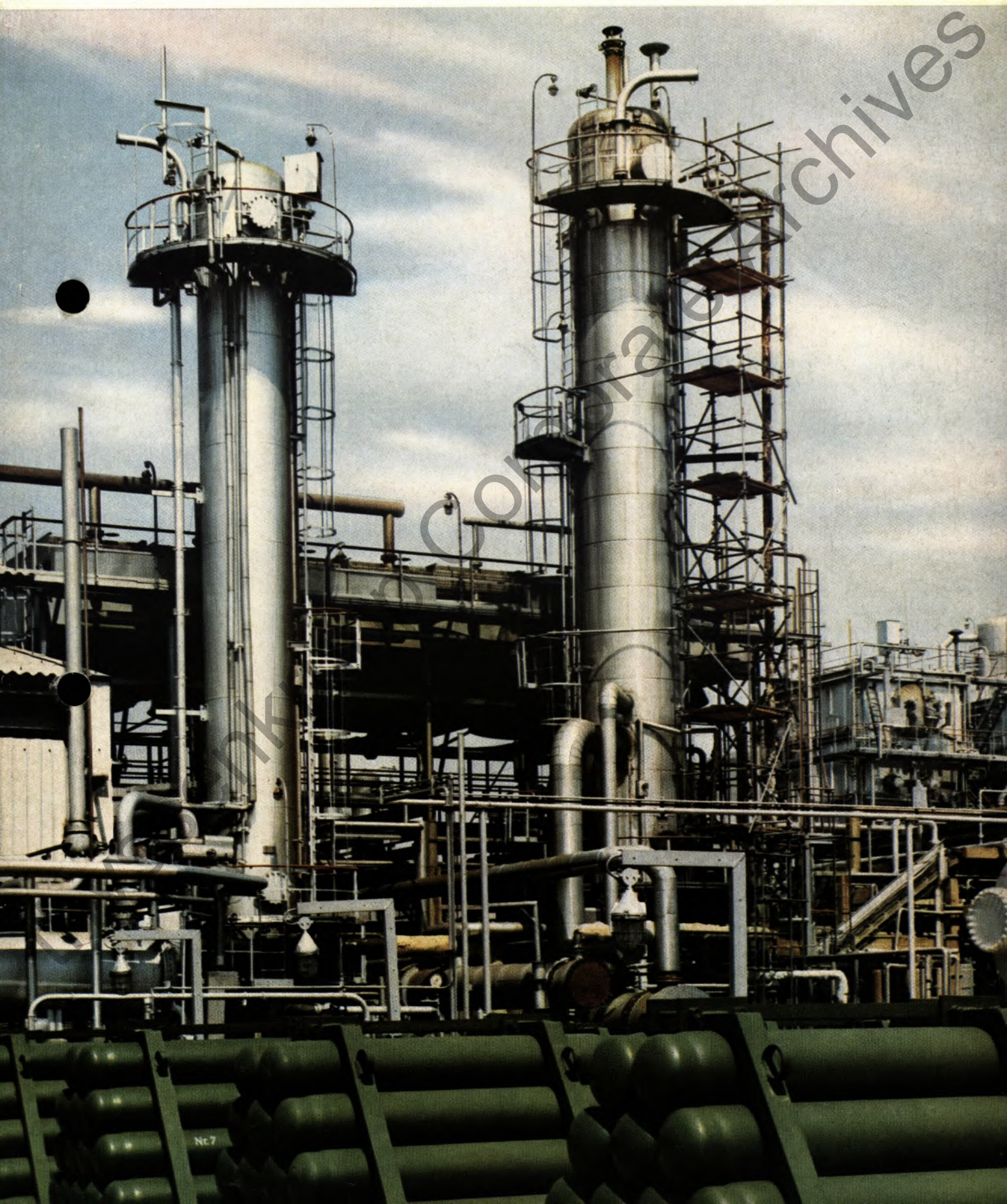




Thyssenrohr

Nr. 99 • Werkzeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Thyssen Röhrenwerke AG und ihrer Tochtergesellschaften



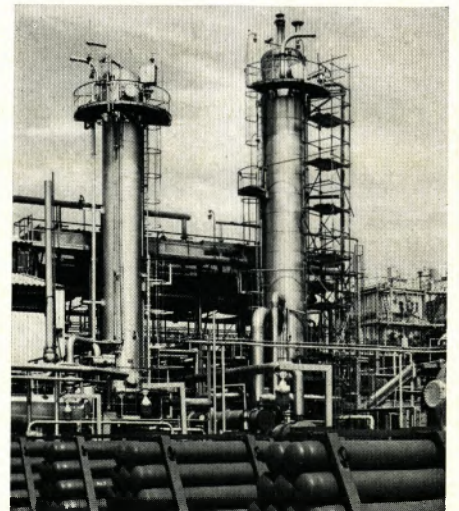


Ein kleiner Mann mit großer Ernte. Stolz bringt er sie ein, unbekümmert um Erzeugungs-, Absatz- und Erlösschwierigkeiten. Diese Sorgen haben statt seiner die Großen.

Nicht jedem kleinen Mann und auch nicht jedem großen ist es vergönnt, „dicke Früchte“ zu ernten. Immer ist es so, daß viele sich mit kleinen befriedigen müssen. Aber auch der, der seine Früchte einbringt, hat ein Recht, stolz auf seine Ernte zu sein und auf die Arbeit wie die Sorgen, die er hat aufwenden müssen, ehe er ernten konnte.

Der Stolz, im Herbst Früchte „auf der Karre“ zu haben, läßt hoffen, daß das neue Jahr auch ertragreich wird. Der Gedanke an die Mühe mahnt, daß Dürre, Sturm, Frost und Ungeziefer auch im nächsten Jahr kommen können, und daß nur unsere stetige Arbeit es vermag, ihre Auswirkungen so klein wie möglich zu halten.

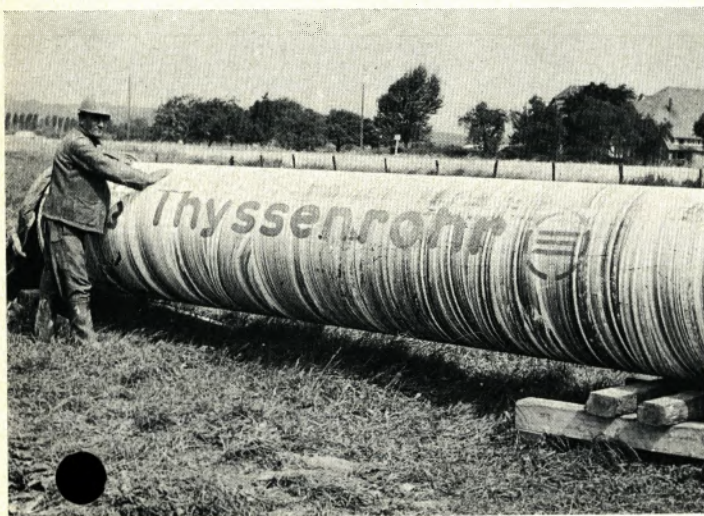
Unser Titelbild zeigt: Teilansicht einer Erdöl-Raffinerieanlage, für die wir wichtige Bauteile geliefert haben. Auf der Rückseite: Die Strangpresse in Hilden.



Ausgabe Nr. 99 September/Oktober 1966 — Postverlagsort Düsseldorf

Herausgeber: THYSSEN RÖHRENWERKE AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Steinhauer
 Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31
 Redaktion Mülheim: Kurt Schumann, Mülheim, Telefon 4 76 21, Nebenstellen 48 40 und 44 40
 Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: City-Klischee, Düsseldorf
 Auflagenhöhe: 31 500
 Farbfotos: Foto Harz
 Schwarz-Weiß-Fotos: Büchel, Harz, Janssen, Krumscheid, Kühling, Küpper, Laenderpress, Lugge, Strelow, Werkzeugzeitung
 Fotoabteilungen der Werke Mülheim und Poensgen
 Zeichnungen: Bundfuß und Globus



Tag für Tag rollten Thyssenrohre aus dem Werk Mülheim zu den Baustellen der Erdgasleitung am Niederrhein, die vom Thyssen Rohrleitungsbau verarbeitet wurden. Seite 8



Für die Hochdruck-Erdgasversorgung Hamburgs lieferten wir kunststoffummantelte Rohre, die an mehreren Stellen der Norderelbe als Düker verlegt wurden. Seite 18



Eine gasdichte Kesselwand aus befloßten Rohren zusammengeschweißt. Über die Herstellung von befloßten Rohren im Werk Poensgen berichten wir ausführlich Seite 14

Sie lesen in dieser Ausgabe

- 4 Wir sind im Bilde — Fotos, die uns angehen
- 6 Meinungen und Paragraphen
- 7 Berichte und Bemerkungen
- 10 Was bedeuten die Verkaufskontore?
- 11 Unterhaltung
- 12 Unterhaltung
- 13 Die Vorsorge für Mutter und Kind
- 16 Die Strangpreß-Anlage im Werk Hilden
- 20 Wer trägt die Verantwortung für die Arbeitssicherheit?
- 22 TRB baute Rohrleitungsanlage für Atomreaktor in Jülich
- 24 Sonderschüler in der Berufsausbildung
- 25 Unterhaltung
- 26 Unterhaltung und Rätsel
- 27 Die Jahresergebnisse unserer Betriebskrankenkassen für 1965
- 28 Die Höchstbeiträge zur Rentenversicherung
- 29 Verbesserungen für Versicherte und Rentner
- 30 Viele Aufstiegsmöglichkeiten, die öffentlich gefördert werden
- 31 Gemeinschaftsverpflegung und Familientisch
- 32 Die Ruhrfestspiele in diesem Jahr
- 33 Unsere Jubilare und Pensionäre
- 34 Kleine Werkzeitung — Aktuelles und Betriebsnahes
- 35 Für Sie gezeichnet und fotografiert

Wir sind im Bilde



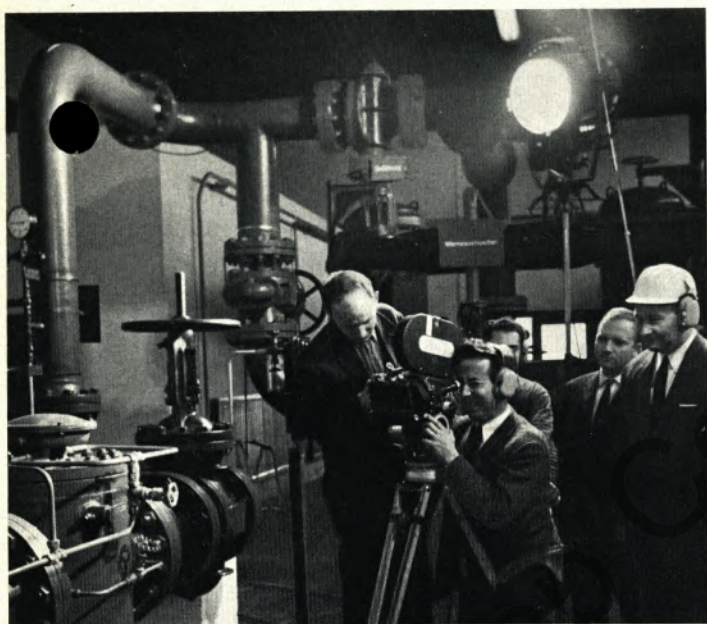
E. P. Volchkov, bisheriger Präsident der Promsyrimport, Moskau, wurde durch seine Beförderung zum Handelsrat mit der Leitung der Handelsvertretung der UdSSR in der Bundesrepublik beauftragt. Volchkov wurde gelegentlich eines Besuches der Werksgruppe Mülheim von den Direktoren Neuhoff und Geue begrüßt. Nach einer eingehenden Besichtigung der Kontistraße war Handelsrat Volchkov Gast des Vorstandes im Thyssen-Haus. Von links nach rechts: Volchkov, Geue und Neuhoff.

Unsere Aufnahme zeigt einige von den insgesamt 93 ehemaligen Bergarbeitern, die von unserem Mülheimer Werk am 1. 8. übernommen und von Dir. Neuhoff, Betriebsratsvors. Euler und Personalabt.-Leiter Schmidt begrüßt wurden. 52 von ihnen wurden gleich in die Produktion eingeschaltet. 23 werden in einer Kurzausbildung für einen bestimmten Arbeitsplatz vorbereitet und 18 werden in der Lehrwerkstatt in zwei Jahren zu Facharbeitern ausgebildet. Links Hermann Kempgen, mit 49 Jahren der älteste von ihnen.



Das Warmbiegen von Rohren für Mineralölleitungen von 50 cm Durchmesser im Werk Poensgen zeigt unser Foto. Von l. nach r. die Rohrbieger Ross, Langer und Klocke.

Am 18. Juli hat die Frank-Film-Gesellschaft, Düsseldorf, in der Erdgas-übernahme-Station unseres Mülheimer Werkes, das ganz auf Versorgung mit Erdgas umgestellt ist, im Auftrag der Thyssengas AG Aufnahmen für einen Erdgas behandelnden Film gedreht.



Aus zwei unterschiedlich dicken Rohren besteht die Plastik der Essener Bildhauerin Lisa Merkel vor den Toren der Rohrkontistrafße. Sie wurde am 4. 8. in Anwesenheit der Künstlerin, unserer Vorstandsmitglieder Dr. Mommsen und Dr. Wulfert, des Vorstandsmitgliedes der ATH Dr. Brandi, der Direktoren Neuhoff und Philipp, des Stadtdirektors Niehoff, des Kulturstadtsleiters Seeger sowie einer Reihe weiterer Gäste enthüllt. Als eine Synthese zwischen modernem industriellen und künstlerischem Schaffen bezeichnete Dr. Wulfert dieses Werk.

Liebe Mitarbeiter in Hilden, Immigrath und Wickede!

Am 1. Oktober beginnt eine neue, enge Zusammenarbeit zwischen der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH und der Thyssen Röhrenwerke AG. Sinn und Zweck des gemeinsamen Weges ist es, dem ständig wachsenden Wettbewerb im Markt der Präzisionsstahlrohre erfolgreich entgegenzutreten zu können und die Positionen der Werke zu festigen.

Das Reisholz-Unternehmen mit seinen Werksanlagen Reisholz, Oberbilk und Holzhausen und die Thyssenrohr-Betriebe in Hilden und Immigrath sowie Wuragrohr in Wickede repräsentieren einen Marktanteil an Präzisionsstahlrohren, der nun unter gemeinsamer Führung die beste Nutzung aller wirtschaftlichen und technischen Möglichkeiten gestattet.

In der vorletzten Ausgabe unserer Werkzeugzeitung berichteten wir, daß die Verkaufsinteressen bereits in einem Präzisrohrkontor zusammengefaßt worden sind. Die Kooperation zwischen uns und Reisholz wird nunmehr über den gemeinsamen Verkauf und die Rationalisierung der Produktion hinaus durch eine eigentumsmäßige Bindung verstärkt.

An dem neuen Unternehmen Reisholz, das künftig also die Thyssenrohr-Anlagen Hilden, Immigrath und Wickede mit umfaßt, ist die Thyssen Röhrenwerke AG maßgeblich beteiligt. So treten die 2400 Männer und Frauen, die bisher unmittelbare Mitarbeiter der Thyssen Röhrenwerke waren, in eine Gesellschaft über, die mit uns in einen engen Verbund getreten ist. Wenn wir uns heute von ihnen allen sehr herzlich verabschieden, so wissen wir doch, daß es sich nicht um eine echte Trennung handelt, sondern um eine neue organisatorische Form der Zusammenarbeit der Unternehmen Thyssenrohr und Reisholz, die besonders geeignet ist, die Lebensgrundlage dieser Mitarbeiter sicherzustellen. Die vorgesehene enge Zusammenarbeit der Führungsgremien beider Gesellschaften wird die Gewähr dafür bieten, daß wir die schwierigen Probleme, die vor uns liegen, noch besser meistern können, als es jedem einzelnen Unternehmen hätte gelingen können.

Die Tatsache, daß ein so großer Anteil unserer Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen nunmehr in einen neuen organisatorischen Verbund eintritt, gibt uns aber doch Anlaß, unseren Dank dafür auszusprechen, daß sie in den vergangenen Jahren und Jahrzehnten in so treuer Arbeits- und Pflichterfüllung mit unserem Unternehmen verbunden waren. Wir wünschen allen, daß sie in dem neuen Unternehmensverband Zufriedenheit und Freude an ihrem Arbeitsplatz finden werden. Ein gemeinschaftliches Ziel vereint uns auch in weiterer Zukunft.

Der Vorstand

Dr. Mommsen

Steinhauer

Dr. Vellguth

Dr. Wulfert

Düsseldorf, den 1. 10. 1966

Meinungen und Paragraphen

Sparvorschläge und Verbesserungsvorschläge

Ich habe mich sehr gefreut, daß meine Zuschrift „Wie kann man sparen“ (Ausgabe 95) auch von der Technischen Werksleitung zur Kenntnis genommen und beantwortet wurde. Die von TWL angekündigte werbende und erläuternde Aktion wird sicher schon jetzt von vielen mit Interesse erwartet.

Ich hoffe zuversichtlich, daß man bei dieser Aktion auch die Belange der kaufm. Angestellten ins Auge faßt. Unlängst hat die Werkzeugzeit eine Zuschrift von mir veröffentlicht, in der ich

man nicht schon vor Jahr und Tag auf einen vielleicht naheliegenden Gedanken gekommen ist. Es soll auch schon vorgekommen sein, daß der eigene Vorschlag in etwas abgeänderter, vielleicht auch in etwas präziser ausgearbeiteter Form, zu einer Zeit, als man selbst schon gar nicht mehr an ihn dachte, plötzlich als Anordnung der übergeordneten Abteilung auf den Schreibtisch flatterte.

Mein Vorschlag ginge dahin: TWL sollte anordnen, daß alle kaufm. Angestellten etwaige Vorschläge direkt an eine noch zu benennende Stelle schicken können

unter Ausschaltung des Dienstweges. Diese Stelle sollte diese Vorschläge an Ort und Stelle, ohne den Namen des Einsenders zu nennen, prüfen. Auch eine etwaige Honorierung sollte anonym bleiben. Lediglich die Personalabteilung sollte erfolgreiche Verbesserungs- oder Sparvorschläge zu den Personalakten nehmen. Natürlich auch unter Wahrung des „Redaktionsgeheimnisses“. Ich glaube, daß man, falls man objektiv genug ist, auch diese meine Zuschrift schon als einen Verbesserungs- oder Sparvorschlag betrachten und bewerten kann.

H. K. ...heim

In 28 Tagen Schwesternhelferin durch das Deutsche Rote Kreuz. Bitte, fordern Sie Informationsmaterial an: Deutsches Rotes Kreuz, Generalsekretariat, Referat VII, 53 Bonn, Postfach.

darauf hingewiesen habe, daß man selten oder nie in der Spalte „findige Köpfe“ einen kaufm. Angestellten findet. Nicht zuletzt wird es daran liegen, daß die Angestellten dazu neigen, den Dienstweg einzuhalten. Ein Übergehen der unmittelbaren Vorgesetzten würde u. U. Nachteile für den „Verbesserer“ bringen.

Hält er aber den Dienstweg ein, so muß er damit rechnen, daß vielleicht schon die zweite Instanz sich fragt, warum

Der Trampelpfad am Thyssen-Haus

Trampelpfade sind kurze Verbindungen zwischen zwei Punkten. Sie werden von Wilden im Urwald getrampelt, sie werden von Rindviechern in unserer Welt getrampelt; sie sind Rationalisierungsmaßnahmen der Primitiven.

Trampelpfade, die weder von Wilden noch von Rindviechern getrampelt worden sind, gibt's auch. Quer über den Rasen an der Süd-West-Ecke unseres Thyssen-Hauses zieht sich einer hin; eine häßliche Narbe im satten Grün zu Füßen des schönsten Hochhauses Europas. Rund 30 Sekunden Zeit sparten diejenigen ein, die auf ihm statt auf dem

Bürgersteig ihren Weg zum Büro suchten. Er wurde im letzten Winter getreten, als Schnee den Rasen bedeckte. Daß man seine Spur jetzt immer noch verfolgen kann, beweist, daß es durchaus nicht immer Wilde oder Rindviecher sein müssen, die primitiv und blindwütig Schönheit und Ordnung dieser Welt mit Füßen treten.

K. S., Düsseldorf

Es lag kein schwerer Verstoß vor

Ein kaufmännischer Angestellter meldete sich telefonisch krank, worauf ihn der Arbeitgeber aufforderte, unverzüglich ein ärztliches Attest zu übersenden. Er unterließ die sofortige Absendung des Attestes jedoch, da er annahm, nach drei bis vier Tagen die Arbeit wieder aufnehmen zu können. Als Folge davon flatterte ihm eine fristlose Kündigung ins Haus.

Im Rechtsstreit, zu dem es anschließend kam, erklärte das Gericht die fristlose Kündigung als unwirksam. Der Urteilspruch wurde u. a. wie folgt begründet: „Durch die absichtliche Nichtvorlage des Attestes habe der Arbeitnehmer zwar eine Pflichtverletzung begangen, doch liege angesichts des geschilderten Sachverhalts hierin kein solch erheblicher und gravierender Verstoß gegen die arbeitsrechtliche Gehorsams- und Treuepflicht vor, daß es dem Arbeitgeber nicht zugemutet werden könnte, das Arbeitsverhältnis bis zum Ablauf der ordentlichen Kündigungsfrist fortzusetzen.“

(Landesarbeitsgericht Düsseldorf, Urteil vom 14. 7. 1965)

Um das Maßhalten bei uns

Ein geflügeltes Wort der Gegenwart ist Maßhalten. Bei der Erwähnung dieses Wortes winken die meisten direkt ab, weil es nach ihrer Meinung für sie überhaupt nicht in Frage kommt, die Bedeutung dieses Wortes zu überdenken.

Wie richtig aber Maßhalten für uns alle ist, zeigte sich in der vorletzten Belegschaftsversammlung von Poensgen in der Kongreßhalle. Da beschwerten sich die Kranführer über die Behandlung, die ihnen im Betrieb zuteil würde. Es wurden da Ausdrücke zitiert, die man, wenn man ans Maßhalten gedacht hätte, nie gebraucht hätte. Es meldete sich die Gegenseite zu Wort und revanchierte sich auf dieselbe Weise. Dabei war die Angelegenheit gar nicht so tragisch; denn wo gehobelt wird, fallen auch Späne. Es ist eben wichtig, daß man im persönlichen und dienstlichen Verkehr mit seinen Empfindungen maßhält.

Nicht nur im persönlichen und dienstlichen Verkehr, sondern auch mit dem eigenen Geldbeutel sollte man maßhalten. Sich nicht zu übernehmen, ist dabei die Hauptsache. Würden in diesem Punkte die Löhne und Gehälter wie offene Karten dargelegt werden, dann würde uns die große Zahl der Pfändungen doch zu denken geben.

Des weiteren sollte man beim Treffen mit Kollegen auch mit dessen Geldbörse maßhalten. Das ewige Gerede von »einen ausgeben« müßte in der Schublade versinken. Wer Frau und Kinder hat, kann das oft einfach nicht. Wir müssen uns heute darüber klar sein, daß nicht nur die Spitzen des Staates Verantwortung zu tragen haben, sondern wir alle. Und was für den Staat und die große Gemeinschaft gilt, trifft auch in kleinem Maßstab für die Thyssen Röhrenwerke zu. H. L., Düsseldorf

Berichte und Bemerkungen

Dr. Vellguth besuchte mit Studenten die Rohrkontistraße

Zum Abschluß seiner Vorlesungen im Sommersemester 1966 an der Universität Münster hatte Vorstandsmitglied Dr. Vellguth seine Studenten zu einer Besichtigung der neuen Rohrkontistraße eingeladen. Betriebsdirektor Wolfgang Philipp erklärte eingangs die Anlage.

Der Film über die Rohrkontistraße wurde mit Beifall aufgenommen. Bei der eingehenden Besichtigung der Straße fand das elektronische Rechenzentrum das besondere Interesse der Studenten. Anschließend erläuterte der Leiter des Rechenzentrums, Eggers, den Sinn und

den Ablauf der elektronischen Dispositionsrechnung und Prozeßsteuerung. Sie wurde in dieser Form erstmalig bei einer so großen Anlage gleichzeitig mit dem Aufbau entwickelt und erstellt. Dr. Vellguth, der schon seit mehreren Jahren einen Lehrauftrag für Betriebswirtschaft an der Universität Münster hat, beantwortete im Anschluß an ein gemeinsames Mittagessen zahlreiche Fragen der Studenten, die sich auf unser Unternehmen bezogen.

Dr. Vellguth wurde schon 1960 von der betriebswirtschaftlichen Fakultät der Hochschule als Lehrbeauftragter berufen, um in dem weiten Rahmen „Besondere Probleme des industriellen Rechnungswesens“ spezielle Themen wie „Der Jahresabschluß der Aktiengesellschaft“, „Investitions- und Wirtschaftlichkeitsrechnung“ oder „Das Berichtswesen industrieller Unternehmen“ darzustellen. Seine Aufgabe, den Studenten — neben den in den Hauptvorlesungen vermittelten theoretischen Weisen — Mittel und Anschauungen praktischer Unternehmenspolitik näherzubringen, entspricht dem Bedürfnis der Betriebswirtschaftslehre, Theorie und Praxis, Universität und Unternehmen eng miteinander zu verbinden.



Dr. Vellguth (links) mit Studenten der Universität Münster im elektronischen Rechenzentrum der Rohrkontistraße in unserem Werk Mülheim.

50 Jahre Schrotthandel GmbH

Mit einer Feierstunde im Robert-Schumann-Saal und einer Rheinfahrt zum Duisburg-Ruhrorter Hafen beging die Schrotthandel GmbH, vorm. Albert Sonnenberg, ihr 50jähriges Bestehen. Walter Nerlich, Geschäftsführer des Unternehmens, konnte dazu rund 300 Geschäftsfreunde aus aller Welt begrüßen.

Dr. Sohl, der Hauptfestredner und langjährige Wegbegleiter der Jubilarin, stellte ihre Entwicklung und die seit dem Jahre 1916 bis heute gewachsene Bedeutung dar. Besonders betonte er, wie sich das Unternehmen gleichlaufend mit der Stahlindustrie dem ständigen Wandel auf wirtschaftlichem und technologischem Gebiet angepaßt habe. Heute stehe die Schrotthandel GmbH als ein Spitzenunternehmen ihrer Branche da.

Nach der Feier entführte das Motorschiff „Stadt Bonn“ die Jubiläumsgäste nach Duisburg-Ruhrort, wo die im Hafenbecken B des größten europäischen Binnenhafens gelegene „Schrottinsel“ Ziel und Umkehrpunkt war. Zwei Kilometer befestigte Uferfläche und zur Zeit rund 50 000 t lagernder Schrott vermittelten den Besuchern einen Eindruck davon, welchen Weg und Aufschwung das Düsseldorfer Unternehmen von der

Einrichtung seines ersten Lagerplatzes bis heute durchmessen hat.

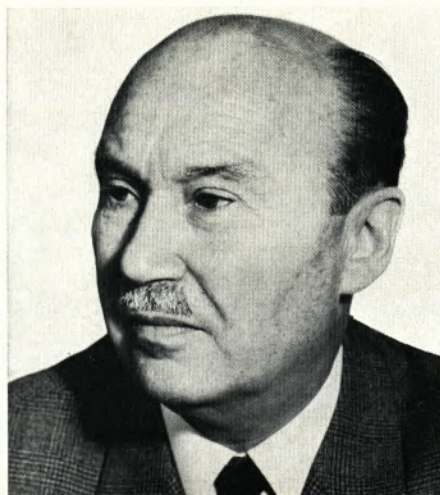
Dr. Risser wurde 60 Jahre

Am 4. August vollendete Hüttendirektor Dr.-Ing. Richard Risser, Vorstandsmitglied der August Thyssen-Hütte AG, sein 60. Lebensjahr. Seit fast 30 Jahren ist Risser in Thyssenschen Unternehmen tätig. Ende 1933 kam er zu den Deutschen Röhrenwerken in Mülheim. 1936 trat er zum größten Konzernwerk

der Vereinigten Stahlwerke, zur ATH, nach Hamborn über. Als Demontage und Entflechtung nach dem Kriege seiner Tätigkeit bei der ATH die Grundlage entzogen, trat Richard Risser 1948 als Verkaufsleiter zu der aus dem ATH-Bereich ausgegliederten Niederrheinischen Hütte über und baute die Verwaltung dieses Unternehmens auf.

Von 1953 bis 1956 leitete Risser die Artewek, die deutsche Eisenhandels-gesellschaft der Luxemburger Arbed, bis er im April 1956 als Vorstandsmitglied für den Verkaufsbereich wieder zur ATH zurückkehrte. Nach Angliederung der Niederrheinischen Hütte war er von 1957 bis 1964 gleichzeitig Vorsitzender des Niederrhein-Vorstands.

Zahlreiche fachliche Gremien machen sich die Sachkenntnisse und Erfahrungen Risser's zunutze. Er gehört dem Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, dem Beirat der Walzstahl-Vereinigung an und ist Vizepräsident der Niederrheinischen I.- u. H.-Kammer Duisburg-Wesel.



Erdgasleitung am Niederrhein wächst schnell

Thyssen Rohrleitungsbau verlegt stählerne Riesenschlangen



Ein Seitenbaum senkt einen fertigen Rohrstrang in den 2 m tiefen Graben.

←

Wahrscheinlich werden schon zu Beginn des nächsten Jahres am Niederrhein Eigenheime und Wohnungen mit dem Zusatz „erdgasbeheizt“ angeboten werden. Man will mit dieser Bezeichnung etwas Fortschrittliches und Modernes auf dem Gebiet der Gasversorgung und Gasverwendung ausdrücken. Seit der Entdeckung der großen Erdgasfelder in Holland hat in der Einstellung zum Gasverbrauch ein Wandel stattgefunden, den vor 5 oder 6 Jahren in Deutschland noch keiner geahnt hätte.

Durch eine 66 km lange Rohrleitung — den ersten Abschnitt eines weit größeren Vorhabens von Thyssengas — wird der Niederrhein bald mit Erdgas versorgt werden können. Für den Teil der Pipeline von Elten an der holländischen Grenze bis nach Krefeld-Hüls, dem Abzweigpunkt der Leitung in den Raum Wuppertal, waren die Arbeiten im Juli schon sehr weit vorangeschritten.

Unsere Tochtergesellschaft Thyssen Rohrleitungsbau war in einer Arbeitsgemeinschaft mit noch vier anderen Unternehmen von der Thyssengas AG beauftragt worden, die Leitung bis Ende September fertigzustellen. Die Federführung und die Oberleitung liegen bei ihr. In dem ersten Abschnitt der Erdgashauptleitung von Elten bis nach Hüls, die bei Emmerich den Rhein kreuzt, werden insgesamt neun Schieberstationen eingebaut. Von diesen sind die beiden am Anfang und am Ende Ab-

Vier Fallnahtschweißer legen die erste Schweißnaht, in der Fachsprache Wurzel-schweißung genannt.

↓

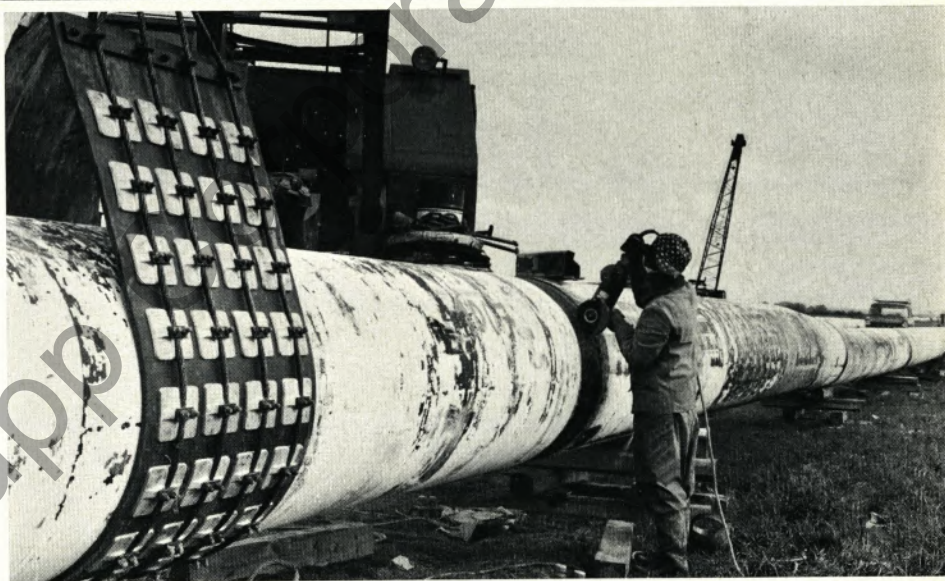
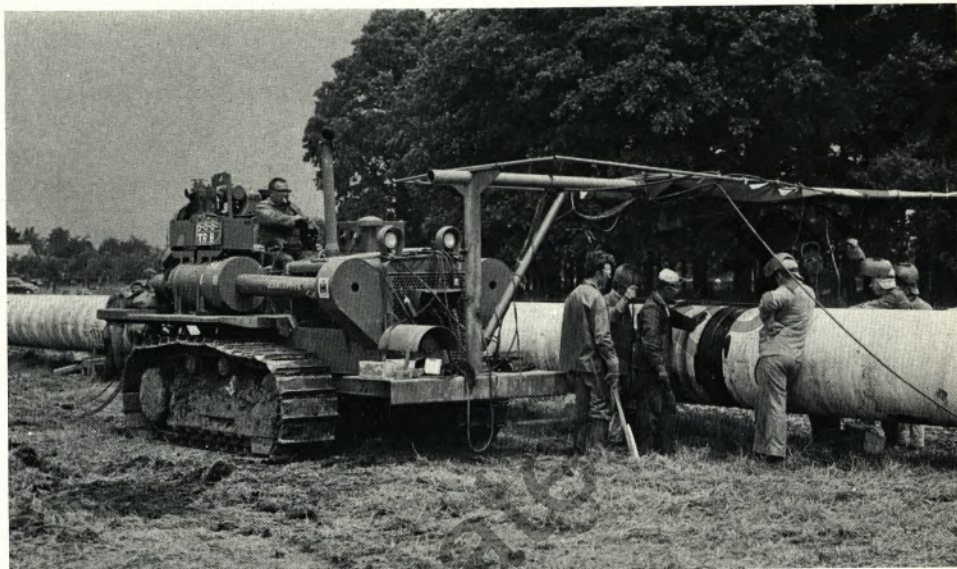


schnittes gleichzeitig mit Molchschleusen gekoppelt. An die Hauptleitung werden zwei größere und mehrere kleinere Abzweigleitungen angeschlossen.

Außer den Lieferungen anderer Rohrhersteller rollt aus unserem Mülheimer Werk Tag für Tag der entsprechende Rohrnachschub heran. Jedes Stahlrohr mit der Aufschrift Thyssenrohr ist 12 m lang und hat einen Durchmesser von 90 cm. Es werden immer mehrere Rohre zu einem geschlossenen Strang zusammengeschweißt, bevor sie mit Hilfe von Seitenbaum-Traktoren in die rd. 2 m tiefen Gräben abgesenkt werden.

Mit einer Grabenfräse amerikanischer Herkunft wird der Rohrgraben im Rekordtempo ausgehoben. Eine dieser Maschinen vermag an einem Arbeitstag bis 1500 m auszufräsen. Ein einziger Mann bedient sie. Auch die Verlegegeräte, die die Rohre in die Gräben absenken, kommen aus den USA. Für das Schweißen der Rohre gibt es allerdings keine Maschinen. Jede der zahllosen Nähte muß von erfahrenen Schweißern gelegt werden. Insgesamt sind rund 350 Männer auf den kilometerlangen Baustellen beschäftigt.

Die Oberbauleitung des Thyssen Rohrleitungsbaues für die Verlegung der Erdgasleitung am Niederrhein ist in Marienbaum stationiert. Von hier aus sind sämtliche Bauabschnitte über Funk zu erreichen. Die Bauleitung ist zuverlässig in bezug auf die Einhaltung des Termines, denn die Einsatzkolonnen sind sehr gut aufeinander eingespielt, und am 13. Juni waren bereits 75 Prozent aller Schweißarbeiten beendet.



Auf dem oberen Foto warten die Schweißer auf die Energie, die ihnen die Generatoren des Payloader für ihre Arbeit liefern. Die mittlere Aufnahme zeigt das nach dem Schweißen erforderliche Ausschleifen der Naht. Unten: Vier Seitenbäume heben den Rohrstrang zum Absenken in den

Verkaufskontore für Walzstahl geplant

Thyssen-Gruppe im Walzstahl-Kontor Ruhr/West

Der schwierigen Lage, in der sich die Welt-Stahlindustrie zur Zeit befindet, versucht man von Land zu Land mit unterschiedlichen Mitteln beizukommen. In der Bundesrepublik haben 31 Unternehmen der Stahlindustrie eine Zusammenarbeit auf vertraglicher Grundlage beschlossen. Diese Verträge sehen eine Gruppierung in vier Walzstahl-Verkaufskontoren vor.

Soweit sie von dieser Regelung erfaßt werden, treten die Gesellschaften der Thyssen-Gruppe dem Walzstahl-Kontor Ruhr/West GmbH bei, dem u. a. auch Mannesmann, Krupp, Otto Wolff, Rasselstein und Wuppermann angehören werden. Unser Unternehmen Thyssenrohr geht mit seinen Erzeugnissen Bandstahl, Grobblech und Breitflachstahl in dieses Kontor. Ziel dieser Kontorbildung ist in erster Linie der gemeinsame Verkauf von Walzstahl-Erzeugnissen (ohne Edelstahl und Rohre), doch sollen

Thyssen bei den Stahlwerken Bochum

Die Hohe Behörde in Luxemburg hat in ihrer Sitzung am 20. Juli 1966 den Antrag auf paritätische Beteiligung der Gruppen Thyssen und Wolff bei der Stahlwerke Bochum AG genehmigt. An der Stahlwerke Bochum AG ist die Otto Wolff AG unmittelbar und mittelbar über die Eisen- und Hüttenwerke AG mit insgesamt etwas mehr als 50 Prozent beteiligt; ein Schachtelpaket liegt bei der Bayerischen Vereinsbank. Zwischen der ATH und der Bayerischen Vereinsbank besteht eine Vereinbarung, wonach die ATH das Paket von der Bayerischen Vereinsbank jederzeit übernehmen kann. Der Zeitpunkt der beabsichtigten Übernahme steht noch nicht fest. In der Hauptversammlung der Stahlwerke Bochum am 26. 8. wurde bekanntgegeben, daß eine engere Zusammenarbeit mit der ATH und Otto Wolff erfolge. Von der ATH wurden die Hüttendirektoren Dr. Brandt und Dr. Cordes und von Otto Wolff Prof. Hartmann in den Aufsichtsrat gewählt, dem Otto Wolff von Amerongen bereits angehört.

durch die Kontore auch die Abstimmung der Produktionsprogramme und Vereinbarungen über Möglichkeiten zur gemeinsamen Rationalisierung und Spezialisierung der Walzstahl-Produktion erleichtert werden.

Im einzelnen bedeutet dies, daß künftig statt 31 praktisch nur noch vier inländische Anbieter für Walzstahl am Markt sind, die untereinander und mit den ausländischen Konkurrenzwerken im Wettbewerb stehen. Außerdem ist zu erwarten, daß sich die Investitionstätigkeit der beteiligten Firmen — schon ange-

sichts der international überhöhten Kapazitäten — noch enger an der Marktentwicklung ausrichten, und daß sie so dazu beitragen wird, daß die bestehenden Kapazitäten besser ausgelastet werden können als bisher. Bevor neue Kapazitäten gebaut werden, soll sich die Investitionstätigkeit noch stärker auf die Modernisierung und Rationalisierung der vorhandenen Werksanlagen konzentrieren.

Was erhofft man sich von dieser Regelung? In erster Linie soll eine allgemeine Kosteneinsparung dazu beitragen, die Wettbewerbsposition und Ertragslage der deutschen Stahlindustrie wieder zu festigen, die in letzter Zeit durch verschiedene, bekannte Umstände beeinträchtigt wurde, auf die die Stahlindustrie keinen direkten Einfluß hat.

Einmal sollen die Aufträge durch das Kontor möglichst so verteilt werden, daß das frachtgünstigste Lieferwerk zum Zuge kommt; zum anderen wird jedes Kontor die Aufträge zu größeren Walzlosen zusammenfassen, um durch rationellere Auslastung der Walzenstraßen die Produktionskosten zu senken.

Auch die allgemeinen Verkaufskosten werden sich durch die Zusammenlegung und Konzentration der einzelnen Verkaufsabteilungen der Lieferwerke in den vier Walzstahl-Kontoren sicherlich senken lassen.

Als weiteren Effekt läßt die Verringerung der Zahl der Anbieter, die künftig nur noch vier Preislisten veröffentlichen werden, eine Preisstabilisierung ebenso wie eine größere Preistransparenz erhoffen. Dieser Effekt wäre nicht nur im Sinne der Stahlerzeuger; denn auch die Verarbeiter sind sehr daran interessiert, in vergleichbarer Lage mit vergleichbaren stabilen Preisen kalkulieren zu können.

Die Ankündigung dieser Maßnahmen durch die Stahlindustrie hat deshalb bei den Verbrauchern und beim Stahlhandel auch ein durchaus positives Echo ausgelöst. Das gleiche kann auch von dem Widerhall in der Öffentlichkeit gesagt werden, die sich für die derzeitigen Sorgen der Stahlindustrie als durchweg recht aufgeschlossen gezeigt hat.

Kostensenkung und Preisstabilisierung werden mit dazu beitragen, die Wettbewerbskraft der deutschen Stahlindustrie zu stärken und damit auch einen Beitrag zur langfristigen Sicherung der Arbeitsplätze leisten. Andererseits sind die Rationalisierungs- und Spezialisierungsmaßnahmen naturgemäß auch auf

eine Senkung der Personalkosten durch Einsparung von Personal gerichtet. Dabei wird selbstverständlich alles geschehen, um irgendwelche soziale Härten zu vermeiden.

Die Lage auf den Stahlmärkten der Welt hat die Größenordnung der Anbieter überall in Bewegung gebracht. Während in den USA das größte Unternehmen mit rd. 30 Mill. Jahrestonnen bereits eine Rohrstahlmenge erzeugt, die über 80 Prozent der westdeutschen Gesamtproduktion entspricht, und in Japan mit staatlicher Hilfe ein Kartell mit einer Jahreserzeugung von 41 Mill. Tonnen Rohstahl entstand, peilt man in Europa — zum Teil mit staatlicher Unterstützung — Produktionseinheiten in der Größenordnung von 9 bis 10 Mill. Jahrestonnen an. In England werden durch die Verstaatlichung fast der gesamten Stahlindustrie sogar etwa 27 Mill. Tonnen zusammengefaßt.

Überall in der Welt ist also der Trend zu weiterer Konzentration deutlich erkennbar, nicht zuletzt auch bei unseren Partnern in der Montanunion. Die deutsche Stahlindustrie kann sich von dieser Entwicklung nicht ausschließen, wenn sie sich auf den Märkten behaupten will.

Das heißt allerdings nicht, daß die Walzstahl-Verkaufskontore als eine Vorstufe für eine groß angelegte Fusionsbewegung betrachtet werden müßten.

Wenn auch einzelne Unternehmenszusammenschlüsse nicht auszuschließen sind, die mit oder ohne Kontorbildung irgendwann bei uns noch kommen werden, so sind die Möglichkeiten, auch auf anderen Wegen enger zusammenzuarbeiten und sich in Produktion und Absatz aufeinander abzustimmen, doch recht vielfältig und sicherlich noch nicht erschöpft.

Allerdings wird man sich darüber im klaren sein müssen, daß die Initiative zur Selbsthilfe, die unsere Stahlindustrie mit der Kontorbildung ergriffen hat, allein sicherlich nicht ausreicht, ihr eine bessere Zukunft zu sichern. Dazu bedarf es weiterer wirtschaftspolitischer Entscheidungen und Maßnahmen, dazu bedarf es vor allem der Beseitigung der bekannten Wettbewerbsverzerrungen, z. B. auf dem Gebiet der Brennstoffkosten und der steuerlichen Diskriminierungen beim grenzüberschreitenden Verkehr.

Die deutsche Stahlindustrie ist jedem gesunden und fairen Wettbewerb gewachsen, wenn diese Voraussetzungen endlich geschaffen werden.

Ohne Zahnbürste in Afrika

Sevilla kam uns wie ein Tummelplatz für Opern vor. Barbara wollte die Zigarettfabrik sehen, in der Carmen fristlos entlassen wurde; Frank ließ sich bei einem Barbier von Sevilla die Haare schneiden, und ich verfolgte — rein theoretisch natürlich — die Spuren Don Juans.

Dann fuhren wir nach Cadiz, genossen Meerwind und Muschelsuppe und trachteten nach dem Süden, um die berühmte Straße von Gibraltar zu besichtigen. Die Landschaft gab sich erfolgreich Mühe, uns zu verwöhnen. Plötzlich tauchten vor uns Berge auf.

„Wir haben uns verfahren! Das Meer muß kommen, keine Berge!“ stellte ich fest.

„Wenn die Berge echt sind, sind wir nicht in Spanien“, sagte Frank. „Oder die Karte stimmt nicht.“

„Vielleicht sind wir in der Schweiz? Da passen die Berge hin!“ meinte Barbara.

„Wie kommen denn Kakteen, Feigenbäume und Palmen in die Schweiz?“ zweifelte Frank.

„Die tun doch alles für den Fremdenverkehr“, vermutete Barbara.

„Die Berge, die ihr seht — das ist Afrika!“ behauptete ich. „Afrika ist doch nicht so hoch!“ sagte Frank. „Und überhaupt — wo bleibt das Meer?“

Plötzlich trat Barbara auf die Bremse. Keiner von uns sagte ein Wort, so schön war die Landschaft, die vor uns lag. Das Meer azurblau und türkisgrün, davor eine gelbe Sandbank. Ganz nahe tauchte die Küste von Afrika auf, und hinter dieser Küste sah man das Rif-Gebirge.

Barbara suchte nach ihrem Taschentuch. „Entschuldigt — das ist so schön, da muß ich heulen wie in der Bohème!“

„Morgen will ich in Afrika sein“, sagte Frank pathetisch.

„Du bist eine Kitschtante und du ein Phantast!“ stellte ich fest und setzte mich ans Steuer.

Die Straße schwang sich über ein paar Pässe und kurvte dann nach Algeciras hinunter. Ein unbeschreiblich schönes Hotel war schon besetzt, in einem unbeschreiblich schmutzigen kamen wir unter.

Am anderen Morgen ging ich zum Hafen. Fischer kehrten mit ihren Booten zurück und warfen Thunfische, Delphine und kleine Haie an Land. Ich fragte, wie man nach Afrika kommen könne. Man zeigte mir eine Autofähre mit dem Namen „Ciudad de Algeciras“. Sie fuhr um acht nach Tanger und war am Abend wieder zurück.

Ich lief ins Hotel und holte Frank und Barbara, die über einem Frühstück von

barbarischem Mißgeschmack saßen. „Auf nach Afrika! Das Schiff fährt in einer halben Stunde. Ohne Gepäck!“

„Aber eine Zahnbürste nehmen wir wenigstens mit“, schlug Frank vor.

„Ohne Zahnbürste nach Afrika!“ ordnete ich an, denn ich war der Älteste.

Nach einem Papierkrieg von spanischem Ausmaß war unser Paß durch einen arabischen Stempel bereichert.

„Wo fahren wir eigentlich hin?“ fragte Barbara. „Nach Kapstadt oder Swakopmund?“

„Tanger“, erklärte ich, „Waffenschmuggel, Mädchenhandel, Rauschgift, Filme und Brillanten!“

Herbst

Die Blätter fallen, fallen wie von weit,
Als welkten in den Himmeln ferne Gärten;
Sie fallen mit verneinender Gebärde.

Und in den Nächten fällt die schwere Erde
Aus allen Sternen in die Einsamkeit.

Wir alle fallen. Diese Hand da fällt.

Und sieh dir andere an: es ist in allen.

Und doch ist einer, welcher dieses Fallen
Unendlich sanft in seinen Händen hält.

Rainer Maria Rilke

In der Straße von Gibraltar war ziemlicher Verkehr. Ozeandampfer, Frachter, Zerstörer und Fischerboote drängten vom Mittelmeer in den Atlantik und retour. Aber auch Fußgänger waren unterwegs: Delphine, die wie Silberpfeile aus dem Wasser sprangen. „Die orientieren sich, ob sie auf dem richtigen Weg sind“, meinte Frank.

Wir fuhren eine gute Stunde und kamen an die Stelle, wo sich Mittelmeer und Atlantik vermählen. Es war keine harmonische Ehe. Die beiden schienen etwas gegeneinander zu haben. Das Schiff schlingerte. Ich wurde still. Es gab Passagiere, die sich ihr Essen noch einmal durch den Kopf gehen ließen.

Vor uns tauchte eine Märchenstadt auf. Ihr linker Teil kratzte die Wolken und machte einen südamerikanischen Eindruck. Ihr rechter Teil lag auf dem Berg und sah aus, als sei er von Karl May erfunden.

„Tanger!“ sagte Barbara und stupste mich. Mir war sehr schlecht. „Rühr mich nicht an“, warnte ich.

Endlich legte das Schiff an. Ein dicker Mann mit violetten Pluderhosen, roten Schnabelschuhen und einem grünen Turban gestikuliert uns entgegen. „So was gibt es doch gar nicht!“ sagte Frank.

Um den Dicken herum wimmelten Araber, Neger, Mauren und Berber. Alle wollten etwas von uns haben. Vielleicht

meinten sie, wir handelten mit Barbara. Wir versuchten ihnen durch Gesten klarzumachen, daß sie keine Sklavin sei. Der Dicke nahm unseren Paß ab.

Wir gingen durch die Eingeborenenstadt. Man sah alle Hautfarben und Kopfbedeckungen: Fez, Strohhut, Judenhut, Turban, Borsalino, Kopftuch und Baskenmütze. Die Männer trugen Burnus, Gehrock, Schlafanzug, Kaftan, Bademantel oder Lumpen. Man sah Schnabelschuhe, Pantöffelchen, baren Fuß und elegante, italienische Sandaletten. Viele Damen in weißen Gewändern waren verschleiert. Frank meinte, weil sie so häßlich seien. Aber einige schienen es nicht zu sein. Sie blitzten mit den Augen, daß es nur so eine Art hatte.

Auf dem Markt konnte man seltsame Gewürze, Hunde, Datteln, Kohlen, Coca Cola und Schlangen kaufen. Überall standen Autos herum. Die meisten hatten keine Radkappen. Viele Eingeborene aßen auf der Straße eine Art Haferbrei. Aus Radkappen.

Wir kamen an einer Karawanserei vorbei, wo sich ein Kamel, Lasten und ein paar Eselchen langweilten. Ein Mann, der aussah wie ein Mädchenhändler, lud uns zu einem türkischen Kaffee ein und bot uns ein paar Pfund falscher Juwelen zum Kauf an. Barbara biß sachkundig auf die Steine, worauf der Herr dachte, wir seien Kenner, und sich rasch verzog.

Auf dem Weg zum Hafen kamen wir an einer Moschee vorbei. Barbara wollte sie besichtigen, aber ein mohammedanischer Herr, der einen Bart wie Turnvater Jahn trug, wies sie streng zurück.

„Frauen sind hierzulande unrein!“ erklärte ich. „Sie sind nicht würdig, eine Moschee zu betreten.“

Barbara war außer sich. Ich tröstete sie, für uns Christen sei sie nicht unrein.

Im Hafen tutete die „Stadt Algeciras“. Aber man konnte keine Fahrkarte kaufen, weil der Herr am Schalter mit irgend etwas Größerem handeln gegangen war. Der Dicke mit unseren Pässen war auch nicht zu sehen. Das Schiff wurde ungeduldig. Die Leute, die mitfahren wollten, planten eine Revolution. Aber schließlich kam der Dicke laut schimpfend und nach Wein riechend, den ihm der Prophet doch verboten hatte.

Die Schiffskarten kosteten plötzlich das Anderthalbfache. Unsere Pässe bekamen wir gegen ein Handgeld wieder.

„Jetzt haben wir sogar ein richtiges Bakschisch gegeben!“ frohlockte Barbara.

„Salem Aleikum!“ rief Frank jubelnd und kam sich wie ein uralter Afrikaner vor.

Thaddäus Troll

Jackie Smith wartet auf Post

„Bin gleich wieder da!“ rief Jackie Smith aus Milwaukee in den USA und raste zur Tür hinaus. „Mal sehen, ob Post im Kasten ist!“

„He!“ rief ich ihm nach. „Warte! Was soll der Unfug! Wir haben doch schon lange keine Hausbriefkästen mehr!“

„Wieso?“ fragte Jackie Smith erstaunt und kehrte zögernd wieder zurück. „Legt man euch die Briefe neuerdings vor die Tür?“ „Junge!“ sagte ich nachsichtig. „Nun sei mal vernünftig. Es geht bei uns ganz einfach um den Fortschritt, der nicht mehr aufzuhalten ist. Wir müssen rationalisieren! Sieh mal, was ist denn wohl billiger für unsere Post — Briefe austragen oder keine Briefe austragen?“

„Keine Briefe austragen!“ sagte Jackie. „Sehr richtig!“ lobte ich ihn und lehnte mich zufrieden in meinen Sessel zurück. „Die Post trägt also keine Briefe mehr aus?“ fragte Jackie.

„Nein!“ sagte ich. „Sie trägt überhaupt nichts mehr aus. Man hat nämlich festgestellt, daß das Austragen nur mit Unkosten verbunden ist. Es lohnt sich nicht!“

„Und was ist mit den Beamten, die nun keine Post mehr austeilen?“ fragte Jackie. „Die können endlich mit Verwaltungsarbeiten betraut werden!“ erklärte ich.

„Dann gibt es also bei euch keine Briefe mehr?“ fragte Jackie mit weit aufgerissenen Augen.

„Aber natürlich!“ besänftigte ich ihn. „Durch Arbeitszeitverkürzung haben wir nun so viel Freizeit, daß wir unsere Post selber abholen können. Vom Hauptpostamt. Mit dem Taxi dauert es hin und zurück allerhöchstens vierzig Minuten!“

„Leb wohl!“ rief Jackie mit leicht verbittertem Unterton in der Stimme und stürzte zur Tür.

„He!“ rief ich hastig. „Was hast du denn nun schon wieder vor?“

„Ich will zur Hauptpost!“ rief Jackie. „Mal sehen, ob Post für mich da ist!“

„Aber das geht doch nicht!“ sagte ich vorwurfsvoll. „Heute ist doch Dienstag!“

„Na und?“ fragte Jackie gereizt zurück.

„Die Post kann immer nur freitags abgeholt werden!“ sagte ich sanft. „Freitags von 13 bis 13.30 Uhr!“

„Verflixt!“ sagte Jackie. „Dann hole ich mir meine Briefe eben am Freitag ab!“

„Einen Moment!“ sagte ich. „So einfach ist das nun auch wieder nicht. Du darfst die Post nicht persönlich abholen. Dafür haben wir nämlich unseren Vepoma!“

„Euren was?“ fragte Jackie leicht irritiert. Allmählich tat er mir leid. Es ist immer hart für rückständige Völker, wenn sie so unvermittelt mit dem avantgardistischen Ideengut einer vorwärtsstrebenden Nation konfrontiert werden.

„Hör mal gut zu!“ beschwor ich Jackie. „Es liegt doch klar auf der Hand, wenn den ganzen Tag über Leute kommen, die sich die Post abholen wollen, so ist das unrationell. Das Postamt muß den ganzen Tag geöffnet sein, es müssen Beamte da sein, die aufpassen, wenn die Leute sich ihre Post heraussuchen, Türen und Fußböden werden abgenutzt. Raumpflegerinnen müssen engagiert werden, kurz und gut — es wird einfach zu teuer, wenn jeder einzelne sich seine Post selbst abholt. Daher hat die Post weiter rationalisiert. Sie hat aus den Kreisen der Zivilbevölkerung die ‚Vepomas‘, die ehrenamtlichen Vertrauenspostmänner, ernannt. Jeder Vepoma hat etwa tausend Bundesbürger postalisch zu betreuen, indem er die Briefe für diese Leute jeden Freitag vom Hauptpostamt abholt!“

„Meinetwegen!“ sagte Jackie resigniert. „Dann warte ich eben, bis der Vepoma am Freitag die Post bringt!“

007 macht so männlich

„Was machst du denn da?“ wollte Ingwelde, meine Frau, wissen, als sie mich dabei ertappte, wie ich vor dem großen Kleiderspiegel ausführlich und nachdenklich meine Figur studierte.

„Ach, nichts weiter“, sagte ich zögernd und verlegen.

„Dein Bauch! Du hast schon wieder zugenommen! Warum nimmst du deine Gymnastik nicht wieder auf? — Oder gehst mal in die Sauna. Damit du ein bißchen abnimmst!“

„So etwas sagt man einem nahestehenden Menschen nicht“, sagte ich irritiert und gekränkt, „und schon gar nicht am Morgen! Ich brauche einen neuen Anzug!“

„Ja, die anderen sind dir alle zu eng. Da komme ich aber mit. Sonst sitzt er wieder nicht, wie letztes Mal, und du siehst wieder aus wie einer von den Hamburger Zimmerleuten.“

„Da kommst du nicht mit. Da gehe ich allein hin“, erklärte ich mit ziemlicher Bestimmtheit.

„Ach, und warum?“ wollte sie wissen.

„Du könntest das mißverstehen“, sagte ich leicht verlegen.

„Was könnte ich mißverstehen?“ drang Ingwelde in mich. Es hatte keinen Zweck. Ich mußte mit der Sprache heraus.

„Es gibt da jetzt nämlich so Anzüge, wie sie James Bond trägt“, sagte ich mit abgewandtem Gesicht.

„Ach so, und so einen willst du Karl-

„Aber Jackie!“ sagte ich streng. „Du hast noch nicht die richtige Einstellung zu unserem Postwesen. Der Vepoma hat Frau und Kinder zu versorgen. Er muß arbeiten. Er kann die Post nicht selbst bringen.“

„Schon gut!“ sagte Jackie mit sterbender Stimme. „Dann hole ich mir die Post eben vom Vepoma ab!“

„Du mußt nicht immer nur an dich denken, Jackie!“ rief ich vorwurfsvoll. „Der Vepoma hat schließlich ein Anrecht auf ein glückliches Familienleben. Es geht nicht an, daß jeden Freitag tausend Menschen in seine Wohnung kommen. Und deshalb wird jede Woche ausgelost. Der Gewinner darf sich dann seinen Brief abholen!“

„Aber wenn der Brief mal wirklich wichtig ist?“ fragte Jackie ungläubig.

„Auch da hat unsere Post vorgesorgt!“ sagte ich stolz. „In besonders dringenden Fällen muß man sich die Post persönlich vom Absender abholen!“

Nils Peri

Heinz schenken. Ist der Junge nicht mit 17 ein bißchen zu alt für so einen Quatsch?“

„Ich . . . ich . . . ich wollte mir eigentlich selbst so einen Anzug kaufen.“

Nun war es heraus. Ich fühlte mich irgendwie direkt erleichtert. Ingwelde starrte mich an, als hätte ich mich vor ihren Augen in ein Nilpferd verwandelt. „Und was versprichst du dir von dieser fabelhaften Idee?“ wollte sie dann wissen.

„Ich möchte wie James Bond aussehen. Ich hätte dann ein ganz anderes Selbstbewußtsein. So ein Anzug wirkt ungemein männlich. Außerdem macht er sehr schlank.“ Ihr Gesichtsausdruck wurde immer nachdenklicher.

„Es gibt jetzt auch Rasierwasser à la James Bond und James-Bond-Unterhosen. Das möchte ich alles haben.“

„Wann ist dir diese Idee gekommen?“

„Als ich las, daß man das alles jetzt in Deutschland bekommen kann, da dachte ich mir: Wenn ich schon kein Beatle mehr sein kann — dann möchte ich wenigstens James Bond sein. Du wirst sehen: Eines Tages erkennst du mich kaum noch wieder!“

„Genau das befürchte ich“, sagte Ingwelde und griff zum Telefon.

„Wen rufst du an?“

„Dr. Kautschmeier. Ein fabelhafter Psychiater. So was muß man schon in einem frühen Stadium bekämpfen, sonst ist es zu spät.“

Wolfgang Ebert

Die Vorsorge für Mutter und Kind

Noch immer schneidet die Bundesrepublik Deutschland im internationalen Vergleich der Mütter- und Säuglingssterblichkeit relativ schlecht ab. Andere Länder haben dieses Problem wesentlich energischer, fortschrittlicher und damit auch erfolgreicher angefaßt. Einzelne Maßnahmen — z. B. die eingeführten Mütterpässe — bewirkten zwar in den letzten Jahren eine Senkung der Sterblichkeitsziffer, jedoch konnte nach dem Vorbild anderer Länder nur eine früh einsetzende Vorsorge helfen, die Mütter- und Säuglingssterblichkeit noch weiter zu senken und soweit wie möglich zu beseitigen.

Um dieses Ziel zu erreichen, sind seit dem 1. Januar 1966 alle gesetzlichen Krankenkassen verpflichtet, den werdenden Müttern Vorsorgeleistungen zu gewähren. Mögliche Gefahren für Mutter und Kind sollen damit abgewendet und eintretende Gesundheitsstörungen rechtzeitig erkannt und behandelt werden.

Jede Frau, gleichgültig ob sie selbst Mitglied oder familienversichert ist, hat auf diese Leistungen einen Rechtsanspruch. Die Vorsorgeleistungen um-

fassen die ärztliche Betreuung und Hebammenhilfe während der Schwangerschaft und nach der Entbindung. Die ärztliche Betreuung erstreckt sich insbesondere auf Untersuchungen und Beratungen während der Schwangerschaft und nach der Entbindung. Eingeschlossen sind serologische Untersuchungen und notwendige vorbeugende medikamentöse Maßnahmen sowie die Behandlung von eintretenden Krankheiten.

Eine optimale und im Interesse der werdenden Mutter möglichst frühzeitig einsetzende Vorsorge setzt voraus, daß die erste Untersuchung im Frühstadium der Schwangerschaft vorgenommen wird. Erst dann kann die eigentliche Mutterschaftsvorsorge beginnen, in deren weiterem Verlauf im Abstand von etwa 6 Wochen weitere Untersuchungen vorgesehen sind. In den letzten 2 Monaten vor der Entbindung werden allgemein je zwei Untersuchungen für notwendig gehalten. Nach der Entbindung sollen 1 bis 2 Untersuchungen die Mutterschaftsvorsorge abschließen. Insgesamt werden somit, je nach Beginn der ärztlichen Betreuung, 6 bis 10 Untersuchungen möglich sein. Von besonderer Wichtigkeit ist, daß innerhalb der Mutterschaftsvorsorge bestimmte Untersuchungen, z. B.

nach dem Rhesus-Faktor, auch auf den Kindesvater ausgedehnt werden können. Die Kosten der ärztlichen Betreuung und der Hebammenhilfe werden von den Krankenkassen getragen. Den werdenden Müttern entstehen während der Mutterschaftsvorsorge keine Kosten. Für die Vorsorgeleistungen kann aber nicht der sonst übliche Krankenschein verwendet werden. Speziell für diese Betreuung stellen die Krankenkassen einen Mutterschaftsvorsorgeschein aus, der zu beantragen ist, wenn der Arzt die Schwangerschaft festgestellt und bescheinigt hat. Dieser Vorsorgeschein gilt dann — anders als der Krankenschein — für die gesamte Dauer der Betreuung.

Ob eine Frau von den Vorsorgeleistungen Gebrauch machen will, ist ihrer freien Entscheidung überlassen. Sie kann frei den Arzt wählen, der die Betreuung durchführen soll. Soweit eine Frau berufstätig ist, hat der Arbeitgeber die erforderliche Freizeit für die Durchführung der Untersuchungen zu gewähren, ohne daß ein Verdienstausschlag entsteht. Es bleibt nur zu hoffen, daß alle diese Möglichkeiten genutzt werden, damit in naher Zukunft die Mütter- und Säuglingssterblichkeit auf ein Mindestmaß gebracht werden kann.



Seit dem 1. Januar 1966 sind alle gesetzlichen Krankenkassen verpflichtet, allen werdenden Müttern Vorsorgeleistungen zu gewähren.

Die Flossenrohrherstellung im Werk Poensgen

Die Thyssen Flossenrohre für gasdicht geschweißte Rohrwände ermöglichen einen wirtschaftlicheren Bau und Betrieb von Dampfkesselanlagen, wie sie heute bei Großkraftwerken verwendet werden.

Die konstruktive Entwicklung im Kesselbau wurde in den letzten Jahren vor allem gekennzeichnet durch den zunehmenden Einsatz rauchgasdichter Rohrwände im Feuerungsraum und in den nachgeschalteten Heizflächen. Um dem Kesselbau befloßte Rohre zur Verfügung stellen zu können, entwickelte unser Werk Poensgen in Zusammenarbeit mit verschiedenen Herstellern von Schweißmaschinen eine neuartige Beflossungsanlage für Kesselrohre. Mit Unterpulver-Schweißautomaten werden in dieser Anlage an Kesselrohre von 25 bis 76,1 mm ϕ Flossen in einer Breite von 5 bis 30 mm angeschweißt.

Während früher bei Wasserrohrkesseln hinter den Rohren eine Ausmauerung aus Schamotte und Isoliersteinen angeordnet wurde, werden jetzt mauerwerk-

lose Kessel gebaut. Bei dieser Bauart werden die Rohre an den Feuerraumwänden durch Längsschweißnähte so miteinander verbunden, daß rauchgasdichte Rohrwände entstehen. Auf eine Ausmauerung kann in diesem Fall verzichtet werden. Hinter den Rohrwänden befinden sich lediglich noch die Wärmeisolierung nach außen übernehmende Isoliermatten und ein Außenmantel aus dünnem Blech.

Durch den Wegfall der Kesselausmauerung erzielt man erhebliche Vorteile, z. B.: leichtere Kesselgerüste, Einsparung an Montagezeit, Senkung der Reparaturzeiten, dadurch Steigerung der Verfügbarkeit und die Möglichkeit, mit Rauchgas-Überdruck zu fahren, so daß der Saugzugventilator fortfällt.

Das unmittelbare Zusammenschweißen dicht an dicht gelegter Rohre zu einer rauchgasdichten Rohrwand befriedigt aus qualitativen Gründen nicht. Deshalb gingen viele Kesselhersteller dazu über, bei der Herstellung von Kesseln der neuen mauerwerklosen Bauweise befloßte Rohre zu verwenden. Bei diesen befloßten Rohren handelt es sich um

Kesselrohre, an die bereits im Röhrenwerk zwei gegenüberliegende Flach-eisenflossen angeschweißt werden. Beim Zusammenschweißen dieser befloßten Rohre zu einer Rohrwand braucht der Kesselhersteller nicht mehr selbst die kritischen Nähte am druckführenden Rohr zu schweißen. Er hat lediglich noch die verhältnismäßig unproblematischen Verbindungsnähte zwischen den befloßten Rohren herzustellen.

Den Kern der Beflossungsanlage bilden zwei Schweißaggregate, in denen die Flossen an die Rohre geschweißt werden. Innerhalb der stationären Schweißaggregate werden die Rohre dreh- und angetriebene und hydraulisch gegen das Rohr gepreßte profilierte Treibrollen unter zwei Schweißköpfen her gefördert. Seitlich angebrachte profilierte Rollen pressen das endlose Flossenband dabei gegen das Rohr, und zwar genau auf der Mantellinie, auf der die Flosse angeschweißt werden soll. Die exakte Führung der Rohre und Flossen innerhalb der Schweißaggregate gewährleistet die gewünschte geometrische Form



Unser Foto zeigt eine Teilansicht der Beflossungsanlage. Rechts befindet sich das erste und links das zweite Schweißaggregat. Deutlich erkennbar sind die großen Pulverbehälter über den Schweißaggregaten, die Spulen für den Schweißdraht, das Steuerpult für 2 Schweißaggregate und die ringförmigen Vorwärm Brenner für die Rohre. Hinter dem ersten Schweißaggregat wird gerade mit einer Schleifscheibe das Flossenband an der Schweißstelle zwischen zwei aufeinanderfolgenden Rohren durchgetrennt.

des befloßten Rohres und ein gleichbleibend gutes Aussehen der Schweißnähte. Hinter dem ersten Schweißaggregat wird das Flossenband an der Stoßstelle zwischen zwei aufeinanderfolgenden Rohren durchgetrennt. Das im ersten Schweißaggregat mit zwei einseitig angeschweißten Flossen versehene befloßte Rohr gelangt dann über eine Wende- und Transportvorrichtung zum zweiten Schweißaggregat, in dem die Schweißnähte auf der Gegenseite geschweißt werden. Über einen Auslaufgang gelangen die befloßten Rohre schließlich in einen Ablagebunker.

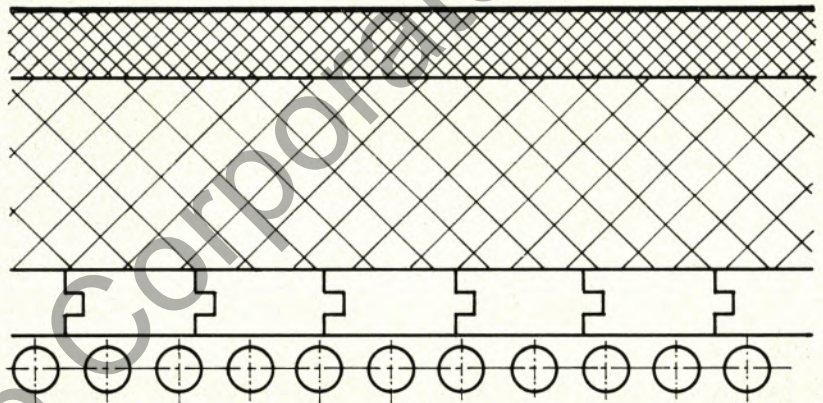
Parallel zur Schweißstrecke würde eine besondere Bearbeitungsstrecke eingerichtet. In dieser Bearbeitungsstrecke kann das befloßte Rohr in der Nahtzone induktiv geglüht werden. In ihr ist eine Frässtation eingebaut, auf der die Stirnseite der Flossen so bearbeitet werden kann, daß auch besonders hohe Anforderungen hinsichtlich der Einhaltung eines bestimmten Teilungsmaßes erfüllt werden können. Den Abschluß der Bearbeitung bildet schließlich das Richten.

Bei der Entwicklung der Anlage, die in ihrem Aufbau von Fachleuten des In- und Auslandes als vorbildlich angesehen wird, wurde vor allem darauf geachtet, daß dem Kesselbau ein befloßtes Rohr zur Verfügung gestellt werden kann, das qualitätsmäßig allen Anforderungen entspricht. Es mußte fernerhin sichergestellt werden, daß die Qualität nach Einstellung optimaler Schweißbedingungen in stets gleichbleibender Höhe ohne Eingriff von der Bedienungsseite her gewährleistet bleibt. Beide Forderungen ließen sich nur erfüllen durch eine weitgehende Automatisierung der Anlage, in der, ohne daß nach jedem Rohr neu gezündet werden muß, ständig der Lichtbogen brennt. Die Zuführungseinrichtungen für die Rohre, das Flossenmaterial, den Schweißdraht und das Schweißpulver mußten so gestaltet werden, daß dieser ununterbrochene Betrieb möglich ist.

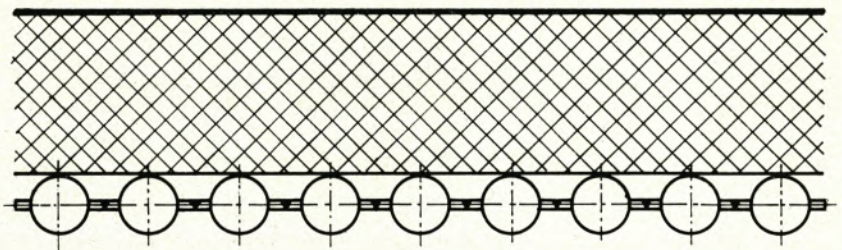
Durch die exakte Führung der miteinander zu verschweißenden Rohre und Flossen, durch Auswahl geeigneter Draht/Pulver-Kombinationen und durch Einsatz besonders geeigneter Schweißmaschinen gelang es, die Schweißgeschwindigkeit auf über 2 m/min. zu steigern. Diese hohe Schweißgeschwindigkeit und die niedrigen Verteilzeiten bei dieser kontinuierlich arbeitenden Schweißanlage gewährleisteten ein wirtschaftliches Arbeiten. Dr.-Ing. Bernholz

Beispiele für die Ummantelung von Wasserrohrkesseln.

Ausgemauerter Kessel



Mauerwerksloser Kessel mit befloßten Rohren



Beim Wasserrohrkessel in der konventionellen Bauweise mit Ausmauerung besteht die Wand des Feuerraumes hinter den Wasser- bzw. dampfführenden Rohren aus mehreren Schichten. Von innen nach außen folgen auf eine Schamotteschicht Isoliersteine (grob schraffiert), Isoliermatten (fein schraffiert) und ein Abdeckblech. Bei der neuen Bauweise ohne Ausmauerung liegen hinter den zu einer gasdichten Wand zusammengeschweißten befloßten Rohren nur noch Isoliermatten und ein Abdeckblech.

Die Strangpreß-Anlage in Hilden

Seit Ende Januar 1964 arbeitet in unserem Werk Hilden eine Anlage zur Erzeugung von nahtlosen Rohren nach dem Strangpreß-Prinzip.

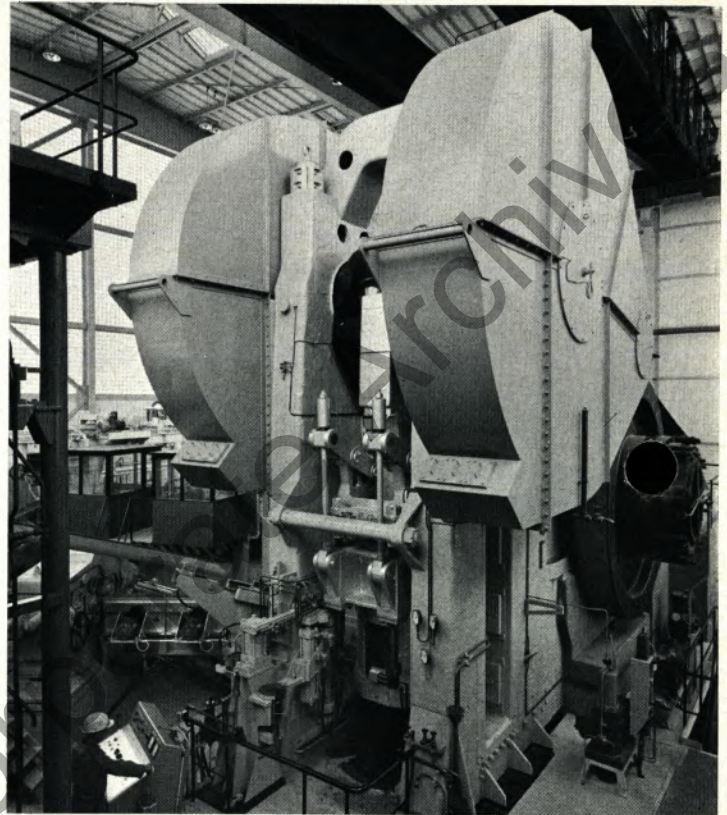
Strangpressen ist eine junge Technik, die erst nach dem Krieg eine weite industrielle Verbreitung gefunden hat. Möglich wurde die Entwicklung durch Verbesserung der beim Umformungsprozeß beteiligten Werkzeuge. Die besondere Eignung dieses Verfahrens liegt in der Verarbeitbarkeit von hochwarmfesten und korrosionsbeständigen Werkstoffen zu Rohrluppen, wie sie unsere Edelstahl-Abteilung zur Fertigung von Präzisionsrohren benötigt.

Da die konventionellen Verfahren gerade für die genannten Werkstoffe keine besondere Eignung besitzen, wurde die Beschaffung einer mechanisch arbeitenden, senkrecht stehenden Strangpresse mit einer max. Preßkraft von ca. 1500 t betrieben.

Damit wurde das Unternehmen in weitem Umfang unabhängig von Luppenzukaufen. Neben erheblichen Kostenersparnissen, die das Verfahren bringt, werden die mit Fremdeinkäufen — meist aus dem Ausland — zwangsläufig verbundenen Unsicherheiten ausgeschaltet. Neben der Herstellung von Luppen für unsere Edelstahlrohr-Abteilung ist die Presse auch in der Lage, Zieherei-Luppen mit besonderen Anforderungen hinsichtlich Qualität und Abmessung zu erzeugen.

Die ersten Planungsarbeiten der in untenstehendem Plan wiedergegebenen An-

Unsere Aufnahme zeigt die Strangpresse, die seit Ende Januar 1964 zur Erzeugung von nahtlosen Rohren für die Weiterverarbeitung eingesetzt ist.



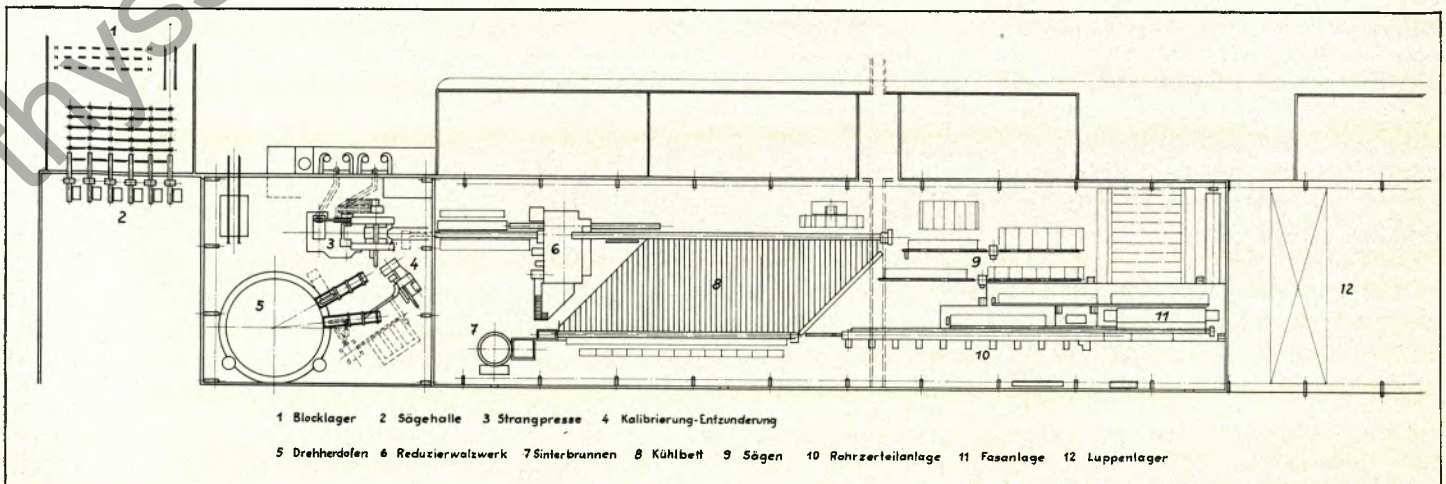
lage begonnen Mitte 1960. Im Frühjahr 1962 wurde mit den Erdarbeiten sowie mit der Fundamentierung begonnen. Nach Abschluß dieser Arbeiten, die etwa 12 Monate in Anspruch nahmen, begann im Mai 1963 die Montage.

Die stufenweise Inbetriebnahme des nach den modernsten Gesichtspunkten ausgerichteten Werkes, bei dem in vollkontinuierlicher Weise die Herstellung vom Vollblock bis zum fertigen Rohr gegeben ist, fand mit dem Einsatz des Dreischichten-Betriebes im Februar 1966 planmäßig ihren Abschluß.

Seitdem liefert die Strangpresse Luppen

sowohl an die Edelstahlrohr-Abteilung als auch an die Ziehereien. Damit ist das Werk Hilden im wesentlichen von der Luppen-Belieferung durch andere Werke unabhängig. Ein Teil unserer Kundschaft wird ebenfalls schon mit Strangpreß-Luppen beliefert.

Die kurze Aktionszeit zur Herstellung von Rohren setzt die Hildener Betriebe in die Lage, sehr kurze Termine zu akzeptieren. Hierdurch können gegebenenfalls im Wettstreit mit der Konkurrenz Belegungsvorteile erzielt werden. Allein unter diesem Aspekt stellt die Strangpresse ein wertvolles Produk-



Wer trägt die Verantwortung für die Arbeitssicherheit?

ein besonderes Rundschreiben herausgegeben. Auf die wichtigsten Bestimmungen dieses Rundschreibens und auf einige damit im Zusammenhang stehende Fragen soll nachfolgend näher eingegangen werden. Der Vorstand hat es sich und den betrieblichen Führungskräften mit den im Rundschreiben angeordneten Maßnahmen nicht leichtgemacht. Er hat nachdrücklich herausgestellt, daß der Vorgesetzte nicht nur die fachliche Verantwortung, sondern auch die Verantwortung für die Sicherheit seiner Mitarbeiter trägt. Dieser Verpflichtung des Unternehmers bzw. seines Beauftragten hat auch der Gesetzgeber in zahlreichen Rechtsvorschriften Ausdruck gegeben. Die maßgebliche Vorschrift des § 120a der Gewerbeordnung lautet (auszugsweise): „Die Gewerbeunternehmer sind verpflichtet, die Arbeitsräume, Betriebsvorrichtungen, Maschinen und Gerätschaften so einzurichten und zu unterhalten und den Betrieb so zu regeln, daß die Arbeiter gegen Gefahren für Leben und Gesundheit so weit geschützt sind, wie es die Natur des Betriebes gestattet. Endlich sind diejenigen Vorschriften über die Ordnung des Betriebes und das Verhalten der Arbeiter zu erlassen, welche zur Sicherung eines gefahrlosen Betriebes erforderlich sind.“

Die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften legen über die Bestimmungen der Gewerbeordnung hinaus weitere Pflichten fest, die der Unternehmer im Dienst der Arbeitssicherheit zu erfüllen hat. Bei den allgemeinen Vorschriften heißt es u. a.:

„Der Unternehmer hat, soweit es nach dem Stand der Technik möglich ist, alle Baulichkeiten, Arbeitsstätten, Betriebs-einrichtungen, Maschinen und Gerätschaften so einzurichten und zu erhalten, daß die Versicherten gegen Unfälle und Berufskrankheiten (§ 545 der Reichsversicherungsordnung) geschützt sind. Solange die genannten Betriebsmittel Mängel aufweisen, die eine Gefahr für Leben und Gesundheit der Versicherten bedeuten, sind sie der Benutzung zu entziehen.“

Der Unternehmer kann die ihm aus der gesetzlichen Unfallversicherung erwachsenden Pflichten — insbesondere bei größeren Betrieben — im vollen Umfang selbst nicht wahrnehmen. Deshalb hat der Unternehmer gemäß § 775 RVO die Möglichkeit, diese Obliegenheiten auf Mitarbeiter zu übertragen. Das Gesetz unterscheidet für die Übertragung zwischen zwei Personenkreisen:

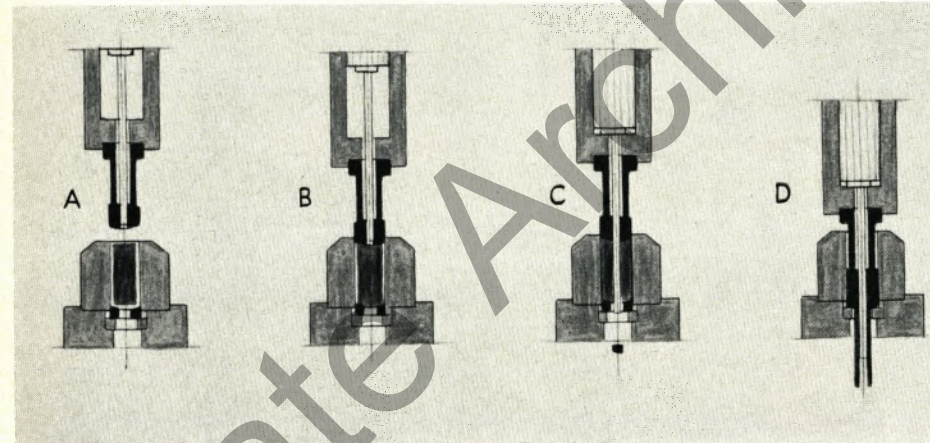
Auf Betriebsleiter und Leiter eines Betriebsteiles können sämtliche Verpflichtungen des Unternehmers übertragen werden — einschließlich der, für Einrichtungen zu sorgen, welche die Unfallverhütungsvorschriften anordnen.

Die übrigen Pflichten, die sich aus den Vorschriften über die gesetzliche Unfallversicherung ergeben, darf der Unternehmer auch auf andere Mitarbeiter (z. B. Meister) übertragen. Er haftet jedoch für die sorgfältige Auswahl solcher Personen.

Nach diesen allgemeinen Hinweisen sind wir nunmehr bei einer im Vorstands-rundschreiben erwähnten und für unser Unternehmen völlig neuen Maßnahme. In den einzelnen Betrieben sind — nach einem festen Plan — monatlich Sicherheitsbesprechungen durchzuführen; Teilnehmer an dieser Besprechung sind: Betriebsleitung, Sicherheitsmeister der Sektion, Sicherheitsbeauftragte des Betriebes, zuständiges Betriebsratsmitglied und zuständige Meister. Mit dieser, unter der Federführung des Betriebsleiters stattfindenden Betriebs-sicherheitsbesprechung kommt klar zum Ausdruck, daß die Vorgesetzten nicht aus ihrer Verantwortung entlassen werden können. Es werden die im laufenden Monat aufgetretenen Unfälle besprochen und dabei Ursache und Maßnahmen zur künftigen Verhütung erörtert. Selbstverständlich sind Gespräche über erkannte Unfallmöglichkeiten und ihre Abstellung zu führen.

Für die überbetrieblichen Aufgaben ist eine Sicherheitskommission zu bilden, die nach Erfordernis größere Betriebsbereiche bezieht. Den Vorsitz in der Kommission hat der Sicherheitsingenieur der Werksgruppe. Der Sicherheitskommission gehören an: Der Sicherheitsingenieur, der Sicherheitsobmann, je ein kompetenter Vertreter der Masch.-Abt. bzw. Elektr.-Abt., der Arbeitsmediziner. Zu dieser Sicherheitskommission gehört als wechselndes Mitglied der Vorgesetzte des bei der monatlichen Sicherheitsbesprechung erwähnten Betriebsleiters. Über die Betriebsbegehung hat der Vorsitzende ein Protokoll anzufertigen, das den Mitgliedern der Sicherheitskommission sowie den Betriebsdirektoren und dem techn. Werksleiter zugeleitet wird.

Vor der Errichtung von Neuanlagen oder Änderung bestehender Anlagen ist dieses mit dem Sicherheitsingenieur zu besprechen. Diese Maßnahme ist insbesondere wichtig, damit der Sicherheitsingenieur, soweit ersichtlich, Hinweise



und dar. Sie schafft also Belegung der Kapazitäten und bringt damit Sicherheit für die Belegschaft. Strangpressen unterscheidet sich wesentlich von den bisher bei uns in Anwendung stehenden Methoden zur Herstellung von Rohren. Während im allgemeinen Rund- oder Vierkant-Knüppel in einer ersten Stufe gelocht werden, und dieses Lochstück entweder in der gleichen Hitze oder nach einem Nachwärmeprozess zu Rohrluppen ausgewalzt oder gestoßen wird, erfolgen diese Vorgänge beim Strangpressen in nur einer, zeitlich gestaffelten Operation. Die Arbeitsgänge der Presse sind obenstehend schematisch wiedergegeben: Bildabschnitt A zeigt die Anlage nach dem Einlegen des schmiedewarmen Rundblockes, während sich das Pressen- und Lochwerk mit den Preßwerkzeugen

dem Block nähert.

Bildabschnitt B zeigt den Augenblick, in dem das Preßwerkzeug auf dem Block aufsetzt und der Lochvorgang beginnt.

Bildabschnitt C: Hier ist der Lochvorgang, der durch einen Lochdorn bewirkt wird, abgeschlossen. Der Butzen fällt ab.

Bildabschnitt D: Es setzt der eigentliche Preßvorgang ein, in dem der Preßstempel den Block vor sich her schiebt und das Material in Form eines Rohres zwischen der Matrice und dem Lochdorn austritt.

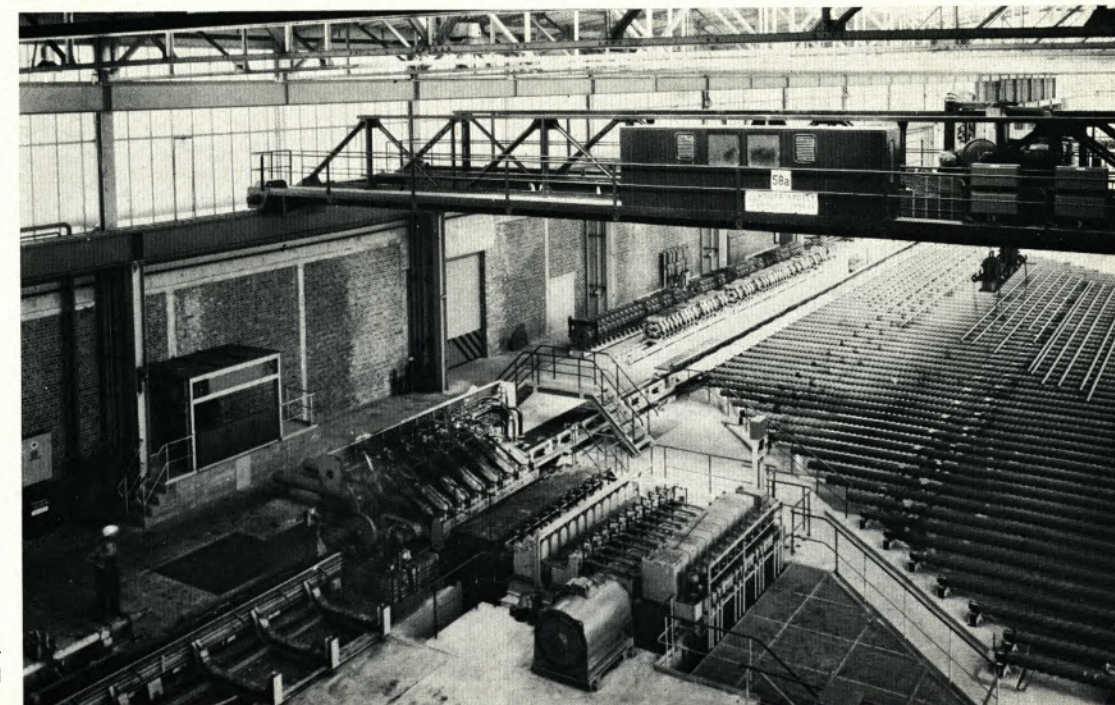
Die wesentlichen Kennzeichen des Strangpreß-Vorganges sind die extrem hohe Geschwindigkeit (bis 20 m/sek.), mit der das Rohr ausgepreßt wird, sowie die Tatsache, daß weder der Block noch die Formgebungszone spürbaren

Zugbeanspruchungen ausgesetzt sind. Besonders letzteres ist für die Beherrschung der Verformung hochwertiger Edelstähle von großer Bedeutung.

Der Ablauf der Herstellung eines Rohres, angefangen vom kalten Blockabschnitt bis zum verkaufsfertigen Gut, ist zwangsläufig. Zur Steuerung der Fertigungsvorgänge, vom Einsatz der Blöcke vor dem Ofen bis zur Ablieferung hinter dem Kühlbett, unter Einschaltung eines Reduzierwalzwerkes, welches die Strangpreß-Luppen ebenfalls in einer Hitze auf das gewünschte Maß reduziert, ist nur der Pressenführer notwendig. Er trägt damit ein hohes Maß an Verantwortung für Anlagen und Erzeugnis.

Solch hochtechnisierte Anlagen zwingen zum Einsatz modernster Mittel der Elektro- und Maschinenindustrie. Diese Faktoren lassen Produktions- und Erhaltungsbetriebe eng zusammenwachsen. Pflege guter menschlicher Kontakte zwischen den Verantwortlichen der verschiedensten Abteilungen sind von ausschlaggebender Bedeutung für die Funktionsfähigkeit der Anlage.

Es darf gesagt werden, daß gerade dieses Kriterium für eine bislang in unserem Unternehmen ohne Tradition dastehende Produktionsanlage anfangs große Sorge bereitete. Wir wissen heute, daß sich alle Beteiligten mit großem persönlichen Einsatz dieser Aufgabe gewidmet und somit am Erfolg des Strangpressens in hohem Maße maßgeblichen Anteil haben.



Die Walzwerkshalle mit Streck-reduzierwalzwerk, Kühlbett und Rohrzerteilanlage.

Hochdruck-Erdgasleitung in Hamburg verlegt

Seit einigen Jahren stellen wir Stahlrohre mit einer aufgeschmolzenen Kunststoffumhüllung her. Diese Rohre werden im allgemeinen für Gasleitungen verwendet. Die Kunststoffumhüllung hat sich im Hinblick auf die rauen Beanspruchungen bei der Verlegung besonders gut bewährt. Die von uns angewandte Aufschmelztechnik erzeugt einen homogenen, nahtlosen und dabei sehr festen haftenden Überzug. Diese Außenisolation bietet einen hervorragenden Schutz gegen Korrosion.

Die Herstellung der Außenisolation durch Aufschmelzen von Pulver wird im Prinzip in der gleichen Weise bei Nachisolationsarbeiten auf der Baustelle durchgeführt. Durch dieses Verfahren wird erreicht, daß der Übergang von der Werksisolation zur Baustellenisolation sehr gleichmäßig und ohne Nahtstellen ist, so daß die fertig verlegten Rohre eine ununterbrochene gleichmäßig aufgebaute Außenisolation aufweisen. Diesen sehr wesentlichen Vorteil macht man sich u. a. auch bei der Verlegung von Dükern zunutze.

Bei der Umstellung auf Erdgas in den Stadtbezirken Hamburgs werden an mehreren Stellen Unterdükerungen durch die Elbe notwendig. Bei kleineren Abmessungen bis zu einem Durchmesser von etwa 400 mm wird als beson-



ders günstige Dükerverlegungsmethode von Kunststoffrohren das Vibro-Einspülverfahren angewendet. Dieses Verfahren hat die Firma Harmstorf, Hamburg, vor mehreren Jahren mit gutem Erfolg eingeführt.

Es eignet sich jedoch nur für biegefähige Kunststoffrohre, die hohen Betriebsdrücken nicht gewachsen sind. Wegen des im vorliegenden Fall vorgesehenen hohen Betriebsdrucks wurde so verfahren, daß die Stahlrohre für die Düker in die zuvor eingespülten Kunst-

stoffrohre hineingeschoben wurden. Hierbei wurden sehr hohe Anforderungen an die Außenisolation der Stahlrohre gestellt, weil nicht nur eine gute Haftung, sondern auch eine ausreichende Gleitfähigkeit im Innern der Kunststoffrohre erforderlich war. Die bisher üblichen Isolationsstoffe sind für eine derartige Verlegung ungeeignet. Die von uns eingeführte aufgeschmolzene Kunststoffumhüllung dagegen bot sich als ganz besonders günstig für den vorliegenden Fall an.

Die zusammengebauten und verschweißten sowie nachisolierten Hochdruckrohre sind soweit vorbereitet, daß sie in die Kunststoffrohre, die als Führungsschiene dienen, hineingedrückt werden können.

←

Bei einer Gesamtlänge des Dükers von über 300 m ist es nicht möglich, im Vorgelände den Strang in einem Stück zu erstellen. Die Einzelrohrstränge werden daher im Vorgelände separat zusammengebaut.

→

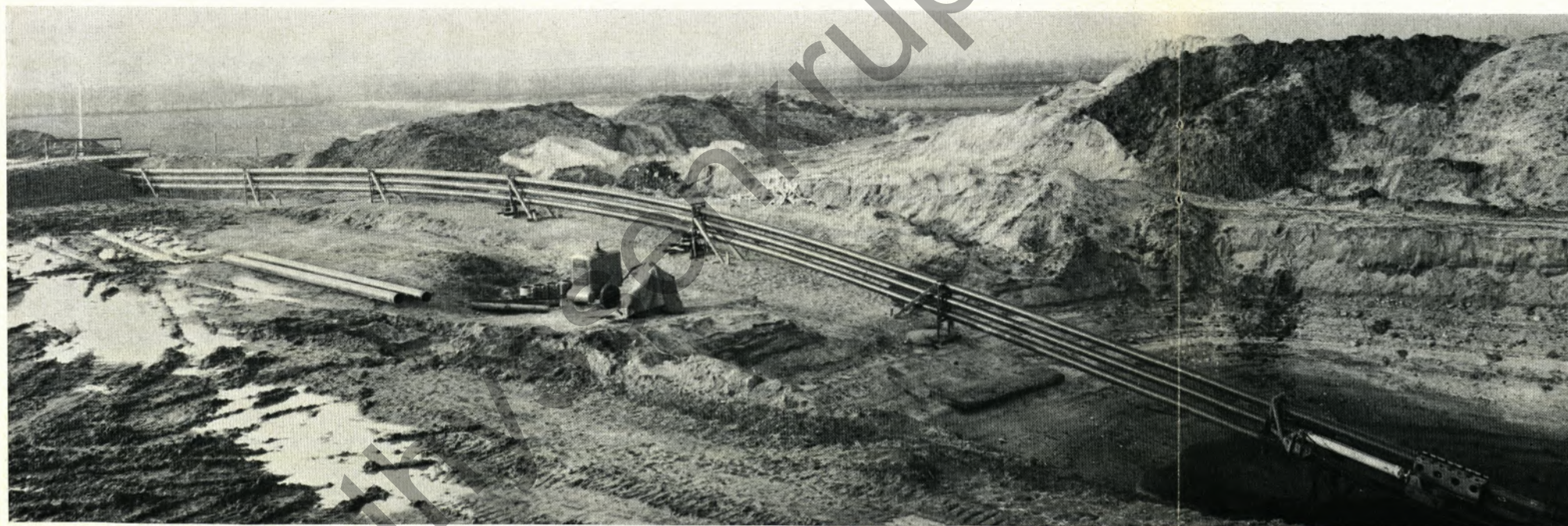
Die Verlegung dieses Erdgasdükers in Rohrdimensionen kleinerer Abmessungen haben die Leitung der Hamburger Gaswerke davon überzeugt, daß mit der aufgeschmolzenen Kunststoffumhüllung ein optimaler Korrosionsschutz erreicht wird. Nach der Verlegung des hier beschriebenen Dükers hat man sich daher dazu entschlossen, einen weiteren Großdüker für die Fortleitung von Gas und Wasser in den Abmessungen NW 800 bzw. 400 in jeweiliger Doppelausführung als Dükerbündel durch die Elbe zu verlegen. Die für Wasser bestimmten Rohre sind innen mit der von uns erstmalig erstellten ausgeschleuderten Zementmörtelauskleidung versehen. Die Rohre für den neuen Großdüker werden z. Z. an die Baustelle geliefert. Über die Verlegung dieses Dükers werden wir später berichten.

E. A.



Eine hydraulische Spann- und Druckvorrichtung sorgt dafür, daß die Rohre ohne Behinderung eingeführt werden können.

→



← Die Rohre sind auf Rollenböcken gelagert, damit sie ein leichtes Einschieben in das Flußbett gestatten.



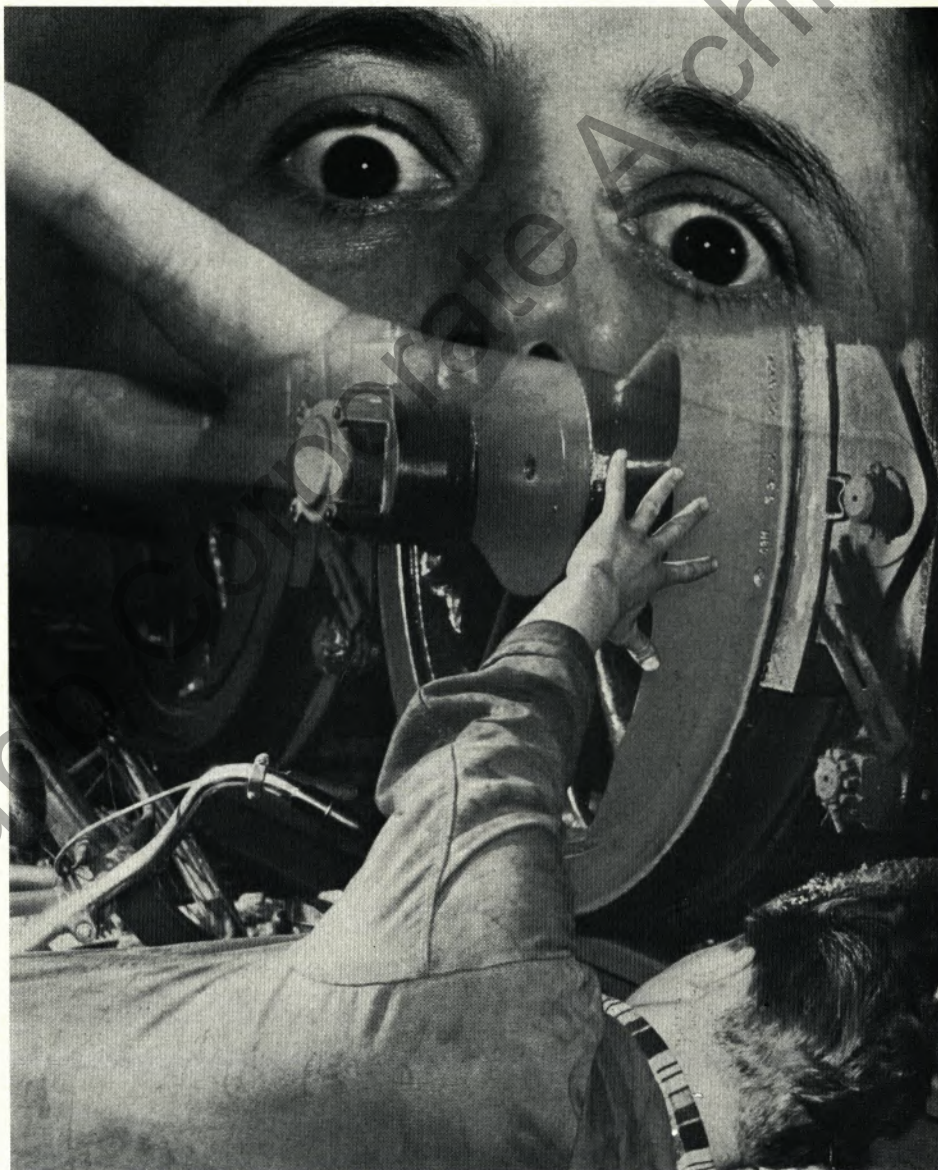
auf bestehende Gesetze oder Vorschriften geben kann, die unbedingt beachtet werden müssen.

Der Arbeitsschutz wird einen Katalog erstellen, in dem alle Körperschutzartikel, die in den Werken zur Anwendung kommen, aufgeführt sind. Erweiterungen oder Veränderungen des Kataloges veranlaßt der Arbeitsschutz.

Alle Fragen, die den Arbeitsschutz im Unternehmen betreffen und die von außerbetrieblichen Stellen — z. B. Gewerbeaufsichtsamt oder Berufsgenossenschaft — auf das Unternehmen zukommen, werden in Abstimmung mit den Betrieben vom Arbeitsschutz bearbeitet. Über die Sicherheitsbeauftragten, jene stillen Helfer im Betrieb, wird in einer späteren Nummer der Werkzeugzeitung gesondert berichtet. Ihrem uneigennütigen Wirken kann dieser Bericht nicht gerecht werden.

Das unfallsichere Verhalten des Menschen bei der Arbeit kann nicht allein durch techn. Maßnahmen, durch Vorschriften und Strafen erzwungen werden. Dazu ist vielmehr die auf Überzeugung beruhende Mitwirkung aller Beteiligten erforderlich. Unfälle, die durch im Menschen selbst begründete Ursachen herbeigeführt werden, lassen sich nur dann erfolgreich verhüten, wenn es gelingt, den Menschen dahin zu bringen, daß er sich bei all seinem Handeln von dem Gedanken der Sicherheit leiten läßt. Die Maßnahmen der Unfallverhütung müssen also vornehmlich darauf abgezielt sein, in dem Berufstätigen den Wunsch nach seiner Sicherheit bei der Arbeit zu wecken und zu stärken, ihn mit den Unfallgefahren vertraut zu machen und damit zum sicheren Arbeiten anzuhalten. Je mehr Menschen für den Gedanken der Unfallverhütung gewonnen werden und je besser diese über die Maßnahmen zur Ausschaltung der Unfallgefahren unterrichtet sind, desto größer ist auch die Aussicht, die Sicherheit bei der Arbeit zu steigern und damit die Zahl der Unfälle zu verringern.

Was auch immer gesagt und geschrieben wird, aus allem muß die Sorge um Gesundheit und Leben unserer Mitarbeiter spürbar werden. Erfolge sind nicht immer meßbar. Aber sicher ist es schon ein Erfolg, wenn auch durch die Werkzeugzeitung das Thema Arbeitssicherheit wachgehalten wird und der eine oder andere Beitrag zur Diskussion Anlaß gibt. Denn wer diskutiert, denkt, und wer denkt, denkt sicherlich auch an seine Sicherheit und die seiner Mitmenschen.



Gefahren lauern überall. Auf der Straße, am Arbeitsplatz, zu Hause und in unserer Freizeit. Täglich sterben Menschen bei schweren Unfällen, stündlich werden Männer, Frauen und Kinder zu Krüppeln. Wir lesen und hören von Verletzten und Toten. Erschütternde Folgen unserer schnellebigen Zeit. Und die Reaktion: man gewöhnt sich daran. Bis es unsere Familie — uns selbst trifft! Dann erst werden wir wach. Wir leben fortschrittlich und modern, aber auch gefährlich! Die Unfälle häufen sich, ihre steigenden Zahlen sind typisch für unser technisiertes Zeitalter. Allzuoft sind Unbedachtsamkeit und leichtfertiges Handeln die Wegbereiter eines Unfalls, dessen Folgeschwere für Gesundheit und Leben auch der beste Versicherungsschutz nicht voll auszugleichen vermag. Es geht darum, das Gefahrenbewußtsein zu wecken und zu stärken, die ständigen Mahnungen und Warnungen zu begreifen und zu beherzigen. Unfälle sind nicht unvermeidbar, ihre Zahl kann erheblich gesenkt werden, wenn sich jeder seiner Verantwortung gegenüber dem Mitmenschen und sich selbst bewußt ist. Der Unfall droht uns immer und überall. Unsagbares Leid und große Sorgen zeichnen die Spur seiner Bahn. Jeder sollte daran denken, daß schließlich seine Gesundheit, sein Leben und sein Schicksal weitgehend in seiner Hand liegen und vom eigenen Verhalten abhängig sind.

TRB baute Rohrleitungsanlage für den Atomreaktor in Jülich

Deutschland wird in absehbarer Zeit nicht daran denken können, Flugkörper auf den Mond zu schicken oder bemannte Raumstationen im All einzurichten. Aber auf dem Gebiet der Kernforschung hat es schon bedeutende Fortschritte erzielt. Es wird mit allen Mitteln versucht, die gegebenen Möglichkeiten der Kernspaltung für die Errichtung von Atomkraftwerken auszuschöpfen.

So soll das auf dem Gelände der Kernforschungsanlagen Jülich im Stettener Forst errichtete Kernkraftwerk zur Erzeugung von elektrischer Energie bald in Gang gesetzt werden. Hierbei wird durch die Einleitung der Kernspaltung im Reaktorherz eine erhebliche Menge Wärme frei werden, die durch geeignete Mittel Energie erzeugt.

Bei dem neuen Reaktortyp, der durch die Arbeitsgemeinschaft Versuchsreaktor GmbH (AVR) in Auftrag gegeben wurde, handelt es sich um ein neues Reaktorkonzept und eine rein deutsche Entwicklung. Es sind noch manche Prüfungen der Anlage nötig, bevor die Behörden ihre Erlaubnis zum Fahren der Kraftwerksanlage erteilen. Abnehmer der elektrischen Energie werden die Kernforschungsanlagen Jülich sein.

Schon in den Jahren 1956—1958 hat Prof. Schulten die Grundausslegung dieses Reaktors erarbeitet. Der wesentliche Unterschied dieses gasgekühlten und grafit-modierten Reaktors zu den bisher in Deutschland erstellten Siedewasser- und Druckwasser-Reaktoren besteht in seiner hohen Dampfaustrittstemperatur, die den Einsatz moderner Turbinen gestattet und dadurch hohe thermische Wirkungsgrade erreicht.

Die praktisch-wissenschaftliche Arbeit an dem neuen Reaktor hat sich als richtungweisend erwiesen. Die Planung und Ausführung der umfangreichen Rohrleitungsanlage wurde unserer Tochtergesellschaft Thyssen Rohrleitungsbau, vorm. Vereinigter Rohrleitungsbau, übergeben. Seit 1959 war der TRB mit der Planung der Anlage beschäftigt. Es waren nicht nur die bei konventionellen Kraftwerksanlagen üblichen Rohrleitungen zu planen und zu verlegen, sondern auch die zum Reaktor gehörenden Leitungen für Hilfsanlagen wie: das Gasreinigungssystem, die speziellen reaktoreigenen Sicherheits-Ausblasesysteme,

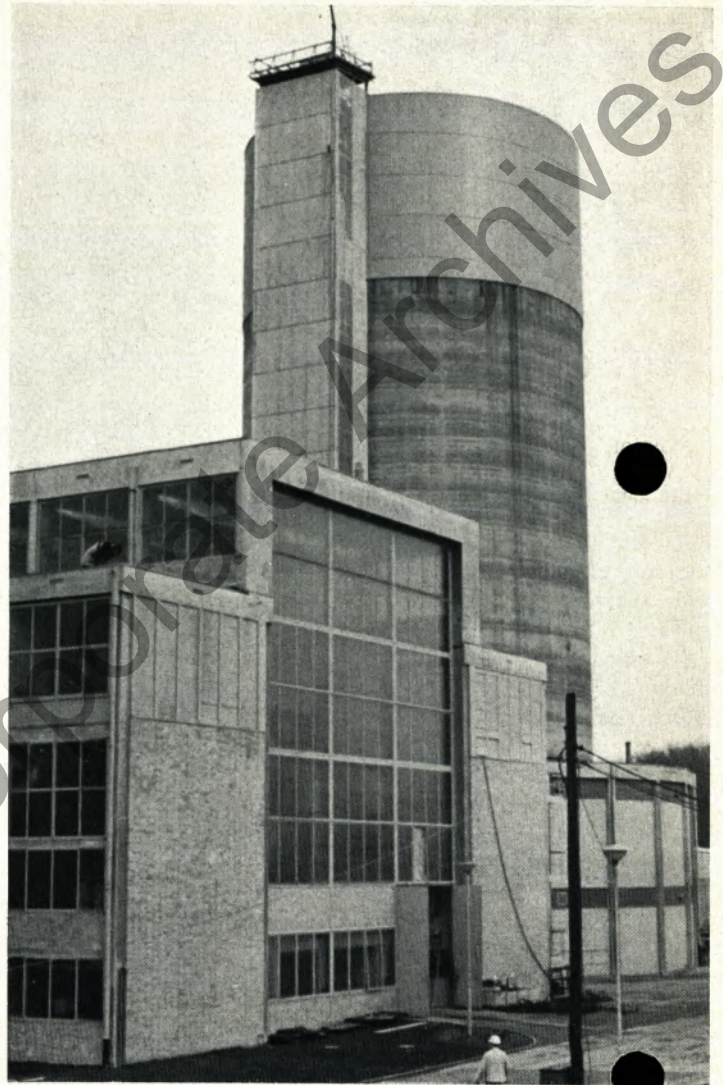
Blick auf die Gesamtanlage. Im Vordergrund das Maschinenhaus; der zylindrische Bau im Hintergrund birgt den Reaktor mit seinen Hilfsanlagen.

me, Dampfnotausblasesysteme, geschlossene Kühlwasserkreisläufe, die nur über Wärmetauscher mit dem Werkwassersystem außerhalb des Schutzbehälters in Verbindung stehen, das Schutzbehälter-Belüftungssystem von der Luftzentrale außerhalb des Schutzbehälters zur Klimaanlage im Schutzbehälter.

Die Versorgung der beiden in den Reaktorbehälter eingebauten Gebläse mit Schmieröl, Kühlwasser sowie deren Impuls-, Meß- und Regelsysteme, bedingte eine aufwendige Rohrleitungsanlage. Eine Verseuchung des Gaskreislaufes ist bei der Reaktorkonstruktion durch die kugelförmigen, grafitumhüllten Brennelemente in gewissen Grenzen unvermeidbar. Schon durch den Bruch von Brennstoffkugeln werden Spaltgase in den Kreislauf gelangen, die aber auch durch Diffusion aus den Brennelementen in das Kühlgas treten. Man entschied sich deshalb, alle Behälter und

die verbindenden Rohrleitungen, welche von Kühlgas durchströmt werden, zu ummanteln, d. h., um die jeweiligen Behälter einen zweiten Behälter zu bauen und die betreffenden Rohrleitungen mit einer zweiten, größeren, zu umhüllen. In den Zwischenraum ist als Sperrmedium Helium eingefüllt. Der Druck liegt 0,2 atü über dem Kühlgasdruck. Die hierdurch entstehenden Probleme, wie Anschlüsse an Behältern, Gestaltung von Abzweigen, Kompensation von Doppelleitungen — wobei Temperaturunterschiede und damit unterschiedliche Wärmedehnungen von Innen- und Außenrohren zu beherrschen waren — usw. wurden gelöst.

Der Schutzbehälter mit seinen 40 m Höhe und einem Durchmesser von 16 m ist buchstäblich mit Anlageteilen vollgestopft. Warf die Konstruktion schon wegen der oben erwähnten Gründe neue Fragen auf, so war durch den runden Bau, die oftmals sehr große Enge



und das Zusammentreffen vieler verschiedener Rohrleitungssysteme sowie der damit verbundenen Orientierungsprobleme manche ungewohnte Aufgabe zu lösen. Es ist somit nicht zu verwundern, daß die Planungszeit ein Mehrfaches von gleich großen Anlagen konventioneller Art betrug. Auch war die Montage, bedingt durch die hohen Reinheitsforderungen — alle Rohre sind metallisch blank, also ohne Rost- oder Zunderschicht eingebaut worden — viel zeitaufwendiger.

Die Rohre NW 80 und größer wurden vor dem Zusammenbau durch Stahlstrahlen gereinigt. Ein Farbanstrich schützte die äußere, die innere Oberfläche Korrosionsschutzpapier beim Transport ins Reaktorgebäude. Außerdem waren alle Teile während des Transports zum Einbauort in Plastikfolien verpackt.

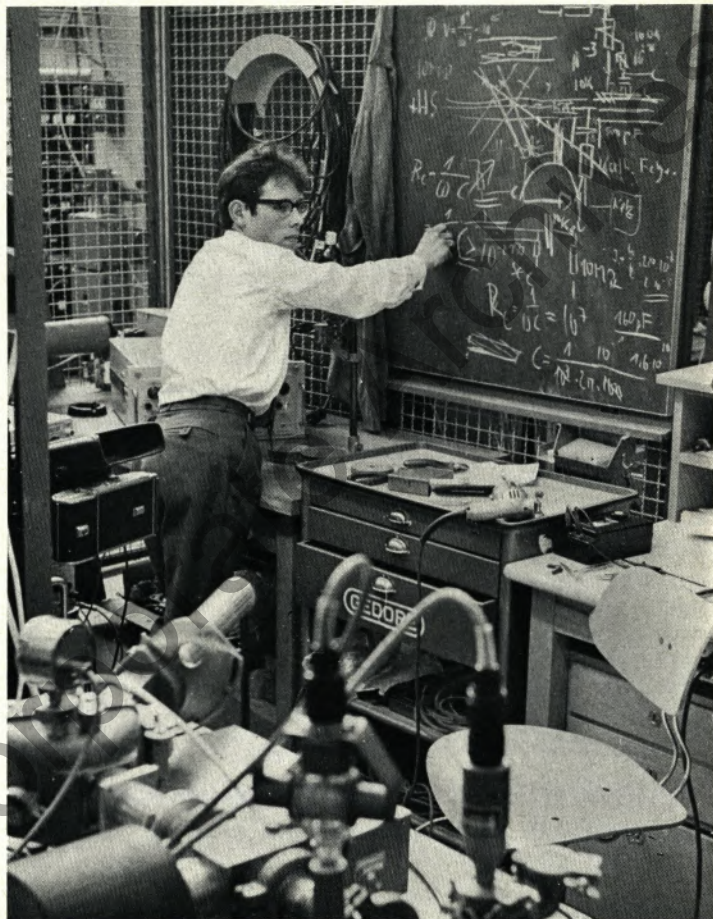
Rohre NW 50 und kleiner lieferte das Werk Hilden reaktorrein in Herstellungslängen an. Nach dem Blankglühen wurden die Rohre sofort in Kisten verpackt. Zwischen jede Rohrlage kam Korrosionsschutzpapier. In die Rohre eingeschobene schmale Streifen Korrosionsschutzpapier sollten die Rohrinnenoberfläche vor Rost schützen.

Nach den Schweißungen mußten die Nähte der Innenrohre erst geprüft, d. h. durchstrahlt und auf Dichtheit untersucht werden, erst dann schweißte man die Außennähte. Nur Nähte mit der Note 1 oder 2 waren zugelassen. Die Beurteilung der Nähte oblag dem TÜV, der bis heute auf der Baustelle ein ständiges Büro unterhält, da die gesamte Bauüberwachung in seinen Händen liegt. Insgesamt sind über 20 km Rohre NW 6 bis NW 50 montiert worden — außer den Rohren der größeren Abmessungen bis NW 500. Da die meisten Schweißnähte prüfpflichtig waren, kann man ermessen, welche Zeit allein das Prüfen der Montageschweißungen in Anspruch genommen hat.

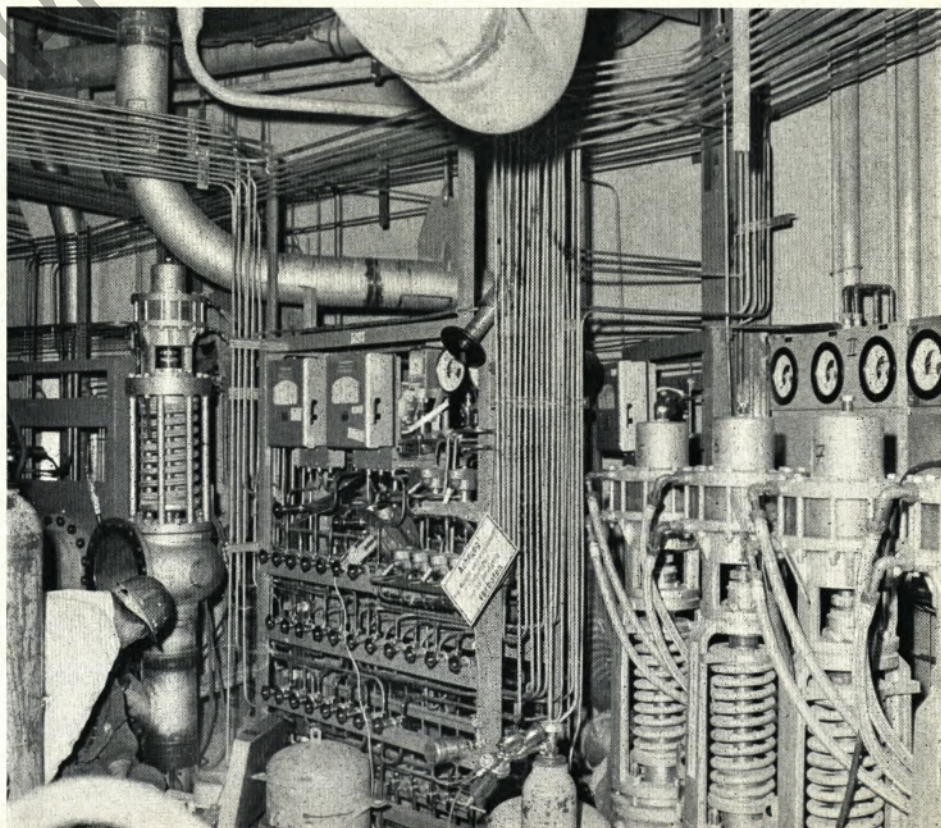
Die Enge des Raumes hat sehr zu schaffen gemacht. Es darf hier nicht unerwähnt bleiben, daß die Arbeit im Schutzbehälter bei dauerndem Kunstlicht, in einer das Korrodieren der Anlageteile möglichst stark einschränkenden Atmosphäre, mit erhöhter Temperatur und niedriger Luftfeuchtigkeit, große physische Anforderungen an das Montagepersonal stellte.

Im Laufe des August ist der Reaktor mit den ca. 30 000 Brennelementen und den weiteren 70 000 Grafitkugeln gefüllt worden. Hiermit ist die Vorbereitung zu den kritischen Versuchen erfüllt.

An seinem Arbeitsplatz hat der Atomtechniker sehr viele schwierige Aufgaben zu lösen. →



Unser Bild zeigt einen kleinen Teil der Rohrleitungen und einige Apparate, wie sie auf den runden Bühnen im Schutzbehälter angeordnet sind. ↓



Sonderschüler bei Poensgen in der Berufsausbildung

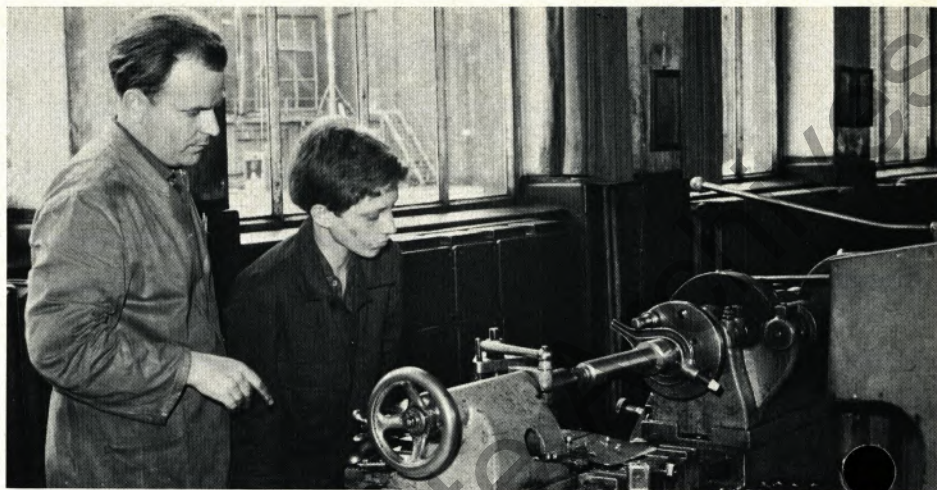
Am 1. April 1966 wurden in unserer Lehrwerkstatt Düsseldorf zum ersten Male 14 entlassene Schüler von Düsseldorfer Sonderschulen als Anlernlinge eingestellt. Nachdem sie ein halbes Jahr Ausbildungszeit bei uns hinter sich haben, läßt sich sagen, daß der Versuch, auch unserem gewerblichen Ausbildungswesen neue Möglichkeiten zu erschließen, planmäßig verläuft.

Diese jungen Menschen im Alter von 15—17 Jahren sind lernbehindert, d. h. daß sie den Anforderungen eines normalen Volksschullernens nicht gewachsen waren. Sie entstammen allen Gesellschaftsschichten. Die verminderte Auffassungs- und Kombinationsgabe hindert sie, im gleichen Rhythmus zu lernen wie andere Kinder. Dafür ist aber meist eine andere Seite ihres Wesens ausgeprägt. Sie haben handwerkliches Geschick und besitzen ein großes Beharrungsvermögen. Mit anderen Worten ausgedrückt, in der Umgebung, in die sie sich eingewöhnt haben, sind sie leistungswillig und bleiben auch.

Wir haben mit den Jungen einen Anlernvertrag abgeschlossen, und nach der zweijährigen Anlernzeit werden sie in unseren Reparaturbetrieben als Teilezurichter tätig sein. Dadurch, daß sie vor der Industrie- und Handelskammer zum Abschluß der Anlernzeit eine praktische und eine theoretische Prüfung ablegen, sind sie als Facharbeiter zu bewerten.

Wie jeder andere Lehrling und Praktikant steht auch der Teilezurichter im ersten Anlernjahr an der Werkbank und Werkzeugmaschine, und der außenstehende Betrachter wird kaum einen Unterschied zwischen der Lehrarbeit eines Sonderschülers und der eines Lehrlings feststellen können. Etwa fünf der eingestellten Anlernlinge liegen über dem Durchschnitt in den handwerklichen Fähigkeiten des ersten Lehrjahres.

Die theoretische Ausbildung dagegen ist schwieriger. Die Teilezurichter müssen hierbei zu einer besonderen Unterrichtsgruppe zusammengefaßt werden. Dieser Forderung kommt auch die Berufsschule nach. Unsere Anlernlinge werden gemeinsam in einer Klasse von einem Studienrat mit heilpädagogischer



Meister Wingenter bei der praktischen Unterweisung eines Sonderschülers an der Drehbank in der Lehrwerkstatt des Werkes Poensgen.

Ausbildung unterrichtet. Der dargebotene Berufsschulstoff wird durch einen Werksunterricht in unserer Lehrwerkstatt geübt und vertieft.

Die Einsatzmöglichkeiten für diese Teilezurichter sind sehr umfangreich. In den Reparaturkolonnen können durch den Einsatz von Teilezurichtern hochqualifizierte Maschinenschlosser von Nebenarbeiten befreit werden. In den Produktionsbetrieben sind sie für die Bedienung von Maschinen, die in einem bestimmten Arbeitsrhythmus laufen, ohne große Einarbeitung einsetzbar.

Zwei große Gesichtspunkte haben uns bewogen, diesen neuen Beruf in unser Ausbildungsprogramm aufzunehmen:

1. Die soziale Aufgabe, für Lernbehinderte eine erreichbare, abgeschlossene und vertraglich fundierte Ausbildungsmöglichkeit zu schaffen, denn der Anteil an lernbehinderten Kindern ist nach unseren Erhebungen überraschend groß. Im Stadtgebiet Düsseldorf existieren ca. 13 Sonderschu-

len, an denen etwa 2330 Schüler durch 116 Sonderschullehrer unterrichtet werden.

2. Die betriebliche Aufgabe besteht darin, hochqualifizierte Facharbeiter zu entlasten, da sie nicht in genügender Anzahl zur Verfügung stehen. Der Teilezurichter wird den Schlosser nicht ersetzen können, sondern er entlastet ihn und macht ihn frei für die verantwortliche Aufgabe, die ihm nach seiner Berufsausbildung zukommt.

Somit ist die Berufsausbildung eines Sonderschülers, speziell bei uns als Teilezurichter, eine Aufgabe auf Gegenseitigkeit. Gegenseitigkeit verlangt Gleichberechtigung. Trotz der geistigen Veranlagung werden diese Jungen durch die berufliche Ausbildung vollwertige Glieder im Kreise der arbeitenden Menschen. In unserer modernen Gesellschaftsordnung braucht der Ausdruck „Sonderschüler“ nicht mehr als Makel betrachtet zu werden.



Auch bei den Sonderschülern geht ein Grundlehrgang ihrer eigentlichen Ausbildung zum Teilezurichter voraus, der sie später befähigt, Facharbeiter zu entlasten.

Thyssen-Tradition in Reisholz und Hilden

Industrielle Organisation kennt keinen Stillstand. Im großen wie im kleinen muß sie sich stets nach den günstigsten Produktionsbedingungen richten. Und wie eine Verwaltung in ständigem Wandel begriffen ist, so unterliegen auch ganze Konzerne der Veränderung. Eine solche Veränderung ist mit der Angliederung des Werkes Hilden an die Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH eingetreten.

Nachdem Werk Hilden vierzig Jahre lang mit Werk Poensgen in fruchtbarer Ergänzung verbunden war, kam diese Entwicklung auch für viele alte Belegschaftsmitglieder überraschend. Und doch hat sie neben dem aktuellen Zusammenhang rationeller Produktionsmöglichkeiten einen Hintergrund, der sie auch von der Geschichte her verständlicher macht. In Reisholz-Oberbilk ist wie in Hilden neben der Familie Poensgen von jeher der Unternehmereinfluß der Familie Thyssen wirksam gewesen.

Werk Hilden ist aus der Hildener Gewerkschaft hervorgegangen, die 1890 von Rudolf Poensgen (1826—1895) und Hermann Telling († 1904) gegründet wurde. Beide hatten zuvor die Eisenerzkonzession Hilden von den Erben des Düsseldorfer Kaufmannes Rüping erworben, die diesem 1865 verliehen, aber niemals genutzt worden war.

In die neue Gewerkschaft, die auch jetzt auf den Abbau der Hildener Raseneisenerze verzichtete, brachte Poensgen eine kleine Eisengießerei ein, die er 1889 mit einem benachbarten Grundstück erworben hatte. Sodann gelang es ihm, August Thyssen für die Neugründung eines Röhrenwerkes zu gewinnen, an welchem alle Mitglieder der damaligen Röhrenkonvention beteiligt sein sollten.

Dieser Plan scheiterte indes, und das geplante Röhrenwerk konnte erst aufgebaut werden, nachdem die Gewerkschaft mit Gießerei 1904 auf die Balcke, Telling & Co AG in Benrath übergegangen war. Das Unternehmen war 1873 gegründet worden und beschäftigte sich seit 1875 mit der Herstellung von Stahlrohren. Balcke,

Telling & Co richtete in Hilden Schweißrohranlagen ein und baute 1906 eine doppelgerüstige Briede-Pilgerstraße. Die Anlagen wurden insbesondere erweitert und verbessert, nachdem die Firma 1916 von den Rheinischen Stahlwerken aufgenommen worden war. Als die Rheinischen Stahlwerke 1926 ihre Hütten- und Walzwerke in die Vereinigten Stahlwerke einbrachten, wurde Werk Hilden mit Werk Poensgen verbunden.

Die Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, die das Werk Hilden nunmehr vom Werk Poensgen übernehmen wird, ist aus der Preß- und Walzwerk AG hervorgegangen. Diese wurde 1899 von Heinrich Ehrhardt (1840—1928), einem bedeutenden Erfinder und Unternehmer, in der Absicht gegründet, die von ihm erfundenen Preßverfahren weiter zu entwickeln. Da dies nicht gelang, überließ er das Unternehmen seinem Freunde August Thyssen, der es mit der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, der heutigen August Thyssen-Hütte, verband und mit dem Aufbau eines Röhrenwerkes begann, später indes die Flanschfabrikation und das Preßwerk forcierte.

Zwischen 1906 und 1917 erwarb August Thyssen aber auch die Aktien der benachbarten Oberbilkler Stahlwerk AG, die 1877 aus der Firma C. Poensgen, Giesbers & Co hervorgegangen war, und die den ersten Bessemer-Stahl in Deutschland hergestellt hatte. Später widmete sie sich hauptsächlich der Fabrikation schwerer Schmiedestücke für den Schiffsbau. Nachdem beide Unternehmen in den alten Thyssen-Konzern eingegliedert worden waren, wuchsen sie enger und enger zusammen und blieben auch in engem Verbund, als sie nach dem Tode August Thyssens (1926) auf dessen Sohn Baron Dr. Heinrich Thyssen-Bornemisza (1875—1947) übergingen und außerhalb der Vereinigten Stahlwerke blieben.

Hilden und Reisholz standen also 1926 vor einem schwierigen Übergang. Hatten die Preß- und Walzwerke früher unsere Stahlrohrwerke in Mülheim und Dinslaken ergänzt, so mußten sie nun in eine gewisse Konkurrenz zu diesen treten.

Weil dies schwierig war, spezialisierte sich das Unternehmen mit der Expansion der Automobil- und Ölindustrie auf Präzisionsrohre, die auch heute noch seine Pro-

duktion bestimmen. Zwar zogen Kriegsschäden und Entflechtung auch hier eine tiefe Zäsur, Neubeginn war nur durch Zusammenschluß des Stahlwerks Oberbilk mit dem Preß- und Walzwerk zur Stahl- und Röhrenwerk Reisholz AG möglich, aber er gelang in harter Aufbauarbeit.

Für Werk Hilden war der Übergang von 1926 besonders schwierig. Es war bis dahin Spitzenwerk der Balcke, Telling & Co AG bzw. der Rheinstahl-Röhrenwerke gewesen. Nun wurde die Gießerei vom Röhrenwerk getrennt und das Schwesterwerk in Benrath demontiert. Im Bereich der Röhrengruppe Düsseldorf der Vereinigten Stahlwerke war Werk Poensgen Spitzenwerk, Hilden und Immigrath richteten sich auf Spezialaufgaben ein.

Beide Werke mußten grundlegend umgestellt werden und Hilden beispielsweise 1927 ein Pilgerwalzwerk nach Lierenfeld abgeben. Die Neugestaltung hat der aus der Hildener Belegschaft hervorgegangene Leiter von Werk Poensgen, Direktor Heinrich Esser (1879—1955), in vorbildlicher Weise gelöst.

Aber auch die neuen Schwerpunkte der Hildener Produktion reichen weit zurück in der Firmengeschichte. So begann Esser schon 1913 mit der Errichtung einer Bohrrohdreherei. Und diese Hinwendung zur Präzisionstechnik an Ölfeldrohren führte ihn noch vor dem 2. Weltkrieg zum Lehrenbau, zur eigenverantwortlichen Herstellung der Werkzeuge und Meßgeräte, wie sie in den Rohrbearbeitungsbetrieben benötigt werden. Seitdem kann Hilden ohne Umstände Präzisionsrohre nach allen Normen und Maßsystemen der Welt liefern. Hiervon wird künftig auch die Präzisionsrohrtechnik in Reisholz profitieren.

Mit der Eingliederung in die Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH bringt Hilden mit seinen modernen Anlagen einen wertvollen Brautschatz mit. Nun kann das Präzisionsrohrkontor, das inzwischen an die Arbeit ging, nicht nur den Verkauf, sondern auch die Produktion durch Bündelung der Lose vereinfachen. Das jedenfalls ist der Wunsch der Thyssen Röhrenwerke AG, die Werk Hilden auch in seiner neuen Verbindung nahe bleiben wird. Die Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH kommt durch unsere Beteiligung wieder in einen Zusammenhang, dem sie bis 1926 eingefügt war.

L. Hatzfeld

Eine ideale Sekretärin muß aussehen wie ein junges Mädchen, denken wie ein Mann, handeln wie eine Frau und arbeiten wie ein Pferd.

Jean Renoir

Alle über einen Kamm

Mit der modernen Kleidung ist es schon eine vertrackte Sache. Sie macht uns die Frauenwelt manchmal reizvoller, als sie es ohnehin schon ist, manchmal gaukelt sie uns nur etwas vor. Vieles gefällt mir an ihr, eines aber nicht: Weil sie alle gleich schön machen möchte, bringt sie uns zuweilen auch gehörig in Verlegenheit.

Vor einigen Tagen lernte ich ein himmlisches Mädchen kennen. Schüchtern schlug ich ihr ein Wiedersehen vor. Leider habe ich ein furchtbar schlechtes Gedächtnis, und so konnte ich mich durchaus nicht mehr an ihr Gesicht erinnern. Ich wußte nur, daß sie einen Regenmantel anhatte, schwarze modische Schuhe trug und ein schwarzes Handtäschchen in der Hand hielt. Außerdem war sie blond und hatte ganz lange echte Wimpern.

Wir hatten uns an einer großen Kreuzung verabredet. Ich kam fünf Minuten vor der festgesetzten Zeit, und ein seltsamer Anblick bot sich mir: unter der großen Uhr stand eine Menge junger Burschen mit roten, verwirrten Gesichtern und ihnen gegenüber eine ganze Reihe nervöser Mädchen. Argwöhnisch musterten die Burschen einander. Ich sah zu den Mädchen hinüber und stöhnte: alle achtundzwanzig Mädchen waren blond, hatten Regenmäntel an, schwarze Schuhe, schwarze Handtäschchen und auffallend lange Wimpern. Da war guter Rat teuer!

Ich versuchte mich zu fassen und trat etwas abseits. Dann rauchte ich eine Zigarette und stellte in Ruhe folgende Überlegungen an: Zweifellos ist mein Mädchen hier, und wenn sie sich nicht zu erkennen gibt, dann bestimmt nur deshalb, weil sie ein ebenso idiotisch schlechtes Gedächtnis hat wie ich. Also bleibt mir nichts übrig, als sie unter den anderen herauszufinden — schon aus reiner Höflichkeit.

Sie trägt einen braunen Regenmantel. Da unsere Fabriken diese Mäntel nur in drei Farben herstellen, muß ich also die Mädchen in solche mit braunen, mit grünen und mit blauen Regenmänteln unterteilen.

Das tat ich auch. Genau die Hälfte trug braune Mäntel.

Weiter. Von den übriggebliebenen vierzehn Mädchen muß ich diejenigen ausscheiden, die das Täschchen über der Schulter hängen haben; mein Mädchen hält es in der Hand.

Zehn der übriggebliebenen Mädchen hielten ihre Tasche in der Hand.

Von diesen zehn gilt es nun diejenigen mit hochhackigen Schuhen abzusondern. Zu denen gehört auch sie.

Sieben von ihnen trugen Schuhe mit hohen Absätzen.

Aha! Ich war auf dem richtigen Weg. Wer von diesen sieben Blondinen trägt eine Turmfrisur?

Vier hatten ihre Haare hochaufgetürmt. Ausgezeichnet. Und bei welchen dieser vier Mädchen sind die Wimpern nicht angeklebt?

Das Resultat meiner gründlichen Untersuchungen war, daß nur noch zwei Kandidatinnen übrigblieben.

Welche der beiden gehörte nun mir? Ich kratzte mich im Nacken. Die Linke oder die Rechte? Die Rechte oder die Linke? ... Oh, mein Gott! Sie hatte ja doch ein Muttermal hinter dem linken Ohr!

„Ira!“

„Aljoscha!“

Vor den Augen der offenkundig neidischen Menge küßten wir uns.

Ein himmlisches Mädchen!

„Wir werden immer zusammenbleiben, Lieber!“ zwitscherte sie und klammerte

Märchen

Ein Mensch, der einen andern traf,

geriet in Streit und sagte: „Schaft!“

Der andre sprach: „Es wär Ihr Glück,

Sie nähmen dieses Schaf zurück!“

Der Mensch jedoch erklärte: Nein,

er sah dazu den Grund nicht ein.

Das Schaf, dem einen nicht willkommen,

vom andern nicht zurückgenommen,

steht seitdem, herrenlos und dumm,

unglücklich in der Welt herum.

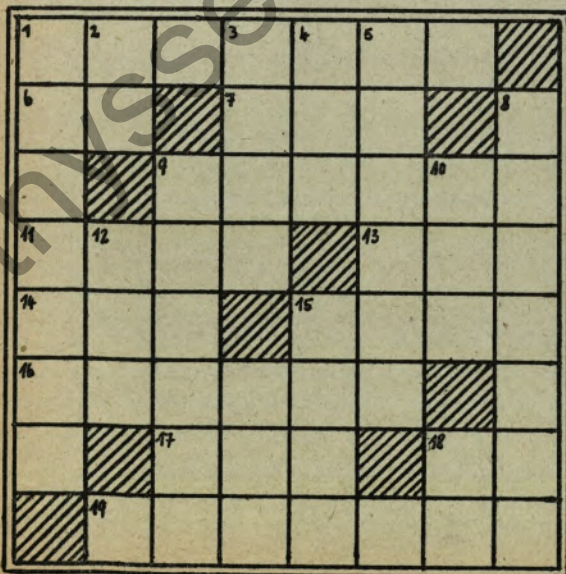
Eugen Roth

sich fest an meinen Ellenbogen. „Denn wenn wir uns trennen, kann ich dich doch niemals, niemals wieder finden...“

Stolz blickte ich mich um. Tatsächlich, die Burschen trugen alle einen Regenmantel, alle hatten sie schwarze Anzüge, und die Haare waren sorgfältig geschmückt...

M. Grischkewitsch

(Aus dem Russischen von Herta Schult)



Unser Kreuzworträtsel

Waagerecht: 1. gesellige Art des Gläserleerens, 6. Ausruf, 7. noch ein Ausruf, 9. so heißt der Türke auch, 11. kleiner Prophet, 13. soll man auf keinen Menschen haben, 14. weibl. Vorname, 15. Campers Villa, 16. meistens Zubehör des Herrenschuhs, 17. heiter auf französisch, 18. ital. Fluß, 19. Atomteil.

Senkrecht: 1. ganz unten, 2. engl. Kurzform von Mutter, 3. Optimistenfarbe, 4. süd-deutsche Stadt, 5. heißblütige Stadt, 8. Teil eines Ganzen, 9. Südf Frucht, 10. afrikanischer Fluß, 12. pers. Fürwort, 15. haben heute die wenigsten Leute, 18. scherzhafte Kurzform für Hinterteil.

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 98

Waagerecht: 1. sauer, 4. Rubin, 8. Pult, 10. lose, 11. Amsel, 12. Colt, 14. Asse, 16. Reh, 18. Peru, 19. Usus, 21. fit, 24. Ekel, 27. Emma, 29. ideal, 30. Chaos, 31. Bude, 32. Embach, 33. Kater.

Senkrecht: 1. Speck, 2. Auto, 3. Etat, 5. Ulla, 6. Isis, 7. Nebel, 9. Asche, 13. Luege, 15. Sturm, 16. Ruff, 17. Hut, 20. Leiche, 22. Igel, 23. Vater, 25. Kram, 26. Lisa, 27. Elba, 28. Made.

Die Jahresergebnisse unserer Betriebskrankenkassen für 1965

Auch im Jahre 1965 ist die Reform der gesetzlichen Krankenversicherung nicht verwirklicht worden. In letzter Minute der vergangenen Legislaturperiode hat der Bundestag lediglich das Gesetz zur Änderung des Mutterschutzgesetzes und der Reichsversicherungsordnung verabschiedet. Das Gesetz ist vom 24. 8. 1965. Mit diesem Gesetz wurden ab 1. 1. 1966 die vorbeugende Mutterschaftshilfe verbessert (die Erhöhung der Geldleistungen ist durch das Haushaltssicherungsgesetz vom 20. 12. 1965 verschoben worden), ab 1. 9. 1965 die Versicherungspflicht-, die Beitrags- und die Leistungsbemessungsgrenzen der gesetzlichen Krankenversicherung von 660,— DM auf 900,— DM geändert und schließlich die Krankengeldsätze vom Beginn der 7. Woche der Arbeitsunfähigkeit an erhöht. Unsere Werkzeugzeitung hat hierüber schon berichtet.

Dieses Gesetz und die neuen Gebührenordnungen für Ärzte und Zahnärzte vom 18. 3. 1965 (in Kraft seit dem 1. 4. 1965) haben ganz sicher die Jahresergebnisse unserer Betriebskrankenkassen bestimmt und werden auch für die nächste Zeit das Bild der Einnahmen und Ausgaben wesentlich mitprägen. Im Jahre 1965 sind bei allen Betriebskrankenkassen unseres Unternehmens nicht

Erhöhter Krankenstand in der Bundesrepublik

Rund 5,75 Prozent der Krankenkassen-Pflichtmitglieder mit sofortigem Anspruch auf Barleistungen waren am 1. 10. 1965 arbeitsunfähig. Das ist seit dem 1. 10. 1961 mit 5,77 Prozent arbeitsunfähig Erkrankten der höchste Krankenstand der Nachkriegszeit. Damals belief sich der Krankenstand der Männer auf 5,73 Prozent, 1965 waren es immerhin wieder 5,63 Prozent, nachdem der Krankenstand der Männer 1963 auf 5,30 Prozent und 1964 auf 5,35 Prozent abnahm. Bei den Frauen waren 1965 — seit vier Jahren der höchste Stand — 6,07 Prozent arbeitsunfähig erkrankt, gegen 5,89 Prozent im Jahre 1962 sowie 5,59 Prozent 1963 und 5,64 Prozent 1964.

nur die Beitragseinnahmen durch die höhere Bemessungsgrenze, sondern auch die Ausgaben allgemein und insbesondere für ärztliche Behandlung und Krankengeld gestiegen. Dies wird verständlich, wenn man bedenkt, daß die neuen Gebührensätze um weit über 30 Prozent angehoben und das werktägliche Höchstkrankengeld vom Beginn der 7. Woche der Arbeitsunfähigkeit an nicht mehr 19,25 DM, sondern 29,75 DM (rund 55 Prozent mehr) beträgt.

Bei unseren Betriebskrankenkassen (ohne BKK Ruhrort) waren im Jahre 1965 durchschnittlich 18 487 Personen in der allgemeinen und 3855 Personen in der Rentner-Krankenversicherung versichert. Mit den Familienangehörigen wurden über 60 000 Personen (Städte wie etwa Worms, Celle oder Minden i. W.) von unserer Kasse betreut. Das Beitragsaufkommen betrug 16 Mill. Mark oder je Mitglied 716,14 DM. Von den 16 Mill. Mark haben die Versicherten rd. 7 750 000,— DM; der Arbeitgeber rd. 6 670 000,— DM; die Rentenversicherungen für die Rentner rd. 1 475 000,— DM und Sonstige rd. 100 000,— DM an Beiträgen gezahlt.

Darüber hinaus haben unsere Betriebskrankenkassen weitere Einnahmen in Höhe von 1 120 000,— DM erzielt. Dieser Betrag setzt sich aus Zinsen, Erstattungen und Ersatzforderungen zusammen. In der genannten Summe ist aber auch eine Forderung nach § 205 d. RVO gegen den Bund von rd. 310 000,— DM enthalten. Mit einer Zahlung ist erst im Jahre 1968 zu rechnen (Art. 6 Haushaltssicherungsgesetz).

Den Gesamteinnahmen von rund 17 130 000,— DM stand eine Gesamtausgabe von 16 300 000,— DM gegenüber. Im einzelnen wurden gezahlt an: Ärzte 3 526 809,63 DM; Zahnärzte 1 096 016,83 DM; Apotheken 2 239 582,69 DM u. Krankenhäuser 2 646 645,37 DM.

Die Ausgaben für Kranken- und Hausgeld beliefen sich auf 5 618 222,12 DM. Für Vorbeugungsmaßnahmen wurden 155 195,44 DM ausgegeben. Die Entwicklung der Einnahmen und Ausgaben war recht unterschiedlich. So sind die Beiträge pro Mitglied bei der BKK Mülheim um rd. 19 Prozent und bei der BKK Düsseldorf um rd. 11 Prozent gestiegen.

Allerdings lag bei der BKK Mülheim noch eine Erhöhung des Beitragssatzes ab 1. 1. 1965 vor. Bei allen Kassen aber ist eine wesentliche Mehrausgabe bei den Kosten der ärztlichen Behandlung festzustellen (z. B. BKK Mülheim = 21 Prozent, BKK Düsseldorf = 25 Prozent, BKK Dinslaken = 24 Prozent).

Unsere Betriebskrankenkassen haben im Jahre 1965 in der allgemeinen Krankenversicherung einen Überschuß von 1 533 101,46 DM erreicht. Der Verlust in der Krankenversicherung der Rentner betrug 708 874,69 DM. Damit hat das Vermögen unserer Kassen um 824 226,77 DM zugenommen und betrug am 31. 12. 1965 insgesamt 1 874 292,31 DM. Das ist eine Rücklage von rund einer Monatsausgabe.

Bedauerlicherweise ist im Jahre 1965 der Krankenstand im Durchschnitt leicht gestiegen. Die Feststellungen der Kassen ergaben, daß die Arbeitsunfähigkeitsfälle einzelner Personengruppen unterschiedlich hoch sind, wie die folgenden Zahlen für die BKK Düsseldorf beweisen: Durchschnittsquote 108,17 %, bis 19 Jahre alt 126,75 %, bis 29 Jahre alt 115,51 %, bis 39 Jahre alt 114,70 %, bis 49 Jahre alt 104,04 %, bis 59 Jahre alt 98,07 % und bis 65 Jahre alt 94,84 %.

Die jüngeren Versicherten lagen also weit über dem Durchschnitt. Eine Aufstellung der BKK Mülheim über die Verteilung der Arbeitsunfähigkeitsfälle nach dem Familienstand ergab folgendes Bild:

	1964 %	1965 %
Durchschnittsquote	101,85	104,31
Ledige	119,97	149,63
Verheiratete	107,18	102,35
Verheiratete mit 1 Kind	84,19	92,26
Verheiratete mit 2 Kindern	149,13	150,84
Verheiratete mit 3 Kindern	47,66	33,20
Verheiratete mit mehr Kindern	41,09	39,67

Im Durchschnitt war jedes Mitglied rund einmal im Jahr arbeitsunfähig. Aber warum z. B. die verheirateten Mitglieder mit 2 Kindern um 50 % über dem Durchschnitt oder um fast 500 % (1964 =

mehr als 300 %) höher als die verheirateten Mitglieder mit 3 Kindern liegen, ist nur schwer verständlich. Welches Mitglied unserer Betriebskrankenkasse kann das erklären?

W. Kalbers

Die Höchstbeiträge zur Rentenversicherung

In der sozialen Rentenversicherung erfuhren mit Beginn des Jahres 1966 sowohl die Altrenten, das sind Renten, die vor 1965 begonnen haben, als auch die Neurenten, das sind Renten, die 1966 neu festgestellt werden, eine weitere Aufwärtsentwicklung.

Die Altrenten wurden um 8,3 Prozent erhöht und haben so den Stand der Neurenten von 1965 erreicht. Die Neurenten liegen jetzt auf Grund des Durchschnittseinkommens aller Versicherten in den Jahren 1962 bis 1964, das die allgemeine Bemessungsgrundlage für diese Renten bildet, um 7,8 Prozent über den Neurenten des Jahres 1965. Nach dieser Erhöhung haben die Renten gegenüber dem Stand 1957 eine Steigerung um rund 70 Prozent erfahren. Sie stiegen 1959 um 6,1 Prozent, 1960 um 5,9 Prozent, 1961 um 5,4 Prozent, 1962 um 5 Prozent, 1963 um 6,6 Prozent, 1964 um 8,2 Prozent und 1965 um 9,4 Prozent.

Die neue allgemeine Bemessungsgrundlage brachte auch eine für einen Teil der Versicherten bedeutsame Neufestsetzung der Beitragsbemessungsgrenze mit sich. Hierunter versteht man den Betrag, bis zu welchem ein Entgelt beitragspflichtig ist. Er wurde sowohl in der Rentenversicherung der Arbeiter, als auch in der Rentenversicherung der Angestellten von monatlich DM 1200,— auf monatlich DM 1300,— erhöht. Von dieser Erhöhung wurden alle in der Rentenversicherung Pflichtversicherten erfaßt, deren Monatsbezüge DM 1200,— überschreiten. Ihre Monatsbeiträge erhöhten sich von dem bisherigen bei DM 168,— (14 Prozent von DM 1200,—) liegenden Höchstsatz bis zu DM 182,— (14 Prozent von DM 1300,—). Die Beiträge für Versicherte mit Monatsbezügen bis zu DM 1200,— blieben unverändert. Zusammen mit der neuen Beitragsbemessungsgrenze wurden für die in der Rentenversicherung freiwillig Versicherten zwei zusätzliche Beitragsklassen geschaffen. Hierdurch soll diesem Personenkreis Gelegenheit gegeben werden, durch einen möglichst hohen Beitrag eine besonders günstige Anwartschaft zu erwerben. Die neuen Marken tragen den Aufdruck S und T und kosten DM 175,— und DM 182,—. Sie sind bei den Postämtern erhältlich, können jedoch nur für die Zeiten ab Januar 1966

verwendet werden, also nicht im Rahmen der zweijährigen Nachentrichtungsfrist für frühere Zeiten.

Für freiwillige Rentenversicherte gibt es somit jetzt 19 Beitragsklassen (A–T). Eine Marke der Klasse A kostet DM 14,—. Die Preise für die Marken der Klassen B–G erhöhen sich jeweils um DM 14,—, so daß eine Marke der Klasse G DM 98,— kostet. Von der Beitragsklasse H an betragen die Preisunterschiede jeweils DM 7,—, so daß z. B. eine Marke der Klasse M DM 133,— und der Klasse Q DM 161,— kostet.

Eine Weiterversicherung ist grundsätzlich nur möglich, wenn keine Rentenversicherungspflicht mehr besteht und innerhalb von 10 Jahren während mindestens 60 Kalendermonaten Beiträge für eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit entrichtet wurden. Bei der Ermittlung des zehnjährigen Zeitraums bleiben neuerdings Ersatzzeiten und Ausfallzeiten, auch wenn sie nicht anrechenbar sind, sowie Zeiten eines Rentenbezuges, soweit nicht für diese Zeit Beiträge entrichtet wurden, unberücksichtigt.

Wer jedoch vor dem 1. 1. 1957 die freiwillige Weiterversicherung oder vor dem 1. 1. 1956 die Selbstversicherung begonnen hat, kann sich auch ohne den Nachweis von 60 versicherungspflichtigen Monaten weiterversichern, solange er nicht gleichzeitig eine rentenversicherungspflichtige Tätigkeit oder Beschäftigung ausübt. Die Wahl der Beitrags-

klasse steht dem freiwillig Versicherten frei. Er kann also die Beitragsklasse unabhängig von der Höhe seines jeweiligen Einkommens wählen und die Zahl der jährlichen Beiträge selbst bestimmen. Darüber hinaus kann er die Beitragsklasse beliebig oft wechseln und außerdem in der Entrichtung der Beitragsleistungen selbst jahrelange Unterbrechungen eintreten lassen, ohne seine durch frühere Beitragsleistungen erworbenen Rechte zu verlieren. Grundsätzlich darf aber für jeden Monat nur eine Beitragsmarke verwendet werden. Nach den gesetzlichen Bestimmungen unterliegen Personen, die neben einer regelmäßigen der Rentenversicherungspflicht begründenden Beschäftigung eine Nebenbeschäftigung bei einem anderen Arbeitgeber ausüben, in der Nebenbeschäftigung nicht der Pflicht zur Rentenversicherung, wenn das für die Nebenbeschäftigung gewährte Entgelt durchschnittlich ein Achtel der für die Monatsbezüge geltenden Bemessungsgrundlage nicht überschreitet. Das gleiche gilt für Personen, die berufsmäßig keine rentenversicherungspflichtige Tätigkeit ausüben, jedoch eine solche Tätigkeit als Nebenbeschäftigung laufend oder in regelmäßiger Wiederkehr ausüben. Die Entgeltgrenzen für derartige rentenversicherungsfreie Tätigkeiten liegen infolge Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze seit Januar 1966 bei DM 162,50 monatlich, das ist ein Achtel von DM 1300,—.

Wie lange wird Waisenrente gezahlt?

Wer in der Angestelltenversicherung pflicht- oder freiwillig versichert ist, hat die Gewißheit, daß im Falle seines Todes seine Hinterbliebenen — also außer seiner Witwe seine unmündigen Kinder — materiell gesichert sind. Vielfach bestehen aber Unklarheiten darüber, bis zu welchem Lebensalter des Kindes Waisenrente aus der Angestelltenversicherung gezahlt wird.

Im Angestelltenversicherungsgesetz wird bestimmt, daß nach dem Tode eines Versicherten seine Kinder Waisenrente bis zur Vollendung des 18. Lebensjahres erhalten. Dies gilt grundsätzlich; aber es gibt Ausnahmen.

Es wird nämlich über den genannten Zeitraum hinaus für ein unverheiratetes Kind auch noch weiter, und zwar längstens bis zur Vollendung des 25. Lebensjahres, Waisenrente gewährt, wenn sich das Kind noch in Schul- oder Berufsausbildung befindet, oder wenn es

bei Vollendung des 18. Lebensjahres infolge körperlicher oder geistiger Gebrechen außerstande ist, sich selbst zu unterhalten. Wird die Schul- oder Berufsausbildung des Kindes durch Erfüllung der gesetzlichen Wehr- oder Ersatzdienstpflicht unterbrochen oder verzögert, so wird die Waisenrente auch für einen der Zeit dieses Dienstes entsprechenden Zeitraum über das 25. Lebensjahr hinaus gewährt.

Die Höhe der Waisenrente richtet sich danach, ob das Kind Voll- oder Halbwaise ist. Sie beträgt bei Vollwaisen ein Fünftel und bei Halbwaisen ein Zehntel des Betrages, der dem Versicherten zum Zeitpunkt seines Todes als Rente ohne Kinderzuschuß zugestanden hätte. Vorliegende Besonderheiten werden nach den Bestimmungen des Angestelltenversicherungsgesetzes bei der Rentenfestsetzung berücksichtigt. Dieselben Bestimmungen gelten auch für die Arbeiterrentenversicherung.

Verbesserungen für Versicherte und Rentner

Das Rentenversicherungs-Änderungsgesetz vom 9. Juni 1965 — kurz „Härtenovelle“ genannt — bringt grundsätzlich Verbesserungen für Versicherte und Rentenempfänger. Unter anderem wurde die Anrechenbarkeit vor dem 1. Januar 1924 liegender Versicherungszeiten auf die Wartezeit stark erweitert. Unter Wartezeit versteht man die anrechnungsfähige Mindestversicherungszeit, die bei Eintritt des Versicherungsfalles für die Beanspruchung von Versicherungsleistungen zurückgelegt sein muß. Zu ihr zählen vorwiegend Zeiten der Beitragsentrichtung sowie Ersatzzeiten.

Eine Versicherungszeit von 60 Kalendermonaten (Kleine Wartezeit) ist Voraussetzung für Renten wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit, für Witwen- oder Witwerrenten, für Renten an geschiedene Ehefrauen nach dem Tode des Versicherten sowie für Waisenrenten. Eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten (Große Wartezeit) muß nachgewiesen werden für das Altersruhegeld nach Vollendung des 65. Lebensjahres oder nach Vollendung des 60. Lebensjahres in Verbindung mit mindestens einjähriger ununterbrochener Arbeitslosigkeit, für die weitere Dauer der Arbeitslosigkeit oder für das Altersruhegeld einer Versicherten, die das 60. Lebensjahr vollendet hat, wenn sie in den letzten 20 Jahren überwiegend eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit ausgeübt hat und eine solche nicht mehr ausübt.

Auf die Wartezeit werden die vom 1. 1. 1924 an zurückgelegten Versicherungszeiten angerechnet. Früher zurückgelegte Versicherungszeiten werden angerechnet, wenn mindestens ein Beitrag für die Zeit nach dem 31. 12. 1923 in der Zeit zwischen dem 1. 1. 1924 und dem 30. 11. 1948 oder — lt. „Härtenovelle“ — bis zum Ablauf von drei Jahren nach Beendigung einer nach dem 31. 12. 1923 zurückgelegten Ersatzzeit entrichtet worden ist. Sie werden — das kann für Besitzer „alter“ Versicherungskarten von Bedeutung sein — nach der „Härtenovelle“ auch angerechnet, wenn vor dem 1. 1. 1924 mindestens eine Versicherungszeit von

180 Kalendermonaten oder mit den vor dem 1. 1. 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten eine Versicherungszeit von mindestens 180 Kalendermonaten zurückgelegt worden ist.

Für die Erfüllung der Wartezeit werden als Ersatzzeiten u. a. berücksichtigt: Zeiten militärischen oder militärähnlichen Dienstes — lt. „Härtenovelle“ auch Zeiten des deutschen Minenräumdienstes —, ferner Zeiten der Kriegsgefangenschaft, Internierung oder Verschleppung, der Freiheitsentziehung oder Verfolgung durch das nazistische Regime sowie bei Vertriebenen und Sowjetzonenflüchtlings die Jahre 1945 und 1946 und sonstige Zeiten der Vertreibung, Flucht, Umsiedlung oder Aus-siedlung.

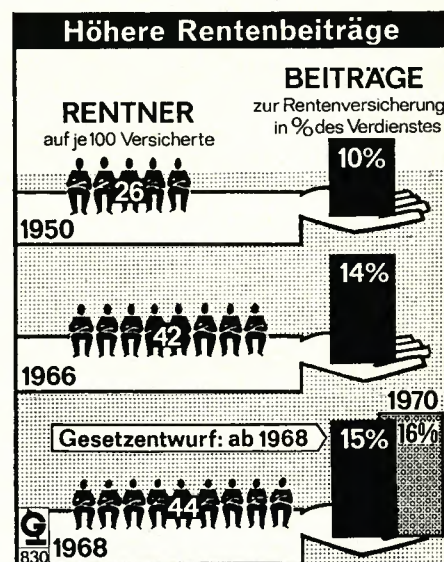
Diese Zeiten werden aber als Ersatzzeiten nur angerechnet, wenn eine Versicherung vorher bestanden und während der Ersatzzeit keine Versicherungspflicht gegeben war. Sie werden jedoch auch ohne vorhergehende Versicherungszeiten angerechnet, wenn innerhalb von drei Jahren — vor der „Härtenovelle“ waren es zwei Jahre — nach Beendigung der Ersatzzeit oder einer durch sie aufgeschobenen oder unterbrochenen Ausbildung eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit aufgenommen worden ist. Unterbrechungen der Ersatzzeiten durch Ausbildungszeiten werden in diesen Fällen nicht berücksichtigt. Handelt es sich um Ersatzzeiten infolge nazistischer Verfolgung oder Freiheitsentziehung, so genügt für die Anrechnung, daß eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit — nicht mehr wie vor der „Härtenovelle“ bis zum 27. August 1949 —, sondern innerhalb von drei Jahren nach Begründung eines Wohnsitzes im Bundesgebiet einschließlich West-Berlin aufgenommen wurde.

Von der grundsätzlich notwendigen Erfüllung der Wartezeit wird jedoch abgesehen, wenn der Tod oder die Berufsunfähigkeit durch außergewöhnliche, in den einschlägigen Gesetzen besonders festgelegte Ereignisse eingetreten sind.

Die Wartezeit gilt nämlich als erfüllt, wenn der Versicherungsfall infolge Arbeitsunfalls, während militärischen oder militärähnlichen Dienstes, infolge unmittelbarer Kriegseinwirkung, nazistischer Verfolgung, Internierung, Vertreibung oder Flucht ausgelöst wurde. Die „Härtenovelle“ schließt jetzt auch Beschäftigungen, die Wehrpflichtige, Soldaten auf Zeit und Ersatzdienstpflichtige während des Dienstes erleiden, in

diese Sonderregelung ein. Stets ist jedoch Voraussetzung, daß vor Eintritt des Versicherungsfalles wenigstens ein anrechenbarer Beitrag geleistet wurde. Darüber hinaus gilt in diesen Fällen nicht nur die tatsächlich zurückgelegte Versicherungszeit, sondern auch ein etwaiger Unterschied zwischen dieser Zeit und dem Zeitraum von fünf Versicherungsjahren als anrechnungsfähige Versicherungszeit.

Für Vertriebene, Sowjetzonenflüchtlinge und Evakuierte, die vor der Vertreibung, Flucht oder Evakuierung als Selbständige erwerbstätig waren und binnen drei Jahren nach der Vertreibung, Flucht oder Evakuierung oder einer anschließenden Krankheit oder unverschuldeten Arbeitslosigkeit eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit aufgenommen haben, gilt die Wartezeit für das Altersruhegeld als erfüllt, wenn bei Aufnahme der rentenversicherungspflichtigen Beschäftigung oder Tätigkeit das 50. Lebensjahr vollendet war und die Folgezeit bis zur Vollendung des 65. Lebensjahres zwar voll mit Versicherungs- und Ausfallzeiten belegt ist, jedoch 180 Kalendermonate nicht erreicht werden.



Um ein Prozent sollen nach dem Gesetzesentwurf der Bundesregierung ab 1968 die Beiträge zur Rentenversicherung steigen, um die höheren Belastungen durch die wachsende Zahl der Sozialrentner auszugleichen. Dieses eine Prozent — zu dem ab 1970 ein weiteres kommen soll — wiegt schwer, denn es wird auf die bisherigen 14 Prozent aufgestockt und erhöht damit die jetzt schon drückende soziale Abgabenlast. Für die Rentenversicherung ergibt das eine Prozent mehr eine zusätzliche Beitragseinnahme von jährlich etwa 1,7 Milliarden Mark.

Viele Aufstiegsmöglichkeiten, die öffentlich gefördert werden

Der Fortschritt der Technik wirkt sich nicht nur tiefgreifend auf das gesamte Wirtschaftsleben aus, sondern stellt auch die Berufstätigen vor immer neue Aufgaben. Kam man früher mit dem in der Jugend Gelernten für sein ganzes Berufsleben aus, so muß der Berufstätige heute ständig dazulernen, ständig sich den neuen beruflichen Anforderungen anpassen. Die Bundesregierung führt darum seit einigen Jahren das Programm zur Förderung der beruflichen Fortbildung durch, und zwar seit 1959 das Institutionelle und seit 1962 das Individuelle Förderungsprogramm. Im Rahmen des Institutionellen Förderungsprogramms werden für den weiteren Auf- und Ausbau sowie Ausstattung von Fortbildungsstätten Darlehen und Zuschüsse gewährt. Beim Individuellen Förderungsprogramm stehen Beihilfen zur Verfügung, um dem einzelnen Arbeitnehmer die Teilnahme an beruflichen Fortbildungslehrgängen zu ermöglichen oder zu erleichtern.

Die Gewährung der individuellen Beihilfe setzt u. a. voraus, daß sowohl der Lehrgang als auch der Lehrgangsteilnehmer bestimmte Mindestanforderungen erfüllen. So muß der Lehrgang u. a. auf den Aufstieg in eine bestimmte mittlere oder gehobene Berufstätigkeit ausgerichtet sein und als Zugangsvoraussetzung für den Regelfall eine abgeschlossene Berufsausbildung und eine mindestens zweijährige Berufspraxis vorsehen. Als förderungsfähig wurden bislang z. B. anerkannt:

- Im technischen Bereich: Lehrgänge zur Heranbildung zum Handwerksmeister, Industriemeister, Techniker;
- im kaufmännischen Bereich: Lehrgänge zur Heranbildung zum Bilanzbuchhalter, Programmierer, Tabellierer;
- im sozialpädagogischen und sozialpflegerischen Bereich Lehrgänge zur Heranbildung zum Jugendleiter, zur leitenden Schwester, Stationsschwester.

Der Antragsteller muß eine abgeschlossene Berufsausbildung und eine rentenversicherungspflichtige Berufspraxis von mindestens zwei Jahren nachweisen; er muß nach seiner Befähigung und auf Grund seiner bisherigen beruflichen Tätigkeit erwarten lassen, den Fortbildungslehrgang mit Erfolg besuchen zu können. Im Rahmen des Individuellen Förderungsprogramms sind von Juli 1962 bis Ende Dezember 1965 an insgesamt rund 51 000 Arbeitnehmer rund 100 Millionen DM bewilligt worden, d. h. rund 51 000 Arbeitnehmern ist finanzielle Hilfe zum Besuch eines Fortbildungs-

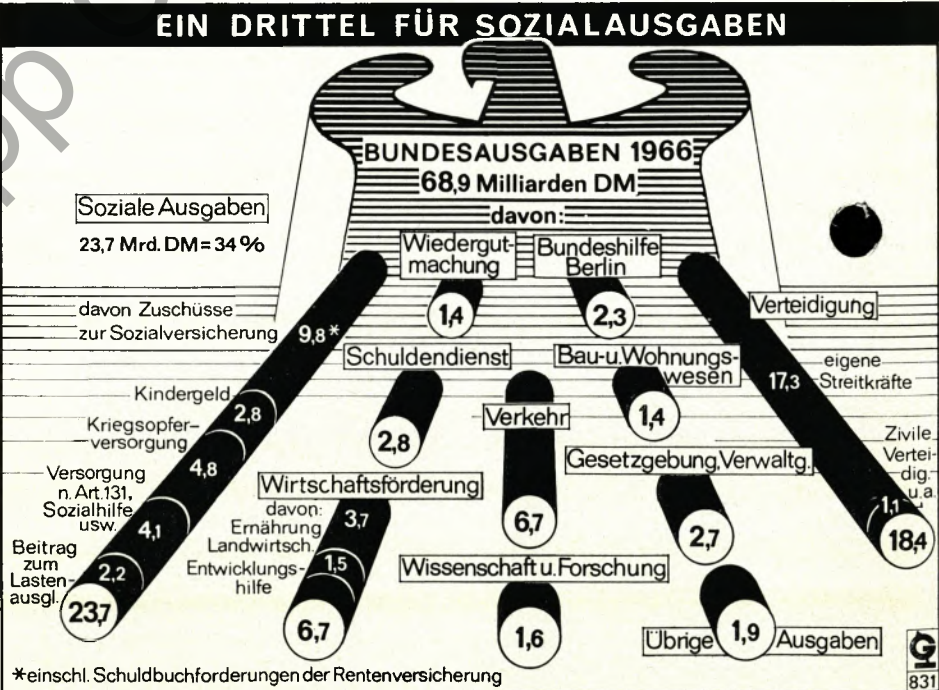
lehrgangs und damit zum beruflichen und sozialen Aufstieg gewährt worden. Seit 1965 ist neben die individuelle Aufstiegsförderung die individuelle Leistungsförderung getreten. Im Rahmen der Leistungsförderung werden Beihilfen gewährt für den Besuch von Lehrgängen, die ausgerichtet sind auf die Anpassung der Kenntnisse und Fertigkeiten an die veränderten beruflichen Anforderungen, z. B. auf das Kennenlernen fortschrittlicher Arbeitsmethoden, Techniken und Werkstoffe, die Verwendung und den Umgang mit Daten-

verarbeitungsanlagen, das Erfassen volks- und betriebswirtschaftlicher sowie arbeits- und sozialrechtlicher Zusammenhänge, das Vertrautmachen mit fortschrittlichen Methoden des Vertriebs, der Werbung und Marktforschung, des Personalwesens und der Menschenführung im Betrieb. Besondere Förderungsmaßnahmen gelten für die Frauen. Als Zuschüsse zum Lebensunterhalt einschließlich der Mietkosten, zu den Kosten der Krankenversicherung, zu den Kosten der Pendelfahrten werden Pauschbeträge gewährt, und zwar

	Antragsteller		Zuschläge für	
	Ortsklasse A	Ortsklasse S	Ehegatten	1. und 2. Kind
Gruppe 1	200,— DM	220,— DM	135,— DM	je 60,— DM
Gruppe 2	215,— DM	235,— DM	180,— DM	je 60,— DM

Die Sätze in Gruppe 1 gelten für Antragsteller, die einen Lehrgang besuchen, der am Wohnort oder an einem bis zu 40 km davon entfernten Ort stattfindet. Für alle übrigen Antragsteller gelten die Sätze der Gruppe 2. Zu den Lehrgangsgebühren werden Zuschüsse in Höhe von 50 v. H. der entstehenden

Kosten gewährt, höchstens jedoch 50 DM monatlich. Zu den Fahrkosten für die Hin- und Rückreise und zu den Kosten für Familienheimfahrten werden darüber hinaus weitere Zuschüsse in Höhe von 50 v. H. gewährt. Entsprechende Anträge sind beim zuständigen Arbeitsamt zu stellen.



Zweieinhalb Tausend Mark steuert im Durchschnitt jeder Erwerbstätige 1966 bei, um die Kasse des Bundes zu füllen — zu füllen mit jenen 69 Milliarden Mark, die der Bundesfinanzminister in diesem Jahr ausgeben will. Eine riesige und kaum vorstellbare Summe — und trotzdem gibt es wenig Bewegungsfreiheit für den Finanzminister. Denn für 61 Milliarden Mark Ausgaben bestehen rechtliche Verpflichtungen; sie liegen also fest, ehe die Haushaltsberatungen beginnen. Aber auch von den verbleibenden acht Milliarden ist nur der kleinere Teil als Spielraum für die Ausgabengestaltung zu betrachten. Diese Einengung ist nicht verwunderlich, stellen doch allein die sozialen Ausgaben ein volles Drittel der Gesamtsumme dar; zusammen mit den Verteidigungsausgaben beanspruchen diese beiden ziemlich starren Blöcke über 50 Prozent der Haushaltskasse.

Gemeinschaftsverpflegung und Familientisch

Gut und gern rd. 17 Mill. Menschen essen heute in Gemeinschaftsverpflegung; in Werkskantinen, Großküchen von Gastbetrieben, Schnellgaststätten usw. Das bedeutet, daß praktisch jeder vierte Bundesbürger die mittägliche Hauptmahlzeit nicht am häuslichen Tisch einnimmt. Mit dieser Entwicklung hat sich ein Wandel angebahnt, der nicht nur rein materielle Seiten hat, sondern auch psychologische Auswirkungen zeitigt.

Der häusliche Familientisch, früher Mittelpunkt und Symbol bürgerlichen Lebens, ist heute vielen unbekannt. Seine besonderen Funktionen starben aus. Denn der häusliche Familientisch war u. a. auch ein Treffpunkt des geselligen Beisammenseins. Er vereinte die Familienmitglieder nicht nur zur Einnahme „des lecker bereiteten Mahles“. An ihm wurden darüber hinaus Fragen besprochen, die alle angingen. Es wurde Tisch-Eßkultur geübt. Die Kinder wurden angehalten, frischgewaschen und ordentlich zur Mahlzeit zu erscheinen und sich gesittet zu benehmen; sie lernten auch anständig und kultiviert zu essen.

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

Die Kantinenmahlzeiten haben — das muß nicht überall so sein, kann jedoch vielfach beobachtet werden — die Tischsitten nicht gerade veredelt. Häufig wird das Essen hastig und lustlos heruntergeschlungen. Der Vorteil, einmal am Tage zu regelmäßiger Zeit eine warme Mahlzeit zu bekommen, wird dadurch wieder aufgehoben, daß gedankenlos einfach hereingeschaufelt wird, was auf dem Teller ist, ohne Blick nach rechts und links, ohne anregendes Tischgespräch, ohne jene Muße und Zeit, die diese Mahlzeit erst bekömmlich macht. Manches Mal ist auch die Umgebung und die Atmosphäre einer Kantine nicht



Unsere Aufnahme zeigt einen Ausschnitt aus dem Angestellten-Kasino des Werkes Poensgen in Düsseldorf während des Mittagessens.

dazu angetan, die Eßlust zu heben; von der Bereitung der Speisen wollen wir hier nicht sprechen. Das Drum und Dran bereitet oft Mißmut und hebt bestimmt nicht die Verträglichkeit. Ernährungspsychologen und Ärzte haben festgestellt, daß diese Unlustgefühle echte medizinische Krankheitserscheinungen auslösen können. Das Essen selbst ist in den wenigsten Fällen daran schuld. In diesem Punkt wird heute vieles und vorzügliches getan; moderne Konservierungsverfahren wie u. a. die Tiefkühlkost machen es leicht, wirklich vollwertige und nahrhafte Kost, schnell, abwechslungsreich und ohne Verlust an wertvollen Nährstoffen, auch für große Gruppen Menschen zu bereiten.

Wie gesagt, das Drumherum ist oft entscheidender als das Gebotene. So sollte die Pause wirklich so lang sein, daß jeder auch wirklich in Ruhe essen kann. Dann sollte ruhig, wie am abgelösten Familientisch, das Gespräch gepflegt werden. Erfahrene Feinschmecker wissen, wie wichtig anregende Tischgespräche sind. Anregende — nicht aufregende! Zum Herunterputzen eines Sündenbuckles ist die Mittagsmahlzeit wirklich die unpassendste Gelegenheit. Zur Fortsetzung tierisch ernster Dienstgespräche oder Aufgabenzuteilung scheint sie uns auch nicht geeignet. Sie soll ein echtes Ausspannen und Abschalten bringen. Sie soll zwischenmenschliche Kontakte vertiefen, die im Arbeitstrubel zu kurz kommen. Sie gibt Gelegenheit,

vom Nachbarn oder der Nachbarin mehr zu erfahren, von ihren persönlichen Interessen zu hören, sie besser kennenzulernen und sie dadurch dann besser zu verstehen. Das kommt der Arbeit ganz allgemein zugute und sollte immer und überall gepflegt werden.

Der Anteil von Tiefkühlkost am Tiefkühl-Gesamtmarkt (1963 = 60 000 t, 1964 = 73 300 t und 1965 = 95 400 t), die in größeren Gebinden an Großverbraucher geliefert wird, ist nach dem Langnese-Iglo-„Report 66“ in den letzten Jahren bemerkenswert gewachsen. An dem Gesamtvolumen von rd. 21 000 t sind Fertiggerichte mit etwa 5000 t zu einem Viertel, Gemüse und Fisch sowie Fischprodukte mit rd. 20 Prozent beteiligt. Der Rest waren Tiefkühl-Spezialitäten, vor allem Kartoffelprodukte. In der oben erwähnten Zahl der gesamten 1965 verkauften Tiefkühlkost ist aus Tiefkühltruhen verkauftes Geflügel — 1965 rd. 92 000 t — nicht enthalten, da in dieser Zahl außer echtem Tiefkühlgeflügel, entsprechend den strengen Richtlinien, auch beträchtliche Mengen an Geflügel enthalten sind, das diese Bezeichnung nicht verdient, also nicht „echt tiefgeköhlt“ ist.

Sattwerden allein reicht also nicht. Es gehört schon mehr dazu, um nach einem Mittagssmahl in der Kantine frisch gestärkt an die Arbeit zu gehen. Daß das Essen selbst allen Erfordernissen moderner Ernährungswissenschaft entspricht, dafür sorgen routinierte Köche; daß es uns auch bekommt, dafür müssen wir selbst sorgen. B. Reichert, Düsseldorf

Die Ruhrfestspiele in diesem Jahr

Nun gehören auch die 20. Ruhrfestspiele der Vergangenheit an. Mehr als 75 000 Besucher haben die Theateraufführungen miterlebt. Die Kritiker haben das Ensemble der „Hexenjagd“ gelobt und waren unterschiedlicher Meinung über die Stückwahl und die Inszenierung. Das Publikum war nach allen Gesprächen anderer Ansicht, jedenfalls in der Mehrzahl.

Die zweite Eigeninszenierung, eines der wenigen klassischen deutschen Lustspiele, „Der zerbrochene Krug“, wurde vom Publikum lebhaft diskutiert, während die Kritiker diese Aufführung so stürmisch feierten, wie noch nie vorher eine Inszenierung der Ruhrfestspiele.

Ein besonderer Akzent lag auf den Aufführungen der eingeladenen Bühnen. Früher ist oft gefordert worden, daß diese Beiträge die Moderne mehr berücksichtigen sollten. Wer nun annahm, daß ein Entschluß, dies auch durchzuführen, einhellig auf Zustimmung stoßen würde, mußte sich irren.

Niemand kann etwas zur Diskussion stellen wollen und erwarten, ein einhelliges Ja wäre damit gegeben. Im Gegenteil, diskutieren heißt, gegensätzliche Standpunkte geltend machen. Und das

ist dann auch geschehen, denn die Stücke, die Hamburg, Berlin und Stuttgart nach Recklinghausen brachten, gehören zu den meistdiskutierten Stücken der letzten Spielzeit.

Ein Ergebnis war nicht berechenbar und kam auch völlig unerwartet. Vielleicht ist aber das gerade das Positive. Das Stück von Günter Grass, „Die Plebejer proben den Aufstand“, hatte in Berlin bei seiner Uraufführung im Schillertheater keine gute Aufnahme gefunden. Jeder attestierte, daß es ein wichtiges, aber kein gutes Stück sei. Das Publikum in Recklinghausen erreichte eine Revision dieses Urteils.

Wahrscheinlich ist es von allen Stücken überhaupt am besten aufgenommen worden, obwohl man solche Vergleiche beim Theater nicht anstellen sollte. Es scheint aber, daß man seit dem Gastspiel des Schillertheaters bei den Ruhrfestspielen bereit ist, anders über die Qualität dieses Schauspiels zu denken. Die Presse schwenkte mit den Zuschauern jedenfalls um und schloß sich dem Beifall an. So ist das Stück für die deutschen Bühnen gerettet worden.

Der Entscheidung der Ruhrfestspiele, das Oratorium „Die Ermittlung“ von Peter Weiss in den diesjährigen Spielplan aufzunehmen, ist viel Lob gespendet worden. Allein das Publikum ging nicht mit. Wobei es sicher nicht uninteressant ist, daß die Jugend völlig anders reagierte als die Erwachsenen. Vielleicht

geschah dies, weil sie vorurteilsloser ist als die Erwachsenen.

Über das Gastspiel des Thaliatheaters „Der Meteor“ wird immer noch gestritten. Der nicht sterben könnende Schriftsteller und Nobelpreisträger auf der Bühne regte viele auf und sicher auch an. Das Publikum trennte auf jeden Fall sehr fein zwischen dargebotenem Stück und schauspielerischer Leistung. Die Schauspieler waren sehr zufrieden.

Warum es die Musik bei den Ruhrfestspielen so schwer hat, ist eigentlich nicht recht einzusehen. Man kann diesen Tatbestand nur feststellen. Erstens sind zwei große Konzerte nicht gerade viel, aber trotzdem bereitete große Schwierigkeiten, das Publikum für sie zu finden. Allerdings wer kam, wurde reichlich belohnt. Das Westfälische Sinfonieorchester hatte seinen großen Abend, und die Amsterdamer sind gefeiert worden, wie es sonst selten geschieht. Vielleicht muß es sich erst langsam herumsprechen, daß es neben dem Theater noch andere, nicht minder schöne Künste gibt.

Die bildende Kunst, d. h. die Ausstellungen, haben auch einmal bei den Ruhrfestspielen klein angefangen und zählen heute sicher zu den absoluten Höhepunkten. Die Kunstaussstellung dieses Jahres, „Variationen zu einem Thema“, hatte eine besonders starke Resonanz. Dabei ist es vielleicht gar nicht so wichtig, daß 20 000 Besucher, also 5000 mehr als 1965, in der Kunsthalle waren. Wichtiger scheint mir die Tatsache zu sein, daß über diese Ausstellung noch so viel gesprochen worden ist wie über diese. Und das mit Recht. Keine Ausstellung war so verführerisch wie diese, Lehrmeister für jeden Besucher zu sein.

Neben diesen kulturellen Veranstaltungen wurden noch stark beachtet: Die Woche der Wissenschaft mit „Die Demokratie und ihre Demokraten“, das 15. Europäische Gespräch „Europa — wirtschaftliche Notwendigkeit, politische Möglichkeit“ und in der Arbeitstagung Arbeit und Leben „Mitbestimmung als Gegenstand der politischen Bildung“. Und trotz aller künstlerischen Höhepunkte wird es von den zwanzigsten Ruhrfestspielen später einmal heißen: es waren Otto Burrmeisters letzte. Hochgeehrt durch die Ehrenbürgerschaft der Stadt Recklinghausen und die Verleihung des Kulturpreises des Deutschen Gewerkschaftsbundes nimmt er in diesem Jahre Abschied von seinem Werk, seinem Publikum und seinen Freunden.

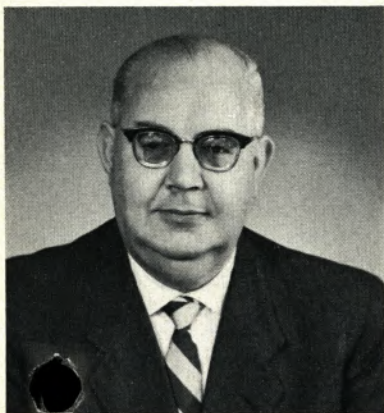
Karlgeorg Matthes 32



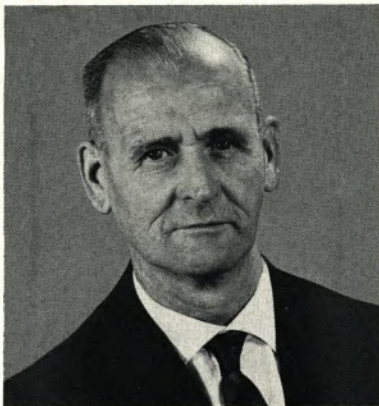
Szenenbild aus der erfolgreichen Aufführung von Kleist „Der zerbrochene Krug“ bei den diesjährigen Ruhrfestspielen in Recklinghausen: Von links nach rechts: Jochen Soestmann, Georg Lehn, Mila Kopp, Hans Mahnke, Ursula Trantow.

Unsere Jubilare und Pensionäre

50 Jahre bei uns im Dienst



Sein goldenes Dienstjubiläum feiert am 3. Oktober der Abteilungsleiter Theodor Burmann aus dem Mülheimer Rohrwerk. Er fing als Laufjunge in der Verzinkerei an und war dann Fertigmacher und Prüfer im Rohrwerk.



Hermann Lücke aus Mülheim kann am 30. Oktober sein Goldjubiläum feiern. Er begann bei der Maschinenfabrik, kam anschließend zum Blechwalzwerk und zum Stahlwerk und arbeitet heute als Platzvorarbeiter im SM III.



Am 19. Nov. feiert F. in der Wiesche, Gründer und langjähriger Leiter der Thyssen Chor- und Orchestervereinigung, sein goldenes Dienstjubiläum. Er begann bei Thyssen & Co. in Mülheim, heute ist er Abteilungsleiter.

25 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Werner Völlmecke, Rohrbearbeitung 1. 10.
Herm. Pütz, Elektrobetr. I 1. 10.
Heinz Jankowski, Wärmestelle 15. 10.
Franz Luttkus, Großrohrwk. 15. 10.
Wilhelm Großlindermann, Blechwalzwerk 27. 10.
Alwin Bremer, Belegschaffsräume 13. 11.
Fritz Hentschel, Stahlbau 24. 11.
Johann Willemsen, Elektrobetrieb I 24. 11.
Friedhelm Pörting, Blechwalzwerk 25. 11.

WERK DINSLAKEN

Kurt Hering, Flaschenfabrik 20. 10.

HAUPTVERWALTUNG DÜSSELDORF

Heinz Mois, Buchhaltung 25. 11.

WERK POENSGEN

Hubert Biermann, RW III Walzwerk 21. 10.
Konrad Kurz, RW III Zieherei 22. 10.
Andreas Geiger, RW IV Adjustage 28. 11.

WERK HILDEN

Peter Traut, Edelstahlabt. 1. 10.

THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU, DORTMUND-MARTEN

Wilhelm Frohndörfer, Rohrbiegerei 14. 10.

80 Jahre

Gerhard Bongers, Mülheim 7. 10.
Philipp Herold, Düsseldorf 28. 10.
Friedr. Klusmann, Mülheim 30. 10.
Anton Kirschall, Düsseldorf 3. 11.
Heinrich Schwab, Langenfeld 4. 11.
Ernst Hoff, Duisburg 12. 11.
Richard Rhoden, Düsseldorf 14. 11.
Wilh. Pützkühl, Langenfeld 16. 11.
Herm. Sieben, Düsseldorf 17. 11.
Gustav Hotz, Düsseldorf 18. 11.
Umberto Dalle Vedove, Mülheim 22. 11.
Johann Wassenberg, Hilden 25. 11.
Friedrich Probst, Mülheim 29. 11.

85 Jahre

Heinrich Kron, Oberhausen 18. 10.
Anton Terhürne, Spellen-Ork/Ndrh. 2. 11.

Heinrich Trimborn, Hameln 19. 11.
Johann Baumgart, Mülheim 20. 11.
Joh. Niesenhaus, Oberhaus. 25. 11.

90 Jahre

Josef Wyzgowski, Mülheim 31. 10.
Stanislaus Stanienda, Hilden 28. 11.

91 Jahre

Wwe. L. van Haaren, Langenfeld 3. 10.

92 Jahre

Wwe. A. Baersch, Mülheim 4. 10.
Otto Schäfer, Mülheim 11. 11.

Goldene Hochzeit

St. Dymaczewski, Mülheim 10. 10.
Heinr. Wesseler, Düsseldorf 10. 10.
Wilhelm Horn, Hilden 22. 10.

40 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Paul Gonnüssen, Elektrobetrieb II 12. 10.
Hans Häusgen, Rohrwerk-Stoßbank-Adj. 15. 10.
Heinrich Hesselmann, Techn. Büro d. verarbeit. Betriebe 1. 11.
Ernst Stein, Blechwalzwerk 1. 11.
Heinrich Nothoff, Rohrwerk-Pilgerwerk 8. 11.
Franz Huhn, Rohrwerk-Pilgerwerk-Adj. 20. 11.
Hermann Rudolph, Rohrwerk-Kaltzieherei 26. 11.

WERK DINSLAKEN

Wilh. Gotzen, Flaschenfabrik 15. 11.

HAUPTVERWALTUNG DÜSSELDORF

Heinr. Seidelmeier, Verk Abr 18. 10.
Max Perscheid, Einkauf II 1. 11.

WERK POENSGEN

Alfred Häußler, AI V 3. 10.
Karl Bernecker, RW IV Dreherei 4. 10.
Karl Kaufhold, MB Kran-reparatur-Betriebe 12. 10.
Peter Perscheid, Elektroabt. 28. 10.
Paul Sawitzki, MB Kran-reparatur-Betriebe 12. 11.
Fritz Brenneke, RW I Biegerei 20. 11.

THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU, DORTMUND-MARTEN

Wilhelm Cramer, Montage 27. 10.

WURAGROHR, WICKEDE

Franz Rüpping, Adjustage 26. 10.
Albert Neuhaus, Mustieranfertigung 22. 11.

Im letzten Monat verstarben unsere Mitarbeiter:



WERK MÜLHEIM

Wilhelm Bottenbruch, Stahlwerk · Fritz Kleinbrahm, Versand · Thomas Jastak, Rohrbearbeitung

WERK POENSGEN

Heinrich Ganser, Rohrwerk III/Zieherei

THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU, DÜSSELDORF

Karl-Ernst Unkel, Technisches Büro

HAUPTVERWALTUNG DÜSSELDORF

Paul Fresko, Buchhaltung

Wir werden ihnen ein ehrendes Andenken bewahren

Die kleine Werkzeugzeitung

Arbeitsunfälle kosten 6 Mrd.

Trotz aller Erfolge im Kampf gegen den Unfall am Arbeitsplatz verunglücken immer noch viel zu viele, und der Preis für Fahrlässigkeit und mangelnden Arbeitsschutz ist immer noch zu hoch, nicht nur der menschliche Preis, sondern auch der wirtschaftliche; kosten doch die Arbeitsunfälle pro Jahr rund sechs Milliarden Mark — drei Milliarden davon an Geldleistungen der Unfallversicherung und weitere fast drei Milliarden an Produktionsausfall durch nahezu 400 Millionen nicht geleistete Arbeitsstunden.

Arbeitsamtsleiter im Mülheimer Werk

Am 14. Juli besichtigten der Präsident des Landesarbeitsamtes Düsseldorf, Dr. Degen, mit seinen leitenden Mitarbeitern sowie der Direktor des Arbeitsamtes Oberhausen, Dr. Scholten, mit seinen Mitarbeitern von Oberhausen und der Außenstelle Mülheim unser Werk Mülheim. Die Gäste wurden von leitenden Männern unseres Unternehmens begrüßt und von dem Leiter des Werkes Mülheim, Direktor Neuhoß, in einem Kurzreferat über Struktur und Organisation des Unternehmens und speziell des Werkes Mülheim informiert.

Besichtigt wurden die Fretz-Moon-Anlage, die Pilgerstraße, das Groß-

rohrwerk und die Kontistraße. Während des Rundganges ergab sich bereits eine Reihe von Fragen, die den Arbeitsplatz und den einzusetzenden Menschen betraf. Im Kasino begrüßte Vorstandsmitglied Steinhauer im Auftrag des Gesamtvorstandes die Gäste und ging in seinen Ausführungen auf die besondere Situation in der Stahlindustrie und in unserem Unternehmen ein. Er zeigte auf, welche Probleme heute in der Stahlindustrie anstehen, besonders durch die Umstrukturierungsmaßnahmen.

Der Präsident des Landesarbeitsamtes bedankte sich dafür, daß seinen Mitarbeitern und ihm die Gelegenheit gegeben worden sei, durch Betriebsbesichtigung werks-

näher denken zu lernen und seine Probleme noch stärker aus der Praxis zu betrachten. Er hob auch die gute Zusammenarbeit zwischen der Arbeitsbehörde und unserem Unternehmen hervor. Dr. Degen betonte, daß sich auch die Arbeitsbehörde mit Problemen der Umstrukturierung der Industrie beschäftigen müsse, weil zur Zeit in manchen Werken Arbeitskräfte frei würden, die in andere Betriebe unter großen Schwierigkeiten vermittelt bzw. einer Umschulung unterzogen werden müßten.

Alle Beteiligten waren sich über klar, daß eine solche Werksbesichtigung mit gegenseitigem Gedankenaustausch wichtig und wertvoll für die Lösung von Problemen der Arbeitsmarktsituation ist.

Unternehmensfusion begrüßt

Die Unternehmensfusion im Bereich der Eisen- und Stahlindustrie der Gemeinschaft ist nach Ansicht der Hohen Behörde langfristig das beste Mittel, um die Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkt zu erhalten.

Mindestens bis 1969 werde der Stahlmarkt durch einen Überschuß an Produktionskapazität gekennzeichnet sein. Im Interesse einer Anpassung des Bedarfs an die Kapazitäten legt die Hohe Behörde stärkeren Wert auf Rationalisierungsinvestitionen als auf Erweiterungsinvestitionen.

Zwar sei ein hohes Investitionsniveau wünschenswert, doch müsse die Schaffung neuer und moderner Kapazitäten mit dem Abbau alter Anlagen Hand in Hand gehen.

Thyssen-Schraubenwerke vereinigt

Die beiden Schraubenwerke der Thyssen-Gruppe — Eisenwerk Steele GmbH und Lennewerk Altena GmbH — sind im Rahmen von Rationalisierungsmaßnahmen zur Thyssen-Schraubenwerke GmbH vereinigt worden.

Augen offen und die Sinne wach

Die größte Gefahr droht jedem tagein, tagaus auf dem Berufsweg. Gar mancher, der sich morgens noch mit traumverlorenen Gedanken auf die „Socken“ machte, ist wenig später im Krankenhaus gelandet; wenn ihn nicht ein noch schlimmeres Schicksal ereilte. Warum? Weil er völlig vergessen hatte, daß die Mahnung „Augen auf im Straßenverkehr“ auch für ihn gilt und eine im Interesse aller Verkehrsteilnehmer liegende Forderung ist. Ob zu Fuß, mit dem

Zweirad oder dem Auto, immer gilt es, die Augen offen und die Sinne wach zu halten, damit man

Personelle Veränderungen

Mit Wirkung ab 4. Juli wurde Günter Vermaasen, Pers Lo/Hil und Im, Handlungsvollmacht erteilt. Obering. Rudolf Weidlich übernimmt ab sofort die Leitung der Zentralen Technischen Betriebswirtschaft in der Hauptverwaltung, da Direktor Herbert Luckow mit Sonderaufgaben beauftragt worden ist.

Die Leitung der Metallurgischen Abt. von Mülheim wurde am 1. September Dr.-Ing. K. Born als Nachfolger von Dir. Dr. Radecker, der in den Ruhestand getreten ist, als Betriebsdirektor übertragen. Die Versuchsanstalt wird Dr.-Ing. W. Lauprecht als Oberingenieur und die Qualitätsstelle Dipl.-Ing. P. Peters leiten.

Die Werksjugend in ihren Sommerlagern

Im Juli und August packten auch die Jugendlichen unseres Unternehmens die Koffer. Die anstrengendste Fahrt der Mülheimer hatten die Jungen, die in den Bungalows am Lago de Iseo herrliche Tage verlebten. Trotz des zum Teil gar nicht „sonnigen Südens“ war die gute Laune nicht unterzukriegen. Es wurde eifrig geschwommen, Karten gespielt (s. Foto), und gemütliche Abende wurden veranstaltet. Wenn auch der Opernabend in Verona buchstäblich ins Wasser fiel, so hatten die Jungen bei der Fahrt nach Sirmione (Gardasee) und zum Lido bei Venedig doch strahlenden Sonnenschein. Eine andere Gruppe fuhr nach Faistenau in der Nähe der Festspielstadt Salzburg, wo die Jugendlichen bei schönem Wetter im nahen Fuschelsee baden konnten. Auch die Jugendherberge am Möhnesee

gehörte wieder zu den Ferienzelen, ebenso Lenste an der Ostsee, wo auch die Mädchen ihren Urlaub verleben konnten.

Die Jugend des Werkes Poensgen

unternahm ihre Fahrten in Verbindung mit der IG Metall. Sie fuhren nach Stora Hoga (Schweden), Weer (Tirol), Hüttai im Pongau und zur Mittelmeerinsel Korsika.



jederzeit den Verkehrsbedingungen entsprechen und auftretende Gefahren meistern kann.

Büttner 1. Vorsitzender

Auf der konstituierenden Sitzung des Bezirksangestellten-Ausschusses der IG Metall, Bezirk Essen, in Gelsenkirchen wurde unser Betriebsratsvorsitzender Otto Büttner am 20. Juli 1966 zum 1. Vorsitzenden und zum Mitglied des Bundesangestellten-Ausschusses der IG Metall, Bundesrepublik Deutschland, gewählt.

Für Sie gezeichnet und fotografiert

»Kleingärtnereien«



Vorstandsmitglied Steinhauer (links) begrüßt den Präsidenten des Landesarbeitsamtes Düsseldorf, Dr. Degen, und dessen leitende Mitarbeiter. (Siehe Bericht auf Seite 34.)



Viele Hunderte unserer Werksangehörigen verbrachten ihren Urlaub am NSU-Lido bei Venedig. Eine Aufnahme vor der Öffnung des beliebten Campingplatzes um 7 Uhr morgens.



Diamantene Hochzeit feierten am 4. August die Eheleute Johann und Gertrud Guss in Mülheim-Styrum. Tochter Käthe Guss, allen Operettenfreunden vom Oberhausener Stadttheater her gut bekannt, liest dem Jubelpaar das Glückwunschsreiben unseres Unternehmens vor.

