



PHOENIX-RHEINROHR

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

95

FEBRUAR

1 9 6 6



Die Zeit der Masken und der Narren herrschte allenthalben in Stadt und Land. Überall standen dabei die Fröhlichkeit und die Freude am Dasein im Vordergrund; die Menschen sangen, lachten, schunkelten und tanzten bis zum Ende der „Drei Tollen Tage“.

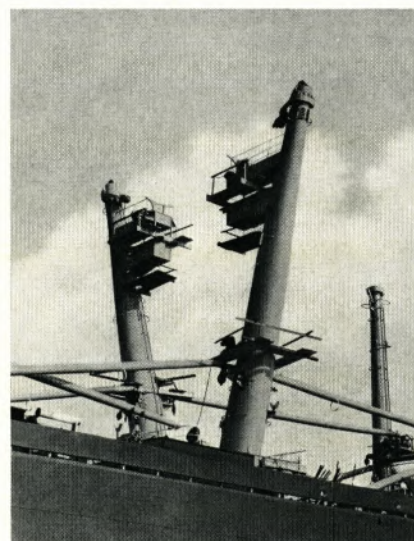
Der Gedanke, einmal im Jahr eine Zeitlang die Lebensfreude über den Ernst des Alltags zu stellen, ist gar nicht so närrisch wie die Kostüme, in die er sich kleidet. Nicht umsonst sagt ein Dichterwort, daß der Stein der Narren dem der Weisen zum Verwechseln ähnlich sehe.

Wie ähnlich, zeigt das Motto, das sich die Landeshauptstadt für diese Zeit gewählt hat: „Freude für die ganze Welt!“ Und der Oberrath der Düsseldorfer begründet diese Wahl damit: Wer sich und anderen Freude bereitet, wer sich und andere durch die Heiterkeit entspannt, der arbeitet auch freudiger. Und wer freudiger arbeitet, arbeitet auch besser!

Genau das ist es, was wir alle brauchen. Arbeitsfreude als Folge der Lebensfreude kann nicht hoch genug eingeschätzt, nicht oft genug „investiert“ werden.

Sollte am Rosenmontag, dem Höhepunkt dieser Zeit, selbst unser Thyssen-Haus mit den Düsseldorfern mitgeschunkelt haben, so denken wir daran: Wer sich seines Lebens und seiner Arbeit freut, hat das Herz auch dann noch auf dem rechten Fleck, wenn er es bunt und leuchtend auf dem Oberschenkel trägt.

Unser Titelbild: Schiffs-Schwergut-Ladebäume, die von unserer Berliner Tochtergesellschaft, Stahlform AG, geliefert wurden. — Rückseite: Entzunderungsanlage in der Maschinenhalle für Flaschen in unserem Werk Dinslaken.



HERAUSGEBER
PHOENIX-RHEINROHR AG

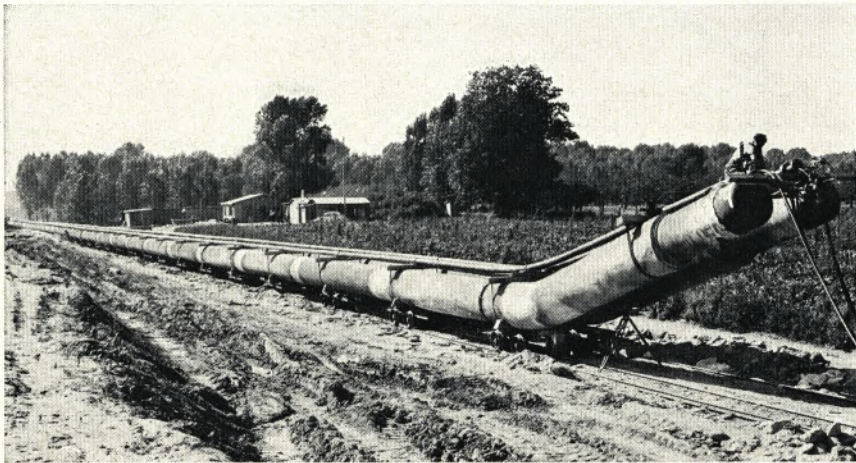
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Steinhauer

Chefredaktion Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf,
Thyssen-Haus, Telefon: 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31 ·
Redaktion Mülheim: Kurt Schumann, Werk Thyssen, Telefon:
Mülheim 4 76 21, Nebenstellen: 48 40 und 44 40 · Druck: Gebr.
Hermes, Düsseldorf · Klischees: City-Klischee, Düsseldorf ·

Auflagenhöhe: 31 600

Farbfotos: H. Harz und Fotoabteilung Thyssen
Schwarz-Weiß-Fotos: Epha, laenderpress, von Norman,
Strangfeld, Werkzeugung, Fotoabt. Poensgen und Thyssen
Zeichnungen: Bundfuß

Die Werkzeugung wird kostenlos zugestellt.



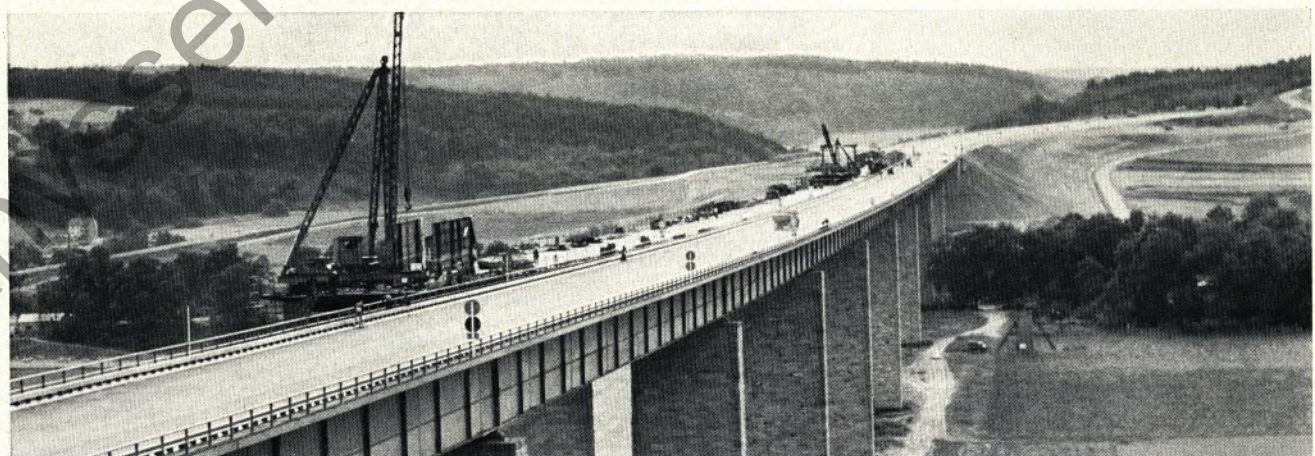
600 Tonnen Stahl und Beton versanken langsam im Strom, als der bisher größte Düker aus mit Zementmörtel ausgekleideten Stahlrohren unseres Unternehmens durch den Rhein verlegt wurde. S. 14/15



An zweiter Stelle in Europa liegt unser Unternehmen mit der Zylinderrohrfertigung unseres Werkes Oberbilk. S. 16/17



Arbeitsschutz ist eine Angelegenheit der Öffentlichkeit, dies bewiesen außer 4000 Besuchern auch das Fernsehen, das die große Arbeitsschutzausstellung im Werk Poensgen für eine Sendung aufnahm. S. 22/23



60 m hoch über der Talsohle zieht sich bei Sinzing die bis jetzt längste Autobahnbrücke des Bundesgebietes über die Donau. Sie wurde im Herbst vergangenen Jahres ihrer Bestimmung übergeben. Unser Unternehmen lieferte hierfür sämtliche Grobbleche. S. 24/25

Meinungen und Paragraphen; Leserstimmen aus unserer Belegschaft und wichtige Gerichtsentscheidungen veröffentlichen wir auf S. 4

Berichte und Bemerkungen über aktuelles, betriebliches und wirtschaftliches Geschehen bringen wir auf S. 5

Wir sind im Bilde — Fotos und Kurzberichte von Geschehnissen in unseren Werken. S. 6/7

Erz und Erdöl zugleich befördert ein neuer Tanker, für den wir sämtliche unmagnetischen Macromalbleche lieferten. S. 8

Unterhaltung für die ganze Familie bringen unsere blauen Seiten. S. 9/10/19/20

Vorbeugen ist besser als heilen. — Unter diesem Motto informieren wir über die neuen verbesserten Heilmaßnahmen bei unseren Betriebskrankenkassen. S. 11

Zum zweiten Male seit der Bildung der Thyssen-Gruppe versammelten sich die Vorstände, Geschäftsführer und leitenden Männer aller Gesellschaften des Konzerns im Düsseldorfer Malkasten zum „Thyssentag“. S. 12/13

Nach den Festen kommt das Fasten. Vom Brot und seiner Wichtigkeit für unsere richtige Ernährung berichten wir auf S. 18

Jubilare unseres Unternehmens: 50, 40 und 25 Jahre im Dienst der Werke. S. 21

Die kleine Werkzeugzeitung, Aktuelles und Betriebsnahes aus unserem Unternehmen. S. 26

Zeichnungen und Fotos, mit und ohne Hintergrund, Vergnügliches und Ernstes. S. 27

Sparen auch 1966 bei uns wieder groß geschrieben

Wenn man lange Jahre zu unserem Werk gehört, so kann man sich kaum an ein Jahr erinnern, in dem einmal nicht gespart werden sollte und gespart wurde. Nun, ich meine, der Stand unseres Unternehmens beweist doch wohl, daß in den letzten 10 bis 15 Jahren vieles erreicht worden ist, nicht zuletzt durch das verantwortungsbewußte Verhalten aller Belegschaftsmitglieder.

Wenn nun heute immer wieder zu noch intensiveren Sparmaßnahmen aufgerufen wird, so kann meines Erachtens dieser Aufruf dazu beitragen, etwas mehr Unruhe in die Belegschaft zu bringen, als es vielleicht notwendig ist. Man weiß, daß Sparmaßnahmen in der jetzigen Zeit der inneren Konzentration

Gehen wir also auch weiterhin verantwortungsbewußt unserer Arbeit nach. Es hat sich in der Vergangenheit ausgezahlt. Sicher wird sich auch in Zukunft nichts daran ändern. H. K., Mülheim

Wie kann man sparen?

Als vor einiger Zeit über unseren Bundesetat debattiert wurde, versuchten sehr viele unserer Mitbürger, dem Finanzminister durch Vorschläge, wie man sparen könne, zu helfen. Eine Flut von Zuschriften erreichte den Bundes-

finanzminister. Auch bei uns im Unternehmen wird auf größere Sparmaßnahmen aufmerksam gemacht. Sicher gibt es manche Belegschaftsmitglieder unter uns, die sich darüber Gedanken machen. Ich schlage deshalb vor, etwaige Sparvorschläge der Werksleitung zu unterbreiten, die diese Vorschläge gewissenhaft prüft und gegebenenfalls wie einen Verbesserungsvorschlag honoriert. Es müßte also in jedem Werk eine Stelle bekanntgegeben werden, an die die Sparvorschläge zu schicken sind. B. D., Mülheim

Belegschaftsversammlung besser ankündigen

Im Werk Thyssen werden die Belegschaftsversammlungen in einer großen Verladehalle im Betrieb abgehalten. Leider scheint die Teilnahme der Angestellten immer ziemlich gering zu sein. Woran liegt das? Sind die Angestellten zu wenig interessiert? Genau das Gegenteil ist der Fall. Sie sind einfach schlecht informiert.

Die Ankündigungen einer Belegschaftsversammlung erreichen die Angestellten einfach nicht, oder sie werden recht dürftig auf einem DIN-A-4-Blatt, das kaum ins Auge fällt, angekündigt. So kommt es häufig vor, daß man erst nach einigen Tagen von einer stattgefundenen Belegschaftsversammlung er-

fährt oder den Bericht in der Werkzeitung liest, der zwangsläufig nur eine zusammengefaßte Darstellung sein kann. Den einen oder anderen mag ein wichtiger Termin, eine Besprechung usw. unabhkömmlich machen, die Mehrzahl aller Angestellten ist an Belegschaftsversammlungen besonders interessiert. Sollte es nicht möglich sein, auch sie rechtzeitig zu unterrichten? A. K., Mülheim

Lehrling mußte bezahlen

Ein Lehrling fügte einem anderen Lehrling durch leichtsinniges Verhalten schwere Verbrennungen zu. Der Geschädigte stellte Schadensersatzansprüche, für die das zuständige Arbeitsgericht den Lehrling haftbar machte. In der Urteilsbegründung heißt es:

Da das Unfallgeschehen dem betrieblichen Gefahrenbereich zuzuordnen ist, handelt es sich um einen Arbeitsunfall im Sinne der Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung. Der beklagte Lehrling hat aber den Unfall nicht durch eine „betriebliche Tätigkeit“ verursacht. Unter „betrieblicher Tätigkeit“ ist ein auf den Unfallzeitpunkt bezogener tatsächlicher Zustand zu verstehen, der nur solche Tätigkeiten umfaßt, die unmittelbar mit dem Zweck der „betrieblichen Beschäftigung“ zusammenhängen und dem Betrieb dienlich sind, so daß alle eigenwirtschaftlichen Tätigkeiten wie Essen, Schlafen usw. und nicht mit der „betrieblichen Beschäftigung“ zusammenhängende Raufereien, Spielereien, Neckereien usw. nicht zur „betrieblichen Tätigkeit“ gehören.

Der beklagte Lehrling kann sich nicht auf die Vorschrift des § 637 RVO berufen, die einen Haftungsausschluß zwischen Kollegen bei Arbeitsunfällen nur dann vorsieht, wenn es sich um Arbeit im Rahmen der „betrieblichen Tätigkeit“ handelt.

Meinungen

und Paragraphen

der neuen Gruppe und vordringlicher wirtschaftlicher Erwägungen wegen des Wettbewerbes auf dem europäischen und internationalen Stahlmarkt erforderlich sind. Aber man kann mit äußeren Aufforderungen auch des Guten zuviel tun. Und darauf möchte ich hinweisen. Die Bereitschaft ist sicher vorhanden! Schon im eigenen Interesse! Nun, man soll nicht zu schwarz sehen.

Wir leben auch vom Wohlwollen

Wohlwollen ist ein gutes deutsches Wort, das so vieles ausdrücken kann und oft sehr verschieden gedeutet wird. Es bestimmt vielfach der Menschen Beziehungen untereinander. Wo das Wohlwollen fehlt, entsteht oft Interesslosigkeit, die in Abneigung und Teilnahmslosigkeit übergehen kann.

Viele von Phoenix-Rheinrohr arbeiten tagein und tagaus in derselben Halle oder im selben Büro. Der Zwang, unser Brot zu verdienen, bringt uns, ob wir hier in der Nähe wohnen oder als Pendler weit herkommen, dazu, mit unseren Arbeitskollegen und Vorgesetzten zusammenzuarbeiten.

Und machen wir hier nicht auch die Erfahrung, daß der einzelne nicht nur von seinem Verdienst lebt, sondern auch von der Aufmerksamkeit und von dem Wohlwollen, die ihm von anderen entgegengebracht werden! Man pflegt heute hierfür das moderne Wort Betriebsklima heranzuziehen. Man braucht auch kein Werksarzt zu sein, um festzustellen, daß sich das Betriebsklima

auf die Gesundheit des Arbeitnehmers oft sehr erheblich auswirkt.

Seien wir doch ehrlich und gestehen uns ein, daß Wohlwollen gar nicht so schwer ist. Es ist oft nur Bequemlichkeit oder Antipathie, sich dem Arbeitskollegen gegenüber freundlich zu zeigen. Der Vorgesetzte ist oft in Gedanken oder gar verstimmt, wenn Mißbelligkeiten entstehen.

Es ist sehr wichtig, sich immer wieder vor Augen zu führen, daß es nicht einigen Menschen so geht, wie ich es angeführt habe, sondern uns allen, die wir mit von dem Wohlwollen leben, das uns von unseren Kindern, Verwandten und Arbeitskameraden entgegengebracht wird.

Es ist also auch die Betriebsgemeinschaft Phoenix-Rheinrohr eine große Gegebenheit, in der der einzelne nicht nur von seinem Verdienste lebt, sondern auch von dem Wohlwollen und der Aufmerksamkeit, die andere ihm entgegenbringen. L. P., Düsseldorf

Phoenix-Rheinrohr AG wird Thyssen Röhrenwerke AG

Der Aufsichtsrat der Phoenix-Rheinrohr AG, Düsseldorf, beschloß, der bevorstehenden ordentlichen Hauptversammlung vorzuschlagen, den Namen der Gesellschaft in Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf, zu ändern.

Die heutige Phoenix-Rheinrohr AG führte seit der Entflechtung und vor dem Zusammenschluß mit der Hüttenwerke Phoenix AG den Namen Rheinische Röhrenwerke AG. Vor der Entflechtung waren die gesamten Stahlrohrinteressen des Konzerns in der Deutsche Röhren-

Für die Rohrproduktion wird als Kurzzeichen für den bisherigen Namen Rheinrohr der Name Thyssenrohr treten.

Klönne jetzt unsere Tochter

Die Stahlbaufirma August Klönne in Dortmund, die schon seit vielen Jahren

geschäftlich und auch personell aufs engste mit den Unternehmen der Thyssen-Gruppe verbunden ist, wurde im Rahmen der Neugliederung des Konzerns als Tochtergesellschaft der Phoenix-Rheinrohr AG mit ihrer rund 1400 Mitarbeiter starken Belegschaft in die Thyssen-Gruppe eingegliedert.

Mit neuen Aufgaben wurden betraut

Dipl.-Ing. Neuhoff

Dipl.-Ing. Dr. Baumgardt



Unsere HV am 14. April 1966 Dividendensatz wie bei ATH

Der Aufsichtsrat unserer Gesellschaft hat die diesjährige Hauptversammlung auf den 14. April festgelegt. Mit der Bekanntgabe des Dividendenvorschlages von unverändert 11 Prozent durch die August Thyssen-Hütte steht es fest, daß auch die Phoenix-Rheinrohr-Aktionäre denselben Dividendensatz von 11 Prozent erhalten werden.

werke AG zusammengefaßt. In dieser Gesellschaft waren auch die früheren Thyssenschen Röhrenwerke enthalten. Mit der Übernahme des Namens Thyssen in den neuen Firmennamen wird der Verbund des Unternehmens mit der Thyssen-Gruppe zum Ausdruck gebracht und gleichzeitig an die Tradition aus der Gründerzeit des heutigen Unternehmens angeknüpft. Das heutige Werk Mülheim der Phoenix-Rheinrohr AG war das Gründerwerk von August Thyssen.

Auf Grund der im Rahmen des Betriebsüberlassungsvertrages erfolgten Ausgliederung der Werke Ruhrort und Meiderich sich für unser Unternehmen ergebenden Situation wurde zur Unterstützung unseres Vorstandes der technische Leiter unserer Werke Thyssen und Dinslaken, Direktor Dipl.-Ing. Dr. Wilhelm Baumgardt, in die Hauptverwaltung be-

rufen. Dr. Baumgardt wurde mit der Durchführung von Sonderaufgaben für den gesamten Bereich unseres Unternehmens beauftragt. Zum Nachfolger von Direktor Dr. Baumgardt in der technischen Leitung der Werke Thyssen und Dinslaken wurde Direktor Dipl.-Ing. Kurtwalter Neuhoff ernannt. Diese Änderungen gelten ab 1. Februar 1966.

Was kostet heute ein Arbeitsplatz?

„Ohne Fleiß kein Preis“, das gilt auch, und sogar besonders, in der Wirtschaft. Aber während es zu früheren Zeiten mit dem Fleiß (und dem notwendigen Können selbstverständlich) oft getan war, kostet erfolgreiches Wirtschaften im Zeitalter der Maschinen und der Automation einen hohen Preis – und damit einen früher unbekannten Kapitalaufwand. Wer seinen Betrieb erweitern und genug aus ihm herauswirtschaften will, muß mehr hineinstecken als früher. Wirtschaftsfachleute haben ausgerechnet, daß die Neueinrichtung eines Arbeitsplatzes in der Industrie heute durchschnittlich 26 000 Mark kostet. In der Mineralölindustrie beträgt das Anlagevermögen, so nennen es die Experten, sogar 132 000 Mark pro Arbeiter oder Angestellten. In dieser Branche kostet ein Arbeitsplatz also am meisten. Mit Abstand folgen der Bergbau

mit 55 000 Mark, die chemische Industrie mit 45 000 Mark, die Nahrungs- und Genußmittelindustrie mit 38 000 Mark, die Stahl- und Fahrzeugindustrie mit 31 000 Mark, die Textilindustrie mit 23 000 Mark, der Schiffsbau mit 20 000 Mark, der Maschinenbau und die Papierindustrie mit je 17 000 Mark, um nur einige Beispiele zu nennen.

Da die heute installierten Anlagen und Maschinen bereits morgen oft schon wieder überholt sind, ergibt sich für die Unternehmen der Zwang zu stets neuen und kostspieligeren Investitionen. Der „Preis“ pro Arbeitsplatz wird also immer weiter steigen. An dieser Entwicklung erkennen wir die große Bedeutung der Investitionen für das einzelne Unternehmen und auch für die ganze Volkswirtschaft: nur durch unermüdliche Verbesserungen bleiben wir auf dem Weltmarkt wettbewerbsfähig.

Thyssen Handelstöchter änderten ihren Namen

Die Stahlunion-Export GmbH, Düsseldorf, die als Tochtergesellschaft der Handelsunion AG zum Konzern der ATH gehört, hat ihren Firmennamen in „Thyssen Stahlunion-Export GmbH“ geändert. Das Unternehmen, in dem ein wesentlicher Teil der Ausfuhrinteressen des Thyssen-Konzerns zusammengefaßt ist,

Berichte und Bemerkungen

gehört zu den größten deutschen Außenhandelsfirmen. Gleichzeitig hat die Handelsunion-Tochter Berliner Eisen- und Stahl-GmbH, eine Gründung August Thyssens, ihren bis Kriegsende geführten Firmennamen „Thyssen Eisen- und Stahl-GmbH“, Berlin, wieder angenommen.



Wir sind
im Bilde

Werksbesuche gehörten auch diesmal zum festen Programm des Thyssentages. Unser Foto zeigt Direktor Neuhoﬀ mit Besuchern der August Thyssen-Hütte im Mülheimer Großrohrwerk.

*

Auch im Zeitalter der Automation und der Rationalisierung gibt es noch immer Arbeiten, die wie das Flämmen von Brammen im Werk Thyssen nur von Hand und mit vollständiger Schutzkleidung von Kopf bis Fuß durchgeführt werden können.



Unsere Aufnahme zeigt Dinslakener kombinierten zweiarmligen Licht- und...





Die Stabilität von Sicherheitshelmen, die Qualität von Sicherheitsschuhen und die Gefährlichkeit beschädigten Werkzeugs wurden von Arbeitsdirektor Steinhauer (links), Direktor Hartenstein (Mitte) und Sicherheits-Ing. Heyer bei der Arbeitsschutzausstellung im Werk Poensgen besprochen.

Maste am Knotenpunkt Eichbaum an der Grenze von Essen und Mülheim. Im Rahmen des Ausbaues des Ruhrschnellweges lieferte unser Werk Dinslaken sämtliche Spann- und Aufspannmaste sowie 60 nahtlose konische Aufsatzlichtmaste. Insgesamt handelt es sich um 520 Maste, die auf der Strecke von Essen-Kray bis Eichbaum verwendet wurden.



Neuer Tanker befördert gleichzeitig

Erz und Erdöl

62 000-Tonnen-Schiff lief in Dünkirchen vom Stapel — Phoenix-Rheinrohr lieferte hierfür alle unmagnetischen Macromalbleche

Phoenix-Rheinrohr in aller Welt — dieses Wort trifft wohl in keinem anderen Fall so zu wie gerade im Schiffsbau. Unser Unternehmen liefert in ungezählten Fällen Schiffsbleche vornehmlich für Großfrachter, die auf allen Schifffahrtslinien der Welt anzutreffen sind.

Die französische Werft Ateliers et Chantiers des Dunkerque et Bordeaux FRANCE-Gironde in Dünkirchen baute im letzten Jahr einen Großtanker mit einer Tragfähigkeit von 61 765 t. Er lief am 19. Januar 1965 vom Stapel. Für diesen Tanker lieferte Phoenix-Rheinrohr alle erforderlichen Macromalbleche, d. h. unmagnetische, also Schiffsbleche mit einem Gehalt von 12 bis 14 Prozent Mangan. Betrachten wir uns einmal einen solch modernen Tanker. Wie sieht er aus, nach welchen Gesichtspunkten ist er aufgeteilt, und wie ist seine Besatzung untergebracht?

Der Tanker ist nach den neuesten Gesichtspunkten des Schiffbaus konstruiert und erhielt die höchste Einstufung, die in den Bestimmungen von Norske Veritas vorgesehen ist: 1 A 1 MALMSKIP-TANKSHIP FOR OLJELAST. Er entspricht den Vorschriften der Internationalen Konvention für die Rettung von Menschenleben auf See und natürlich den internationalen Vorschriften für die Ladelinien. Dieser Tanker kann gleichzeitig Erdöl und Erz befördern.

Diese Tatsache unterscheidet ihn von den Tankschiffen, die in der bisher üblichen Bauweise gebaut wurden und

macht ihn zu dem modernsten Typ seiner Gattung.

Die wichtigsten Daten des Schiffes sind:

Länge über alles	240,20 m
Breite über den Spanten	32,90 m
Seitenhöhe	16,70 m
Tiefgang Freibord	12,448 m
Tragfähigkeit	61 765 t
Fassungsvermögen der Tanks und Frachträume	71 791 cbm
Fassungsvermögen der Erzladerräume	28 350 cbm
Probegeschwindigkeit	16,70 Knoten

Dieses Tankschiff, das auf den Namen „Hoegh Hood“ getauft wurde, ist nach dem Längssystem aufgebaut, d. h. der Laderaum ist durch zwei Längsschotten unterteilt, die von der Bodenplanke bis zum Hauptdeck reichen. Der untere Mittelteil ist für den Dauerballast bestimmt und in vier Räume gegliedert. Der obere Mittelteil enthält sechs Räume, von denen fünf für die Erzladung vorgesehen sind. Sie haben zusammen ein Gesamtvolumen von 28 350 cbm. In dem sechsten Raum mit einer Länge von 13,47 m wird Erdöl befördert. Darüber hinaus wird das Erdöl von den Seitenräumen aufgenommen, die in sieben Querschnitte aufgeteilt sind. Das Gesamtvolumen für die Aufnahme von Erdöl beträgt also etwa 72 000 cbm.

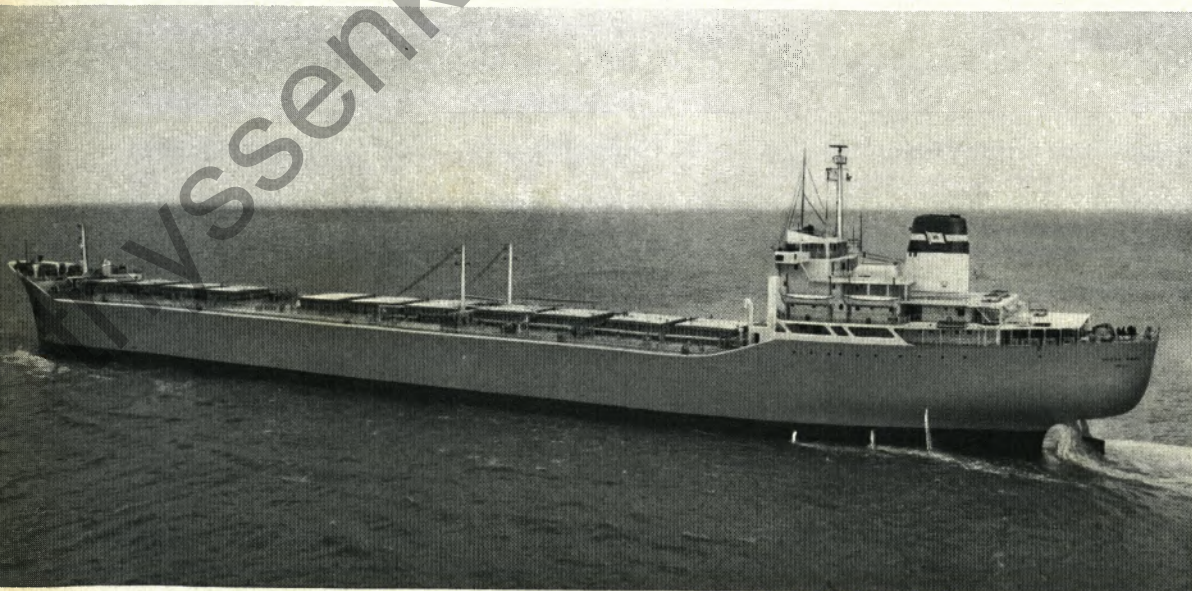
Das Schiff ist mit vier Spieren ausgerüstet. Diese besitzen eine Winde von 3 Tonnen, zwei Winden von je 2 Tonnen und zwei Winden von je 10 Tonnen. Um für alle Wechselfälle auf See gerüstet

zu sein, verfügt der Tanker über zwei Rettungsboote für etwa 40 Personen und zwei Rettungsboote (Motorboote) für 36 Personen. Insgesamt wird die Besatzungsstärke 58 Mann betragen. Das bedeutet also, daß die Rettungsboote im Ernstfall keineswegs überladen werden können.

Die Wohnräume für die Schiffsbesatzung befinden sich achtern. Es sind sechs Wohndecks vorhanden. Die Aufteilung wurde folgendermaßen vorgenommen:

Die Deckseinrichtungen und die Maschinen befinden sich auf dem Hauptdeck. Hier wohnt auch der größte Teil der Matrosen. Die Maate, die Schüler und die Stewards sind auf dem zweiten Deck untergebracht. Die Wohnräume der technischen Offiziere befinden sich auf dem dritten Deck, die Deckoffiziere bewohnen das nächste Deck, auf dem fünften Deck wohnen der Kapitän und der Funkoffizier. Das sechste Deck wird vom Steuermannsstand und den Kartenräumen eingenommen. Das Schiff ist mit einer zentralen Klimaanlage ausgerüstet, wobei jedoch die Wohnräume getrennt klimatisiert und belüftet werden.

Einige Worte noch zur technischen Ausrüstung: ein mächtiger Dieselmotor treibt das Schiff an. Er hat eine maximale Dauerleistung von 20 760 PS bei 117 t/min und eine mittlere Dauerleistung von 18 900 PS bei 114 t/min. Hinzu kommen natürlich Pumpen für die Ladung, für das Trocknen der Ladebehälter und für den Ballast sowie umfangreiche Anlagen zur Stromerzeugung.



Unser Foto zeigt das moderne Tankschiff „Hoegh Hood“, das gleichzeitig Erz und Erdöl befördern kann. Unser Unternehmen lieferte hierfür alle erforderlichen unmagnetischen Macromalbleche.

Der Kampf mit dem Kellner

Ganz vorsichtig und leise schlich ich die Treppen zum Restaurant hinauf, um die Kellner nicht merken zu lassen, daß sich ihnen ein Gast näherte. Aber es war bereits zu spät. Man hatte mich gesehen. Drinnen erschollen hastige Schritte. Mehrere Menschen entfernten sich fluchtartig. Türen knallten, Gläser klirrten, Stühle polterten. Die Schritte verklangen. Als ich das Lokal betrat, war es, wie es im Liede heißt, „öd und leer“. Die Kellner waren fort.

Nur weiter hinten in einer Ecke lag neben zwei umgestürzten Stühlen eine Tischdecke auf dem Fußboden und zappelte heftig. Schließlich stand die Tischdecke auf, und ein verärgerter Kellner kroch unter ihr hervor.

Er war wohl noch neu in diesem Beruf, hatte mich zwar rechtzeitig gesehen, sich dann aber auf der Flucht vor mir an einem Schirmständer verfangen, war über die Stühle gestolpert, zu Boden gestürzt und hatte im Fallen die Tischdecke mitgerissen.

Erfreut über das mir günstige Schicksal, aber keineswegs aufdringlich, setzte ich mich in geziemender Entfernung an einen Tisch und wartete geduldig.

Der Kellner wischte indigniert einige Staubkörnchen von seiner Jacke und starrte dann gedankenverloren an die Decke. Er bemühte sich, von mir keinerlei Notiz zu nehmen. Als er versehentlich doch einmal in meine Richtung blickte, riskierte ich ein zaghaftes kleines Winken. Ich bin nun mal ein unverbesserlicher Optimist.

Sinnend starrte der Kellner durch mich hindurch zur gegenüberliegenden Wand, an der ein dekorativ verschnör-

genden Wand. Er hatte viel damit zu tun, denn das Muster bestand aus vielen ineinanderverschlungenen Ranken.

„Hallo!“ rief ich kühn.

Daraufhin begann der Kellner die Risse an der Decke zu zählen. Leise stand ich auf und schlich mich auf Zehenspitzen von hinten an ihn heran.

Doch er verfügte über ein ungewöhnlich feines Gespür. Kurz bevor ich ihn erreicht hatte, schlug er wie ein Feldhase einen blitzschnellen Haken nach rechts und verschwand in der nächstgelegenen Tür. Leider war es die Damentoilette.

Ich hatte mich gerade wieder an meinen Tisch gesetzt, da kam der Kellner auch wieder herausgeschossen. Es war, wie gesagt, eine Damentoilette. Mit einer Geschwindigkeit, wie man sie außer bei der Post nur noch in diesem Berufszweig antrifft, raste er an mir vorbei. Mit Mühe und Not gelang es mir, ihm im allerletzten Moment ein Bein zu stellen. Wie ich voller Genugtuung feststellte, mit Erfolg. Er schlug einen graziösen Purzelbaum und lag in voller Länge auf dem Boden.

Das war meine große Chance, die es zu nutzen galt. Mit besorgter Miene eilte ich zu ihm hin, half ihm wieder auf die Beine und fragte bekümmert, ob ihm etwas zugestoßen sei.

Da endlich sagte er: „Was wollen Sie eigentlich?“

Es war geschafft! Die Brücke von Mensch zu Mensch war endlich geschlagen. Es war mir gelungen, den Kellner zu stellen und ihn sogar zum Sprechen zu bewegen.

„Einmal Mittagessen, wenn's recht ist!“ sagte ich freudig bewegt.

„Bedaure!“ sagte der Kellner mit aller diesem Berufszweig eigenen Höflichkeit. „An Ihrem Tisch bedient leider mein Kollege!“

„Wo ist denn Ihr Kollege?“ fragte ich. „In Urlaub!“ sagte der Kellner. „Wenn Sie in vier Wochen mal wieder reinschauen wollen! Sicher werden Sie ihn dann antreffen!“

Mir wurde klar, daß jetzt nur noch blitzschnelles Handeln die Situation und das Mittagessen für mich retten konnte. Ich ließ daher den Kellner stehen, stürzte zur Hintertür hinaus und landete in einem Treppenflur. Eine halbe Treppe tiefer stand ein großer Kleiderschrank an der Wand. Instinktiv eilte ich die Treppe hinunter und riß die Schranktür auf. Richtig, ich hatte mich nicht getäuscht. Ein

Unzulänglichkeit

Was Gott tut, das ist wohlgetan,
das stimmt in vielen Regeln.
Er lenkt den Stern in seiner Bahn,
er lenkt den Strom zum Ozean,
er lenkt den Mensch in seinem Wahn,
er lenkt sogar des Tigers Zahn,
nur nicht den Ball beim Kegeln.

Fred Endrikat

Kellner stand drin und blickte mich ganz verstört an.

„Pech gehabt, lieber Freund!“ sagte ich streng und souverän, wie es dem Gast als König zukommt. „Würden Sie mich jetzt bitte bedienen? Irgendwann müssen diese Spiele ja einmal aufhören!“

„Wenn es unbedingt sein muß!“ brummte der Kellner und trotzte mißmutig hinter mir her ins Restaurant zurück.

Ich setzte mich wieder an meinen Tisch und gab meine Bestellung auf.

„Einmal Mittagessen, bitte!“ sagte ich laut, klar und voller Festigkeit.

„Tut mir leid!“ sagte der Kellner bedauernd. „Um diese Zeit gibt es noch kein Mittagessen! Tut mir wirklich sehr leid!“

„Dann geben Sie mir ein Frühstück!“ Nur nicht nachgeben. Oberstes Gesetz für die Gäste ist: Noch zäher sein als das Schnitzel, das man vorgesetzt bekommen kann.

„Für Frühstück ist es leider schon zu spät, mein Herr!“ sagte der Kellner. „Ein Bier bitte! Bringen Sie mir das wenigstens schon mal!“

„Bier ist noch nicht angesteckt, mein Herr!“

„Dann einmal Kaffee bitte!“

„Kaffee ist gerade ausgegangen, mein Herr!“

„Was haben Sie dann?“

„Humm — Selterwasser. Ohne Geschmack!“

„Bitte!“ sagte ich und lehnte mich erschöpft zurück. Der Kellner verschwand wie von der Tarantel gestochen und ließ sich nicht mehr blicken.

Als er zwei Stunden später immer noch nicht wieder aufgetaucht war, rief ich nach dem Geschäftsführer. Der kam merkwürdigerweise sofort. „Kein Wunder!“ sagte er, als ich ihm meinen Fall schilderte. „Sie können dem Kellner keinen Vorwurf machen. Seit einer Stunde haben wir nämlich bereits geschlossen!“

Ich legte geknickt mein Trinkgeld für die Position „Nichts gehabt“ auf den Tisch und verließ das Lokal. Nils Perl

Nicht Immer leuchten Sonne, Mond und Sterne,
so daß man oft im Dunkeln tasten muß.
Dann dient der Mensch sich selber als Laterne,
und der Humor dient uns als Fidibus.

Fred Endrikat

kelter Spruch hing: „Wer nicht arbeitet, soll wenigstens essen.“ Eine Erinnerung an die Zeiten, als im Dienstleistungsgewerbe die Arbeit noch größer war als das Trinkgeld.

Nun erdreistete ich mich, kräftig und weit ausholend zu winken. Gelegentlich muß man schon mal aus sich herausgehen, wenn man etwas erreichen will im Leben.

Der Kellner analysierte mittlerweile das Tapetenmuster an der danebenlie-

Zollschranken dienen der Gerechtigkeit

Zwischen den Ländern Ugambrien und Salambrien hatten von jeher freundschaftliche und wirtschaftlich gewinnbringende Beziehungen bestanden. „Zu freundschaftliche und daher zu wenig gewinnbringende“, sagte der neue Handelsminister von Salambrien — „die Zollschranken müssen wieder zu einer Barriere der Gerechtigkeit und der Unbestechlichkeit werden!“

Kurze Zeit nach Erlass der neuen salambrischen Gesetze reiste Herr Miquel, ein braver Kaufmann und Familienvater aus Ugambrien, in sein Vaterland zurück. Er hatte ein reines Gewissen. Die Flasche Ananaslikör, die er für seine Frau mitführte, hatte er durch einen Vorschluck zollfrei gemacht, von der Tafel Schokolade für sein Töchterlein das vorschriftsmäßige Eckchen abgebrochen, und statt der zugestandenen zwanzig zollfreien Zigaretten besaß er nur noch zwölf, da seine Rauchleidenschaft größer war als sein Wunsch, sich möglichst viele ugambrische Tage mit den guten salambrischen Zigaretten zu verschönen.

„Was ist das?“ fragte ein uniformierter junger Zöllner unseren Freund, dessen Kofferchen er ein grünlackiertes Etwas entnahm. „Ein Spielzeug für meinen Pedro“, antwortete Miquel, glücklich, das kleine Wunderwerk einer elektrischen Lokomotive seinem elfjährigen Buben mitbringen zu dürfen. „Zollpflichtig!“ erklärte der Zöllner. „Bitte“, meinte Miquel mit kaum getrüberter Zuversicht.

In diesem Augenblick trat der scharfäugige Rafaele hinzu. „Was habe ich für das Spielzeug zu zahlen?“ fragte Herr Miquel. „Ohe, Spielzeug“, glosierte ihn Rafaele und schüttelte sein Haupt, „was unsere Indios schnitzen: kleine Pferde, Kühe, Püppchen — das ist Spielzeug. Aber dies da fährt doch aus eigener Kraft!“ „Hoffentlich“, meinte der bedrängte Vater. „Lokomotive“, entschied Rafaele — und „Sehen Sie die Bestimmungen nach“, fügte er, gegen seinen Untergebenen gewandt, hinzu. Dieser ging nachsehen ... Mit offenem Kofferchen stand Herr Miquel vor der Zollschranke. An einem Tisch sah er den Beamten in dicken Büchern blättern. Draußen pffte die Lokomotive. „Zum Teufel!“ rief Herr Miquel ungeduldig, „wenn Sie schon nicht den Zolltarif für Spielzeuglokomotiven finden können — ich zahle Ihnen freiwillig zehn Pesos. Fünf hat mich das ganze Ding gekostet!“ Der redliche Rafaele wurde die Entrüstung selbst. „Wollen Sie uns bestechen?“ rief er pathetisch aus.

Als die Lokomotive draußen noch einmal pffte und mächtige Dampf Wolken ausstieß, versuchte sich der Kaufmann mit einem kühnen Salto über die vom Handelsminister errichteten Barrieren hinwegzusetzen. Das mißlang ihm. Die Gerechtigkeit mit dem eisernen Arm des Herrn Rafaele packte ihn. „Mein Zug“, heulte wutbrüllend Miquel auf. „Führen Sie keine Lokomotiven aus, wenn Sie den Zoll nicht zahlen wollen“, rief der unbestechliche Zöllner. Die große Lokomotive rückte an — Miquel brach über der kleinen auf dem Tisch zusammen. Der nächste Zug war in drei Tagen fällig — und morgen war Sonntag.

Was in den folgenden Stunden um ihn herum geschah, erlebte Miquel mit getrüberten Sinnen. Er bemerkte nicht einmal, daß ein Telefongespräch mit dem Handelsministerium angemeldet wurde. Er wurde hungrig und fror in der kalten Nacht, die er, hinter dem Zolttisch sitzend, zubringen mußte. Er aß die Tafel Schokolade seines Töchterchens, er trank den für seine Frau bestimmten Ananaslikör aus und rauchte binnen drei Stunden seine restlichen zwölf salambrischen Zigaretten. Er verfiel in dumpfe Verzweiflung.

Am Tag darauf kam das Gespräch

Rafaeles mit seinem Ministerium zustande. „Wie ist der Zollsatz für Lokomotiven?“ fragte der Unbestechliche und schrieb etwas auf. Dann begann er zu rechnen. Er rief seine Assistenten, die gleichfalls zu rechnen angingen. „Wenn eine Lokomotive von so undsoviel Tonnen Gewicht soundso viele Pesos Zoll kostet, wieviel kostet eine Lokomotive von einem Pfund zweihunderteinundzwanzig Gramm Gewicht?“ Jeder löste die Aufgabe anders und kam zu anderen Resultaten. Endlich kam ein älterer Unterinspektor darauf, den Lehrer des nächsten Dorfes rufen zu lassen. Der kam und hatte binnen fünf Minuten eine neue und, wie es schien, richtige Lösung gefunden: „Eine Lokomotive von einem Pfund und zweihunderteinundzwanzig Gramm Gewicht kostet 0,02 Pesos oder — einfacher gesagt — zwei Centavos Zoll.“ Der völlig entkräftete Miquel zahlte die 0,02 Pesos. „Sehen Sie“, sagte Oberinspektor Rafaele, „und Sie wollten uns mit zehn Pesos zur Unredlichkeit verleiten!“ Dann öffnete er, nicht ohne Wohlwollen, die Barrieren der ehernen Gerechtigkeit.

Der Kaufmann Miquel wankte davon. Auf dem Tisch vergaß er eine kleine grüne Lokomotive. Hugo Hartung

Der vorbildliche Pressefotograf

„Das war ein Mann ...!“ erzählte unser Chef immer uns jungen Dachsen von der Redaktion. „Wie der von seinem Beruf besessen war — sowas findet man jetzt gar nicht mehr ...!“

Er war ohne Kamera einfach undenkbar. Manche behaupteten, er ginge sogar mit ihr schlafen, weil er versuchen wollte, seine Träume zu fotografieren. Aber das war natürlich nur der übliche Flax zwischen Berufskollegen ... Denn er hatte ein journalistisches Köpfchen ... und dazu diese fotografische Besessenheit ... Kein Wunder, daß er später seinen Weg in Amerika bei den Illustrierten machte ...! Damals war er bei uns noch Anfänger, aber ich sah bald, daß er das Zeug zu einer Kanone hatte. Und so schickte ich ihn für eine Spezialreportage nach Paris.

Ihr könnt euch denken, wie er beneidet wurde. Paris, wie es damals war, die Stadt des Vergnügens, der Lebensfreude, und dann als junger Kerl da hinkommen — Teufel nochmal, wer hätte sich so etwas nicht gewünscht?

Er freute sich natürlich auch, kaufte sich schleunigst noch einige Spezial-

einrichtungen für seine Kamera, und dann fuhr er ab.

Vier Wochen war er in Paris, und in diesen vier Wochen bekamen wir Bilderserien, die wir in einem ganzen Jahr nicht hätten aufbrauchen können. Aber was wir brachten, genügte, um die Auflage unserer Zeitschrift sprunghaft in die Höhe schnellen zu lassen. Es war aber auch erstaunlich, was er alles aus dieser Stadt herausgeholt hatte! Was er in demselben Paris entdeckt hatte, das doch schon von Tausenden von Fotografen abgegrast wurde.

Ja, und dann kam er wieder zurück, und wir unterhielten uns über seine Erlebnisse, und, na ja, ihr versteht, Paris, die Stadt der Lebensfreude und so weiter, und man freut sich doch immer wieder, wenn man unter Männern mal wieder ein paar Geschichten hört, und so sagte ich denn zum Schluß zu ihm, während wir gemütlich unsere Zigarren rauchten: „Ja, und nun erzählen Sie mal ... Was machten Sie denn abends?“

Er sah mich erstaunt an. „Ganz einfach“, sagte er, „Abends belichtete ich länger ...“

Walter Floote

Neue Heilmaßnahmen bei den Betriebskrankenkassen

Jeder kann sich bei seiner Kasse informieren — Verbesserte Aussichten auf vorbeugende Maßnahmen

Vorbeugen ist besser als heilen! Mit diesem Sprichwort kommt treffend zum Ausdruck, daß es in jeder Hinsicht besser und günstiger ist, zunächst einmal dafür zu sorgen, daß keine Schäden eintreten. Der Handwerker wird bereits bestellt, wenn die Dachpfanne locker ist und nicht erst, wenn es überall durchregnet. Der tropfende Wasserhahn wird sofort repariert und nicht, wenn das Wasser schon aus allen Fugen spritzt.

Drohende Erwerbsunfähigkeit verhüten

Was im täglichen Leben zur Selbstverständlichkeit wurde, ist auch seit langem Allgemeingut in der Sozialversicherung. Die Rentenversicherungsträger der Arbeiter und Angestellten handeln danach, wenn sie umfangreiche Maßnahmen zur Erhaltung, Besserung und Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit ihrer Versicherten durchführen. Es ist sozial und finanziell günstiger, durch geeignete Heilmaßnahmen dem Versicherten seine volle Arbeitskraft zu erhalten und dem Versicherungsträger erhebliche Rentenleistungen zu ersparen.

Berufsgenossenschaften arbeiten ebenfalls in diesem Sinne. Ihre wichtigste Aufgabe ist die Verhütung von Arbeitsunfällen. Durch Unfallverhütungsvorschriften, durch die Überwachung der Betriebe, durch Schulung der Sicherheitsbeauftragten der Betriebe und durch Aufklärungsmaterial wird alles unternommen, Arbeitsunfälle zu verhüten bzw. ihre Zahlen zu senken.

Seit dem Änderungsgesetz vom 24. 8. 1965 haben nunmehr auch die werdenden Mütter Anspruch auf Vorsorgeuntersuchungen (siehe Werkzeitung Nr. 93, Seite 24). Wie notwendig diese Vorsorgeuntersuchungen vom Gesetzgeber angesehen werden, geht allein daraus hervor, daß durch das Haushaltsicherungsgesetz bei der Mutterschaftshilfe wohl die Verbesserung der Geldleistungen, nicht aber der Anspruch auf Vorsorgeuntersuchungen auf einen späteren Zeitpunkt verschoben worden ist.

Auch Krankenkassen helfen vorbeugen

Auch die Krankenkassen haben die Möglichkeit, Genesendenfürsorge und Maßnahmen zur Verhütung von Erkrankungen durchzuführen.

Genesendenfürsorge ist im eigentlichen Sinne keine Vorbeugungsmaßnahme. Vielmehr handelt es sich hier um eine Heilmaßnahme besonderer Art. Durch die Genesendenfürsorge oder auch Erholungskur soll nach schwerer Krankheit und lang andauernder Arbeitsunfähigkeit eine schnellere und bessere Genesung erreicht werden.

Echte Vorbeugungsmaßnahmen sind: 1. Zuschüsse zu selbstgewählten Badekuren. 2. Zuschüsse oder volle Kostenübernahme bei Kinderkuren. 3. Zuschüsse zur Müttererholung. 4. Gewährung von Heilverfahren für die Versicherten der Kasse, insbesondere für die mitversicherten Ehefrauen. 5. Zuschüsse zum Zahnersatz und zur kieferorthopädischen Behandlung.

Auch unsere Betriebskrankenkassen haben je nach ihrer finanziellen Lage Vorbeugungsmaßnahmen durchgeführt. Sie gewährten Zuschüsse zur kieferorthopädischen Behandlung, zum Zahnersatz sowie zu Kinder-, Mütter- und Badekuren. Vereinzelt wurde auch einmal eine Erholungskur bezahlt. Für mehr reichten die zur Verfügung stehenden Mittel aber nicht aus.

Möglichkeiten der Krankenkassen

Jetzt haben sich aber aufgrund der verbesserten Finanzlage unserer Betriebskrankenkassen und der Initiative unseres Arbeitsdirektors Friedrich Steinhauer die Organe und Verwaltungen unserer Kassen mit der Frage der Verbesserung und Erweiterung der Vorbeugungsmaßnahmen beschäftigt. Sofern diese Organe bereits den Voranschlag für das Jahr 1966 vorberaten oder verabschiedet haben, ist zu erken-

nen, daß von unseren BKK wesentlich höhere Beträge für Vorbeugungsmaßnahmen und Genesendenfürsorge zur Verfügung gestellt worden sind.

Die Leistungen von Kasse zu Kasse

Es würde den Rahmen dieses Artikels sprengen, die verbesserten vorbeugenden Leistungen unserer Betriebskrankenkassen aufzuzählen, zumal sie von Kasse zu Kasse verschieden sind. Die Versicherten müssen diese Leistungen vorher bei der Betriebskrankenkasse unter Vorlage eines ärztlichen Attestes beantragen. Der Vertrauensarzt hat seine erforderliche Zustimmung zu erteilen. Entsprechende Leistungen Dritter (z. B. durch Rentenversicherungsträger, Versorgungsamt usw.) werden in der Regel angerechnet. Es ist nicht möglich, in einem Jahr ein Heilverfahren auf Kosten der Rentenversicherung und im nächsten Jahr ein solches auf Kosten der Krankenkasse durchzuführen. Ebenfalls sind Wartezeiten vorgesehen, die erfüllt werden müssen. Jeder hat die Möglichkeit, sich bei seiner Betriebskrankenkasse über die Art und den Umfang der vorbeugenden Maßnahmen zu unterrichten. Die Verwaltungen selbst müssen und werden dafür sorgen, daß die vom Vorstand beschlossenen Leistungen schnell festgestellt und gewährt werden. W. Kalbers

Steuerfreie Pauschbeträge für Körperbehinderte

Ab 1. Januar 1965 stehen nach der neuen Verordnung Körperbehinderten, wenn sie nicht höhere Aufwendungen nachweisen oder glaubhaft machen, für

die ihnen unmittelbar durch ihre Körperbehinderung erwachsenden außergewöhnlichen Belastungen folgende steuerfreien Pauschbeträge zu:

Stufe	Bei Minderung der Erwerbsfähigkeit um		Jahresbetrag in DM	
	vom Hundert	vom Hundert	neu	alt
1	25 bis ausschließlich	35	420,—	(360,—)
2	35 bis ausschließlich	45	576,—	(480,—)
3	45 bis ausschließlich	55	768,—	(636,—)
4	55 bis ausschließlich	65	960,—	(780,—)
5	65 bis ausschließlich	75	1200,—	(960,—)
6	75 bis ausschließlich	85	1440,—	(1140,—)
7	85 bis ausschließlich	90	1680,—	(1300,—)
8	90 bis ausschließlich	100	1920,—	(1500,—)

(Erwerbsunfähigkeit)

Für Blinde und Körperbehinderte, die infolge der Körperbehinderung ständig so hilflos sind, daß sie nicht ohne fremde Wartung und Pflege bestehen können, wird anstelle der vorbezeichneten Pauschbeträge ein steuerfreier Pauschbetrag von 4800,— DM jährlich gewährt. Bei Hinterbliebenen, denen laufend Hinterbliebenenbezüge nach dem Bundesversorgungsgesetz oder einem anderen Gesetz, das die Vorschriften des BVG für anwendbar erklärt, oder aus der

gesetzlichen Unfallversicherung oder nach beamtenrechtlichen Dienstunfallvorschriften oder nach dem Bundesentschädigungsgesetz bewilligt worden sind, wurde der Pauschbetrag von jährlich 600,— DM auf 720,— DM gesetzt.

Soweit auf der Lohnsteuerkarte 1965 noch ein Pauschbetrag in der alten Höhe eingetragen wurde, ist der neu zustehende höhere Pauschbetrag erstmals im Lohnsteuerjahresausgleich für 1965 zu berücksichtigen. E. Roth

Der zweite »Thyssentag« im Malkasten in Düsseldorf

Die Entwicklung in der Thyssen-Gruppe — Eine Senkung der Kosten ist besonders vordringlich

Seit Bildung der Thyssen-Gruppe versammelten sich mit den Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen fast zweihundert leitende Mitarbeiter aus allen Gesellschaften des Konzerns am 13. Januar zum zweiten Male zum „Thyssentag 1966“ im Malkasten in Düsseldorf. Die diesjährige Arbeitstagung stand im Schatten des allgemeinen Konjunktur-Rückgangs in der Stahlindustrie und der Sorgen, die sich daraus wie für alle deutschen Hüttenwerke auch für die Unternehmen der Thyssen-Gruppe ergeben.

In Vorträgen und lebhaften Diskussionen wurde am ersten Tag beraten, was die Thyssen-Gruppe erreicht hat, wo sie heute steht und wohin ihr Weg sie weiterführen soll. Im Anschluß an die Referate von Dr. Sohl, Arbeitsdir. Boine (DEW), Dr. Cordes (ATH) und Dr. Vellguth (Phoenix-Rheinrohr) erörterte man wirtschaftliche Probleme des Stahlmarktes sowie eine Reihe betriebswirtschaftlicher Fragen des Konzerns: Probleme des Rechnungs- und Finanzwesens, Kosten- und Rationalisierungsfragen u. ä. Der zweite Tag sah die Teilnehmer wie im Vorjahr bei Besichtigungen von Betrieben in den Werken Beeckerwerth, Hamborn und Ruhrort der ATH, bei Niederrhein in Hochfeld, im Düsseldorfer Werk „Poensgen“ und im Mülheimer Werk „Thyssen“ der Phoenix-Rheinrohr AG sowie bei Deutsche Edelstahlwerke in Krefeld.

Auch bei dieser zweiten Arbeitstagung des Gesamtkonzerns konnte Dr. Sohl die Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Birrenbach (ATH), Prof. Dr. Ellscheid (Phoenix-Rheinrohr) und Regierungspräsident

Baurichter (Niederrheinische Hütte) begrüßen.

Zur Eröffnung der Arbeitstagung berichtete Dr. Sohl in einem einstündigen Vortrag über die gegenwärtige Lage der Thyssen-Gruppe und gab die Marschroute für die nächste Zukunft. Bei seinem Bericht ging er unter anderem auch auf die Übernahme der Werke Ruhrort und des Hochofenwerkes Hüttenbetrieb von Phoenix-Rheinrohr durch die ATH ein. Diese Maßnahme, so stellte er fest, eröffne auf der Hüttenseite des Konzerns beträchtliche Rationalisierungsmöglichkeiten, deren Nutzung der gesamten Gruppe zugute käme. Natürlich habe sie Auswirkungen auf die Aufgabengebiete von ATH und Phoenix-Rheinrohr und stelle deshalb hohe Anforderungen an die Bereitschaft der Mitarbeiter zum Umdenken und Sicheinfügen in die neuen Verhältnisse. „Um so befriedigter kann ich heute feststellen“, sagte Dr. Sohl, „daß schon die ersten Monate seit Inkrafttreten des Betriebs-Überlassungsvertrages gezeigt haben, wie einhellig sämtliche Beteiligten die Zweckmäßigkeit dieser Umorganisation erkannt haben und mit welch großem Eifer alle daran arbeiten, sie zum Erfolg zu führen.“

Angesichts der gegenwärtigen Lage auf dem Stahlmarkt richtete er gleichzeitig einen eindringlichen Appell an alle Mitarbeiter, mitzuhelfen, die Kosten zu senken. „An uns alle werden häufig Appelle zum Maßhalten und zum Sparen gerichtet“, so sagte er, „und auch in unserem Unternehmensbereich sprechen wir nicht zum ersten Male von der dringenden Notwendigkeit zu sparen. Ich

weiß, daß Wiederholungen abstumpfen und vielleicht sogar zu einer gewissen Resignation führen können. Dennoch muß ich heute in aller Deutlichkeit sagen, daß die gegenwärtige Lage von uns allen — von der Konzernspitze bis in jedes Büro und in jede Werkstatt — den unbedingten Willen zur Sparsamkeit erfordert, und zwar auf jedem Gebiet. Ein solcher Wille hat in vielen Fällen ein Umdenken zur Voraussetzung. Die Einstellung: „Das haben wir schon lange so gemacht“ oder „Hierauf habe ich seit Jahren Anspruch...“ oder gar Argumente des persönlichen Prestiges, wozu auch Ressort-Egoismus gehört, sind fehl am Platze und passen einfach nicht in die Landschaft. Ich möchte das besonders betonen zu einem Zeitpunkt, in dem wir den organisatorischen Aufbau unseres Konzerns abgeschlossen und damit die Voraussetzung für durchgreifende und wirksame Spar- und Rationalisierungsmaßnahmen in Betrieb und Verwaltung geschaffen haben.“

Er habe die feste Überzeugung, versicherte Dr. Sohl, daß bei alldem guten Willen die gegenwärtigen, schwierigen Probleme der Stahlindustrie und ihres Marktes — das Lohnproblem, die Marktstabilisierung und die internationalen Wettbewerbsverzerrungen —, aber auch die Fragen der finanziellen Konsolidierung unserer Gesellschaft zu lösen seien und auch gelöst würden. Dann werde sich der Standort unseres Unternehmens, seine Größe und technische Ausstattung auch in den Erträgen deutlich niederschlagen.

„Wir haben mit unserer günstigen Lage zum Rhein und damit zu den Seehäfen auf der einen Seite und den kurzen Entfernungen zu den Zentren der Stahlverbraucher auf der anderen Seite“ — unterstrich Dr. Sohl in diesem Zusammenhang — „einen Standort, wie er günstiger nicht sein kann und wie er bei gleichen Wettbewerbsbedingungen jeder internationalen Konkurrenz standhält. Wir haben ein Unternehmen geschaffen, das in Europa und in der Welt eine Spitzenstellung einnimmt und das in bezug auf Vielseitigkeit des Programms und Krisenfestigkeit nur von wenigen erreicht wird. Wir haben unsere Werke durch fast sechs Milliarden DM Nachkriegs-Investitionen auf den modernsten Stand der Technik gebracht. Ich zweifle nicht daran, daß es unserer gemeinsamen Arbeit auf dieser Grundlage gelingen wird, die Zukunft der Thyssen-Gruppe erfolgreich zu gestalten, und ich bin sicher, daß diese gemeinsame Arbeit

Unsere Aufnahme vom zweiten „Thyssentag“ im Düsseldorfer Malkasten am 13. Januar 1966 zeigt von links nach rechts: Generaldir. Dr. Sohl, Dir. Dr. Mommsen, Dir. Dr. Vellguth und Dir. Dr. Cordes.





An zweiter St

Unsere Zylinderrohrfertig

potenz niedriger als diejenige der Präzisionsstahlrohre gleicher Abmessung (und zwar in den ISA-Qualitäten 7...11, je nach Anforderung an den Zylinder).

Allgemeinverständlich ausgedrückt heißt das: Die zulässige Abweichung im Durchmesser liegt also in der Größenordnung eines Menschenhaares! Zur Messung dieser kleinen Größen verwenden wir selbstzentrierende Innenmeßgeräte und pneumatische Meßgeräte, bei denen die Anzeige bis zu 2000fach vergrößert wird. Die Rauigkeit der Innenoberfläche, an der die oft sehr empfindlichen Dichtelemente gleiten, muß sehr niedrig gehalten werden, um eine hohe Standzeit und Funktionsfähigkeit dieser Elemente zu erreichen. Die Praxis hat gezeigt, daß arithmetische Mittenrauhwerte (R_a) um 1 Mikrometer (= 0,001 mm) oder darunter beste Ergebnisse erzielen. Zur Bestimmung der Oberflächenrauigkeit stehen uns elektro-mechanische Tastschnittgeräte mit elektronischen Rechenschaltungen zur Verfügung, die alle bekannten Oberflächenkennwerte anzeigen oder im Diagramm darstellen und Vergrößerungen von maximal 100 000 : 1 gestatten.

Unser Herstellungsprogramm erstreckt sich z. Z. über den Bereich von 20 mm bis 250 mm Innendurchmesser mit allen gebräuchlichen Wanddicken und bis zu einer maximalen Länge von 7,5 m. In der Hauptsache werden für die HP-Rohre Kohlenstoffstähle, in Sonderfällen auch andere Werkstoffe, z. B. Sicromalstähle, verarbeitet.

Leicht war es für uns, das geeignete Vormaterial aus unseren eigenen Werken zu erhalten, da uns die Erfahrung eines ganzen Jahrhunderts in der Herstellung von Stahl und Rohren — weiter-

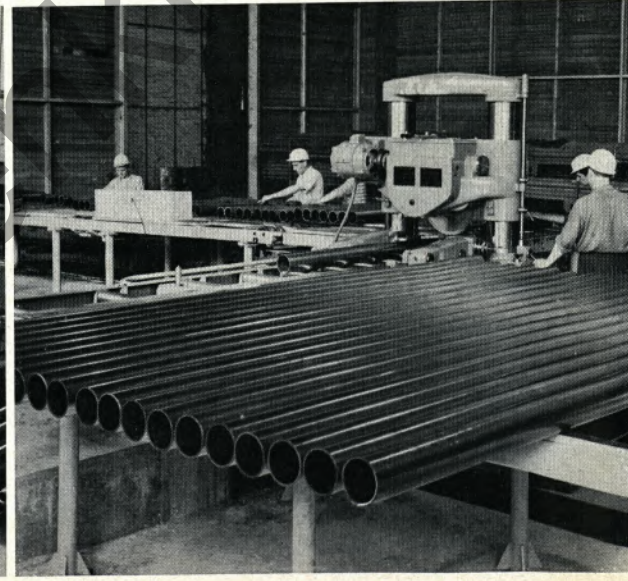
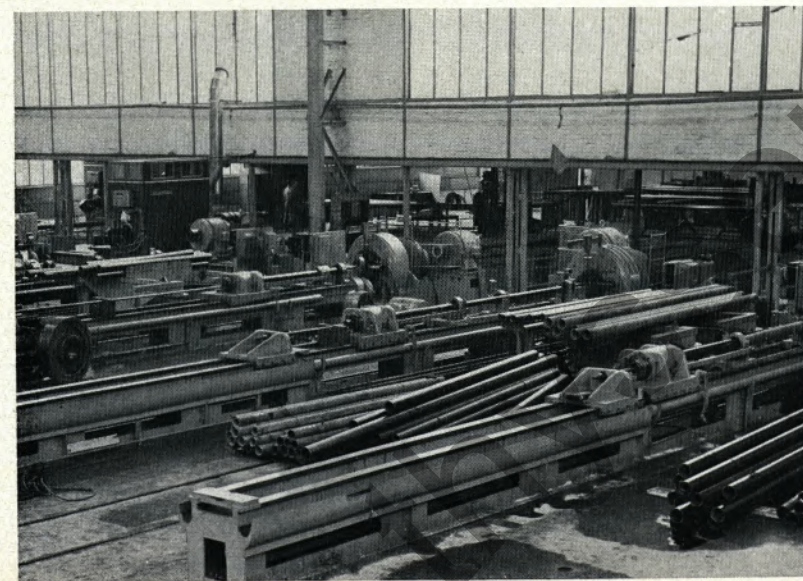
nen, Hubstaplern, Karussellen, Acker-schleppern, Baumaschinen, Aufzügen, Druckluftbremsen, Türschließern, Kipp-fahrzeugen usw. Ein wesentlicher Abnehmer ist auch der Bergbau, wo die Zylinder als hydraulische Grubenstempel Verwendung finden.

Durch ihre typischen Merkmale, nämlich sehr enge Toleranzen, insbesondere des Innendurchmessers, in Spezialfällen auch des Außendurchmessers und der Wanddicke und hervorragende Güte und Glätte der Innenoberfläche unterscheiden sich die HP-Rohre von allen anderen bekannten Rohrarten.

So liegt z. B. die Toleranz des Innendurchmessers um etwa eine Zehner-

Zum ersten Male wird in diesem Artikel von einem der jüngsten Betriebe unseres Unternehmens berichtet. Und doch ist das Produkt, von dem hier die Rede ist, seit Jahren ein Begriff für alle inländischen und zahlreiche ausländische Verbraucher: Das HP-Rohr.

Seine offizielle Bezeichnung lautet: Nahtlose Phoenix-Rheinrohr-Zylinderrohre für Hydraulik und Pneumatik (HP-Rohre). Man versteht darunter nahtlose Stahlrohre, die auf Grund ihrer besonderen Qualitäten geeignet sind, als Hydraulik- oder Pneumatikzylinder eingesetzt zu werden. Aus Hunderten von Anwendungsbeispielen seien nur einige genannt: Als Arbeits-, Steuerungs- oder Dämpfungszyylinder in Werkzeugmaschi-



uns weiterhin soviel Freude machen wird wie bisher."

In seinem Vortrag, der durch zahlreiche Schaubilder erläutert wurde, ging Dr. Sohl zunächst auf die Entwicklung der deutschen Stahlindustrie im letzten Jahr ein. Schon zu Anfang des Geschäftsjahres 1964/65, so sagte er, hätten sich — nach der Belebung des Stahlmarktes im vorhergehenden Jahr — wieder Abschwächungstendenzen gezeigt, die sich dann im Verlaufe des Jahres fortgesetzt hätten.

Diese Entwicklung habe natürlicherweise auch Rückwirkungen auf den Absatz, die Beschäftigungslage und das Ergebnis der Thyssen-Gruppe gehabt. Wenn man auch feststellen könne, daß die Produktions- und Umsatzzahlen im abgelaufenen Geschäftsjahr durchaus erfreulich seien, so habe sich diese Ausweitung des Geschäfts auf das Ergebnis praktisch jedoch nicht ausgewirkt. Der sowieso schon unzureichende Gewinnanteil habe sich im Verlaufe des letzten Jahres mehr und mehr verringert — eine Entwicklung, die sich in den Monaten Oktober bis Dezember 1965 noch verstärkt habe.

Nicht geringe Sorge, so betonte er u. a. weiter, bereite die Entwicklung der Personalkosten. Allein die letzte Lohnrunde des vergangenen Jahres habe den Konzerngesellschaften — einschließlich aller Nebenkosten und sonstiger Folgewirkungen — eine jährliche Mehrbelastung von rund sieben Millionen DM gebracht. „Wir müssen uns daher im klaren sein“, stellte Dr. Sohl fest, „daß wir in der augenblicklichen Lage an einer Grenze angelangt sind, die wir nur noch unter Inkaufnahme schwerer Nachteile überschreiten können.“ —

Von dem Faktor „Mensch und Arbeit“ in den Unternehmen des Thyssen-Konzerns gab Arbeitsdirektor Boine (DEW) in dem zweiten Vormittagsreferat der Arbeitstagung dann eine „Gruppenaufnahme“. Er zeichnete anhand vieler Zahlen aus dem sozialen Bereich ein Gesamtbild der Gruppenbelegschaft von rund 94 200 Mitarbeitern. Hiervon entfielen auf:

Unternehmen	Mitarbeiter	in v. H.
ATH (einschl. Ruhrort, Hüttenbetrieb und Thyssen Industrie)	31 236	33,2
Phoenix-Rheinrohr-Kreis (ohne Ruhrort u. Hüttenbetrieb)	23 843	25,2
DEW		
(Deutsche Edelstahlwerke)	14 974	15,9
Niederrhein-Kreis	9 793	10,4
Handelsunion-Kreis	8 435	9,0
Sonstige Gesellschaften	5 926	6,3

Jeder müsse wissen, sagte Arbeitsdirektor Boine, was es heiße, für die soziale Existenz der über 94 000 Arbeiter und Angestellten Verantwortung zu tragen. Sie erstreckte sich aber auch auf die Familienangehörigen unserer Mitarbeiter und damit auf einen Kreis von Men-



Auf unserem Foto von links nach rechts: Die Vorstandsmitglieder und Arbeitsdirektoren: Keller, Dr. Mommsen — Vorsitzender unseres Vorstandes —, Prof. H. Duvernell, Kapusta, Steinhauer, Jöckel.

Arbeitsdirektoren der Eisen- und Stahlindustrie bei uns

Am Freitag, dem 21. 1. 1966, trafen sich die Arbeitsdirektoren der Eisen- und Stahlindustrie im Thyssen-Haus, um sich durch Prof. H. Duvernell über die Möglichkeiten und Grenzen des legitimen Arbeitskampfes informieren zu lassen. Für alle Beteiligten war der Hinweis auf das geltende Recht von besonderem Interesse. Die Diskussion zeigte, daß

die Anwesenden mit dem jetzigen Status nicht einverstanden sind. Bernhard Boine gab einen Bericht zur Tariffage. Dieser Bericht wurde besonders intensiv diskutiert, weil in Kürze eine tarifliche Kündigungsmöglichkeit ansteht. Dr. Harald Koch gab später noch einige Hinweise zum Jahresgutachten 1965/66 des Sachverständigenrates.

schen, deren Zahl mit 300 000 nicht zu hoch beziffert sei.

Direktor Boine unterstrich bei einer Untersuchung der Belegschaftsentwicklung, daß die langjährige Werksverbundenheit vieler Mitarbeiter, ihre großen Erfahrungen und der sich daraus ergebende Leistungsstand ein ideales „Kapital“ der Unternehmen seien, das nicht hoch genug bewertet werden könne. Bei der ATH und bei DEW gehörten zum Beispiel jeder Dritte länger als zehn Jahre zur Belegschaft, bei Niederrhein sogar 40 Prozent und bei Phoenix-Rheinrohr 46 Prozent. Deshalb müsse auch den Fragen des Wohnungsbaues und der Nachwuchsbildung besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden.

Dr. Cordes (ATH) und Dr. Vellguth (Phoenix-Rheinrohr) befaßten sich in ihren Vorträgen nachmittags mit dem Rechnungswesen als Führungs- und Kontrollinstrument der Unternehmensleitung. Anhand zahlreicher Beispiele zeigten sie auf, welche Aufgabe und Bedeutung das Rechnungswesen für die Unternehmensführung besitzt — nicht zuletzt im Hinblick auf die Überwachung der Kostenentwicklung und die Möglichkeiten, diese zu senken.

Die Industrie braucht neue Gemeinschaftsformen

Forderungen unseres
Vorstandsvorsitzers Dr. Mommsen

Vor der Arbeitsgemeinschaft für Rationalisierung des Landes NRW vertrat unser Vorstandsvorsitzender Dr. Mommsen die Ansicht, daß die Möglichkeiten zur Kooperation in der vom Bundeskartellamt und von den europäischen Institutionen gebilligten Form nicht mehr zur Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Industrie genügen.

Unser Vorstandsvorsitzender betonte, die Konkurrenzsituation müsse rein nach der Kostensituation abgeschätzt und notfalls müßten weite Programmvereinbarungen vorgenommen oder sogar Unternehmen und Betriebsanlagen zusammengelegt werden. Die Industrie brauche neue Gemeinschaftsformen — auch europäisch und international. Dr. Mommsen forderte eine gemeinsame Überarbeitung des Kartellgesetzes durch Regierung und Wirtschaft und Voraussetzungen für eine bessere Eigenkapitalbildung für Rationalisierungsinvestitionen.

600 t Stahl und Beton versanken im Strom

Der bisher größte Düker aus Phoenix-Rheinrohr-Rohren bei Bonn verlegt

Der Wahnbachtalsperrenverband (WTV) hat es sich zur Aufgabe gemacht, nicht nur die weitverzweigten Gemeinden und Ortschaften des Siegkreises im Raume Siegburg/Eitorf, sondern auch das linksrheinische Bonn und die dort angrenzenden Gemeinden mit gutem Trinkwasser zu versorgen.

Daß das Wasser der Wahnbachtalsperre ein köstliches Naß ist, wissen nicht nur die ständigen Bezieher dieses Wassers, sondern z. B. auch die Bewohner von Rhöndorf; soll doch „der alte Herr“ von dort dieses Wasser allen anderen Trinkwässern vorziehen.

Schon im Jahre 1954/55 wurde die erste Rohrleitung der NW 1000 von Siegburg durch den Rhein nach Bonn verlegt. Es waren Rohre von Phoenix-Rheinrohr, die der VRB mit seinen Männern zusammenbaute. Die Innenisolierung bestand damals aus hochwertigem Bitumen. In der Zwischenzeit hat Phoenix-Rheinrohr diese Auskleidung von Wasserlei-

tungsrohren auf Zementmörtel umgestellt und die Qualität dieser Auskleidung so gesteigert, daß ohne Bedenken ein Strang aus „ZM-Stahlrohren“ durch einen Fluß gezogen werden kann.

Auch die leitenden Herren des WTV haben die Vorteile der ZM-Stahlrohre erkannt und — fortschrittlich wie sie eingestellt sind — für den neuen Rheindüker einen Doppelstrang der NW 800 mit Zementmörtelauskleidung im Inneren der Rohre gewählt. Da Phoenix-Rheinrohr für dieses Qualitätsrohr infolge intensivster Forschung und längster Erfahrung in der Bundesrepublik die besten Sicherheiten bietet, wurden auch diese Rohre von uns geliefert und wieder vom Vereinigten Rohrleitungsbau zusammengeschweißt und montiert.

340 Meter lang ist der Düker, der in der Nähe des Bundeshauses den Rhein durchquert. Seine Verlegung war ein Meisterwerk der Planung. Zum ersten Male bei der Verlegung eines Flußdükers brauchte der Schiffsverkehr nicht gestoppt zu werden. Senkrecht zum Rheinbett wurden die Rohre in der Gesamtlänge des Dükers fertig verschweißt. Um ihren Auftrieb beim Versenken zu mindern, wurden sie mit einer Betonschicht umhüllt. Für das Verlegen hatte man die Pipeline auf kleine Rollwagen montiert. Von der linken Rheinseite zog eine Winde mit 65 t Ziehkraft an einem 4 cm dicken Stahlseil die zwei großen und kleinen Rohre vom rechten Ufer her quer durch den Strom. In den zwei kleinen, auf dem eigentlichen Düker befestigten Rohren befinden sich mehrere Kabel-

leitungen zur automatischen Fernsteuerung der Pumpen und Schieber. An der Stelle, wo die Rohre ins Wasser und in den vorher ausgebaggerten 3,5 m tiefen Graben gleiten, wurden die Rollwagen auf ein Nebengleis umgeleitet und von Raupenkränen aus dem Ziehgraben gehievt. Etwa anderthalb Meter in der Minute bewegte sich die 1,8 t pro lfd. Meter schwere Rohrleitung durch den Strom; nach acht Stunden angestrengtester Präzisionsarbeit schauten nur noch die beiden „Schwanenhälsen“ des Dükers in die Luft, deren Deckel ihn so lange abschließen, bis die Anschlüsse an Land geschaffen worden sind.

Durch diese Anschlüsse wird der neue Düker mit dem ebenfalls im Bau befindlichen Grundwasserwerk bei Meindorf an der unteren Sieg verbunden sein und eine lebenswichtige Funktion erfüllen. Denn seit der Gründung des Wahnbachtalsperrenverbandes im Jahre 1953 hat sich der Trinkwasserbedarf in diesem Gebiet verdoppelt, und trotz der bereits stehenden elf Hochbehälter mit einem Inhalt von 36 000 cbm und zehn Pumpwerken war eine ausreichende Wasserversorgung nicht mehr gewährleistet. Die drohende Gefahr, daß bereits Anfang 1967 die Leistungsfähigkeit der Wahnbachtalsperre restlos ausgeschöpft sein könnte, ist durch den zweiten Düker abgewendet. Er wird mit dem Meindorfer Grundwasserwerk dafür sorgen, daß in der Bundeshauptstadt selbst, im Landkreis Bonn und im Siegkreis Wasser auf Jahrzehnte vorhanden ist.



Links oben: Über eine Länge von 340 m senkrecht zum Rhein schiebt sich der Düker zum Flußbett. Rechts oben: Zur automatischen Fernsteuerung der Pumpen und Schieber, zur Messung der Fließgeschwindigkeit und der vorhandenen Wassermenge wird längs der Rohrleitung ein Telefon- und Schaltkabel verlegt. Auf der Dükerstrecke wird dieses Kabel in kunststoffumhüllten Schutzrohren durch den Rhein geführt. Unten von l. nach r.: Der Düker wird in seiner ganzen Länge an Land auf kleine Feldbahnwagen montiert. — Während der Düker mittels schwerer Kabelwinden durch den Rhein gezogen wird, werden die Feldbahnwagen vor dem Eintauchen mittels Kran herausgehoben. — Nur an den Rheinufern kann man nach dem Einziehen des Dükers noch seine Rohrenden erblicken.



elle in Europa

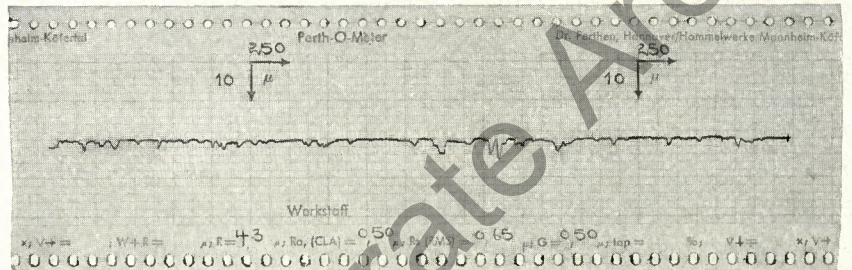
ung im Oberbilkler Betrieb

entwickelt bis zum Präzisionsstahlrohr — für unsere Pläne verfügbar waren.

Manche Mühe hat es uns allerdings gekostet, an sich bekannte Verfahren der spanlosen Umformung zur Herstellung von Zylinderrohren anwendbar zu machen und andere, spangebende Verfahren zu vervollkommen und so weiter zu entwickeln, daß sie unseren Anforderungen entsprachen.

Hydraulische Einrichtungen gab es schon vor Jahrtausenden. Den gewaltigen Vormarsch in alle Industriezweige aber hat die Hydraulik erst vor etwas mehr als 12 Jahren begonnen. Damals stellten uns die Einkaufschefs namhafter Unternehmen die Aufgabe, ein Stahlrohr mit höchster Präzision herzustellen, welches keine oder höchstens nur geringe Nacharbeit erforderte, um als Zylinderrohr eingebaut werden zu können. Dieses Rohr sollte außerdem auch in möglichst großen Längen und schließlich preisgünstiger geliefert werden als das in ihren eigenen Werkstätten nach dem konventionellen Verfahren hergestellte Zylinderrohr.

Dipl.-Ing. Stick, damals Betriebsleiter der Kaltzieherei und Adjustage im Röhrenwerk III (Poensgen), hatte die Idee, hierfür die Rundknetmaschinen einzusetzen. In langwieriger, oft recht mühevoller Kleinarbeit haben er und seine Mitarbeiter dieses Verfahren produktionsreif gemacht. Im Mai 1954 verließen die ersten serienmäßig hergestellten HP-Rohre unser Werk. Erstmals war es gelungen, Zylinderrohre spanlos und in Herstellungslängen zu fertigen. Nun konnte der Verbraucher wählen, ob er sie in abgepaßten und fertig zugeschnittenen Gebrauchslängen beziehen oder ob er sie sich — gewissermaßen „von



der Stange“ — selbst abstechen wollte. Getragen von der unternehmerischen Initiative, nahm dieser Fertigungszweig in der Folgezeit einen ungeahnten Aufschwung. Schnell wurde die Nachfrage nach diesen Rohren so groß, daß umfangreiche Anlagen beschafft werden mußten und Ende 1957 schließlich eine Verlagerung des gesamten Betriebes nach unserem Werk Oberbilk erforderlich wurde. Der ursprünglich auf 120 mm Innendurchmesser begrenzte Abmessungsbereich wurde erweitert, wozu Maschinen der spangebenden Bearbeitung (Tiefbohrmaschinen, Honmaschinen) zum Einsatz kamen. Heute verfügen wir in diesem Betrieb — großzügig aufgebaut in mehreren Hallen — über die modernsten Einrichtungen zur spanlosen und spangebenden Herstellung von Zylinderrohren.

Warum sind wir auf diesem Gebiet in

eine führende Stellung in Europa vorgerückt?

Einmal, weil wir eine Belegschaft sind, gut gemischt aus alten, erfahrenen Fachkräften und jungen, unternehmungslustigen Leuten, deren Tätigkeit durch die Wagnisbereitschaft unserer Werks- und Unternehmensleitung gefördert und ergänzt wird. Vor allem aber, weil wir von Anfang an einen engen, ständigen Kontakt mit unserem großen Verbraucherkreis pflegen, wodurch der für die stetige Weiterentwicklung eines Produktes lebensnotwendige Erfahrungsaustausch gewährleistet ist.

Zusammenarbeit mit unseren eigenen Versuchsabteilungen, Forschungsanstalten und Vormaterialbetrieben, mit Instituten, Technischen Hochschulen und Fachausschüssen, Erfahrungsaustausch auch mit ausländischen Werken runden das Bild ab.

Ein Schritt vorwärts ist getan. Neue Probleme kommen täglich auf uns zu. Wir müssen versuchen, sie auch bei Poensgen zu lösen.

Dipl.-Ing. G. Kron



Auf den Hon-Maschinen (links oben) werden die Zylinderrohre spangebend bearbeitet. — Die spanlose Bearbeitung der Zylinderrohre auf Rundknetmaschinen zeigt unser Bild unten links. — Ein Blick in die Adjustage der Zylinderrohrfertigung, wo sie auf Fixlängen geschnitten, entgratet, gesäubert, kontrolliert und gegen Korrosion geschützt werden (unten Mitte). — Vor einem Leuchtkasten werden die Rohre auf Maßhaltigkeit und Beschaffenheit der Oberfläche geprüft (unten rechts). — Mit dem Perthometer (oben rechts) wird über nachgeschaltete elektronische Recheneinrichtungen genauestens das Profilbild der Innenoberfläche der Zylinderrohre festgestellt.

Nach den Festen kommt das Fasten

Die Narretei geht zu Ende; nach den Festen kommt das Fasten. Es kann und muß ja schließlich nicht immer Kuchen sein. Auch die seit geraumer Zeit mehr oder weniger heftig anschwellenden Diskussionen über die Preise, gerade für Lebensmittel, sollten uns dazu anregen, ruhig einmal bescheidenere Gaumengenüsse auf den Tisch zu bringen.

„Wer etwas auf sich hält, ißt abends Brot.“ So kurz und knapp läßt sich das Fazit aus einer vor geraumer Zeit erfolgten Repräsentativerhebung der Vereinigung Getreidewirtschaftlicher Marktforschung ziehen. Die Vereinigung wollte erforschen, in welchem Umfang, wie und wann und wo unser nach wie vor wichtigstes Nahrungsmittel, unser täglich Brot, genossen wird.

Das Ergebnis der Befragung zeigte, daß Brot durchaus seinen festen Platz bei der Deckung unseres Ernährungsbedarfes hat. Ja, es zeigte sich, daß die Brot-Mahlzeit sich einen festen Platz erobert hat, nicht nur dort, wo sie als „Brotzeit“ zum festen Begriff wurde.

So hat sich z. B. die Struktur der Abendmahlzeit wesentlich verändert. Die Abendmahlzeit wurde in weiten Kreisen der Bevölkerung und quer von Nord bis Süd — vielleicht mit Ausnahme Bayerns — zum echten Abendbrot. Denn: Wurde 1954 noch in fast jedem zweiten bundesdeutschen Haushalt abends vorwiegend warm gegessen, so war dieses im vergangenen Jahr eigentlich nur noch in Bayern üblich.

Was aber hat das kalte Abendessen mit Brot oder Brötchen mit Prestige zu tun, wie sich aus dem eingangs zitierten Fazit folgern läßt? Die Befragung ergab ferner, daß mit zunehmendem gesellschaftlichem Ansehen das kalte Abend-

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

brot dominiert, also an Häufigkeit zunimmt. Je „feiner“ die Familie, desto beliebter ist es, abends keine warme Mahlzeit zu sich zu nehmen. Dabei bevorzugen, wiederum nach Auswertung der Untersuchung, hinsichtlich des sog. sozialen Standes — der nicht unbedingt immer etwas mit entsprechendem Geldbeutel zu tun hat! — sog. gehobene Schichten (Oberschule, Abitur, Technische Hochschule, Universität usw.) Weißbrot, während die sog. mittleren und unteren Klassen (Mittelschule, Volksschule, mit und ohne Berufsausbil-



Wer sich Schönheit und Scharm bewahren will, darf die Gesundheit dabei nicht vergessen. Das Gesicht hinter der Maske verrät in allem, daß man auch beides besitzen kann.

dung) Mischbrot bevorzugen. Zugleich allerdings stellt die sog. obere Schicht auch den größten Prozentsatz jener Kategorie, die Brot durchweg ablehnen und jener, die sich besonders gern an Pumpernickel delektieren.

Zwischenbemerkung am Rande: Wir schreiben so konsequent „sogenannte (sog.) Schichten“, weil es unseres Erachtens heute eine exakte Unterteilung in soziale Schichten und Stände nicht mehr gibt. Die Untersuchung schlüsselte jedoch die Ergebnisse auch nach diesem Gesichtspunkt auf. Das Ergebnis wollten wir nicht vorenthalten, möchten jedoch darauf verweisen, daß Konsumgewohnheiten heute wie eh und je nicht zuletzt eine Frage des Geldbeutels sind. Das deutsche Brot, gleich welcher Sorten, ist berühmt in aller Welt. Manche Deutsche bezahlen hohe Luftfrachten, um ihren Kindern oder anderen Angehörigen irgendwo weit in der Welt zu Weihnachten z. B. einen dicken Laib echten deutschen Bauernbrotes zu schicken.

Die Vielzahl deutscher Brotsorten macht es uns leicht, stets bunt zu variieren. Das übliche Berliner Abendbrot z. B. ist stets kalt und doch immer wieder derart abgewandelt, daß es weder Unlust noch Appetitlosigkeit aufkommen läßt. Die Fülle der Variationsmöglichkeiten erlaubt ferner jeder Hausfrau, die Mahlzeit dem Portemonnaie anzupassen.

„Abends kalt“ folgt ferner dem Zug nach „Abends leicht“, Ärzte und Ernährungswissenschaftler plädieren dafür. Ein weiterer Vorteil: Vielgeplagte Hausfrauen oder durch Beruf und Haushalt doppelt belastete Frauen brauchen nach des Tages Arbeit nicht noch abends am Herd zu stehen und zu brasseln. Vorzügliche warme Mittagsmahlzeiten gibt es heute in fast allen größeren Betrieben. Damit wäre der Forderung der Ernährungswissenschaftler nach einer warmen Mahlzeit am Tage Genüge getan. Blicke noch der Hinweis, daß hartes Brot oft Wunder vollbringt und unsere z. T. recht degenerierten Kauwerkzeuge bestens aufpoliert. B. Reichert, Düsseldorf

Küßchen überm Büllenbenden im Frühjahr

Bänke haben ihr Schicksal. Bänke, die sich auf stattlicher Höhe überm Tale befinden, ihr besonderes Schicksal. Das galt schon in der „guten alten Zeit“ und auch für jene von Schwarzdornhecken umrankte Bank überm Büllenbenden, die dem Wanderer einen weiten Blick über das Eifelstädtchen Gemünd, seine Hammerwerke und das Oleftal gewährte. Im Frühjahr des Jahres 1843, das warm und prächtig heraufkam, genoß die alte Bank hier oben sehr oft die Gesellschaft einer flinken, noch fünfzehn Lenze jungen Dame und eines schwarzhaarigen Kavaliers, der zehn Jahre älter und ein „Zugereister“ war. Es wurde geneckt und gescherzt, es wurden Küßchen, am

Auch die Geschichte eines Unternehmens hat ihre menschlichen Seiten, die verdienen, festgehalten zu werden. Mit dem Beitrag auf dieser Seite erfüllen wir zum ersten Mal den an uns herangetragenen Wunsch, unsere Werksgeschichte in „Geschichten“ zu erzählen.

17. April gar Verlobungsringe getauscht. Und am 27. September 1843 führte der in Hüttengeschäften erfahrene und weitgereiste, doch vermögenslose Albert Poensgen (1818–1880) Emma Rotscheidt, die reichste Tochter Gemünds, zum Traualtar. Manche Oma wackelte bedenklich mit dem Kopfe, als wollte sie sagen: „Na, wenn das mal gut geht . . .“ Und doch war es eine der Schicksalsstunden in der deutschen Wirtschaftsgeschichte.

Johann Wilhelm Ludolf Rotscheidt, der Schwiegervater aus einem der alten Geschlechter des Schleidener Tales, hatte als Hüttenwerker einige hunderttausend Taler erworben und billigte die Wahl seiner Tochter. Auch ihm gefiel das leutselige, gutherzige Wesen des jungen Mannes. Aber ihm imponierte noch mehr, mit welcher Umsicht und Energie Albert Poensgen in Geschäften zu Werke ging. Schließlich zählten auch die Poensgen zu den besten Geschlechtern der Eifel. Da Rotscheidt selbst schon in einem Alter war, in welchem der unternehmerische Schwung allmählich erlahmt, ließ er dem Schwiegersohne freie Hand, als dieser die Absicht verriet, aus der unterm Büllenbenden gelegenen Mariahütte, für die er bisher gearbeitet hatte, auszuscheiden und ein ganz neues Unternehmen aufzubauen. Das war damals besonders schwer, weil alle Länder des Kontinents unter einer hartnäckigen Wirtschaftskrise litten.

Doch das kümmerte den jungen Ehemann nicht. Wohl durfte er auf das Vertrauen Rotscheidts rechnen, auf viel mehr jedoch nicht.

Der alte Rotscheidt hatte den größten Teil seines Vermögens in Eisenbahnaktien und Grundbesitz angelegt und nur geringe Barmittel verfügbar gehalten. Er war in seiner strengen reformierten Gesinnung ein Mann von der sprichwörtlichen Einfachheit und Sparsamkeit der Eifler, karg und rauh wie die Landschaft, die ihn hervorgebracht hatte. Verwandte berichten, er habe (wie viele andere in dem durch die Franzosenherrschaft wirtschaftlich ruinierten Deutschland) in einer besonderen Rocktasche die Pferdeäpfel auf der Straße gesammelt und nach Hause getragen. So war es nur eine ganz geringe Mitgift zunächst, mit welcher er Albert Poensgen auf die Sprünge half. Viel wichtiger war der Kredit, den er in der Geschäftswelt besaß. Sein Wort öffnete Albert Poensgen bei der Schaaffhausenschen Bank in Köln eine Kreditlinie bis zu 15 000 Talern. Sie mußte auf Jahre hinaus in Anspruch genommen werden, als Poensgen 1845 mit dem Aufbau eines Röhrenwalzwerkes begann, dem ersten in Deutschland. Aus ihm ist nach der Verlegung nach Düsseldorf (1860) das heutige Werk Poensgen und überhaupt die ganze deutsche Röhrenindustrie hervorgegangen. Ideale Zusammenhänge bestehen selbst zu August Thyssen (1842–1926), der Albert Poensgen und seine Leistung als Schuljunge gekannt hat, und den Gebrüdern Mannesmann, deren Vater 1847 das Röhrenwerk Poensgen sah.

Es war höchste Zeit, daß man sich in Deutschland auf die Lappen machte. Im Mittelalter eisenwirtschaftlich das führende Land der Welt, war es seit dem Dreißigjährigen Kriege immer mehr hinter England zurückgeblieben und in der napoleonischen Zeit auch von Frankreich weit überflügelt worden. Obwohl die deutschen Länder zu den Siegern zählten, war die Überwindung der Kriegsschäden nach 1815 viel langwieriger als nach 1945. Seit Engländer 1824/25 die Stahlrohrfabrikation entwickelt hatten, waren auch in Frankreich (1839) und in Ame-

rika (1840) Röhrenwerke entstanden. Das Unternehmen Poensgen trug also dazu bei, daß Deutschland wieder Anschluß fand an die führenden Industrienationen.

Die großen sozialen Veränderungen, die von der Einführung der Stahlrohrfabrikation ausgingen, sind unserer Zeit nicht mehr bewußt. Jetzt erst, nachdem es zureichende Rohre gab, machte der Wasserleitungsbau die moderne Stadt möglich. Und wie hätte die moderne Stadt leben und arbeiten können ohne das Gaslicht! Das Gaslicht kannte man schon lange, aber Leuchtgas leiten konnte man erst, als es gelang, Rohre bis zu den feinsten Kalibern herab zu walzen. Das Gaslicht war dann die erste Beleuchtung, welche die Menschen unabhängig machte vom Stand der Gestirne und dem Wechsel der Jahreszeiten. Erst in der beleuchteten Fabrik wurde die normierte Schicht, eine geregelte Arbeitszeit, das heißt Arbeit im modernen Sinne des Wortes möglich. Als Albert Poensgen kam, hatte die industrielle Revolution in Deutschland längst begonnen, aber sein Rohrwalzwerk hat sie zum Siege geführt, ohne daß er das selber auch nur wußte oder ahnte.

Großes bahnt sich aus Bescheidenem an. Diesen Zusammenhang der kleinen menschlichen Dinge mit dem, was die Welt bewegt in ihrem eigenen Schicksal, hat Emma Poensgen-Rotscheidt instinktiv begriffen. Wann immer die „Frau Kommerzienrätin“ von Düsseldorf nach Gemünd kam, besuchte sie mit Jettchen Kaulhen, ihrer Jugendfreundin, die Bank überm Büllenbenden. Diese blieb zu ihren Lebzeiten unverändert. Erst nach ihrem Tode wurde sie wie ein Museumsstück ins alte Gemünder Schulhaus gebracht, denn die besondere Geschichte der Bank war stadtbekannt. Im alten Schulhaus hat sie der Studienrat Wilhelm Günther aus Rheydt, selbst ein gebürtiger Gemünder, noch zu Anfang dieses Jahrhunderts gesehen. Es ist das Verdienst von Frau Dr. Margarete Krebs, der Archivarin der früheren Deutschen Röhrenwerke, daß diese so menschliche Episode aus der gewiß herben Geschichte der Industrialisierung nicht in Vergessenheit geraten ist. Lutz Hatzfeld

Walter Winchell:

Heutzutage kaufen viele Leute mit dem Geld, das sie nicht haben, Sachen, die sie nicht brauchen, um damit Leuten zu imponieren, die sie nicht mögen . . .

Der verschmähte Tscherkesse

Pawluscha Pawlenko hatte eine neue Flamme. Sie hieß Glafira. Die Bekanntschaft nahm ein Ende, das sehr bezeichnend für die Oberflächlichkeit mancher Frauen ist. Diese Geschichte sollte sich mancher junge Mann gehörig hinter die Ohren schreiben.

Eines Tages bekam Pawluscha ein Bild von Glafira. In einem Brief. Er wohnte ja in Kiew und sie — leider, leider — unten an der Küste. Pawluscha fühlte sich verpflichtet, ihr auch seinerseits ein Bild zu schicken. Also ging er zum Fotografen.

Mit Rücksicht auf die mitunter uninteressante Bekleidung der Kundschaft haben die Fotografen in Rußland immer einige Kleidungsstücke herumhängen, in denen man sich als Matrose, als Landkämpfer oder als Tscherkesse fotografieren lassen kann.

Seltener findet man Fliegeruniformen oder die eindrucksvolle Montur der Astronauten. Auch ist der tüchtige Fotograf durchaus in der Lage, die zum Anzug passende Landschaft als Hintergrund aufzuhängen. „Wie möchten Sie's?“ wurde Pawluscha befragt.

„Ich weiß nicht recht ...“ murmelte der Gefragte.

„Vielleicht als Matrose? Ein begehrtes Motiv. Die Frauen ...“

„Ich“, sagte Pawluscha, „kann nicht schwimmen. Das müßte man als Matrose zumindest können.“

„Nitschewo“, winkte der Fotograf

ab, „die meisten Seeleute können nicht schwimmen. Aus Sicherheitsgründen. Da dauert das Ersaufen, wenn Sie gestatten, meines Erachtens nicht so lange.“

„Nein“, widersprach Pawluscha, „weder will ich ersaufen, noch will ich als Matrose erscheinen. Mir gefällt diese Montur einfach nicht.“

Wirklich, Pawluscha dachte an seine Kindheit zurück und daran, daß er sonntags mit einem Matrosenanzug herumlaufen mußte. Er fand diese Montur der Marine einfach kindisch. Er glaubte, daß auch Glafira von einer solchen Aufmachung nicht besonders beeindruckt sein würde.

„Nun“, sagte der Fotograf, „dann machen wir es als Landkämpfer. Erstens habe ich eine Kulisse von Bukarest und zweitens eine völlig gefahrlose Maschinenpistole. Die können Sie sich vor die Brust hängen.“

Pawluscha schüttelte den Kopf.

„Vielleicht so, wie Sie sind?“ fragte der Fotograf.

„Ach, nein“, sagte Pawluscha, „ich würde es ja mit der Maschinenpistole und als Infanterist machen. Aber ich war Sergeant, und auf Ihrem Kittel fehlen die Sergeantentressen.“ Er seufzte und schielte nach der malerischen Tracht der Tscherkessen. Wortlos nahm der Fotograf das bunte Kostüm vom Bügel.

So zog Pawluscha den roten patronenbesetzten Tscherkessenrock über,

Der Tausendfüßler

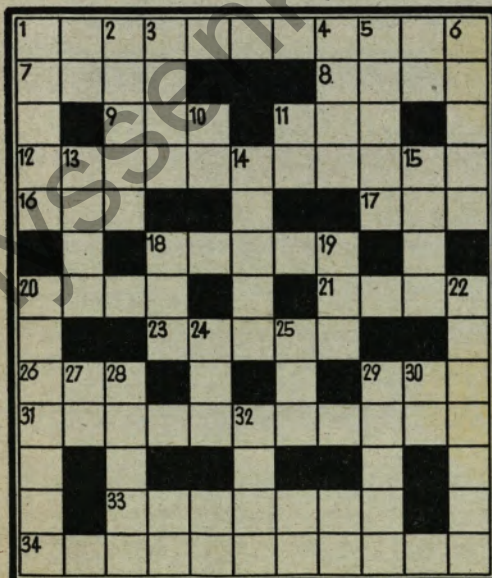
Ein Tausendfüßler,
nicht mehr jung an Jahren,
war in einer Kneipe gehörig versackt —
so kam er mitten auf der Straße
aus dem Takt
und wurde überfahren.
Er hat sich etliche Beine gebrochen,
211 an der Zahl.
Jetzt liegt er im Spital,
und die Schwestern sortieren
schon seit Wochen
Knochen.

Wolfgang Borchert

zerzte die Schließhaken des grünen Beschnitts an seinem etwas zu feisten Hals zusammen, stülpte die breitausladende Fellmütze über den Schädel und fischte zuallerletzt eine Strähne seines fahlblonden Haares nach vorn, um sie keck unter der Mütze hervorzuliegen zu lassen. Es wurde eine ungemäin schöne und imposante Aufnahme. Pawluscha schickte Bild und die besten Hoffnungen auf die Reise. In einem Brief.

Nach vier Monaten, zwei Wochen und drei Tagen erhielt er Antwort. Ein Bild lag dabei. Es war das eigene. „... ich“, schrieb Glafira, „habe neuerdings einen Matrosen kennengelernt. Mir gefallen Matrosen nun einmal so schrecklich gut. Verzeih bitte ...“

Seit diesem Tage hat Pawluscha Pawlenko eine wahre Stinkwut auf alle Matrosen. So ist der Mensch: er sucht die Ursache seines Mißgeschicks immer bei anderen. Es ist nie bekannt geworden, daß Pawluscha ein Wort gegen Tscherkessen gesagt hätte. Und als solcher hatte er ja versagt. Karol K. Martyn



Unser Kreuzworträtsel

Waagerecht: 1. Mensch, der nur die sinnlich-stofflichen Werte anerkennt, 7. Stadt in der Nähe von London, 8. Ort in Oberitalien, 9. griechischer Hirtengott, 11. Leiter eines Klosters, 12. englischer Dramatiker, 16. griechische Göttin der Morgenröte, 17. Vorschlag, 18. butterähnliche Masse, 20. rote Rübe, 21. Meeresalgen, 23. Wohlgeruch, 26. spanisch „heilig“, 29. Tanzschritt, 31. durchscheinend, 33. USA-Staat, 34. Meerenge zwischen Europa und Kleinasien.

Senkrecht: 1. Singvogel, 2. Edelstein, 3. Gestalt des Alten Testaments, 4. Erquickung, 5. babylonische Hauptgöttin, 6. asiatisches Hochland, 10. Zeichen für ein Edelgas, 11. Presseagentur (Abk.), 13. Kleidungsstück, 14. Rechnungsabschluß, 15. Ackergrenze, 18. englisch „See“, 19. griechischer Buchstabe, 20. augenblicklicher Vorrat, 22. österreichischer Kurort, 24. lateinisch „Sache“, 25. ausgestorbener Laufvogel, 27. Flächenmaß, 28. Gegenpunkt des Zenits, 29. Trekkurbel, 30. Verhältniswort, 32. Qual.

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 94

Waagerecht: 1. Rot, 3. Mord, 5. Nab, 7. es, 8. Napoli, 10. no, 11. ten, 13. Beignet, 14. er, 16. an, 19. Elster, 21. Tag, 23. drei, 25. Elen, 26. Sell, 27. Lars, 28. Bise, 29. Eta, 30. Korb, 32. Met, 33. Nagold, 35. Kar, 37. Pampelmuse, 39. Ruf, 41. Ob, 42. Reeder, 44. Ren, 45. Niet, 46. sie.

Senkrecht: 1. Reh, 2. Os, 3. Mangold, 4. Rosette, 6. Bor, 8. Neige, 9. Is, 11. Tee, 12. Ben, 15. Kotelett, 16. Ar, 17. Omelette, 18. Salate, 20. Balser, 22. Gera, 24. Heim, 30. Karpfen, 31. Roulade, 33. Namur, 34. Dauer, 35. Kar, 36. Ase, 38. Tor, 40. See, 43. Ei.

50 Jahre bei uns im Dienst



Hermann Siepmann
Werk Thyssen, Rohrwerk

Am 1. März feiert Gerhard Baum von der Abteilung Verkaufsabrechnung in der Hauptverwaltung sein goldenes Dienstjubiläum bei unserem Unternehmen. In unserem Werk Thyssen sind es gleich vier Belegschaftsmitglieder, die das „Goldene“ begehen können: am 5. März Hermann Siepmann vom Rohrwerk, am 16. März Roman Kleinod aus dem Bandeisenwalzwerk, am 20. März Heinrich Veldkamp vom Blechwalzwerk und am 29. März Josef Henselder aus dem Eisenbahnober- und Wegebau. Wir wollen nicht jeden der fünf Jubilare einzeln würdigen. Es scheint uns angebracht, von ihnen gemeinsam zu sprechen.

Es ist gleichgültig, welchen Arbeitsplatz sie in den vergangenen 50 Jahren ausfüllten. So wie die Gemeinschaft mit unserem Unternehmen sie alle verbindet und auszeichnet, genauso haben sie auch die Erfahrung, die Tatkraft, die Beständigkeit und die Treue zu unserem Werk gemeinsam. Ihr Goldjubiläum spiegelt ein wechselvolles Kapitel Unternehmensgeschichte wider, das sie mit diesen Eigenschaften und mit ihrer Arbeit mitgeschrieben haben.



Gerhard Baum
Verkaufsabrechnung



Heinrich Veldkamp
Werk Thyssen, Blechwalzwerk



Josef Henselder
Werk Thyssen, Eis./Bau



Roman Kleinod
Werk Thyssen, Bandeisenwalzwerk

96 Jahre

Albert Wehning, Mülh.-Styrum 24. 4.

91 Jahre

Wwe. Bernh. Hermanns, Mülh. 11. 4.

90 Jahre

Heinrich Puls, Duisburg 1. 3.
Wwe. Johann Bremer, Duisburg 27. 3.
Wwe. O. Sauerwald, Mülheim 24. 4.

85 Jahre

Jakob Sommer, Lendersdorf 19. 3.
Heinrich Heegaar, Mülheim 28. 3.
Theodor Hüwe, Mülheim 29. 3.
Gustav Schotthoff, Mülheim 19. 4.

80 Jahre

Anna Keuth, Düsseldorf 1. 3.
Johann Degroot, Oberhausen 7. 3.
Karl Oelsner, Mülheim 12. 3.
Adolf Tiber, Mülheim 12. 3.
Wilhelm Bollwerk, Dinslaken 15. 3.
Hans Schroer, Mülheim 5. 4.
Peter Heppekausen, Mülheim 23. 4.

Goldene Hochzeit

Bernhard Kalthoff, Dinslaken 27. 3.
Franz Elstner, Düsseldorf 29. 4.

40 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Gustav Ferschen, Elektrobetr. I 2. 3.
Hermann Haakert,
Belegschaftsräume 18. 3.
Wilhelm Helten,
Zentrale Hauptwerkstatt 21. 3.

WERK DINSLAKEN

Heinrich Kruse, Flaschenfabrik 30. 3.

WERK POENSGEN

Friedrich Kaufmann,
Röhrenwerk III Adjustage 15. 3.
Sebastian Wies,
Röhrenwerk III Adjustage 6. 4.
Georg Knauf, Reparaturbetrieb 24. 4.

HAUPTVERWALTUNG

Hans Pastoors,
Zentrale Sekretariatskonten 1. 4.

VRB DORTMUND

Jakob Herr, Montage 19. 3.
Josef Burchert, Werk Marten 30. 3.

25 Jahre im Dienst

WERK POENSGEN

Wilhelm Rethmeyer,
Röhrenwerk III Spedition 31. 3.
Gerhard Vels, Elektroabteilung 1. 4.
Mathias Thiel,
Masch.-Betr., Eisenbahnbetr. 13. 4.
Heinz Baues,
Metallurgische Abtlg. 30. 4.

WERK IMMIGRATH

Karl-Heinz Knupp, Schlosserei 7. 4.

WERK HILDEN

Heinrich Hartmann
Röhrenwerk II Zieherei 6. 2.

HAUPTVERWALTUNG

Paul Fresko, Buchhaltung 1. 4.
Engelbert Hillen, Buchhaltung 1. 4.
Josef Königshausen,
Verkauf, Abrechnung 1. 4.

VRB DORTMUND

Martin Bleber, Montage 24. 2.
Walter Ames, Werk Marten 1. 4.
Karl-Heinz Bille, Montage 1. 4.
Fritz Muhr, Montage 1. 4.

VRB BERLIN

Gerhard Krämer, Montage 1. 4.

Martha Poensgen †

Am 18. Januar 1966 verstarb im Alter von 93 Jahren in Bad Tölz Martha Poensgen, die Schwester des verstorbenen Generaldirektors der Vereinigten Stahlwerke Ernst Poensgen. Wie ihr Bruder war sie mit unseren Werken in Oberbilk und Lierenfeld eng verbunden. Martha Poensgen trat insbesondere mit dem „Verein für Hauspflege für Düsseldorf und Vororte“ hervor, der 1909 auch für die damaligen Düsseldorfer Röhren- und Eisenwalzwerke, unser Werk Poensgen, tätig wurde und in Verbindungsfällen die Familien von Belegschaftsmitgliedern betreut hat.

Im letzten Monat verstarben unsere Mitarbeiter

WERK THYSSEN
Eduard Winter, Sammelstelle · Gerhard Lukaschewsky, Sammelstelle · Johann Schürmann, Verzinkerei · Wilhelm Bergmann, Stahlwerk · Friedrich Schmischke, Kranabteilung · Hermann Notthoff, Bandeisenwalzwerk · Elisabeth Peters, Rohrwerk · Erich Hemmer, Rohrkontiststraße · Heinz Pünder, Met.-Abt.

WERK POENSGEN
Eugen Wolf, Werkschutz · Walter Baay, Werkschutz

WERK DINSLAKEN
Gerhard Langenfurth, Werkschutz

VRB DORTMUND
August Gyszaz, Röntgenabteilung

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

Dir. i. R. August Vollmer †

Am 9. Januar starb der frühere kaufmännische Leiter unseres Werkes Poensgen, Direktor i. R. August Vollmer. Der Verstorbene stand von 1921 bis 1959 im Dienste unseres Unternehmens. Im Jahre 1948 übernahm er die kaufmännische Leitung unseres Werkes Poensgen. Nach seiner Pensionierung 1959 war er noch durch beratende Tätigkeit mit dem Unternehmen verbunden. August Vollmer übte auch im öffentlichen Leben seiner Heimatstadt Hilden zahlreiche Ehrenämter aus. Sein besonderer Einsatz aber galt der Krankenfürsorge durch unsere Betriebskrankenkassen.

Arbeitssicherheit ist eine Aufgabe für alle Mitarbeiter

Unfallverhütung gleichberechtigt neben Produktionsziffern — Arbeitsschutzausstellung zog über 4000 Besucher an

Unter dem Motto „Deine Sicherheit in deiner Hand“ führte die Arbeitsschutzabteilung unseres Werkes Poensgen im Sozialgebäude am „Zuckerhut“ vom 11. bis zum 28. Januar eine große Arbeitsschutzausstellung durch.

Sie sollte nicht nur die Belegschaftsmitglieder, sondern auch die breite Öffentlichkeit mit der großen Problematik der Unfallverhütung bekannt machen.

Dieses Ziel ist erreicht worden. An der Eröffnung nahmen bereits Vertreter von

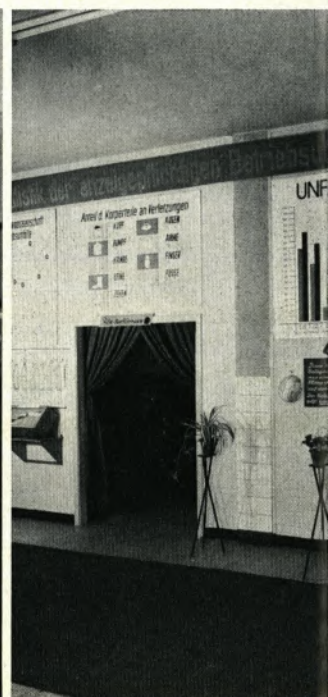
befreundeten Firmen der eisenschaffenden Industrie, des DGB-Vorstandes und der IG Metall, Vertreter der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, des Gewerbeaufsichtsamtes, der Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl, Werksdirektor Hartjenstein und alle abkömmlichen Betriebs- und Abteilungsleiter der Werksgruppe teil, und nicht zuletzt alle Betriebsräte und Sicherheitsbeauftragten. Im Verlaufe der Ausstellung selber berichteten die Düsseldorfer

Tageszeitungen ausführlich darüber, und das Fernsehen schickte ein Aufnahmeteam. Daß die Belegschaftsmitglieder selber die Ausstellung genauso wichtig nahmen, beweist die Tatsache, daß über 4000 Besucher, das sind gut vier Fünftel der Belegschaftsstärke dieser Werksgruppe, sie besuchten.

So aufgelockert wie möglich und mit sehr eindringlicher Anschaulichkeit sprach die Ausstellung eine Vielzahl von Möglichkeiten der Unfallverhütung von Kopf bis Fuß an. Von Schutzhelmen über Schutzbrillen, Atemschutzmasken, Hitzeschutzbekleidung, Hautschutz- und Pflegemittel bis zu den Sicherheitsschuhen konnte sich jeder Besucher informieren, welche große Zahl von Hilfsmitteln für die verschiedensten Tätigkeiten erdacht und erschaffen worden sind, darüber hinaus aber bei uns zur Verfügung stehen, um jeden einzelnen so weit wie möglich vor Schaden zu bewahren.

Wie aus einem Museum für die Folgen von Faulheit und Bequemlichkeit, Fahrlässigkeit und Leichtsinn zusammengestellt, mutet an, was die Mitarbeiter des Arbeitsschutzes bei ihrer Tätigkeit an schlechtem Werkzeug eingezogen hatten. Eindringlich wurde hier manchem klargemacht, wie wichtig gerade

Unfallsicheres Arbeiten beim Brennen, Schweißen und Schneiden war nur eines der Themen, über die unsere Lehrlinge während der Arbeitsschutzausstellung unterrichtet wurden (links). — Unten von links nach rechts: Der lebhafteste Besucherstrom auf der Ausstellung riß nicht ab. — Unfallstatistiken und Lehrlingspuppen in vorschrittsmäßigen Ar-



auch die Werkzeugpflege für die Verhütung von Unfällen ist.

Ein Testgerät demonstrierte die Stabilität der Stahleinlagen in den Sicherheitsschuhen, ein anderes Gerät bot die Möglichkeit, seine Augen auf Sehschärfe und Farbenblindheit zu prüfen, an einem dritten Gerät konnten die Besucher ihre Reaktionsfähigkeit testen.

Wer sich über das Gesehene hinaus intensiver mit dem Arbeitsschutz befassen wollte, konnte sich hierfür mit zahlreicher Literatur versorgen. Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien, Merkblätter und Sicherheitslehrbriefe für die verschiedensten Arbeiten und in verschiedenen Sprachen lagen zum Mitnehmen bereit. Weil mit Witz und Humor bei der Unfallverhütung oft mehr zu erreichen ist als mit trockenen Hinweisen oder Statistiken, liefen mehrmals am Tage Tonbildschauen, die in heiterer Form demonstrierten, wie „schusselig“ mancher an seinem Arbeitsplatz ist und wie „clever“ man in Wirklichkeit sein muß.

Arbeitsdirektor Steinhauer wies in seiner Eröffnungsansprache darauf hin, welches Leid und welche harten Schicksale sich oft hinter den dünnen Unfallzahlen verbergen, und welche Summe an wirtschaftlichem Schaden außerdem noch in ihnen stecke. Nicht zuletzt deshalb stehe die Unfallverhütung gleichberechtigt neben den Produktionsziffern. Äußere Schutzmaßnahmen allein bildeten aber noch keine Garantie für die Ausschaltung von Arbeitsunfällen. Jeder ein-

beitsanzügen informierten unter anderen über Notwendigkeit und Möglichkeiten des Arbeitsschutzes. — Unfälle am Arbeitsplatz und Maßnahmen, sie zu verhindern, geht die ganze Öffentlichkeit an. Das zeigt der Besuch eines Kamerteams vom Fernsehen, das Aufnahmen für „Hier und Heute“ drehte. Rechts oben ein Blick auf den Ausstellungseingang.



zelne müsse entscheidend mithelfen, nicht nur Unfälle zu vermeiden, sondern Unfallquellen frühzeitig zu erkennen und rechtzeitig zu beseitigen. Die Arbeitssicherheit dürfe jedoch nicht ein spezielles Anliegen der Betriebe bleiben. Am Arbeitsplatz wie in der breiten Öffentlichkeit könne sie nur durch gemeinsame echte Verantwortung gewährleistet werden. Der technische Fortschritt in unseren Fabriken erleichtere zwar die Arbeit und spare Zeit und Kosten, aber

er berge auch weiterhin unbekannte Gefahren in sich. Auch in Zukunft werde es nicht möglich sein, technische Arbeitsmittel völlig gefahrenfrei zu machen. Um so mehr gelte es daher, die gegebenen und von den Firmen oft mit viel Kostenaufwand zur Verfügung gestellten Möglichkeiten des Unfallschutzes in Anspruch zu nehmen. Die Arbeitssicherheit sei eine gesellschaftliche Aufgabe, der sich kein einziger Mitarbeiter unseres Unternehmens entziehen dürfe.



»Freie Fahrt« für neue Donaubrücke bei Regensburg

Phoenix-Rheinrohr lieferte sämtliche Grobbleche für die längste Autobahnbrücke des Bundesgebietes

Zahlreiche deutsche Städte ersticken förmlich im Verkehr. Das gilt vor allem für solche Orte, die auch noch den Durchgangsverkehr aufnehmen müssen, zum Beispiel für Regensburg. Wenn einmal die Autobahn Nürnberg-Regensburg-Passau fertiggestellt ist, wird die süddeutsche Stadt allerdings stark entlastet werden. Ein wichtiges Teilstück dieser Strecke konnte im Herbst letzten Jahres dem Verkehr übergeben werden: Die Donaubrücke bei Sinzing im Zuge der südlichen Umgehung von Regensburg. Mit einer Länge von rund einem Kilometer ist sie augenblicklich die längste Autobahnbrücke des Bundesgebietes. Für ihren Bau lieferte unser Unternehmen sämtliche Grobbleche. Etwa 400 Ehrengäste trafen sich zu der

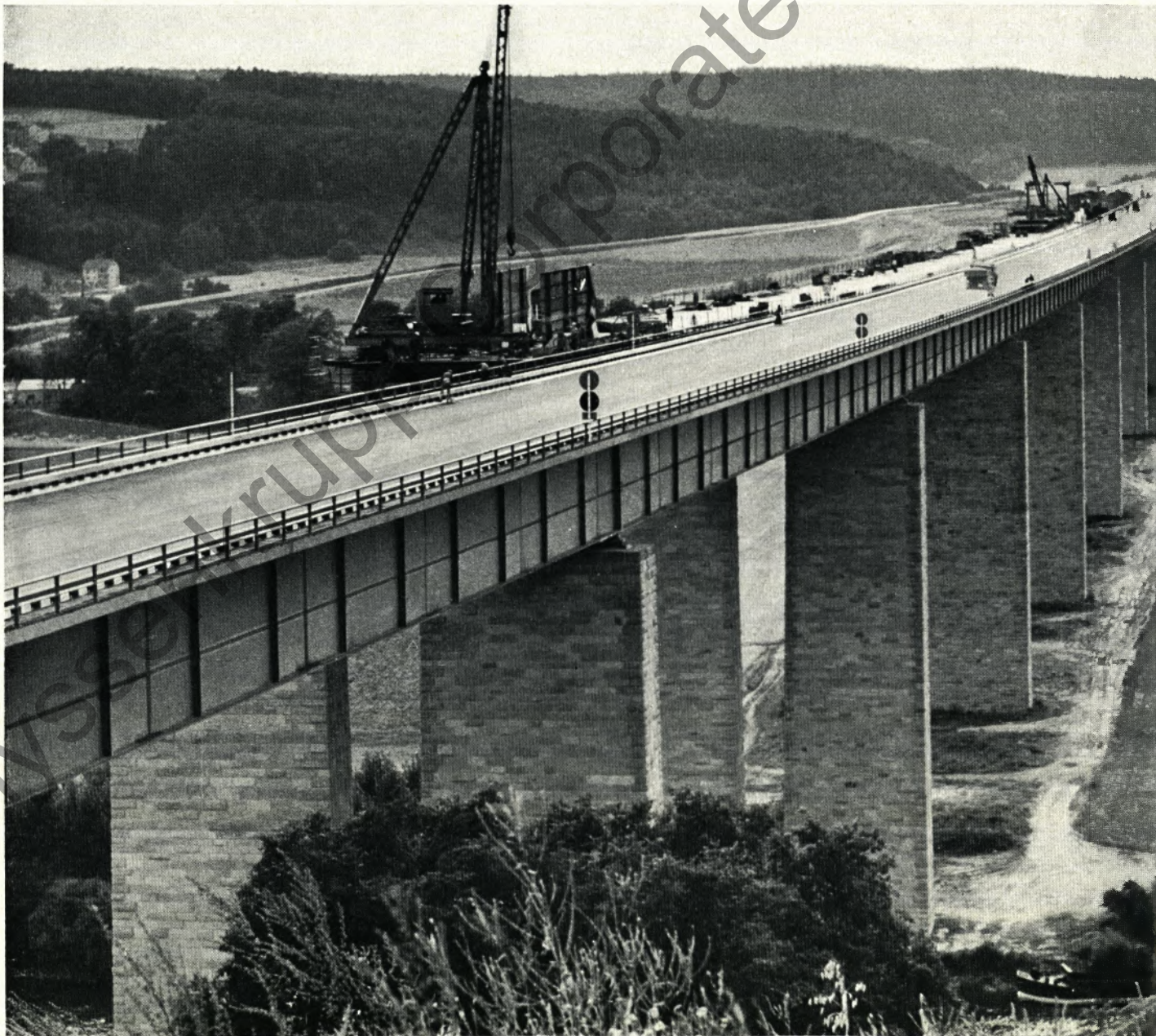
festlichen Einweihung an dem östlichen Widerlager der Brücke über die Donau. Sie wurden von Regierungspräsident Dr. Ernst Emmerich begrüßt. Nach Ansprachen des katholischen Bischofs Dr. Rudolf Graber, des evangelischen Dekans Rudolf Meiser und des bayrischen Staatssekretärs Dr. Robert Wengartner erläuterte Bundesverkehrsminister Dr.-Ing. Hans-Christoph Seebohm ausführlich die Verkehrsplanung im ostbayrischen Raum. Anschließend weihte Bischof Dr. Graber die neue Autobahn und die Brücke.

Die feierliche Übergabe der Brücke und des anschließenden 25,5 km langen Teilstückes der neuen Autobahn erfolgte dann durch die 20jährige Sozialhelferin Barbara Schneeberger. Sie zückte die

Schere, um das traditionelle weiße Band zu durchschneiden. Damit gab sie „freie Fahrt“ für die lange Wagenkolonne, die in langsamer Fahrt die Donau überquerte.

Rund 60 m über der Talsohle erhebt sich das Bauwerk. Es ruht auf insgesamt acht mächtigen Pfeilern. Die Brücke selbst ist als Kastenbrücke in Stahl ausgebildet. Die Planung für diesen Donauübergang ist schon fast 30 Jahre alt. Bereits 1938 wurde mit dem Bau der ersten Pfeiler begonnen. Dann kamen Krieg und Nachkriegszeit, und erst 1961 konnten die Arbeiten an diesem Bauwerk wieder aufgenommen werden.

Zwar ist im Augenblick im Zuge der Brücke erst eine Fahrbahnseite für den Verkehr freigegeben worden, und es



wird noch ein knappes Jahr dauern, bis auch über die zweite Doppelspur der Strom der Autos fließen kann, aber schon jetzt ist eine spürbare Entlastung der Regensburger Innenstadt vom Durchgangsverkehr zu spüren. Die Autobahn Nürnberg-Regensburg-Passau soll einmal am Nürnberger Kreuz den Verkehr von zwei anderen Autobahnen aufnehmen: Frankfurt-Würzburg-Nürnberg und Berlin-Hof-Nürnberg. Sie wird damit das östliche Bayern näherrücken. Ein wichtiger Punkt hierbei war die Überquerung der Donau mit Hilfe der Brücke bei Sinzing.

60 m über der Talsohle liegt die neue Donaubrücke (unten links). — Unsere Fotos rechts, von oben nach unten: Bischof Dr. Graber segnet die neue Brücke. Hinter ihm Bundesminister Dr. Höcherl und Bundesverkehrsminister Dr. Seeböhm. — Der Bundesverkehrsminister bei seiner Ansprache, links neben ihm Barbara Schneeberger, die das weiße Band durchtrennte. — Die Wagenkolonne bei der Einweihungsfahrt.



Die kleine Werkzeugzeitung

lebendig
aktuell
betriebsnah



Februar 1966

PHOENIX-RHEINROHR-KURZNACHRICHTEN

9. Jahrgang



Hermann-Sors-Siedlung

Nur einen Steinwurf von der Bundesstraße 60 entfernt wurde im letzten Jahr für die Ruhrorter Belegschaftsmitglieder der Neugemeinde Moers-Asberg eine neue Siedlung gebaut. 108 Mietwohnungen und 22 Eigenheime mit je einer Einliegerwohnung sind inzwischen bezogen. Diese Siedlung wurde auf Vorschlag des Ruhrorter Betriebsratsvorsitzenden Meckmann und mit Zustimmung der Familie Sors nach dem im vergangenen Jahr verstorbenen Arbeitsdirektor Sors benannt.

Unsere Werks-Chöre sind weiter aktiv

Am 15. Januar hielten unsere Werkschöre aus Mülheim und Düsseldorf unter lebhafter Beteiligung ihrer aktiven und passiven Mitglieder ihre diesjährige Hauptversammlung ab. An der Versammlung des Thyssenschen Männerchores 1878 nahmen neben einer Reihe leitender Herren des Mülheimer Werkes auch wieder sein Altprotektor Dir. i. R. Karl Schiewerling und der Vorsitzende der Chor- und Orchestergemeinschaft Fritz in der Wiese teil. Bei der Vorstandswahl wurden Hermann Tietze (1. Vorsitzender), Hans Herkendell (2. Vorsitzender) und Werner Ramjoué (Geschäftsführer) in

ihren Ämtern bestätigt. Robert Zilles rückte vom 2. zum 1. Kassierer auf, zum Schriftführer wurde Willi Hesse gewählt, als Archivare Werner Tator, Josef Dienstknecht und Hans Alsleben, außerdem noch fünf Beisitzer. Für das begonnene Jahr sind folgende Veranstaltungen vorgesehen: Am 23. April das große Stiftungsfest im Festsaal der Stadthalle, zu dem der Chor schon jetzt alle Mitglieder und Freunde sowie deren Angehörige einlädt. Am 10. September unternehmen die aktiven Sänger mit ihren Damen einen Tagesausflug. Ein weiteres herausragendes Ereignis ist das am 8. Oktober stattfindende

Chorkonzert mit dem Mülheimer Bergwerksverein im Rahmen der „Singenden, klingenden Ruhr“. Anlässlich des 75. Geburtstages von Professor Otto Siegl und zur festlichen Feier der 15 Jahre langen künstlerischen Leitung des Chores durch Musikdirektor Willy Giesen wird der Thyssenchor bei diesem Konzert ausschließlich Werke dieser beiden Komponisten vortragen. Als langfristigen Termin gab Vorsitzender Tietze außerdem bekannt, daß am 20. 6. 1967 der Chor wieder eine Konzertreise nach Schweinfurt unternehmen und dort gemeinsam mit dem Chor der Firma Kugel-Fischer singen wird.

Auch die Jahreshauptversammlung des Werkschores Poensgen lief unter starker Beteiligung ab, und auch hier gab die Wiederwahl fast des gesamten alten Vorstandes ein überzeugendes Bild von der inneren Geschlossenheit und der Harmonie, in der sich die Arbeit unserer Werkschöre vollzieht. In ihrem Amt bestätigt wurden Franz Ricken (1. Vorsitzender), Josef Prömper (1. Kassierer), Karl Gerstenberg (2. Kassierer) und Karl Fillingner (2. Schriftführer). Neu in den Vorstand gewählt wurden Hans Reffgen (2. Vorsitzender) und Willi Stamm, der als 1. Schriftführer beweisen soll, daß er so gut zu schreiben versteht wie er kochen und singen kann.

Als nächste Veranstaltungstermine, bei denen der Chor geschlossen in die Öffentlichkeit tritt, liegen bis Redaktionsschluß folgende fest: Am

Winterfest der Mülheimer Werkmeister

Am 5. Februar feierte die Werkmeister-Vereinigung unseres Werkes Thyssen im großen Saal des Mülheimer Handelshofes ihr traditionelles Winterfest. Meister Barth konnte auch diesmal wieder eine ganze Reihe von Ehrengästen begrüßen. Stellvertretend für alle seien genannt Arbeitsdirektor Steinhauer, Hüttendirektor i. R. Schiewerling, Direktor Dipl.-Ing. Neuhoff, Dir. Wesemann, Obring. Dr. Radeker, das Aufsichtsratsmitglied Barkhausen sowie Betriebsratsvorsitzender Euler und sein Vorgänger Jöckel. — Umrahmt

von Darbietungen der Kapelle Georg Gieschen sorgten Sänger und Artisten bald dafür, daß die in großer Zahl erschienenen Werkmeister, Pensionäre und ihre Angehörigen in Schwung und Stimmung kamen. Nach Abschluß des Unterhaltungsprogramms wurde bis lange nach Mitternacht das Tanzbein geschwungen.

Die Sekretärin und der Chef

Zum ersten Male erscheint ein Buch, das unter dem Titel „Die Sekretärin und der Chef“ eine Reihe wichtiger Fälle behandelt, die für die Arbeit der Sekretärin typisch sind. Es gibt ihr die Möglichkeit, ihr eigenes Verhalten kritisch zu betrachten und den richtigen Weg zu finden. Aber nicht nur für die Sekretärin ist das Buch geschrieben, sondern auch für den Chef. Ihn wird es anregen, einmal über die Grundsatzfragen von Führung und Organisation seines Sekretariats nachzudenken und dafür zu sorgen, daß sich die Sekretärin voll entfalten kann. Das Buch von Prof. Dr. Reinhard Höhn ist im Verlag für Wissenschaft und Technik in Bad Harzburg erschienen.

Aufklärung über das Rauchen

Mit einem Aufwand von 117 000 englischen Pfund (fast 1,3 Mill. DM) soll innerhalb der nächsten 12 Monate in England erneut gegen das Rauchen vorgegangen werden. Das Geld wurde für eine Anzeigenaktion und für Filmaufklärung bereitgestellt. Prominente Sportler, soweit sie Nichtraucher sind, sollen zum Erfolg beitragen; ihre Fotos, die entsprechende Texte erhalten, werden hauptsächlich in Jugendschriften wiedergegeben.

Pro-Kopf-Leistung wurde in Immigrath gesteigert

In der Belegschaftsversammlung für Immigrath, die in Anwesenheit von Arbeitsdirektor Steinhauer und Werksdirektor Hartjenstein am 23. 1. in der Stadthalle Langenfeld durchgeführt wurde, konnte 1. Betriebsratsvorsitzender Steinbach vor allem auf die erhebliche Steigerung der Pro-Kopf-Leistung der Belegschaftsmitglieder hinweisen. In seinen weiteren Ausführungen beschäftigte sich Steinbach noch mit den Erschwerniszulagen, der Unfallverhütung, den Krankenziffern, den Wasch-

räumen und der bargeldlosen Lohnzahlung.

Der Leiter der Werksgruppe Poensgen, Dir. Hartjenstein, wies auf die Nutzbarmachung größerer Möglichkeiten der Werksgruppe auch für Immigrath hin. Er stellte fest, daß Immigrath trotz fleißiger Arbeit eine schlechte Ertragslage habe. In dem Bericht der Werksleitung Immigrath befaßte sich Dr. Kohlhaage besonders mit Maßnahmen zur Rationalisierung und Kürzung der Liefertermine. Arbeitsdirektor Steinhauer nahm zu

Kampf den Unfällen

Sicherheitsbeauftragte tagten

Die Jahresabschlußtagung der Sicherheitsbeauftragten der Werke Poensgen, Hilden, Immigrath und der Hauptverwaltung fand auch in diesem Jahr wieder im Hotel Gumbert, Düsseldorf-Eller, statt. Der Einladung waren ca. 100 Sicherheitsbeauftragte gefolgt. Sie stand wie auch die vorhergegangene Arbeitsschutzausstellung im Werk Poensgen unter dem Motto der verstärkten Bemühungen, die im vergangenen Jahr gestiegene Unfallquote wieder zu senken. Die Bedeutung, die den Sicherheitsbeauftragten dabei zukommt, unterstrich Arbeitsdir. Steinhauer in seinen Dankesworten für die bisher geleistete Arbeit. Anerkennende Worte für die ehrenamtliche Tätigkeit der Sicherheitsbeauftragten im Dienste der Unfallverhütung fand auch Betriebsratsvors. Chmielina. Er forderte für die kommende Zeit noch mehr Einsatz und Mitarbeit, um das gesteckte Ziel zu erreichen. Sicherheitsing. Dipl.-Ing. Heyer gab einen kurzen Rückblick über die Unfallverhütungsarbeit im Jahre 1965. Dann begann der persönliche Erfahrungsaustausch der Sicherheitsbeauftragten.

Personelle Veränderungen

Mit Wirkung ab 1. Januar wurde Dr. Gerhard Heim, Met Kor/Poe, zum Oberingenieur ernannt.

17. Februar in der Löwenburg (Haus Schlebusch) die Weiberfastnacht und am 29. 4. am gleichen Ort das große Frühlingsfest unter dem Motto: „Wir singen und tanzen in den lachenden Mai.“ Zur Verschönerung seines Festprogrammes konnte der Poensgen-Chor die von Funk und Fernsehen bekannte Kölnerin Jutta Gersten verpflichten, so daß auch die Heiterkeit voll zu ihrem Recht kommen wird.

Fachbücherei ist für alle da

Die Fachbücherei, die seit dem 1. Dezember 1965 im Thyssen-Haus laufend Wünsche für den Buchbestand und den Leihverkehr entgegennimmt, erfreut sich einer regen Inanspruchnahme durch die Abteilungen der Werke und des Thyssen-Hauses. Sie unterstützt nur die berufliche Arbeit und Weiterbildung.



Zu einer guten Tradition ist in unserem Werk Dinslaken die Umrahmung der Belegschaftsversammlungen durch den Werkschor geworden.



Besuch des österreichischen Unterrichtsministers Dr. Diffi-Percevic am 21. 1. im Thyssen-Haus. Rechts der Minister, links Vorstandsmitglied Dr. Wulfert.



Wie viele leitende Männer vom Werk Thyssen ließ auch Dir. Neuhoff (M.) es sich nicht nehmen, beim Winterfest der Mülheimer Werkmeister zu sein.



Schnappschuß von der Belegschaftsversammlung unseres Poensgen-Werkes, die am 5. 2. in der Kongreßhalle stattfand. Bericht im nächsten Heft.



Haben Sie sich am Ende wehgetan? — Nein, mehr in der Mittel! Wenn Sie es genau wissen wollen, kann ich Ihnen nur das verraten!



So ein blöder Aberglaube! Ausgerechnet der 13. soll ein Unglückstag sein. Dabei kann nichts passieren, wenn man die Augen offenhält.



Hoffentlich tritt uns in diesem Gedränge niemand auf die Zehen! — Ha, der kluge Mann baut vor: Ich habe Sicherheitsschuhe angezogen!



Du willst als Hindernisreiter zum Maskenball gehen. Und bei den ersten Schwierigkeiten stürzt du schon, ehe wir am Ziel sind!

