9. Arlberg, 12. Finow, 15. Iller, 17. dis, 19. Arie, 20. Meer, 21. Ali, 23. SSO, 25. Axt, 27. Iason, 29. Jagen, 32. Smaragd, 33. Karat, 34. Pol, 35. Edition, 36. Lena, 37. Oere, 38. Dialekt, 39. Rho, 40. Arles, 41. Ansicht, 43. Kar, 45. Oel, 50. Elli, 52. Iglu, 54. Alp, 56. Kid.

Richtiges Licht schafft gute Laune

Die dunklen Monate des Jahres gehen vielen Menschen „aufs Gemüt“. Draußen ist es grau und ungemütlich. Die Natur scheint wie gestorben. Für viele Menschen ein Anlaß, zu sinnieren und nachdenklich zu werden. Im Schein der weihnachtlichen Kerzen sah die Welt noch lichter und freundlicher aus. Doch wenn die Feste zum Jahresausklang vorüber sind — und der Geldbeutel leer ist! — schleppen sich wieder die Tage dahin, bis zum Frühjahr mit seinen neuen Festen, mit dem ersten Blühen, dem blauen Frühlingshimmel, den linden Lüften und dem ersten wärmenden Sonnenstrahl.

Nicht ohne guten Grund haben sich auch Wissenschaftler mit den Wirkungen des Lichtes auf den Menschen befaßt. Es gibt sogar eine Studiengesellschaft Licht in Wiesbaden. Die Fachleute dieser Studiengesellschaft sind der Auffassung, daß jener Mensch, der an allen Schaltern knipst und strahlende Helle um sich verbreitet, kein Verschwender oder gar töricht sei, sondern lebensklug ist.

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

Viel „lux“ ist kein Luxus, sagen sie. Mit dem lateinischen Wort lux wird die Lichtstärke bezeichnet.

Wer bisher der irrigen Meinung war, mieses Wetter sei schuld an seiner schlechten Laune, wird eines Besseren belehrt: Nicht das Wetter macht miesepetrig, sondern das merkwürdige zerstreute, obskure Licht der sonnenarmen Monate.

Biologen haben durch mannigfache Experimente und Versuche feststellen können, daß es einen nervlichen Zusammenhang zwischen der Seelenlage, also der Gemütsverfassung, eines Menschen und der Helligkeit, dem Licht, gibt, das auf ihn einwirkt. Wenn im Hochsommer die Sonne klar und strahlend vom Himmel leuchtet, sind die meisten Menschen gehobener Stimmung. Sie sind ausgeglichener, froh und aktiv. Im Hochsommer erreicht die Helligkeit an guten Tagen aber auch eine Licht-

einwirkung bis zu 100 000 lux! Im November z. B. dagegen sind es oft nur 5000 bis 10 000 lux.

Aus dieser Erkenntnis wurde die Lehre gezogen: Die Menschen müssen es sich nur hell machen, dann kommen sie am besten und mit Schwung über die dunklen Tage hinweg. Die dunklen Monate sind drum besonders geeignet, sich am warmen, künstlichen Licht zu erfreuen.

Sie wecken besondere Sehnsucht nach gemütlicher Behaglichkeit innerhalb der eigenen vier Wände. Übrigens: Nach Untersuchungen der Studiengesellschaft Licht läßt sich auch die Arbeitsfreude durch Lichtstärke regeln, ja sogar steuern, die Leistungsfähigkeit steigern, Müdigkeit dämpfen und Unfälle mindern.

Ein weiteres noch: Für die Gemütsverfassung eines Menschen, an die also Arbeitsfreude und Arbeitsleistung stark gekoppelt sind, ist auch die Art der Lichtverteilung und der Farbton der Lichtquellen von Bedeutung. Licht in den Farbtönen Blau und Grün wirkt auf die Menschen nüchtern, beruhigend, kühl und distanzierend. Gelblich-rote Warmtonbeleuchtung verlockt zum Träumen, gibt Behaglichkeit und gute Stimmung. Das harte, bläulich-weiße Neonlicht schätzen Frauen übrigens — aus verständlichem Grund — überhaupt nicht.

Im Winter spielt für uns alle das Licht eine besondere Rolle. Nicht das Licht draußen, sondern das Licht drinnen. Es läßt sich damit zaubern. Und es lassen sich durch geschickte Wahl und überlegte Anbringung der Lichtquellen ungeahnte Effekte erzielen.

In den modernen Wohnungen haben wir heute bereits weitgehend auf die allzu nüchterne zentrale Deckenbeleuchtung verzichtet. Lichtquellen an



In vielen Familien ist es nach den Feiertagen so: Das große Rechnen beginnt. Aber gemeinsam läßt sich bestimmt eine Lösung des Finanzproblems finden

oder über der Sitzdecke, der Eßdecke, der Arbeitsecke oder dem Feierabendessel schaffen statt dessen behagliche Wohnstimmung. Sie runden jeden Teil zu einer geschlossenen Einheit ab, in der sich gut sein läßt. Ein ganzer Raum kann ohne weitere Umgestaltung allein durch die

Studierende Frauen drängen nach vorn. Seit der Zulassung von Frauen zum Hochschulstudium im Jahre 1909 ist der Anteil der Studentinnen an der gesamten Studentenschaft von 2,8 auf 22,9 Prozent im Jahre 1959 gestiegen. Die Zahl der studierenden Frauen wächst ständig. Die meisten von ihnen wollen einen Lehrberuf ergreifen oder Ärztin werden. In den letzten Jahren erschlossen sich die Frauen jedoch ganz neue, technische Gebiete.

wohlüberlegte Anbringung der Lichtquellen, den richtigen Standort der Stehlampe oder eine sanfte, indirekte Leuchte ein ganz neues Gesicht gewinnen. Er hat Atmosphäre.

Vielleicht überlegen wir gelegentlich einmal, gerade jetzt im Wintermonat Januar, ob wir uns, ohne großen Aufwand und Einsatz von Mitteln, durch eine Umgruppierung der Lichtquellen, ein ganz neues Zuhause schaffen können, in dem wir uns (noch) behaglicher fühlen als zuvor. Es kostet nur ein wenig Nachdenken, Geschick und „Gespür“. Denn wirklich: Richtiges Licht ist wichtig. Mit Licht läßt sich zaubern. Licht macht Laune.

B. Reichert, Düsseldorf



Die Werksanlagen unserer Tochtergesellschaft Wuragrohr in Wickede fügen sich harmonisch in die reizvolle Naturkulisse ein. Direkt neben

dem Eingang des Werkes in dem aufstrebenden Industriestädtchen aber liegt der Parkplatz, denn viele Belegschaftsmitglieder kommen aus der Umgebung



Die Wuragrohr GmbH

ist eine weitere Tochtergesellschaft der Phoenix-Rheinrohr AG. Ihr Werk liegt in einer landschaftlich reizvoll gegliederten Naturkulisse im mittleren Ruhrtal, am Rande des aufstrebenden Industriestädtchens Wickede. Die rund 600 Belegschaftsmitglieder des im Jahre 1906 gegründeten Unternehmens haben vom Direktor bis zum Lehrling nicht nur jeder ein Scheckbuch in der Tasche (bei Wuragrohr werden seit längerer Zeit Lohn und Gehalt bargeldlos gezahlt), sondern sie tragen auch durch ihr technisches Können dazu bei, daß die Erzeugnisse des Unternehmens in der verarbeitenden Industrie sehr begehrt sind.

Große, hell und modern eingerichtete Werkshallen und ein Stab geschulter Spezialisten bieten die denkbar besten Voraussetzungen für das Fabrikationsprogramm, das in der Hauptsache elektrisch geschweißte Präzisionsstahlrohre und Profilrohre umfaßt, wie sie im Feineisenbau, z. B. für die Herstellung von Tür- und Fensterrahmen, sowie in der Zweirad- und Autoindustrie ständig gebraucht werden. Den Stahl für die Fertigung liefert fast ausschließlich unser Unternehmen. Von der gesamten Belegschaft, deren Durchschnittsalter bei 36 Jahren liegt, sind etwa 16 Prozent länger als 25 Jahre im Unternehmen tätig.

Den Werksangehörigen der Wuragrohr GmbH steht ein Belegschaftshaus zur Verfügung, das in seiner Vielseitigkeit musterhaft ist. Im Untergeschoß sind Wasch- und Umkleideräume angelegt und im Obergeschoß können die Belegschaftsmitglieder in einem geschmackvoll eingerichteten Saal ihre Mahlzeiten einnehmen. Er besitzt auch eine nette kleine Bühne, so daß er sich vorzüglich für interne Veranstaltungen eignet. Außerdem gibt es noch eine große Werksbibliothek für alle Belegschaftsmitglieder.

An dem modernen 12-Zoll-Tandemwalzgerät kontrolliert der Kaltwalzer Wilhelm Boss mit dem Dicken-Meßgerät die Stärke des Bandes



Grünanlagen innerhalb des Werksgeländes lassen das Auge leicht Entspannung und Ausgleich finden

Ein besonderes Ausbildungsprogramm für die Jungarbeiter vervollkommt das Allgemeinwissen. Zusätzliche Erholungsmöglichkeiten sorgen mit dafür, das bestehende gute Betriebsklima bei Wuragrohr in Wickede zu festigen.

In der modernen hellen Lagerhalle (Bild oben) warten die Erzeugnisse des Unternehmens auf ihren Abtransport. — Unten links: Liebevoll betreut die Chefssekretärin von Dr. Kaiser, Fräulein Freese, in ihrem Zimmer die Blumen, für die sie eine besondere Vorliebe zeigt. — Rechts unten: In einem großen, modern eingerichteten Speisesaal des Belegschaftshauses nehmen die Werksangehörigen ihre Mahlzeiten ein. Fenster- und Türrahmen stammen aus der eigenen Produktion



Heinz Sonntag blendet zurück
auf die Jahreswende

Gute Vorsätze für 1961



Silvester-Vorsätze sollte man im allgemeinen nicht zu ernst nehmen; aber diesen Schwur glauben wir: im neuen Jahr zum Zahnarzt!



Hektische Betriebsamkeit im alten Jahr: 1961 wird nicht mehr geraucht! Bis Mitternacht müssen daher alle noch vorhandenen Vorräte aufgeraucht sein



Die Rennerei zu Bus und Straßenbahn muß nun endlich aufhören. Das bisher übliche ausgedehnte Nickerchen nach dem Wecken fällt ab sofort flach



Nie möchte ich wieder solch ein Silvester erleben! Im neuen Jahr werden ganz bestimmt von mir sämtliche Unfallvorschriften genauestens beachtet

*

„Prost Neujahr, liebe Familie Meier! Wollen wir uns im neuen Jahr nicht endlich wieder vertragen und den ganzen Krach zwischen uns vergessen?“



„Wach endlich auf, Willibald! Du hast mir doch gestern Abend in seliger Stimmung versprochen, mir im neuen Jahr immer im Haushalt zu helfen. Möchtest du nicht endlich damit anfangen?“



Jubilare erhielten Bundesverdienstkreuz



Die Mülheimer Goldjubilare Johann Küpper (l.) und Ludwig Peschkes (r.) mit Vorstandsmitglied Karl Schiewerling, Personalabteilungsleiter Schwarz (links) und Betriebsratsvorsitzenden Euler (rechts im Bild)



Nach der gehaltvollen Feierstunde in Düsseldorf stellten sich der Kamera v. l. n. r.: K. Kreitz, Jos. Haaren, A. Judesch und Joh. Zach

„In der Flucht der Erscheinungen haben Sie bestanden!“ sagte Regierungspräsident Baurichter zu den Jubilaren mit 50jähriger Dienstzeit, die in Essen und Düsseldorf mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet wurden. Auch diesmal waren wieder Werksangehörige von Phoenix-

Rheinrohr darunter. In Essen erhielten die Belegschaftsmitglieder Johann Küpper und Ludwig Peschkes aus Mülheim die Auszeichnung, in der Feierstunde in Düsseldorf waren es Josef Haaren, Anton Judesch und Johannes Zach aus Ruhrort sowie Karl Kreitz aus dem Werk Immigrath.

40 Jahre im Dienst

HAUPTVERWALTUNG

Wilh. Herrlett, Finanzwesen, 26. 1.
G. Weber, Zentr.-Statistik, 21. 2.
Johanna Stollen, Fernmeldew., 24. 2.

WERK HÜTTENBETRIEB

A. Drauschke, Mech. Werkst., 8. 3.

WERK RUHRORT

Karl Schumacher, Versand, 24. 1.
Ewald Sonneborn, Versand, 1. 3.
Joh. Peters, Wasserversorg., 22. 3.
Heinrich Haase, Maschinenbetrieb
Krafthäuser, 22. 3.

Kurt Hohmann, Blasstahlw., 26. 3.

WERK POENSGEN

F. Malachowicz, Rohrzw. IV, 3. 3.

WERK THYSSSEN

Anastas Pokorski, Kranbetr., 3. 3.
Joh. Wehning, Eisenbahnbetr., 19. 3.
Friedr. Jung, Eisenbahnbetr., 21. 3.
Wilh. Oesterwind, Kranbetr., 28. 3.

WERK DINSLAKEN

H. Dickmann, Mastenfabr., 27. 3.

25 Jahre im Dienst

WERK HÜTTENBETRIEB

Heinr. Knipscheer, Bauabt., 14. 3.

WERK RUHRORT

Franz Kirsch, Blockstr. II n, 15. 3.

WERK POENSGEN

Wilh. Bongartz, Wareneing., 15. 2.
Karl Jung, Fernsprechabt., 15. 2.
Albert Sievert, Sicromalabt., 2. 3.
Martin Rüttgers, Rohrw. IV, 2. 3.
Paul Polzin, Rohrwerk III, 8. 3.
Hans Czisilski, Met. Abt., 11. 3.
Rich. Dummer, Betriebsrat, 20. 3.
Walter Busse, Met. Abt., 19. 3.
Ludwig Ruhnke, Spedition, 27. 3.

WERK HILDEN

Wilhelm Manns, Werkzeugm., 5. 3.
Josef Monreal, Kranbetrieb, 13. 3.
Karl Höschler, Biegerei, 27. 3.

HAUPTVERWALTUNG

Leo Bachem, Geschäftsbuchh., 18. 1.
Kurt Schulte-Berge,
Belegschaftswesen allgem., 23. 1.
Willi Cosar, Geschäftsbuchh., 10. 2.
Ewald Alvermann,
Technische Stabsabt., 1. 3.

WERK THYSSSEN

Gerhard Zülch, Pilgerwerke, 1. 3.
Wilhelm Kempelmann,
Elektroabteilung II, 2. 3.
Josef Haake, Belegschaftsr., 7. 3.
Kurt Schelinski, M.-Betr. II, 10. 3.
Wilh. Schneider, Hauptw. II, 10. 3.
Paul Kalwa, Eisenbahnbetr., 10. 3.
Ad. Schwarz, Stromwirtsch., 17. 3.
Karl Wichert, Preßluftzentr., 20. 3.
Georg Krämer, Walzendr., 23. 3.
Joh. Geerlings, Werkschutz, 26. 3.
Heinz Bruns, Blechwerk, 31. 3.

WERK DINSLAKEN

Albr. Kloppert, Flaschenfabr., 17. 3.

VRB DORTMUND

Josef Teine, Elek.-Werkst., 22. 1.
Heinr. Dahlbockum, Montage, 31. 1.
Kurt Hess, Rohrbiegerei, 10. 2.
Hermann Weiss, Montage, 1. 3.
Paul Rieger, Montage, 13. 3.
Fritz Bauer, Betriebsrat, 30. 3.

WURAG GMBH

Gustav Lippsmeier, Rohrzug, 2. 3.
Jos. Arndt I, E.-Schweißerei, 25. 3.

Diamantene Hochzeit

Franz Stamkott, Duisb.-Beeck 19. 2.
Karl Fabig, Duisb.-Beeck 21. 2.

Goldene Hochzeit

Anton Antoniewicz, Laar 11. 2.
Albert Zoch, Mülheim-Ruhr 11. 2.
Friedr. Bachhausen, Hilden 18. 2.
Friedr. Delveaux, Mülheim, 18. 2.
Johann Scholtes, Meiderich 24. 2.
Johann Josten, Duisburg 25. 2.
Hermann Schemmann,
Straelen-Ndrh. 25. 2.

90 Jahre

Wilhelm Bartmann,
Homburg-Ndrh. 8. 2.
Heinr. Botterbusch, Ruhrort 10. 2.
Wwe. V. Helm, Duisburg 18. 2.
Albert Klewin,
Vollmerz, Kr. Schlüchtern 19. 2.
Wwe. Johann Hess,
Altenvoerde-Westf. 21. 2.

85 Jahre

Wwe. Joh. Wittfeld, Ruhrort, 6. 1.
Theodor Huvermann,
Dinslaken-Eppinghoven 1. 2.
Karl Westhoff, Meiderich 1. 2.
Herm. Leiber, Hagen-Westf. 4. 2.
Joh. Schumacher, Meiderich 6. 2.
Gerh. Seeger, Mülheim-Ruhr 16. 2.
Wilh. Spahn, Mülheim-Ruhr 27. 2.

80 Jahre

Bernh. Rademaker, Düsseldorf 3. 2.
Wilh. Pfeiffer, Düsseldorf 7. 2.
Roman Krüger, Düsseldorf 21. 2.
Karl Bauer, Duisb.-Meiderich 24. 2.

Zwei Direktoren verstorben

Hüttendirektor i. R. Dr.-Ing. e. h. Karl Schuh, der lange Jahrzehnte seines Lebens unserem Werk Hüttenbetrieb in Duisburg-Meiderich gewidmet hat, ist am 15. Dezember verstorben. Ende des ersten Weltkrieges wurde Dr. Schuh von August Thyssen in die Leitung dieses Spezial-Rohreisenwerkes berufen.

Gut ein Jahr nach Vollendung seines 75. Lebensjahres verstarb Direktor a. D. Ludwig Ciliac am 16. Dezember in Mülheim (Ruhr). Er war lange Jahre bei unserer Rechtsvorgängerin, der Deutschen Röhrenwerke AG, tätig, und hat sich vor allem in der Nachkriegszeit um den Wiederaufbau des Werkes in Mülheim große Verdienste erworben.

Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter:

WERK DINSLAKEN

Lorenz Kuhn, Mastenfabrik

WERK THYSSSEN

Franz Spiller, Blechwalzwerk

Wilhelm Stollen, Rohrwerk

Ernst Suchow, Rohrbearbeitung

WERK POENSGEN

Helene Rothes, Allgemeine Verwaltung

WERK RUHRORT

Peter Berninger, Bauabteilung

Peter Müller, Waschaumbetreuung

Franz Wygrala, Fertigstraße 5

Lorenz Minta, Waschaumbetreuung

Johann Wolters, Putzerei

Bernhard Sesink, Maschinenbetr. Blockstr. 1

VRB DORTMUND

Ernst Leitner, Montage

Hugo Herder, Montage

WURAGROHR GMBH

Heinrich Schwung, Kaltwalzerei

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Angedenken!



Durch die Röhre geschaut

Folgende scheinbar ernst gemeinte Frage wurde kürzlich einem Ingenieur gestellt:

„Durch ein gerades Rohr von 12 m Länge, das auf unserer 16“-Straße im Werk Thyssen hergestellt wurde, blickten zwei Arbeiter — einer an diesem, der andere am anderen Ende. Obwohl nichts in dem Rohr selbst lag, konnten sich die beiden nicht sehen. Wie kommt das?“

„— ? —“

Die klassisch-einfache Antwort: „Der eine Arbeiter war von der Frühschicht, der andere von der Nachtschicht!“

Dr. Deipenbrock im Ruhestand

Direktor Dr. Kurt Deipenbrock, der langjährige Leiter unserer Hauptabteilung Belegschaftswesen Gehalt, ist am 31. Dezember 1960 in den Ruhestand getreten. Hüttendirektor Sors würdigte in einer Feier anlässlich der Vollendung des 65. Lebensjahres von Dr. Deipenbrock im Thyssen-Haus dessen rastlosen Einsatz im Dienste des Unternehmens und die besonderen Verdienste um den Wiederaufbau nach dem Kriege.

Ein Jubiläum der Hilfsbereitschaft

Vor einer aus gelben Blumen gesteckten 100 begrüßte Arbeitsdirektor Schiewerling bei der Jubiläumsfeier der Betriebskrankenkasse des Werkes Poensgens viele Gäste. Er stellte Albert Poensgens Gründungsrat vor hundert Jahren als einen Markstein in der Geschichte der Krankenversicherung heraus, wofür die Tatsache Beweis genug ist, daß fast ein Vierteljahrhundert später die Krankenversicherung in Deutschland erst Gesetz wurde. Von einem historischen Überblick über die Entwicklung der Betriebskrankenkassen bis heute ausgehend, mündete Dr. Alexander in den Forderungen, die Probleme von heute „nicht allein mit dem Rechenstift“ zu lösen, und über alle Schwierigkeiten hinweg und bei allen Reformversuchen nie den Menschen zu vergessen. Es war für Direktor Hartjenstein ein leichtes, namens der Technischen Werksleitung launig und mit viel Humor über die besondere Berechtigung dieses Jubiläums zu sprechen und die Krankenkasse mit der Feststellung zu ehren, solange sie in ihrem stillen, unermüdlichen Wir-

38 findige Köpfe erhielten Prämien

In der Sitzung vom 23. November des Ausschusses für Verbesserungsvorschläge wurden wieder zahlreiche Vorschläge prämiert. Insgesamt kamen 38 Belegschaftsmitglieder in den Genuß einer Prämie.

WERK HÜTTENBETRIEB: Erster Wassermann Kurt Vogt, Hochofen, 100 DM.

WERK RUHRORT: Schlosser Gerhard Straatmann, Technische Materialprüfungsanstalt, 40 DM; Eicher für Chemomeßgeräte Rolf Faath, Wärmestelle, 80 DM; Vorarbeiter Horst Schröder, Hochdruckkraftwerk, 180 DM; Vorarbeiter Fritz Margenburg, Elektrobetrieb Kontistraße, 170 DM; 1. Rohrschlosser Alfons Reimann, Stahlbau, 35 DM; Walzmeister Günter Kloos, Blockstraße II, 35 DM; Kalkfüller August Maier, Blasstahlwerk, 90 DM; Kranführer Horst Görgen, Maschinenbetrieb Kontistraße, 45 DM; Lichtpauser Friedel Weinbach, Lichtpauserei, 45 DM; Seilspleißer Heinrich Hüther, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke II, 125 DM; Stoffwärter Heinrich Scheelen, Technische Betriebswirtschaft, 35 DM; Kranführer Dieter Brünner, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerke I, 45 DM; Walzendreher

Artur Kulins, Walzendreherei 2b, 60 DM; Autoschlosser Bernhard Jesenek, Kraftfahrzeugwerkstatt, 240 DM; Obermonteur Günter Lauterbach, Kraftfahrzeugwerkstatt, 240 DM; I. Schlosser Alfred Karrer, Maschinenbetrieb Schmalspur, 105 DM; Driller Werner Hoyduk, Halbzeugzurichtung und Nebenbetriebe, 30 DM; Heilgehilfe Heinz Schiebold, Gesundheitswesen, 90 DM; I. Betriebschlosser Karl Linnig, Maschinenbetrieb Hochofen, 30 DM; I. Schlosser Johannes Schmitz, Mechanische Hauptwerkstatt, 120 DM. WERK HILDEN: Kolonnenführer Johannes Degen, Zieherei, 275 DM; Abnahmerevisor Erwin Faust, Biegeerei, 135 DM; Vorarbeiter Heinrich Koch, Muffenabteilung, 125 DM; I. Rohrzieher Klaus Hoffmann, Zieherei, 70 DM. WERK IMMIGRATH: Schlosservorarbeiter Johann Steinhoff, Ge-

windeschneiderei II, 190 DM. WERK POENSGEN: Blocker Josef Schmitz, Walzwerk IV, 80 DM; Schlosservorarbeiter Willi Wiegell, Edelstahlrohrabteilung, 950 DM; Vorarbeiter Helmut Schade, Rohrwerk IV Adjustage, 50 DM; Schlosservorarbeiter Kurt Irmer, Reparaturwerkstatt, 300 DM; Rohrzieher Heinz Moranz, Rohrwerk III, Kaltzieherei, 55 DM; Rohrrevisor Hermann Blum, Rohrwerk III Adjustage, 115 DM; Kalkulator Kurt Wenzel, Sicromalabteilung, 50 DM. WERK THYSSSEN: Schlosser Hubert Wiczorek, Maschinenbetrieb III, 80 DM; Rohrpresser Hans-Ullrich Schmitt, Fretz-Moon-Anlage, 70 DM; Vorrevisor Rudolf Cremer, Schweißwerk, 45 DM; Werkzeugzurichter Karl-Heinz Schmitz, Rohrwerk, 45 DM; Taudcher und Wälzer Edmund Kopeziński, Rohrwerk, 45 DM.

Ehrung für Johannes Mechmann

Fast 50 Jahre hat er bei unserem Unternehmen „auf dem Buckel“, der 2. Betriebsratsvorsitzende des Ruhrorter Werkes, Johannes Mechmann. Allerdings war diese Tatsache nicht ausschlaggebend für eine Auszeichnung, die dem heute 63-jährigen widerfuhr: Er wurde von der Stadt Duisburg mit der „Stadtplakette“ geehrt. Damit

vielen anderen Stellen, wo man ehrenamtliche Helfer braucht. Und immer setzt er sich mit seiner ganzen Persönlichkeit für das ein, was er einmal als richtig erkannt hat. Johannes Mechmann kennt unser Ruhrorter Werk nicht nur aus seiner Tätigkeit als Betriebsrat. Im Verlauf der 49 Jahre bei uns war er in nicht weniger als sieben Betriebsabteilungen beschäftigt. Verständlich, daß er einen guten Überblick hat. Diesen Überblick weiß er auch als Vertreter der Arbeitnehmer im Aufsichtsrat von Phoenix-Rheinrohr zu nutzen.

Zu der Ehrung durch die Stadt Duisburg herzlichen Glückwunsch!

Personelle Veränderungen

Die Leitung des Verkaufs von Großrohren, einschl. der Erzeugnisse der neuen Schweißstrecke 6 bis 16 Zoll, Inland und Export, hat Karl A. Thaelke übernommen. Ihm wurde Prokura erteilt. — Zu Oberingenieuren ernannt wurden: Dipl.-Ing. Albert Hankel, Verzinkerei Thyssen, Ing. Walter Hattwig, Bandeisenwerk Thyssen, und Dipl.-Ing. Kurtwalter Neuhoff, Rohrwerk Thyssen.

fand die zwölfjährige ehrenamtliche Tätigkeit als Ratsherr für die Halbmillionenstadt an Rhein und Ruhr ihre äußere Anerkennung. Auch im nächsten Jahr will er sich wieder zur Wahl stellen.

Der vitale Ratsherr ist aber nicht nur im Rat der Stadt und seinen zahlreichen Ausschüssen vertreten, sondern darüber hinaus noch an

HERAUSGEBER

PHOENIX-RHEINROHR AG

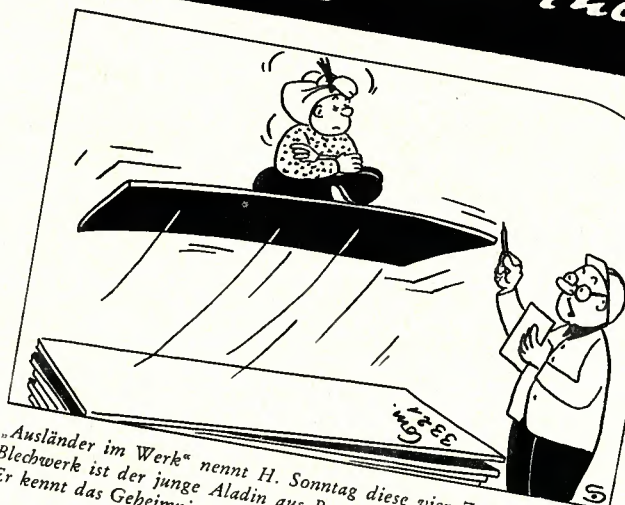
Verantwortlich: Hüttendirektor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, August-Thyssen-Str. 1, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 u. 82 31 · Alfred Tesch, Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40/24 40 · Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Duisburg 4 44 71, Nebenstelle 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: E. Vogt.

Auflage: 48 000

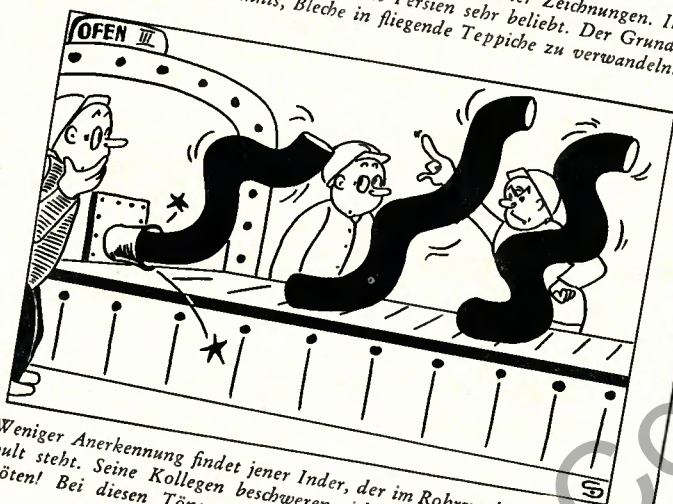
Farbfotos: Dipl.-Ing. Kurt Ernst und Dr. Wolff und Tritschler. Schwarz-Weiß-Fotos: Baum (1), Ernst (6), prophoto (5), Dr. Wolff und Tritschler (1).

Zeichnungen: H. Sonntag u. L. Split

Für Sie gezeichnet...



„Ausländer im Werk“ nennt H. Sonntag diese vier Zeichnungen. Im Blechwerk ist der junge Aladin aus Persien sehr beliebt. Der Grund: Er kennt das Geheimnis, Bleche in fliegende Teppiche zu verwandeln!



Weniger Anerkennung findet jener Inder, der im Rohrwerk am Steuerpult steht. Seine Kollegen beschweren sich: „Der soll aufhören zu flöten! Bei diesen Tönen reagieren ja nicht nur die Schlangen!“



Der schwarzlockige Gino aus Venedig besitzt eine beneidenswerte Phantasie. Wenn er im Werk ein Mädchen vorübergeben sieht, wird für ihn die Schrottmulde zu einer girlandengeschmückten Gondel!

Schwierig hat es Pedro aus Mexiko. Er leidet an starkem Heimweh. Die Werkleitung hat ihm zur Linderung einige Requisiten zur Verfügung gestellt, damit er sich seine Heimat wenigstens erträumen kann



Sieben Angehörigen unseres Werkes Immigrath wurde Mitte November vom Deutschen Roten Kreuz die bronzene Ehrennadel für dreimaliges und freiwilliges Blutspenden verliehen



Am 18. November wurde bei Poensgen eine freiwillige Blutspendeaktion des DRK durchgeführt, an der sich die Belegschaft sehr zahlreich beteiligte. Im Anschluß an die Blutspende gab es eine Stärkung



Direktor Schiewerling während der Ansprache bei der 100-Jahr-Feier der Betriebskrankenkasse Poensgen. Von l. n. r.: Dir. Dr. Müller, Geschäftsführer Kaiser, Dir. Hartenstein und Dr. Alexander (s. S. 26)



Johannes Mechmann, 2. Betriebsratsvorsitzender des Werkes Rubrodt und Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat, erhielt für seine Verdienste als Ratsherr die Duisburger Stadtplakette (siehe Seite 26)

Winterfreuden

... und fotografiert

