



PHOENIX-RHEINROHR

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

75
SEPT./OKT.
1963



Das Zustellen der Werkzeitung ist für die Briefträger keine leichte Aufgabe. Denn eine Tasche voller Zeitungen wiegt schwer. Aber bei einer freundlichen Empfängerin fällt das Lächeln sehr leicht.

Liebe Leserin, lieber Leser!

Vor zehn Jahren erschien unsere Werkzeitung zum ersten Male. Sie ist zu einer Art Logbuch unseres Unternehmens geworden. Für Schiffsleute ist dieser Begriff eine Selbstverständlichkeit, sie wissen, daß in dem Logbuch der jeweilige Kurs des Schiffes und die wichtigsten Vorgänge auf dem Schiff laufend festgehalten werden.

Und wenn in Belegschafts- und Hauptversammlungen die Feststellung getroffen wird „Wir sitzen alle in einem Boot“, so besagt das an sich nicht viel. Es wird mit dem Satz lediglich dargetan, daß Menschen auf Gedeih und Verderb miteinander verbunden sind. Das allein genügt aber nicht. Die Steuerleute sollten genau wissen, wohin sie zu steuern haben, und die Ruderer sollten ebenso genau wissen, wie sie rudern müssen. Und für den, der aussteigen will, sollte auch eine Schwimmweste bereitliegen, denn als Mitarbeiter ist jeder wertlos, der nicht mehr mitzutun gewillt ist. Alle nämlich, die falsch steuern oder rückwärts rudern, führen vom Ziel weg oder lähmen die Kräfte der übrigen.

Es kann sich im modernen Großbetrieb aber auch nicht mehr jeder darum kümmern, wohin der Kurs geht, und ob er im gleichen Schlagwechsel wie der Nachbar rudert. Das wäre wirklich zu viel

verlangt. Die meisten werden heute von den Handgriffen, die sie auszuführen haben, so stark beansprucht, daß sie sich über das Wie hinaus kaum noch persönlich um das Wofür kümmern können. Sie tun ihre Arbeit, holen ihr Geld und wollen sich darüber hinaus den Kopf freihalten für das, was auf sie zukommt.

Bei einer derartigen Gegebenheit kann es für ein Unternehmen höchst verhängnisvoll werden, wenn es den Mitarbeiter nicht wissen läßt, was um ihn herum vorgeht, wenn es ihm nicht dartut, wohin es gehen soll, und wo der richtige Weg ist; denn keiner sitzt gerne gemeinsam mit anderen in einem Boot, ohne zu wissen, warum und wie er rudern soll. Es genügt heute also nicht mehr, nur festzustellen, daß man in einem Boot sitzt, sondern man muß auch alle Mittel der Information benutzen, um das Ziel und die Wege zum Ziel aufzuzeigen. Eins dieser Informationsmittel, das alle Unternehmensangehörigen und ihre Familien sowie sämtliche interessierten Kunden erreicht, ist die Werkzeitung. Die Redaktion unserer Werkzeitung hat in den zehn Jahren ihres Bestehens bewiesen, daß sie im Rahmen der ihr gegebenen Möglichkeiten diese Informationsaufgabe mit allen publizistischen Mitteln zu lösen versuchte. Sie hat über die Unterrichtung hinaus das Gespräch und das Zwiegespräch in der „Freien Aussprache“ gesucht und verwirklicht. Sie hat dabei

auch sehr viele Zuschriften kritischen Inhalts veröffentlicht und dadurch aufgezeigt, wie begehrt Informationen sind, und wie stark sie beachtet werden; das ist besonders bei „Heißen Eisen“ der Fall.

Die Aufgabe, mit der Werkzeitung eine richtige Informationspolitik verwirklichen zu helfen, ist nicht leicht. Das können Sie ruhig glauben. Denn ihre Erscheinungsart erlaubt es nur bedingt, aktuell zu sein. Und doch habe ich die Erfahrung gemacht, daß sie vor allem dort viel zur richtigen Meinungsbildung beizutragen vermag, wo es Führungskräfte vom Vorarbeiter bis zur Spitze des Unternehmens nicht merken, daß der eine oder andere persönliche Informationskanal nicht mehr ganz frei oder sogar verstopft ist, weil er zu wenig benutzt wird.

Sicher, der Mitarbeiter an der Werkbank und an der Maschine braucht keine weitgehenden Entscheidungen zu fällen, aber es ist vorteilhaft, wenn eine Unternehmensleitung die Gewähr hat, daß er in der Lage ist, für die Probleme, die entstehen, richtiges Verständnis aufzubringen, weil er laufend unterrichtet ist. Und je klarer und einfacher die entsprechenden Informationen sind, um so leichter werden sie auch verstanden und beachtet. Diese Erkenntnis gilt für die Arbeit der Redaktion unserer Werkzeitung seit dem ersten Tage ihres Erscheinens als Leitsatz.

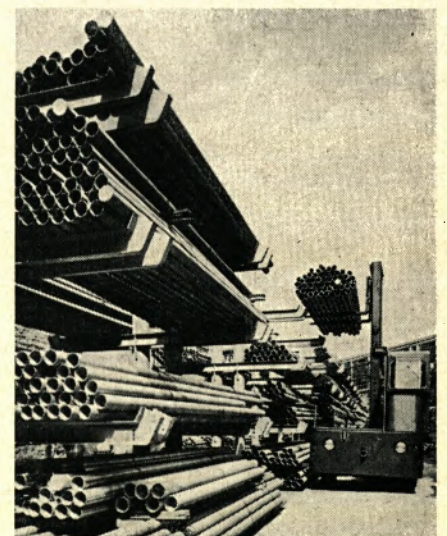
Eduard Gerlach

HERAUSGEBER PHOENIX-RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttdirektor K. Schiewerling
Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung
Düsseldorf, Thyssen-Haus, Telefon: 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31 · Redaktion Duisburg-Ruhrort: Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Telefon: Duisburg 4 44 71, Nebenstellen 62 34 und 73 01 · Redaktion Mülheim: Alfred Tesch, Werk Thyssen, Telefon: Mülheim 4 76 21, Nebenstellen 48 40 und 44 40 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: City-Klischee GmbH, Düsseldorf · Auflage: 50 000 · Umschlagsaufnahmen: Niederprüm, Ganske · Schwarz-Weiß-Fotos: Cantzler, Moog, Prophoto und Werkfotos · Zeichnungen: Bundfuß, Cerny und Sonntag.

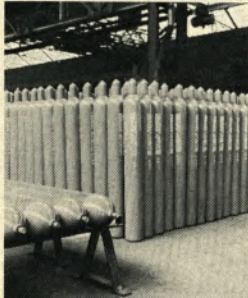
Die Werkzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt.

Unser Titelbild zeigt Rohrklappen aus rost- und säurebeständigen Stählen in einem Vormateriallager des Werkes Pönsen. Rückseite: Ausschnitt aus einer Erdölraffinerie in Karlsruhe, für die Phoenix-Rheinrohr Bauteile lieferte.





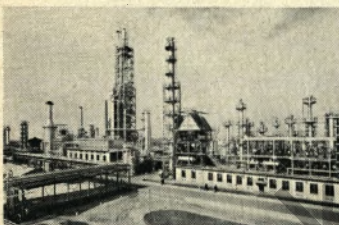
SIE LESEN IN DIESER AUSGABE



Helfer im Alltag sind Stahlflaschen aus unserem Werk Dinslaken. Fast 6 Millionen Stück wurden bisher gefertigt **S. 8/9**



Das letzte Pferd in der Eisen- und Stahlindustrie arbeitet bei uns. Es kommt täglich vom Hüttenbetrieb nach Ruhrort **S. 10**



Erdöl aus der Hölle — ein Bericht über eine moderne Großraffinerie in Heide/Holstein, die der VRB mit unserem Material ausbaute **S. 15—17**



Spiegel, Fische und Leichen spielen eine große Rolle beim Entstehen der Werkzeitung **S. 24—27**

Wir sind im Bilde — Fotos und Kurzberichte von Geschehnissen in unserem Werk, von Besuchern und Ereignissen, die unser Unternehmen betreffen **S. 4/5**

Die freie Aussprache für unsere Belegschaft. Hier kann jeder nach dem Motto „Sag's der Werkzeugzeitung“ seine Meinung sagen **S. 6/7**

Die gesetzliche Unfallversicherung hat eine Neuordnung erfahren. Mit den wichtigsten Änderungen werden unsere Belegschaftsmitglieder vertraut gemacht **S. 11**

Die Herbstmesse in Zagreb wurde auch in diesem Jahr wieder von Phoenix-Rheinrohr beschildet. Fachleute aus aller Welt gaben sich dort ein Stelldichein **S. 12**

Mehr Taschengeld könnte man zur Verfügung haben, wenn man seine guten Ideen im Vorschlagswesen „an den Mann“ brächte **S. 13**

Rohr oder Röhre, tube oder pipe — diese Fragen sind noch nicht entschieden. Sprachforscher schalten sich sogar ein **S. 14**

Das Symphonieorchester unseres Werkes Thyssen wurde vor 30 Jahren gegründet. Mit einem Festkonzert wird der Geburtstag am 22. November gefeiert **S. 15**

Das Fernsehen weilte im Werk Poensgen und drehte für „Prisma des Westens“ eine Sendung, die sich mit dem Thema „Unfallgefahren in den Betrieben“ befaßte **S. 19**

Die Fritz Thyssen Stiftung stellte der Wissenschaft sofort 11,1 Mill. DM zur Verfügung. Ein Bericht über das zweite Geschäftsjahr der Stiftung **S. 20**

Die Belegschaft des Werkes Poensgen führte erstmals in der Düsseldorfer Rheinhalle eine Belegschaftsversammlung durch **S. 21**

Fußball als Hobby betreiben in unserem Unternehmen ungezählte Belegschaftsmitglieder **S. 22**

Barmherzigkeit für alle — das ist das Motto des Roten Kreuzes, das seit nunmehr 100 Jahren besteht **S. 23**

Eine Reihe von Jubilaren kann auch diesmal wieder auf 25-, 40- oder 50jährige Tätigkeit in unserem Unternehmen zurückblicken **S. 28/29**

Die kleine Werkzeugzeitung, aktuelle und betriebsnahe Berichte aus unserem Unternehmen, kurz und knapp dargestellt **S. 30**

Zeichnungen und Fotos, mit und ohne Hintergrundigkeit, Vergnügliches und Ernstes aus unserem Unternehmen **S. 31**

Kurznotiert

Ihre Klage gegen die Hohe Behörde hat die August Thyssen-Hütte am 28. August beim Europäischen Gerichtshof eingereicht. Die Klage richtet sich gegen die in der Entscheidung der Hohen Behörde über die Genehmigung des Zusammenschlusses der ATH mit Phoenix-Rheinrohr enthaltene Auflage, den Liefervertrag der ATH mit den Hüttenwerken Siegerland mengenmäßig zu reduzieren und in seiner Laufzeit einzuschränken.

Zwei Abendlehrgänge „Technisches Wissen für Kaufleute der Eisenhütten-Industrie“ sind im Oktober bei der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg/Wesel angelaufen. Bei regelmäßigem Besuch und nach erfolgreichem Abschluß der Lehrgänge wird teilnehmenden Belegschaftsmitgliedern eine Studienbeihilfe gewährt.

Eine 50prozentige Beteiligung hat unser Unternehmen seit dem 1. April an der Thyssen-Rheinrohr (Great Britain) Ltd. Der Sitz der Gesellschaft ist London. Die Geschäftsführung hat G. W. Anderson übernommen.

Schnell gelesen

Die Röntgen-Reihenuntersuchung im Werk Thyssen findet vom 14. Oktober bis 13. Dezember täglich von 11 bis 13 Uhr und von 14 bis 16 Uhr statt. Diese Untersuchungen dienen auch zur Früherkennung der Zuckerkrankheit bei Belegschaftsmitgliedern.

Über eine Pipeline ist eine Kohlen-Wasser-Mischung direkt in die Kesselanlagen eines Steinkohlenkraftwerks gepumpt worden. Langdauernde Versuche sind damit positiv verlaufen. Wie der Steinkohlenbergbauverein in Essen hierzu berichtete, ist bei diesem Verfahren eine Entwässerung oder ein Trocknen der Mischung aus Kohlen und Wasser nicht erforderlich.

Besonders geehrt wurden im Rahmen der Großen Schweißtechnischen Tagung in Hamburg unsere Werksangehörigen Ingenieur Josef Wingerath und Werkmeister Hermann Schlizio. J. Wingerath (Poensgen) erhielt wegen besonderer Verdienste auf technisch-wissenschaftlichem Gebiet den DVS-Ehrenting und H. Schlizio (Ruhrort) für bewährte ehrenamtliche Tätigkeit die DVS-Ehrennadel.

Zur Beseitigung des Konverterstaubes hat die Phoenix-Rheinrohr AG gemeinsam mit dem Staubforschungsinstitut Bonn Versuche aufgenommen, für die das Unternehmen 3 Mill. DM bereitstellt. Das Ziel ist, auch bei der Produktion von Thomasstahl eine Entstaubung zu erreichen, so wie das beim LD-Verfahren bereits geschehen ist. Man geht dabei im Werk Ruhrort zweigleisig vor. Im neuen LD-Stahlwerk werden seit vielen Monaten metallurgische Untersuchungen durchgeführt, ob das Sauerstoff-Aufblase-Verfahren auch bei phosphorreicher Thomasroheisen erfolgreich ist. Dieses sog. OLP Verfahren würde sich dann in gleicher Weise entstauben lassen wie der vorhandene LD-Konverter. Um trotz dieser wirtschaftlich überaus wichtigen Versuche die Entstaubung nicht zu verzögern, wird an einem der bodenblasenden Konverter jetzt eine große Versuchs-Entstaubungsanlage errichtet, die nach einem neuen Verfahren arbeitet und gemeinsam mit dem Institut für Staubforschung in Bonn entwickelt wurde. Der erste Bauabschnitt wird Ende dieses Jahres fertig.



Die Stahlkonstruktion für das Dach der Werkstatt unseres Forschungsinstitutes ist im Stahlbau des Werkes Thyssen hergestellt worden. Jeder der acht Träger besitzt eine Spannweite von 30 Metern und wiegt etwa 3,2 Tonnen. Auf einem Spezialwagen werden die ersten Träger zur Baustelle neben dem Verwaltungsgebäude transportiert.

In den Räumen der Mülheimer Lehrwerkstatt fand am 23. September eine der Facharbeiterprüfungen für Starkstromelektriker und Elektromechaniker der Industrie- und Handelskammer Essen statt. Prüfungsausschußvorsitzender Hackhausen (Rhein Stahl) und Prüfer Osthof (Phoenix-Rheinrohr) kontrollieren die Arbeit eines Prüflings.



Zu Blutspendeaktionen hatte das Deutsche Rote Kreuz in Mülheim und Ruhrort aufgerufen. Im Werk Thyssen folgten am 22. August 168 Spender dem Ruf des DRK. In Ruhrort waren die Vertreter des Roten Kreuzes am 29./30. August. Hier stellten sich 440 Belegschaftsmitglieder zur Verfügung.

*Wir sind
im Bilde*





n für Blutkonserven zu sorgen. Nach der Blutentnahme folgte in beiden Werken eine Ruhezeit und anschließend wurde ein kräftiger Imbiß mit erregenden Getränken gereicht. Das Bild oben zeigt einige Blutsperer in Ruhrort, auf dem linken Foto sieht man Spender des Werkes Thyssen, die sich bei einem guten und ausgiebigen Frühstück stärken.



Die alljährlich am Ende des Geschäftsjahres stattfindende Inventur stellt bei der Größenordnung unseres Unternehmens an alle Beteiligten große Anforderungen. Unsere Unternehmensleitung überzeugt sich in allen unseren Werken von der sorgfältigen Durchführung. Das Bild aus dem Werk Thyssen zeigt in der vorderen Reihe von links Vorstandsmitglied Dr. Wulfert, Obering. Neuhoß, Werksleiter Dr. Baumgardt und Vorstandsmitglied Dr. Vellguth.

Mit 1824 Meter ist die Berliner Brücke zur Zeit die längste Straßenbrücke Europas. Sie wurde am 6. September durch Berlins Regierenden Bürgermeister Willy Brandt ihrer Bestimmung übergeben. Phoenix-Rheinrohr lieferte rund 1300 Tonnen Grobbleche für die Stahlkonstruktion.

Duisburg gilt mit rund 400 Brücken — davon 90 städtischen — als die brückenreichste Stadt der Bundesrepublik. Das neue Brückenbauwerk ist ein Teilstück der noch im Bau befindlichen Nord-Süd-Stadtautobahn, die nach ihrer Fertigstellung eine Länge von insgesamt 20 km haben wird.



Auch so kann man die heutige Situation betrachten

Vor langer, langer Zeit hat man eine Kritik der Zeitumstände in Fabel- und Märchenform gekleidet. Sie wurde damals in dieser Form sicher gut verstanden, denn die Menschen hatten noch Zeit zu lesen und sich ihre eigenen Gedanken zu machen. Wir sind heute hastiger geworden und wollen direkt ansprechen und angesprochen werden.

Ich glaube, eine leichte „Maskierung“ tut auch heute noch gut, wenn es gilt, Dinge anzusprechen, die viele angehen und von vielen verstanden werden sollen. Ich will die Form des Kaufmanns „Jedermann“ für meine Darstellung wählen. Die Geschichte ist frei erfunden.

FREIE AUSSPRACHE

den. Ähnlichkeiten mit Orts- oder Zeitumständen kommen; wenn sie erkennbar sind, von ungefähr.

Jedermann hat festgestellt, daß auf Grund der allgemeinen Lage das Verhältnis zwischen Aktiva und Passiva sich ungünstig entwickelt. Er weiß, daß es zwei Wege für eine Besserung gibt: den Umsatz und damit die Aktiva zu erhöhen oder die Kosten zu senken. Noch vorteilhafter wäre es natürlich, wenn er beides gleichzeitig tun könnte.

Nachdem Jedermann an den Löhnen seiner Mitarbeiter Abstriche gemacht und die meisten Putzfrauen entlassen hat, sieht er, daß dies nicht viel hilft; um mehr zu verkaufen, müssen die Preise gesenkt werden. Er strengt sich

und seine Mitarbeiter besonders an. Er appelliert an das Gewissen, die Tradition und an den ruhmreichen Namen der Firma. Es wird in vielen Abteilungen um-, neu- und reorganisiert.

Wie sieht das nun der Mitarbeiter mit seinen Augen? Beim Kaufmann Jedermann legen die Entscheidungen der Führung über eine weite Hierarchie bis runter in die Schützengräben einen sehr weiten Weg zurück und kommen deshalb oft verändert, entstellt oder gar nicht an. Man hat sich unten daran gewöhnt, auf die leichten oder starken „Stromstöße“ der direkten Vorgesetzten zu achten, die Marschrichtung zu ertasten und sich danach einzurichten.

Und plötzlich wird etwas spürbar. Der Mitarbeiter Nr. 263, der sich soeben noch einen Vortrag über die Notwendigkeit verstärkter gemeinsamer Bemühungen für ein erfolgreiches Arbeiten angehört hat, erhält ein Rundschreiben, in dem gefordert wird, daß mit Arbeitshilfsmitteln rigoros gespart werden muß. Das leuchtet ihm ein, und er behilft sich noch stärker als bisher. In dem Bestreben aber, den Kunden dabei nicht zu vernachlässigen, versucht er diesem mit Hilfe von Telefon und Fernschreiber darzutun, wie prompt für ihn gearbeitet wird. Als aber einige Zeit später dann die Verwendung von Telefon und Fernschreiber aus Ersparnisgründen eingeschränkt oder gar verboten wird, da schüttelt er nur noch den Kopf und vertraut auf die stets hilfreichen guten Götter der Firma... Eines Tages geht einer seiner Kolle-

gen. Er hat gekündigt. Die Arbeit von dreien wird auf zwei verteilt. Das geht ohne größere Schwierigkeiten und eine Neueinstellung ist nicht notwendig, denn der Arbeitsumfang ist inzwischen schon entsprechend zurückgegangen.

Irgendwann liest Nr. 263, daß in einer anderen Abteilung Vergrößerungen vorgenommen und Beförderungen ausgesprochen worden sind. Das läßt ihn stutzig werden und überlegen, ob alles das, was er tut, richtig und förderlich ist. Er überläßt aber die Antwort den Vorgesetzten und den Göttern...

Kaufmann Jedermann ist inzwischen auch für eine zeitgerechte Angleichung der Gehälter und der Löhne schwerhöriger geworden. Nun schwinden auch bei der Nr. 263 Begeisterung und Gläubigkeit. Der Mann, der diese Nummer trägt, gerät in einen Widerstreit der

Den Jubilaren

Arbeitskollegen groß und klein
wir hier versammelt sehn.
Da muß doch was geschehen sein,
sonst würd' man nicht zusammenstehn.

Man zog den guten Anzug an
und wusch sich Hals und Bauch.
Ein neuer Schlips kam heute dran
und reine Socken auch.

Wir kamen, um die Leut' zu sehn,
die mit der ganzen Kraft
in unsres Werkes Diensten stehn,
die dabei nie erschläft.

Sie schafften nun schon viele Jahr
in stets gleich großer Form.
Das Werk erblühte wunderbar,
der Umsatz stieg enorm.

So muß es sein, so ist es gut!
Wir alle wollen leben.
Und jeder muß mit seiner Kraft
dafür sein Bestes geben.

Drum wollen wir an diesem Tag
geschlossen gratulieren.
Den Jubilarn — nach langer Plag' —
soll unser Dank gebühren.

A. B., Mülheim

Das Thyssen-Haus — von einer Besucherin gesehen

Das Abenteuer beginnt schon beim Aufzugfahren. In wenigen Sekunden saust er rauf — der Schnellaufzug. Wenn du im 19. Stock bist, raufgerast, dann kommt dein Magen erst langsam nach. Etwas übertölpelt fühlt er sich bei diesem Tempo.

Das ist ein komisches Gefühl: Der Körper wird von der Technik in Sekunden-schnelle um 40, 60 oder 80 m gehoben; aber das Raumgefühl hat sich noch nicht so schnell angepaßt und erfährt die Vorgänge kaum. Die Türen öffnen sich automatisch und lautlos; wie auf Zehenspitzen gleitest du über Bodenbelag und Teppiche. Eine Tür gleicht der anderen, eine ebenso unauffällig und serienhaft wie die nächste.

Das ganze Haus ist eine Konstruktion aus Glas und Stahl. Kein Lufthauch ist zu verspüren, da kein Fenster zu öffnen ist. Blumen sind nur ganz selten zu sehen. Und an den glatten, einge-

hängten Stahlwänden kann nirgendwo ein Nagel eingeschlagen werden, um ein Bild aufzuhängen. Eckige, moderne Büromöbel, bequem aussehend, tückisch dich verschlingend, hast du dich ihnen anvertraut, bieten sich allenthalben an. Und wenn du im Zimmer stehst und den Blick über das pulsierende Leben der Stadt schweifen läßt, dann empfindest du die Außenwand wie ein durchgehendes Fenster. Jedes Zimmer scheint wie eine große Wabe in einem riesigen Wespennest zu hängen.

Das altgewohnte Raumgefühl erfährt eine Revolution: Nichts hält mehr den Blick fest, der Körper verliert sich in Glas und Stahl. Und der Geist? — Er stellt sich wieder einmal wie so oft im Leben um, er erfährt die Gegebenheiten, begreift die Zusammenhänge und dirigiert allmählich Blick, Körper und Raum zu einer Einheit. Dafür ist er ja da — so heißt es.

G. G., Düsseldorf

Gefühle, und es wird ihm bewußt, daß es sich schwer nach vorne schwimmen läßt, wenn der allgemeine Sog kräftig nach hinten zieht.

Er sieht sich um, sucht nach Kollegen, die ihn mitreißen sollen, er findet aber keinen, der ihn auf dem Weg nach vorn unterstützen will. Da keine Mittel zum Durchbruch nach vorne mehr verfügbar sind, sieht er zur Führung auf. Er weiß aus der Geschichte, daß Beispiele stets hingerissen haben, wenn es um die Entscheidung ging. Das Vorbild des Heerführers hat fast immer die Wende gebracht und nicht eine Anordnung, die Waffen einzuschmelzen. Ein voller und

richtiger Einsatz aller Reserven kann eher einen Durchbruch herbeiführen als eine mittelsparende Resignation, die nie die rechte Begeisterung bei allen zu entzünden vermag. . . .
Kaufmann Jedermann soll nach Entlas-

sung der meisten seiner Putzfrauen, um nicht vom Dreck überwältigt zu werden, neue Putzfrauen zu höheren Löhnen und schwereren Bedingungen eingestellt haben! . . . So könnte es weiter heißen.
H. Sch., Düsseldorf

Unser Werk – durch das Objektiv betrachtet

Vor einiger Zeit ist in der Werkzeitung einmal das Für und Wider von „Tagen der offenen Tür“ bei uns im Unternehmen erörtert worden. Jeder, der sich in den Produktionsbetrieben einigermaßen auskennt, wird wohl zugeben, daß die Unfallgefahren für größere Gruppen von Besuchern bei normal laufender Produktion sehr groß sind. Verständlich also, daß man sich seitens der Werksleitung für diesen Gedanken nicht recht erwärmen kann.

Aber warum greift man nicht auf eine andere Möglichkeit zurück? Wir haben doch zahlreiche Filme in unseren Werken gedreht. Wahrscheinlich werden auch zukünftig neue Filme bei uns entstehen. Sollte es nicht möglich sein, den Belegschaftsmitgliedern und ihren Angehörigen sowie der interessierten Öffentlichkeit diese Filme zugänglich zu machen? Sie würden bestimmt „ankommen“. Vielleicht würde dann auch z. B. das schwierige Thema „Staub“ in der Öffentlichkeit sachlicher diskutiert. Darüber hinaus hätte das Verfahren vielleicht auch noch eine weitere positive Seite. Wenn nämlich ein Beleg-

schaftsmitglied einmal seinen Arbeitsplatz durch die neutralen Augen des Objektivs sieht, wird er feststellen, daß man hier z. T. doch gefährlich lebt. Und er wird als Konsequenz daraus die Nutzenanwendung ziehen, in Zukunft alle möglichen Sicherheitsvorkehrungen zu ergreifen.
K. S., Ruhrort

Beilage zu Betriebsratswahlen

Der Ausgabe 73 lagen vier Seiten bei, die uns Belegschaftsmitglieder über den Ausgang der Betriebsratswahlen unterrichteten. Ich möchte nicht etwa zum Ergebnis der Wahlen Stellung nehmen, sondern einmal fragen, ob der Betriebsrat nicht öfter auf einer Beilage Neuigkeiten aus unserem Unternehmen berichten kann. Von Belegschaftsversammlung zu Belegschaftsversammlung vergeht viel Zeit. Vieles ereignet sich, was wir als Belegschaftsmitglieder schneller erfahren sollten. Eine Beilage, in der der Betriebsrat regelmäßig über werksinterne Dinge berichten könnte, würde von vielen Belegschaftsmitgliedern als vorteilhaft angesehen.
E. G., Mülheim

Wir wurden durch die Ruhrfestspiele bekannt

Jetzt nach Beendigung der Ruhrfestspiele in Recklinghausen halte ich noch einmal Rückschau auf dieses viele Impulse ausstrahlende Geschehen. Auf die Initiative der Redaktion hin wurden bei Phoenix-Rheinrohr Steckenpferd-Ausstellungen für unser Laienschaffen

durchgeführt. Wir wurden so auch in Recklinghausen bekannt.

Nicht zuletzt ist es auch ihr zu verdanken, daß ich an dem Geschehen in Recklinghausen aktiv teilnehmen konnte. Drei Wandteppiche und drei Skizzenbücher dort ausstellen zu können, hat mich nicht minder gefreut, als die Einladung seitens der Festspielleitung, eine Woche lang mit anderen an den Veranstaltungen teilzunehmen.

Hier sei auch dem Vorstand gedankt für die entgegenkommende Unterstützung. Wir drei Phoenix-Rheinrohr-Teilnehmer der zweiten Gruppe (Inderbieten, Prömper, van Rienen) waren stets zusammen, diskutierten, kritisierten und bewunderten mit den übrigen „Steckenpferdreitern“ ein ungeahnt reichhaltiges Programm.

Noch lange wird das große Erlebnis bei uns allen nachklingen. Es hat mir und auch den Kollegen viel neue Schaffensfreude vermittelt. Ich möchte mich deshalb bei der Werkzeitung noch einmal bedanken und darf das sicherlich auch im Namen der übrigen Teilnehmer tun.
R. v. R., Mülheim

Warum eigentlich kein Konto?

In einer der letzten Werkzeitungen berichteten Sie, daß bereits 1000 Mülheimer Belegschaftsmitglieder ihren Lohn auf ein Konto überwiesen bekämen. Da auch mein Lohn, Krankengeld usw. auf ein Konto überwiesen wird, kann ich nicht verstehen, daß erst 1000 Belegschaftsmitglieder ein Konto besitzen. Durch die Überweisung kann ich z. B. meine Strom- und Gasrechnungen, Lebensversicherungsbeiträge usw. direkt vom Geldinstitut, das mein Konto verwaltet, überweisen lassen. Außerdem besteht für mich eine größere Sicherheit dadurch, daß ich am Zahltag nicht mit meinem gesamten Lohn in der Tasche nach Hause gehen muß.

Ich kann nur allen Kollegen empfehlen, ein Konto einzurichten.
W. B., Mülheim

WERKS- *geflüster*

Der Stoßseufzer

eines Vorgesetzten

Allen Menschen recht getan . . .

Kommt man morgens zu spät, ist man ein schlechtes Vorbild; kommt man pünktlich, ist man ein Aufpasser.

Ist man zu seinen Mitarbeitern freundlich, will man sich anbieten; ist man zurückhaltend, gilt man als hochnäsiger.

Kümmert man sich um die Arbeit seiner Leute, ist man ein Schnüffler; tut man es nicht, hat man von der Sache überhaupt keine Ahnung.

Geht man oft zu seinem Chef, ist man ein Radfahrer; geht man selten, traut man sich nicht.

Hält man Konferenzen ab, ist man ein Schwätzer; hält man keine ab, ist man ein „Mann der einsamen Beschlüsse“.

Ist man schon etwas älter, gilt man als verkalkt; ist man noch jung, fehlt die Erfahrung des Alters.

Bleibt man abends länger, markiert man den Überbeschäftigten; geht man pünktlich, fehlt das Firmeninteresse.

Stimmt man sich mit seinen Kollegen ab, ist man ein Rückversicherer; tut man es nicht, ist man ein Eigenbrötler.

Trifft man schnelle Entscheidungen, ist man oberflächlich; läßt man sich Zeit, mangelt es an Entschlußkraft.

Hat man Sorgen, sind es Launen; hat man keine, ist man leichtfertig.

Nimmt man Urlaub, nutzt man seine Stellung aus; nimmt man keinen, fürchtet man um seine Stellung.

Ist man sehr genau, gilt man als pingelig; ist man es nicht, läßt man die Zügel schleifen.

Kündigen einige Mitarbeiter, dann „laufen alle Leute weg“; geht niemand, dann will sie kein anderer haben.

Hat man Erfolg, war es nur Glück; geht etwas daneben – „natürlich, der Chef, wer sonst wohl!“

Schickt man seine Mitarbeiter zu Kursen, will man sich beliebt machen; tut man es nicht, will man keinen hochkommen lassen.

Hat man neue Ideen, ist man ein Phantast; bleibt man beim alten, ist man einfach rückständig.

Delegiert man viel, spielt man den Generaldirektor; delegiert man nichts, spielt man den Unersetzlichen.

Übrigens, wie machen Sie's? Nino



Wenn man im Werk Dinslaken das Wort „Flasche“ gebraucht, so ist das normalerweise nicht böse gemeint, sondern es handelt sich um den zweiten wichtigen Produktionszweig unseres Werkes am Niederrhein. Stahlflaschen aller Größen und für die verschiedensten Gase verlassen täglich das Werk. Sie sind die kleinen, vielfach sogar unbeachteten Helfer im Alltag.

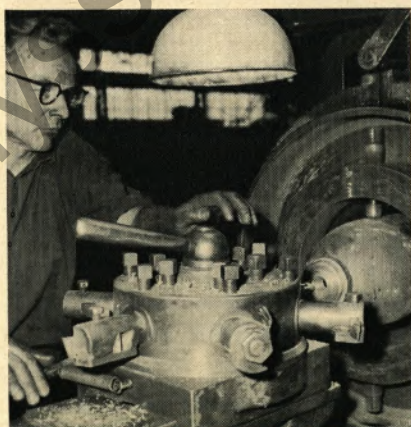
Für Speicherung und Transport von verdichteten, verflüssigten und unter Druck gelösten Gasen sind nahtlose Stahlflaschen in ihrer Betriebssicherheit und in ihrer Wirtschaftlichkeit bisher unübertroffen. Das dürfte wohl auch

der Hauptgrund dafür sein, daß sich die Zahl der in Dinslaken hergestellten Flaschen mit großen Schritten der 6-Millionen-Grenze nähert. Übrigens haben die bei uns gefertigten Flaschen eine sehr lange Lebensdauer. Das zeigte kürzlich folgendes Experiment: Eine Stahlflasche, die bereits vor längerer Zeit ihr „Goldjubiläum“ gehabt hatte, die also mehr als 50 Jahre alt war, wurde so hoch unter Druck gesetzt, bis sie zerplatzte. Und das geschah erst, als über 500 atü angezeigt wurden.

Schwierig war es in Dinslaken nach dem letzten Weltkrieg. Die Anlagen und Werkshallen waren durch Kriegseinwirkungen teils zerstört, teils stark mitgenommen. Der Wiederaufbau war mühevoll, zumal es Konjunkturschwankungen zu überwinden galt. Aber inzwischen ist man über den Berg. Betriebsleitung und Betriebsrat machten gemeinsam alle Anstrengungen, mit den Schwierigkeiten fertig zu werden. Die

Belegschaft selbst stand auch nicht zurück. Inzwischen konnte die Produktion in den letzten Jahren rationalisiert werden und vieles, das früher mit einem erheblichen Aufwand an körperlicher Anstrengung verbunden war, läuft jetzt maschinell bedeutend schneller.

Ausgangsprodukt für alle Stahlflaschen sind nahtlose Stahlrohre, die aus den Walzwerken Thyssen oder Poensgen angeliefert werden. Je nach Material und Verwendungszweck werden sie auf Länge geschnitten und revidiert. Die Rohr-Abschnitte werden dadurch zu Flaschen-Rohlingen, daß sie am Boden zugeküpelt und am Hals eingezogen werden. Nach dem Glühen bzw. Vergüten wird der Halsring aufgenietet, der zum Befestigen der Kappe dient. Nun wird das Ventil- und das Kappengewinde eingeschnitten und der Fuß aufgeschrumpft. Nach dem Verwiegen erhält die Flasche die erforderliche Prägung und anschließend erfolgt die



23. Folge der Betriebsreportagen

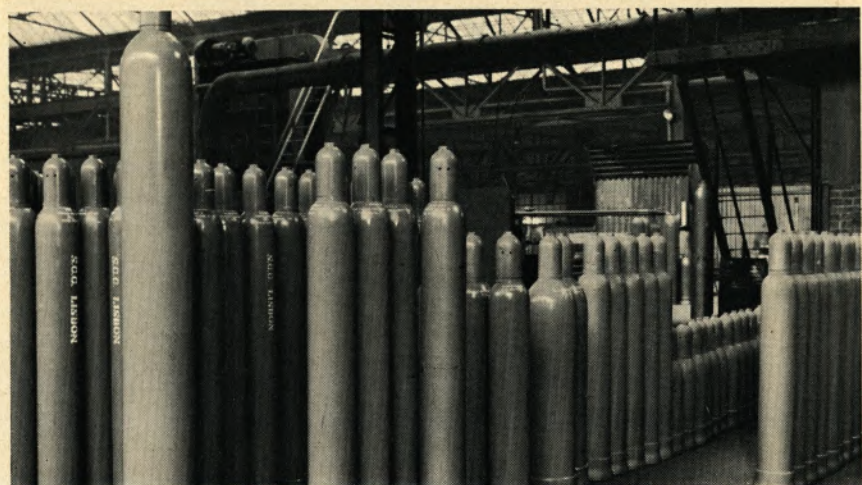
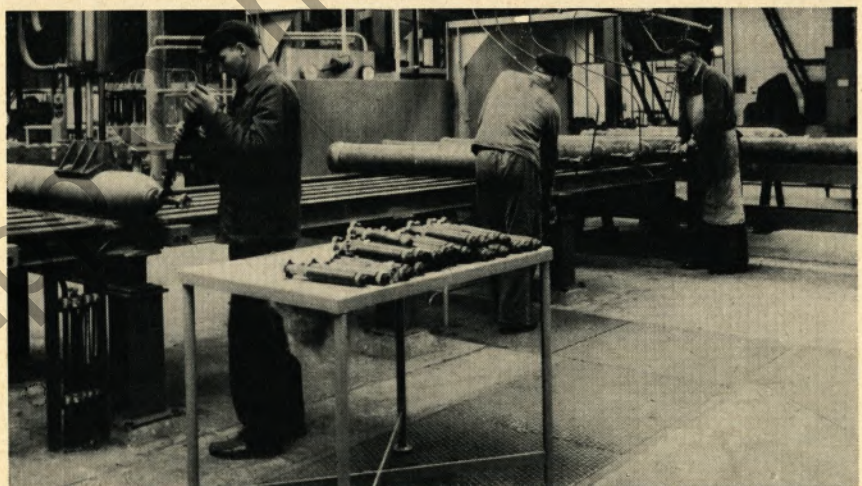
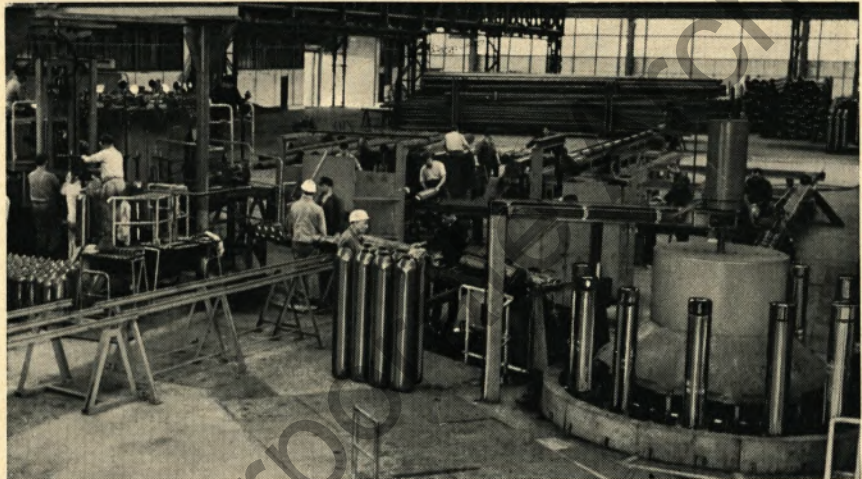
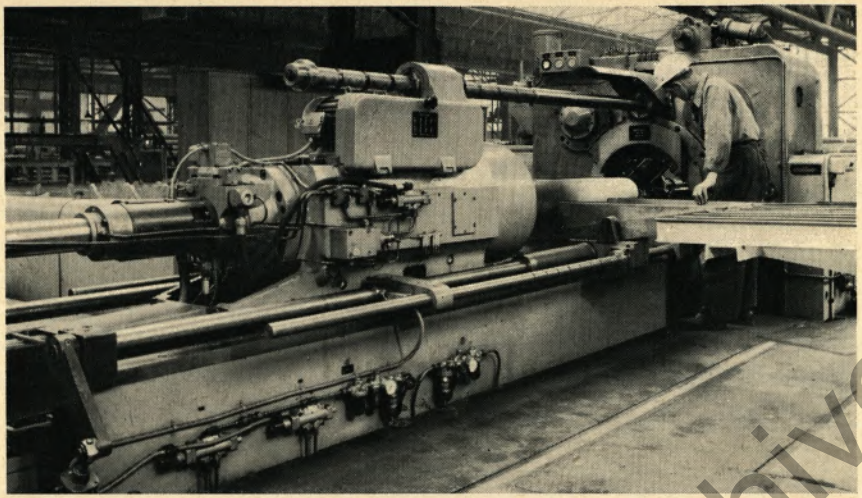
Stahlflaschen – die Helfer in

amtliche Druckprüfung durch Wasserdruck, die nach den Bestimmungen der deutschen Druckgasverordnung vor sich geht. Diese entsprechen in den meisten Fällen auch den Vorschriften des Auslandes. Aber auch spezielle Bestimmungen anderer Länder werden berücksichtigt. Wenn die Ventile eingezogen sind, wird die Flasche unter Wasser noch einmal einer Luftdruckprobe unterzogen, um jede Undichtigkeit auszuschließen. Ein Sandstrahl nimmt nun alle Unreinheiten weg und abschließend kann die Flasche gestrichen werden. Für die einzelnen Gasarten sind nämlich bestimmte Farben vorgesehen, so daß man einer Flasche auch von weitem ansehen kann, welches Gas sie enthält. Azetylenflaschen sind gelb, für Sauerstoff muß die Flasche blau gestrichen sein, Stickstoffflaschen haben eine grüne Farbe, alle übrigen brennbaren Gase (z. B. Butan, Leuchtgas, Wasserstoff) werden in roten Flaschen gespeichert, während die übrigen, nicht brennbaren Gase (z. B. Preßluft oder Kohlensäure) die graue Farbe haben.

Der Höchstdruck für bei uns gefertigte transportable Flaschen beträgt 200 atü Betriebsdruck, der Probedruck liegt mit 300 atü allerdings wesentlich höher. Eine solche Stahlflasche mit 50 l Rauminhalt kann z. B. 10 000 l Sauerstoff aufnehmen. Als Werkstoffe werden normalerweise Kohlenstoffstähle verwendet. In steigendem Maße werden für die Speicherung von hochgespannten Gasen Leichtstahlflaschen aus Sonderstählen mit hohen Dehn- und Streckgrenzwerten hergestellt. Eine solche Flasche kann eine Gewichtsersparnis bis zu 60 Prozent bringen.

Fast unbeachtete Helfer im Alltag, sagen wir eingangs, seien die Stahlflaschen. Einige Beispiele aus der Praxis mögen das erläutern: Man findet sie in der Medizin und im Rettungswesen, im Tauchsport, in Handwerksbetrieben, auf Baustellen, beim Schweißen und Schneiden. Die Reihe ließe sich noch viel weiter fortsetzen. Sie unterstreicht, welche Bedeutung diesem Produktionszweig von Phoenix-Rheinrohr zukommt.

Links oben: Rohrhüllen werden revidiert. — Rechts oben: Auf dieser Maschine werden die Flaschenhalse geschmiedet, die (unten links) bearbeitet werden. — Darunter: Wasserdruckprobe der Flasche und (darunter) Tauchprüfung auf Dichtigkeit. — Unten: Fertige Flaschen.



unserem Alltag



Max wird von allen verwöhnt

Außergewöhnliches Interview mit einem vierbeinigen „Leiharbeiter“

„Gestatten Sie, ich heiße Max! Ich bin sieben Jahre alt und gehöre in den Stall des Landwirts Scheiermann, direkt vor den Toren des Hüttenbetriebs.“ Max sagte das zwar nicht, als wir ihn fragten, was ein Pferd in der technisierten Welt von Phoenix-Rheinrohr zu tun habe, aber wenn er sprechen könnte, würde er sicher so geantwortet haben. Und er hätte dann weiter gesprochen: „Die Menschen meinen immer, die Technik mache rau und herzlos. Das ist gar nicht wahr. Sie sehen es an mir. Ich werde hier im Werk von allen Seiten verwöhnt. Übrigens bin ich das letzte Pferd bei Phoenix-Rheinrohr, wahrscheinlich das letzte Pferd in der Eisen- und Stahlindustrie überhaupt. Und darauf bin ich sehr stolz!“

Max, der siebenjährige Braune, ist kein Angestellter unseres Unternehmens. Er frißt aber auch nicht das Gnadenbrot. Im Gegenteil. Er arbeitet auf seine Art ziemlich viel. Wenn man seine Stellung bei uns unter die Lupe nimmt, kommt man zu dem Ergebnis, daß er eine Art „Leiharbeiter“ ist. Er arbeitet bei uns, weil es so in einem inzwischen schon vergilbten Vertrag steht. Dessen Ursprünge reichen bis in jene Zeit zurück, als August Thyssen noch persönlich an der Spitze des Unternehmens stand. Er kaufte damals den Ingenhams Hof, einen Steinwurf weit vom Hüttenbetrieb entfernt, um Möglichkeiten zur Erweiterung zu haben. Das Gelände des Bauernhofs wurde aber nicht bebaut, sondern hier konnten weiterhin landwirtschaftliche Erzeugnisse gezogen werden. In einem Vertrag aber wurde geregelt, daß der jeweilige Pächter des Hofes auf Anforderung dem Werk ein Pferd — gegen Stundenlohn — stellt. Und so ist es noch heute.

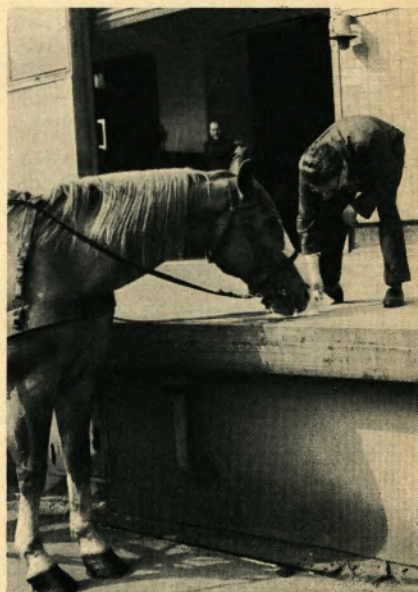
Aber diese Hintergründe stören den treuen Max nicht. Er wartet im Hüttenbetrieb darauf, daß sein Wagen mit Leergut vollgeladen wird. Dann setzt er sich in Bewegung und zieht den Wagen nach Ruhrort. Sein Fuhrmann — entweder ist es Johann Baumann oder Egon Rönsch — braucht ihn kaum zu lenken. Max kennt den Weg im Schlaf. Am Ruhrorter Zentralmagazin bleibt er stehen und wartet, bis der Wagen ent-

laden und anschließend mit neuem Magazin-Material wieder beladen ist. Plötzlich spitzt er die Ohren. Dieser Schritt ist ihm vertraut. Ein Angehöriger des Magazins kommt mit einer Tüte und streut Zucker auf die Rampe. Mit selbstverständlicher Gelassenheit leckt Max ihn auf und schnüffelt an der Tüte. „Das war diesmal aber knapp. Da ist bestimmt noch was drin. Sei mal nicht so geizig!“ So könnte er sagen. Aber auch ohne daß er es ausspricht, bekommt er den Rest. Und dann wiehert er fröhlich. Es kommt Nachschub. Ein anderes Belegschaftsmitglied schüttet eine Tüte mit altbackenem Brot vor ihm aus. „Na ja“, meint man Max zufrieden wiehern zu hören, „so läßt sich die Wartezeit doch besser überstehen!“

Inzwischen ist der Wagen beladen und Max zottelt wieder zurück. Gemächlich aber stetig. Kurz vor Mittag ist er wieder im Hüttenbetrieb. Und am Nachmittag bringt er Stückgut zum Meidericher Bahnhof. „Ja“, nickt er, „so geht das jeden Tag. Rund 20 km sind das

immer. Eine ganz schöne Leistung.“ Während er langsam davonzieht, dreht er noch einmal den Kopf: „Aber das Laufen tut gut. Man bekommt keine Managerkrankheit!“

Es zieht ihn nach Hause, hin zum warmen Stall. Ob Max wohl weiß, daß er noch eine lebendige Erinnerung ist an jene Zeit, da die Transporte grundsätzlich nur mit Pferd und Wagen durchgeführt wurden? Kaum. Aber wir, die wir ihn sehen, sollten uns freuen, daß die sich ständig weiter entwickelnde Technik trotz aller Hast Platz läßt für einen solch geruhsamen treuen Vierbeiner.



Zu diesem Interview (Bild oben links) ließ sich Max ganz leicht mit einigen Stückchen Zucker locken. — Egon Rönsch (links) erhält von Lagerverwalter Th. Rabe Anweisungen (Bild unten links), was Max von Ruhrort mitbringen soll. — Daneben: Während sich sein Fuhrmann mit dem Aufladen plagt, läßt sich Max von E. Biesemann verwöhnen. — Darüber: H. Steinbrink hat immer Zucker bei sich, den Max dankbar annimmt.



Eine Ampel gibt ihr Geheimnis preis

War es nur ein seltener Zufall, oder steckte etwas mehr dahinter?

Seit langem kam Raimund auf dem Weg zur Arbeitsstätte an einem Trödlerladen vorüber, der eine merkwürdige Anziehungskraft auf ihn ausübte. Eines Tages konnte er nicht länger widerstehen und ging in den Laden hinein. Dieser war eine Fundgrube von allen möglichen Dingen. In einer Badewanne lehnte ein Glaskasten mit tropischen Schmetterlingen. Ein Vogelkäfig barg eine Stoppuhr, ein Paar Trommelschlegel und rote Ballschuhe.

Aus einem Papierkorb ragte eine Posaune. Unter einem Perlenvorhang stieß Raimund auf eine kunstgeschmiedete Ampel. Ihre untere Hälfte war in vier sich verjüngende Ringe von Fensterchen eingeteilt, verschalt mit dunkelblauem Kathedralglas. Die obere Hälfte trug eine spiralförmige Anordnung durchlässiger Ornamente. Raimund bewunderte die meisterhafte Arbeit. „Was kostet dieses Stück?“ fragte er. Der Trödler nannte einen mäßigen Preis, und Raimund brauchte sich nicht lange zu besinnen. Sie wurden sofort einig.

Am Abend hängte Raimund die schwere Ampel in seinem Zimmer auf und steckte eine brennende Kerze hinein. Die Wirkung war überraschend. Die Ornamente der oberen Ampel bildeten an der Zimmerdecke, vielfach vergrößert, ein phantastisches Schattennetz, das sich beim Flackern der Kerze verbreiterte, während die Fensterchen der unteren Ampel in einem magischen Blau glommen. Einige der Glasscheibchen waren zerbrochen und beeinträchtigten das Licht- und Schattenspiel. Raimund glaubte, daß der Schaden leicht zu beheben sei.

Anderntags suchte er eine große Glaseri auf. Der Handwerker sah das Probeglas an und sagte: „Tut mir leid. Dieses Kathedralglas stammt aus den neunziger Jahren und wird heute in dieser Art nicht mehr hergestellt. Vielleicht findet sich noch eine Scheibe bei einem Glaser.“ Raimund ging von einer Glaserwerkstatt zur anderen, doch das Glas war nicht mehr aufzutreiben. Es schien, als habe man dieses alte dunkelblau getönte Kathedralglas vollkommen vergessen.

Am nächsten freien Samstag fuhr Raimund aufs Land hinaus, um sich bei seiner Heimatgemeinde eine Urkunde zu beschaffen. Als das erledigt war, besuchte er auf dem Friedhof das Grab seiner Eltern. Dann ging er an der alten Dorfschmiede vorüber, wo einst sein Vater den Hammer geschwungen

und er, Raimund selbst, die ersten Kinderjahre verbracht hatte. Zuletzt suchte er noch den Dorfglaser auf und legte diesem das Kathedralglas vor.

Der alte Mann nahm das Muster zwischen zwei Finger und hielt es gegen das Licht. „Das ist dasselbe Glas, das ich früher einmal verarbeitet habe“, sagte er. „Wenn ich mich recht besinne, ist noch ein Rest im Keller.“

Es dauerte eine gute Weile, bis er mit einer Scheibe voller Staub und Spinnweben erschien. „Sie haben Glück“, bemerkte er. „Vor vielen Jahren habe ich dieses Glas für eine Ampel zugeschnitten, die das Meisterstück unseres früheren Schmiedes war.“ „Und wie hieß dieser Schmied?“ fragte Raimund. — „Raimund hieß er“, ant-

Am folgenden Sonntag lud Raimund drei Kollegen aus dem Konstruktionsbüro ein und führte ihnen die Ampel mit ihrer Licht- und Schattenwirkung vor. „Ich möchte gern eure Meinung hören“, sagte er. „Wißt ihr eine stichhaltige Erklärung dafür, daß ich solange von jenem Trödlerladen angezogen wurde, bis ich endlich hineinging und auf diese Ampel stieß? Sie ist das Meisterstück meines Vaters. Er starb bereits, als ich vier Jahre alt war, und meine Mutter überlebte ihn nur um acht Monate. Der Haushalt meiner Eltern wurde aufgelöst und der Erlös für meine Erziehung und Ausbildung sichergestellt. Ich selbst kam zu entfernten Verwandten in die Großstadt und wußte bis vor kurzem nichts von der Existenz dieser Ampel“.

„Ich glaube“, sagte der erste mit einem erhabenen Lächeln, „daß du nach einem Geheimnis suchst, das gar nicht besteht. Was dich in den Laden des Trödlers gezogen hat, ist wohl das bunte Durcheinander ausgefallener Dinge, die für jeden einen gewissen Anreiz haben. Die Ampel selbst ist inzwischen durch verschiedene Hände gegangen. Warum sollte sie nicht auch in die deinen geraten? Man muß, glaube ich, nicht gleich hinter allen möglichen Dingen ein Mysterium suchen. Es gibt dafür ja auch nüchterne Erklärungen.“

„Auch ich bin der Ansicht“, sagte der zweite, „daß das Auffinden der Ampel ein blanker Zufall war. Raimund hätte sie auch dann entdeckt, wenn sie nicht von seinem Vater geschmiedet worden wäre.“

„Ich bin anderer Meinung“, sagte der dritte, „ich glaube, daß die liebevolle Hingabe, mit der Vater Raimund die Ampel schuf, etwas Spürbares von der Art eines Fluidums ist, das diesem Meisterstück anhaftet. Und ich könnte mir vorstellen, daß du, Raimund, vor dem Trödlerladen davon berührt wurdest und auf diese Weise die Ampel ausfindig gemacht hast.“

„Jedenfalls ist es eine geheimnisvolle Ampel“, sagte Raimund mit hintergründigem Lächeln, indem er den dicken Metallknopf am unteren Ende der Ampel herausschraubte. „Schaut!“ rief er, und aus dem Versteck rollten mehrere alte Goldmünzen. Schließlich zog er noch einen Pergamentstreifen aus der Öffnung, und auf diesem stand: „Für meinen Sohn Gottfried Raimund: Sparschaft bringt Barschaft!“

Gert Lynch

Güte klärt die Zeit

Sinnet nicht, das Leben gleiche
Einer grauen, rauhen Straße,
Die sich von Geburt an schleiche
Zum vom Tod geschnitten Maße.

Zürnet nicht wachsender Pflicht,
Durch die Jahre auferlegt,
Davon Seele und Gesicht
Aufgeschlossen und geprägt.

Wisset doch, daß alles endet,
Harte Lasten, einsam Leid,
Güte, selbst dazu gespendet,
Rosig klärt gefüllte Zeit.

W. Laubig

3. Preis im Wettbewerb
Gruppe Gedichte

wortete der Greis, indem er den Besucher groß anblickte. „Sonderbar“, fuhr er fort, „narrt mich die Einbildung, oder ist es wirklich so? Sie haben eine verblüffende Ähnlichkeit mit dem damaligen Schmied!“ — „Sie täuschen sich nicht“, versicherte Raimund, „ich bin nämlich sein Sohn!“

Als er dann von der alten Ampel berichtete, die er im Trödlerladen entdeckt hatte, mußte er dem aufgeregten Alten gründlich Rede und Antwort stehen, ehe dieser von dem Geheimnis der Ampel sprach und es preisgab. Raimund war überwältigt...

Das gefährlichste Leben

Sitzen da im Himmelskasino zwischen Wolkenschieben und Sterneputzen fünf Engel zusammen und unterhalten sich über ihre ehemals irdischen Taten und Leistungen.

„Ich war Seiltänzer“, meint der eine und wiegt sich in den inzwischen etwas steif gewordenen Hüften. „Ein gefährliches Geschäft, das. Stellt euch vor, werte Himmelskollegen, auf schwankendem Draht über Abgründe zu gehen, jeden Tag einmal in Lebensgefahr zu schweben, das verlangt mehr als Mut, das ist Todesverachtung.“

Schreck um vier Uhr früh

Eine wahre Geschichte aus Düsseldorf

Frau Hertha liegt im Bett und schläft — wie man allgemein sagt — den Schlaf des Gerechten. Jäh wacht sie auf und wirft einen Blick auf die Uhr. Noch ganz benommen stellt sie fest: 4 Uhr morgens.

Sie schaut auf das Bett ihres Mannes — es ist leer! Es ist ihm sicher irgend etwas passiert, schießt es ihr durch den Kopf. Er ist doch sonst nach der Schicht pünktlich um ½11 Uhr abends zu Hause; und nur einmal in der Woche, wenn er sein Bier trinkt, kommt er später, doch nie nach ½1 Uhr. Nun ist es aber schon 4 Uhr. Da kann etwas nicht stimmen! Aufgeregt fährt sie in die Kleider. Noch nicht ganz zu sich gekommen, hetzt sie zur Arbeitsstätte ihres Mannes.

Das Tor ist verschlossen. Ratlos geht sie auf und ab. Da kommt ein Mann auf sie zu. Teilnahmsvoll fragt er: „Was ist denn los? Was wollen Sie hier um diese Zeit?“ — „Mein Mann ist noch nicht zuhause! Er ist doch sonst immer pünktlich um ½11 Uhr daheim oder um ½1 Uhr, wenn er sein Bier trinkt, einmal in der Woche!“ so kommt es aus Frau Hertha heraus. „In welcher Abteilung ist denn Ihr Mann beschäftigt?“ fragt ihr Gegenüber. „Er ist im Rohrwerk“ — „Und was hat er für eine Schicht?“ — „Nachtschicht!“ — Da lacht der andere und meint: „Liebe Frau, da kommt Ihr Mann ja erst um 6 Uhr und nicht wie bei der Spätschicht!“

Jetzt erst dämmert es bei Hertha, langsam aber sicher schwindet ihr Mißtrauen. Sie macht kehrt und bedenkt, welche Blamage es gegeben hätte, wenn das Tor offen gewesen wäre und sie sich dem Pförtner anvertraut hätte . . .

M. S., Düsseldorf

Die anderen vier zucken die Flügel und greifen zum Nektarglas.

„Ganz nett gefährlich, dein Beruf“, gibt der zweite zu. „Aber was ist das gegen die Tollkühnheit, die ich als Rennfahrer besitzen mußte. In die Kurve, aus der Kurve, über die Gerade, bergauf, bergab, immer den Tod als Beifahrer neben mir, das war, verzeiht mir, wenn ich es ausspreche“, er senkt die Stimme und flüstert, nachdem er sich vorsichtig umgesehen hatte, „das war die Hölle!“

Erschreckt zucken sie zusammen.

„Es ist schon schlimm, was ihr beiden im Leben habt durchmachen müssen“, nickt der dritte und rückt sein steifes Bein bequemer, „aber, bei meinen himmlischen Flügeln, ich hab noch gefährlicher gelebt. Senkrechte Felswände ersteigen, über einen schmalen Grat zwischen Schluchten balancieren, Gletscherspalten überspringen, das bedeutet mehr als Rennen zu fahren oder Seiltänzer zu sein.“

Der Engel mit dem irdischen Rennwagen füllte Nektar in die Gläser.

„Tja“, räusperte sich der vorletzte Engel, „was soll ich groß dazu sagen. Als Soldat mache ich nicht gern viel Worte. Aber im Kugelregen vorwärtszu-gehen, ich glaube, das ist doch der gefährlichste Höhepunkt auf Erden.“

Großmutter war nur einmal krank

Meine Großmutter hatte sieben Söhne. Zuerst waren sie alle ziemlich gleich, aber nachdem sie geheiratet hatten, traten die Unterschiede hervor. Einer trocknete das Geschirr niemals ab. Ein anderer trocknete gelegentlich ab. Ein dritter trocknete regelmäßig ab. Wieder ein anderer übernahm sogar das Waschen des Geschirrs, er machte sich die Hände naß. Einer — er war Studienrat — wußte alles, was den Haushalt betraf, aber er rührte keinen Finger.

An Großmutter's achtzigstem Geburtstag unterhielten sich die Schwiegertöchter über das Abtrocknen. „Was soll denn werden“, fragte eine, „wenn die Frau einmal krank wird?“

„Eine Frau“, sagte Großmutter, „darf nicht krank werden.“

„Warst du denn niemals krank, Großmutter?“ fragten die Schwiegertöchter. Sie wußten, daß Großvater dem Verein der Nichtabtrockner angehörte.

„Doch, einmal“, sagte sie.

Und dann kam jene unglaubliche Ge-

Im Vollgefühl himmlischer Sicherheit trinken die fünf genießerisch ein weiteres Glas Nektar.

Und nach einer Weile des Schweigens fragt der Soldaten-Engel den still vor sich hin lächelnden fünften Himmelsbewohner: „Und du?“

„Ich? Ach, wißt ihr, das war nichts weiter. Mein Leben war eine ständige Flucht, immer war ich auf dem Sprung, mein Leben zu retten. Mein Dasein bestand meistens aus Huschen, Zögern, Umsehen, Auf- und Zurückspringen. Aus Angst vollführte ich akrobatische Kunststücke, bewegte mich ständig in Gefahr, war voller Argwohn gegenüber meiner Umwelt, fürchtete die Raserei der anderen und ging doch täglich meinen Weg. Ich kenne das schwankende Seil über dem Abgrund, die Tollkühnheit des Rennfahrers, den schmalen Grat der Bergsteiger und das Vorwärtsgehen trotz sausender Gefahren. Aber darüber lohnt sich nicht zu sprechen. Es war zu alltäglich.“

„Alltäglich, sagst du?“ rufen die vier tollkühnen Engel im Chor. „So etwas Furchtbares war alltäglich? Was, um des Himmels willen, warst du denn auf Erden?“

„Fußgänger“, meint der fünfte schlicht und legt sanft die Flügel zusammen, „Fußgänger war ich, was sonst wohl?“

schichte vom Wasserkochen, die man nicht für möglich halten sollte und unter die gut erfundenen Anekdoten einreihen mußte, wenn sie eben nicht von Großmutter stammte.

„Ja“, fuhr sie fort, „ich konnte mich nicht mehr auf den Beinen halten, schleppte mich die Treppe hinauf und legte mich ins Bett. Später kam Großvater und fragte, ob er mir etwas zu essen bringen sollte. ‚Ich hätte gern ein weiches Ei, kannst du das machen?‘ ‚Selbstverständlich‘, sagte Großvater. Er ging, und ich mußte ziemlich lange warten. Als er wieder herauf kam, hatte er einen Schöpflöffel mit heißem Wasser in der Hand. ‚Sieh doch mal bitte nach‘, sagte er, ‚ob das Wasser kocht.‘ Seitdem bin ich niemals mehr krank geworden.“

Großvater saß in der Ecke. Wir sahen ihn an. War er wirklich so dumm, oder hatte er sich nur so gestellt? Er trug einen weißen Bart von sündhafter Fülle, hinter dessen dichtem Gestrüpp er sein Mienenspiel versteckte. Ein verschlagener Bursche! Hellmut Holthaus

Neuregelung der gesetzlichen Unfallversicherung

Das Gesetz zur Neuregelung des Rechts der gesetzlichen Unfallversicherung vom 30. 4. 1963 ist am 1. Juli 1963 in Kraft getreten. Es gewährt den arbeitenden Menschen einen umfangreichen Schutz gegen die Gefahren im Arbeitsleben. Deshalb sollte auch jeder Mitarbeiter zumindest die wichtigsten Bestimmungen kennen.

Die Aufgaben der gesetzlichen Unfallversicherung sind: 1. Arbeitsunfälle verhüten. 2. Gewährung wirksamer Berufsförderungsmaßnahmen und Heilbehandlung für Verunglückte. 3. Die Folgen von Arbeitsunfällen durch Geldleistungen zu entschädigen.

Der Versicherungspflicht unterliegen jetzt auch Personen, die nach den Vorschriften des Gesetzes über Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung oder im Vollzug des Bundessozialhilfegesetzes meldepflichtig sind und die auf Grund von Arbeitsschutz- oder Unfallverhütungsvorschriften ärztlich untersucht oder behandelt werden, die für den Bund, ein Land, eine Gemeinde, einen Gemeindeverband oder eine Körperschaft, Anstalt oder Stiftung des öffentlichen Rechts ehrenamtlich tätig sind sowie die von einem Gericht, einem Staatsanwalt oder einer sonst dazu berechtigten Stelle als Zeugen herangezogen werden.

Unter Versicherungsschutz steht nach § 548 RVO jetzt auch das erstmalige Abheben eines Geldbetrages bei einem Geldinstitut, an das der Arbeitgeber den Lohn oder das Gehalt des Versicherten überweist. Nicht nur die Beschädigung eines Körperersatzstückes (z. B. Beinprothese), sondern auch die Beschädigung jedes größeren orthopädischen Hilfsmittels (z. B. Hörgeräte, orth. Schuhe usw.) ist nunmehr entschädigungspflichtig.

Der Begriff des Wegeunfalls ist durch Gesetz auf die Wege zur Heilbehandlung, zur Wiederherstellung oder Erneuerung eines beschädigten Körperersatzstückes, eines größeren orthopädischen Hilfsmittels oder auf einer wegen des Arbeitsunfalles zur Klärung des Sachverhalts angeordneten Untersuchung erweitert worden (§ 555 RVO).

Die Berufskrankheiten sollen nunmehr im Einzelfall auch dann anerkannt werden, wenn diese nicht im Katalog der Berufskrankheiten aufgeführt, aber trotzdem eindeutig berufsbedingt sind.

Die sog. Versehrtenleibesübung unter ärztlicher Aufsicht ist ausdrücklich als Heilbehandlung im Gesetz aufgenommen worden. Kann der Versehrte nachweisen, daß seine Aufwendungen für fremde Wartung und Pflege höher als

100 DM bis 350 DM sind, so kann das Pflegegeld angemessen erhöht werden.

Das Verletztengeld tritt anstelle des bisherigen Unfallkrankengeldes sowie des Tage- und Familiengeldes. Das Verletztengeld wird wie das Kranken- und Hausgeld aus der Krankenversicherung berechnet. Nur die Höchstgrenze ist von arbeitstäglich 25,67 DM (= 660 DM monatlich) auf 116,67 DM (= 3000 DM monatlich) festgesetzt worden.

Solange der Verletzte infolge eines Arbeitsunfalls ohne Arbeitseinkommen ist, hat der Träger der Unfallversicherung die Teilrente auf die Vollrente zu erhöhen. Sie darf auf das Arbeitslosengeld oder auf die Arbeitslosenunterstützung nicht angerechnet werden. Kann ein Schwerverletzter infolge des Arbeitsunfalles einer Erwerbstätigkeit nicht mehr nachgehen und erhält er keine Rente aus der Rentenversicherung der Angestellten oder Arbeiter, so ist seine Verletztenrente um 10 v. H. zu erhöhen. Die Verletztenrente wird wie bisher nach der Höhe des Jahresarbeitsverdienstes errechnet. Zwei Drittel des Jahresarbeitsverdienstes entspricht der Vollrente, davon wird je nach Höhe der Minderung der Erwerbsfähigkeit (MdE) die Teilrente abgeleitet. Wichtig ist, daß die Höchstgrenze des Jahresarbeitsverdienstes von bisher 9 000 DM auf 36 000 DM heraufgesetzt worden ist, so daß die Vollrente jetzt höchstens 2000 DM (500 DM) je Monat beträgt. Bei Tod durch Arbeitsunfall ist Sterbegeld in Höhe von $\frac{1}{12}$ des Jahresarbeitsverdienstes (bisher $\frac{1}{18}$), mindestens aber 400 DM zu zahlen. Neu eingeführt wurde, daß der Träger der Unfallversicherung auch die Überführungskosten an den Ort der Bestattung zu zahlen hat, das Sterbegeld aus der Krankenversicherung nicht mehr auf das Sterbegeld aus der Unfallversicherung angerechnet werden darf und der Witwe eine sogenannte Überbrückungshilfe zu gewähren ist. Die Überbrückungshilfe ist für die ersten drei Monate nach dem Tode in Höhe des Unterschiedsbetrages zwischen der Witwenrente (30 bzw. 40 % des Jahresarbeitsverdienstes) und der Verletztenvollrente ($66\frac{2}{3}$ % des Jahresarbeitsverdienstes) zu zahlen.

Die Hinterbliebenenrenten sind teilweise erhöht worden, und zwar erhält die Witwe jetzt eine Rente in Höhe von $\frac{3}{10}$ des Jahresarbeitsverdienstes (bisher $\frac{1}{8}$). Ebenso erhalten die Vollwaise und ein Elternpaar Rente in dieser Höhe. Hat die Witwe das 45. Lebensjahr vollendet oder erzieht sie mindestens ein waisenrentenberechtigtes Kind oder ist sie berufs- bzw. erwerbsunfähig, beträgt die Witwenrente $\frac{2}{5}$ des Jahres-

arbeitsverdienstes. Die Halbwaise und ein Elternteil erhalten $\frac{1}{5}$ des Jahresarbeitsverdienstes als Rente.

Auch die frühere Ehefrau des durch Arbeitsunfall Verstorbenen, deren Ehe mit ihm geschieden, für nichtig erklärt oder aufgehoben ist, hat auf Antrag Anspruch auf Witwenrente, sofern der Verstorbene Unterhalt zu leisten hatte oder geleistet hat. Eine einmalige Beihilfe, die bei nicht unfallbedingtem Tod eines Schwerverletzten gezahlt wird, erhält nicht nur die Witwe, sondern auch die Vollwaise. Im übrigen kann die einmalige Witwenbeihilfe unter bestimmten Voraussetzungen in eine laufende Beihilfe umgewandelt werden. Nach § 589 Abs. 2 RVO sind Hinterbliebenenleistungen auch dann zu gewähren, wenn ein Versicherter stirbt, der auf Grund bestimmter Berufskrankheiten in seiner Erwerbsfähigkeit um 50 und mehr v. H. herabgesetzt war. Hier wird unterstellt, daß der Tod in ursächlichem Zusammenhang mit der Berufskrankheit stand, es sei denn, daß dies eindeutig nicht der Fall ist (z. B. tödlicher Verkehrsunfall).

Die Unfallrenten müssen künftig ebenso wie die Renten aus der Rentenversicherung der Angestellten und Arbeiter der jährlichen Entwicklung der wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit und der Produktivität sowie den Veränderungen des Volkseinkommens durch Gesetz angepaßt werden (§ 579 RVO).

Kleinere Dauerrenten bei einer MdE von weniger als 30 Prozent können nach dem neuen Recht nach Antrag auf Lebenszeit und Renten bei einer MdE von 30 Prozent und mehr für einen Zeitraum von zehn Jahren zum Erwerb von Grundbesitz u. a. m. abgefunden werden. Bei der ersten Form der Abfindung wird ein dem Kapitalwert der Rente entsprechender Betrag ausbezahlt. Bei der letzten Form wird die Jahresrente bis zur Hälfte für 9 Jahre vorausgezahlt. Erst nach 10 Jahren lebt der Rentenanspruch wieder auf. Das neue Gesetz kennt aber auch eine Abfindung für einen Zeitraum von 5 Jahren zur Begründung und Stärkung einer Existenzgrundlage, allerdings nur bei Dauerrenten nach einer MdE von 30 % oder mehr. Hier wird das $4\frac{1}{2}$ -fache des der Abfindung zugrundeliegenden Jahresbetrages der Rente gezahlt.

Eine Abfindung kann auch für Witwenrenten bis zur vollen Höhe auf Antrag unter den gleichen Bedingungen wie bei den Verletztenrenten gewährt werden. Heiratet eine Witwe wieder, wird eine Witwenabfindung in Höhe des Fünffachen der Jahresrente gezahlt.

Zum dritten Mal Zagreb

Hüttendirektor Mommsen eröffnete den Deutschland-Tag

Die Bedeutung der Internationalen Herbstmesse in Zagreb, die in diesem Jahr vom 7. bis 22. September durchgeführt wurde, ist weiter gewachsen. Das läßt sich auch diesmal an der erneut gestiegenen Ausstellerzahl und der Anzahl der beteiligten Länder erkennen. Stellten im vergangenen Jahr 37 Nationen aus, so waren nunmehr außer Jugoslawien vertreten: aus Europa 22, aus Afrika 10, aus Asien 8 und aus Amerika 3 Länder. Auch die Gesamtzahl der Aussteller war angestiegen, und zwar von 6088 im letzten Jahr auf 6126 im Jahre 1963.

Dieser Bedeutung entsprechend, war auch Phoenix-Rheinrohr wieder mit einem repräsentativen Querschnitt durch das Lieferprogramm vertreten. Dabei wurde die Ausgestaltung unseres Standes weitgehend ausgerichtet auf die Bedürfnisse des Ausstellungslandes, so daß sich gut erkennen ließ, in welchem Maße Phoenix-Rheinrohr einen Beitrag zum weiteren Ausbau der jugoslawischen Industrie leisten kann.

Eine besondere Bedeutung für uns (Phoenix-Rheinrohr beteiligte sich zum dritten Male an dieser Messe) bestand in diesem Jahr aber auch darin, daß Hüttendir. Ass. Mommsen in seiner Eigenschaft als Vorstandsmitglied des Ausstellungs- und Messeausschusses der deutschen Wirtschaft (AUMA) am 9. September den Deutschland-Tag eröffnete. Am Nachmittag des gleichen Tages führte er mit zahlreichen Vertretern der jugoslawischen Tages- und

Wirtschaftszeitungen eine Pressekonferenz durch. Mit dem Hinweis auf die Pflege und den Ausbau der traditionellen Wirtschaftsbeziehungen zwischen Jugoslawien und der Bundesrepublik Deutschland verband Hüttendir. Mommsen den Wunsch, den wirtschaftlichen und technischen Fortschritt auf der Basis internationaler Zusammenarbeit weiter zu fördern und auszubauen. Seine Ausführungen fanden in der jugoslawischen Presse ein nachhaltiges Echo.

Am gleichen Abend begrüßten der deutsche Konsul von Klewitz und Ass. Mommsen auf einem Empfang namhafte Behörden- und Wirtschaftsvertreter des Gastlandes. Hierbei boten sich gute Gelegenheiten zur Kontaktpflege und zu Handelsgesprächen. Es zeigte sich erneut, welche Bedeutung internationale Messen und Ausstellungen gerade auf diesem Gebiet haben.

Wie auch im vergangenen Jahr wurde das äußere Bild des Pavillons der Bundesrepublik von dem 37 m hohen Dalbenturm mit unserem Firmenzeichen an der Spitze beherrscht. Der technische Service, den unser Unternehmen während der Ausstellung leistet, konnte weiter ausgebaut werden. So fand der Vortrag von Dr. Born über „Druckbehälter aus Phoenix-Rheinrohr-Sonderstählen für die Lagerung und den Transport von flüssigen Gasen“ vor dem Verband der jugoslawischen Ingenieure große Beachtung. Ein weiterer Vortrag wurde von Dr. Born über



die Einsatzmöglichkeiten von plattierten Blechen im Schiffbau (Chemikalienbehälter), ferner über Feinkornstähle bei der Herstellung von Schiffsmasten und Ladebäumen in der Werft „3. Maj“ vor Schweißingenieuren und Schiffsbauern von vier jugoslawischen Werften gehalten. Auch diese Veranstaltung fand bei den jugoslawischen Fachleuten ein erfreuliches Echo.

Unser attraktiv gestalteter Ausstellungsstand ließ den breiten Fächer unseres Lieferprogramms erkennen. Mit vielen Fotos, Diagrammen und Ausstellungsstücken war eine eindrucksvolle Leistungsschau aufgebaut worden, so daß sich die Besucher selbst gut einen Überblick über die Produktion unseres Unternehmens verschaffen konnten. Das Modell einer Raffinerie erläuterte die umfangreichen Zulieferungsmöglichkeiten von Phoenix-Rheinrohr. Das Schnittmodell einer Dampfkesselanlage veranschaulichte unsere Erzeugung auf diesem Gebiet. Beachtung fanden in diesem Zusammenhang die neuartigen Flossenrohre, die wir in Zagreb erstmalig zeigten.

Eröffnet wurde die Messe vom stellv. Vorsitzenden des jugoslawischen Exekutivkomitees Milos Minic in Anwesenheit von Präsident Tito und seiner Gattin sowie zahlreicher Regierungs- und Wirtschaftsvertreter Jugoslawiens. An die Eröffnung schloß sich ein Rundgang des Staatspräsidenten und seiner Begleitung an. Vor dem deutschen Pavillon wurde er von Botschafter von Klewitz und Dir. Geue begrüßt. Präsident Tito fragte sofort in deutscher Sprache nach ausgestellten neuen deutschen Erzeugnissen. Er weilte während eines Rundgangs auch auf unserem Stand und informierte sich dort.



Hüttendir. Mommsen (Bild oben, Hintergrund rechts) während der Pressekonferenz am Deutschland-Tag. — Unten: Staatspräsident Tito mit seiner Begleitung auf dem Messestand von Phoenix-Rheinrohr. Dir. Geue (links) führt ihn.

Mehr Taschengeld durch gute Ideen

Viele Verbesserungsvorschläge machen sich heute bezahlt

„Das Geld liegt auf der Straße!“ sagt man allgemein und meint, daß es noch genug Möglichkeiten gibt, ausreichend Geld zu verdienen. Wollte man diesen Ausspruch auf unser Unternehmen beziehen, müßte man sagen: „Das Geld liegt im Betrieb!“ Das stimmt natürlich nur zum Teil. Wenn man es wörtlich nimmt, ist es sogar falsch. Bei uns liegt kein Geld im Betrieb herum. Wer aber den tieferen Sinn des Ausspruches erfaßt, wird schnell den Weg finden, der ihm die Möglichkeit gibt, sein Taschengeld aufzubessern. Die Voraussetzungen dazu sind günstig bei uns.

Viele unserer Mitarbeiter arbeiten in dieser Hinsicht bereits im wahrsten Sinne des Wortes mit. Sie machen während ihrer Arbeitszeit die Augen auf und gebrauchen ihr „Köpfchen“. Der Denkmechanismus, einmal auf Hochtouren, verhilft ihnen dann zu einer Idee, die, wenn sie verwertbar ist, von unserem Unternehmen entsprechend honoriert wird. Die Werkzeugzeitung berichtet häufig über diese „findigen Köpfe“ und ihre Verbesserungsvorschläge. Im Kalenderjahr 1962 honorierte unser Unternehmen 91 Verbesserungsvorschläge, die von Belegschaftsmitgliedern aus allen unseren Werken eingereicht worden waren. Prämien von 1000 DM und mehr waren dabei keine Seltenheit. Insgesamt konnten allein im vergangenen Jahr 23 639 DM an Prämien gezahlt werden.



Mit den neuen Zangenschenkeln am Stripperkran können gleichzeitig vier Kokillen erfaßt und transportiert werden. Das mühsame und auch gefährvolle Befestigen der Ketten entfällt.

Den Wert, oder besser gesagt, den Vorteil, der durch den Vorschlag erreicht werden soll, stellt ein Gremium von Fachleuten fest, das in regelmäßigen Zeitabständen zusammenkommt und die eingereichten Verbesserungsvorschläge prüft. Wenn der Vorstand dann sein Einverständnis erteilt hat, werden die Verbesserungen verwirklicht und die „hellen Köpfe“ erhalten die für ihren Vorschlag festgesetzte Prämie.

Aus der großen Zahl der in den letzten Wochen eingereichten Verbesserungsvorschläge wurde einer wahllos als Beispiel herausgegriffen. Er kann allen Belegschaftsmitgliedern in den einzelnen Werken als Anregung dienen und ihnen zugleich zeigen, wie man verbessern kann und daß es immer eine Reihe von Möglichkeiten gibt.

In der Rundblockhalle unseres Mülheimer Stahlwerks werden die Kokillen nach dem Abgießen einzeln von den noch glühenden Blöcken durch einen Kran abgezogen. Zu diesem Zweck müssen vor dem Abziehen Ketten an den heißen Kokillen befestigt werden, mit deren Hilfe der Kran die Stahlform anhebt. Bei rund 300 Kokillen am Tag, die so abgezogen werden müssen, ist das Einhängen und Transportieren eine zeitraubende Arbeit. Um sie zu verkürzen, konstruierten Karl Heinz Clemens und Hermann Engels, die beide hier tätig sind, eine Vorrichtung für einen Stripperkran, mit der vier Kokillen gleichzeitig abgezogen werden können. Ihre Idee reichten sie als Verbesserungsvorschlag ein, der von den Mitgliedern des Ausschusses für Verbesserungsvorschläge für gut befunden und befürwortet wurde. Inzwischen wird schon nach diesem Prinzip verfahren. Unser Unternehmen honorierte den Einfall der beiden mit einer Prämie.



Eine neue Grünfläche ist vor dem Werk Hüttenbetrieb entstanden. Das bis vor einiger Zeit brach liegende Gelände wurde eingesät und nun umgibt frischer Rasen das Werksgelände an der Ostseite. Einige Baumgruppen blieben stehen, so daß die Anlage ein aufgelockertes, freundliches Gepräge erhalten hat. Ein weiteres Zeichen dafür, daß sich Hochöfen und Grünanlagen gut vertragen.

Vom Blasrohr bis zur Angströhre

Rohr oder Röhre — das ist immer noch die Frage. Die Technische Stabstelle unseres Unternehmens schickte der Werkzeitung eine Veröffentlichung zu, die sich eingehend mit dieser Frage befaßt. Auch zwei Belegschaftsmitglieder aus Ruhrort bringen neue Gesichtspunkte ins Gespräch. Vielleicht gibt es noch mehr „Sprachforscher“ bei uns, die zu dieser Frage Stellung nehmen wollen? Nach dem Großrohr-Embargo entzündeten sich an ihr immer wieder die Meinungen.

„Was unterscheidet ein Rohr von einer Röhre?“ wird in der Zuschrift unserer Technischen Stabstelle gefragt. Es heißt weiter: „Im Duden steht für Rohr: ‚Schilf; Pflanzenschaft; langer Hohlzylinder‘ und für Röhre: ‚walzenförmiger Hohlkörper, (walzenförmige) Höhlung‘.“ Der SPRACHWART (Monatsblätter für Sprache und Rechtschreibung, herausgegeben von den Korrektoren in der Industriegewerkschaft Druck und Papier, XIII. Jahrgang, Nr. 5, Mai 1963) hat bekannte Zusammensetzungen mit beiden Wörtern herausgesucht, die wir ebenfalls aufführen wollen:

Rohr	
Schilfrohr	Ofenrohr
Rohrdommel	Glasrohr
Rohrsessel	Rohrleger
Rohrstuhl	Rohrbieger
Rohrstock	Dampfrohr
Rohrspatz	Fernrohr
Rohrgeflecht	Sehrohr
spanisches Rohr	Gasrohr
Abzugsrohr	Leitungsrohr
Blasrohr	Sprachrohr
Wasserrohr	Rohrpost
Schlüsselrohr	Heizungsrohr
Pfeifenrohr	Hörrohr
Steigrohr	Trompetenrohr
Spritzenrohr	ein Rohr brechen
Kanonenrohr	usw.
Röhre	
Radoröhre	Harnröhre
Röhrenschnecke	Speiseröhre
Eustachische Röhre	Ofenröhre
Backröhre	Röhrenfisch
Röhrenpilz	in die Röhre gucken
Röhrenknochen	Luftöhre
Fernsehröhre	Angströhre
usw.	

Andere Überlegungen führen dahin, daß eine Röhre von einer Stütze abhängig ist, daß sie liegen oder an einem Ständer aufgehängt sein muß. Das etymologische Wörterbuch leitet die Röhre vom Begriff Rohr ab. Andere alte Wörterbücher setzen beide Begriffe gleich, wie es ja heute zum Teil auch noch der Fall ist.

„Das Handwörterbuch der deutschen Sprache von Sanders-Wülfing (1910) sieht die Unterscheidung darin, daß Röhre gewöhnlich nicht einen selbständigen Körper, sondern nur Teile von Körpern bezeichnet. Trübners deutsches

Wörterbuch spricht von der Übertragung des Wortes Rohr auf künstliche (Glas-, Fern-, Hör-, Sprachrohr) und technische (Abfluß-, Gas-, Ofen-, Eisenrohr usw.) Röhre. Aber schon im Mittelhochdeutschen wird von den natürlichen Röhren des Körpers gesprochen, und Röhren heißen auch die Erdgänge der Füchse, Dachse usw. (Daher die Redensart ‚in die Röhre sehen‘: der Jagdhund, der den Bau leer vorfindet, sieht in die Röhre.) Röhre wird ferner für die verschiedensten Instrumente benutzt.“

Otto Müssler untersucht im Sprachwart das Bildungsprinzip und kommt zu einem einleuchtenden Ergebnis. Er sagt, ein völlig einheitlicher Gesichtspunkt für eine saubere Trennung aller Begriffsbildungen mit Rohr und Röhre könne nicht gewonnen werden, es käme aber darauf an, ein Unterscheidungsmerkmal zu finden, das für möglichst viele Zusammensetzungen sachlich zutrefte und als Bildungsgesetz für neue Zusammensetzungen brauchbar sei. So untersucht, kennzeichnen die Zusammensetzungen mit Rohr in großer Zahl Gegenstände, die zur Aufnahme eines hindurchgehenden Stoffes dienen. Dabei kann es sich handeln um

1. Materielles in den Aggregatzuständen

a) Flüssiges (Leitungsrohr, Wasserrohr, Steigrohr, Spritzenrohr, Heizungsrohr, Glasrohr),

b) Gasförmiges (Abzugsrohr, Dampfrohr, Gasrohr, Leitungsrohr, Sprachrohr, Pfeifenrohr, Steigrohr, Ofenrohr, Glasrohr, Heizungsrohr, Hörrohr, Trompetenrohr),

c) Festes (Blasrohr, Kanonenrohr, Rohrpost).

2. Immaterielles (Fernrohr, Sehrohr, Sprachrohr, Hörrohr, Trompetenrohr).

Umgekehrt bezeichnen die Zusammensetzungen mit Röhre solche Begriffe, die nicht zur Aufnahme eines „hindurchgehenden Stoffes“ bestimmt sind: Radoröhre, Fernsehröhre, Ofenröhre, Backröhre, Röhrenschnecke, Röhrenpilz, Röhrenfisch, Röhrenknochen, Angströhre. Diese Röhren bewahren etwas auf. Aber keine Regel ohne Ausnahme. So auch hier. Alle Zusammensetzungen, die mit der ursprünglichen Bedeutung des Wortes, also mit (Schilf)rohr gebildet sind, behalten diese Form, wie

z. B. Rohrstuhl, Rohrgeflecht, Rohrdommel. In der Anatomie dagegen nimmt man den Begriff Röhre, auch wenn sie „hindurchgehende Stoffe“ aufnehmen, z. B. Harnröhre, Luftröhre, Speiseröhre.

Zitieren wir zum Abschluß noch einmal einen Fachmann. So sagt der Direktor des Deutschen Normenausschusses, Prof. Dr.-Ing. habil. Arthur Zintzen (Berlin) in der Hannoverschen Presse vom 12. April: „Es ist richtig, daß zwar

Im Stahleisen-Wörterbuch, das vom Stahleisen-Verlag herausgegeben wird, kann man zwar über eine Unterscheidung zwischen tube und pipe direkt nichts lesen, aber wenn man die Wortzusammensetzungen verfolgt, so muß man zu folgendem Schluß kommen: Bei der Fertigung von Rohren braucht man im allgemeinen das Wort „tube“ (dafür nur zwei Beispiele: tube rolling mill — Rohrwalzwerk und tube welding plant — Rohrschweißanlage). Beim fertigen Produkt spricht man von „pipe“. Auch dafür zwei Beispiele: pipe-line — Rohrleitung und pipe coil — Rohrverbinder. Nach dem Stahleisen-Wörterbuch wird also nicht wie in der Werkzeitung die Unterscheidung zwischen Außendurchmesser und Nennweite gemacht, vielmehr ist es ein Unterschied, ob das Produkt fertig ist oder ob es sich um Halbzug handelt.

K. D., Ruhrort

*

Zu den englischen Ausdrücken „tube“ und „pipe“ gibt es sehr wohl eine Begriffsunterscheidung, die ich auch im Sprachgebrauch mit dem englischsprachigen Ausland festgestellt habe.

Zur Definition möchte ich mich auf das „Technische Fachwörterbuch der Grundstoff-Industrie“ von Lenk-Börner beziehen:

Rohr — pipe, tube (Anm.: In USA erfolgt Angabe für „tube“ stets Außendurchmesser, für „pipe“ stets Lichtweite); biegsames Rohr — tube; gußeisernes Rohr — pipe; stählernes Rohr — tube; das einzelne Rohr oder Rohr als Gattungsbegriff, aus Stahl oder Metall — tubing.

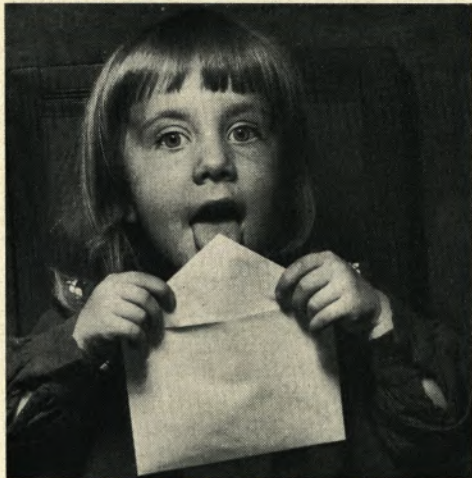
Soweit der Auszug. Vielleicht trägt er zur Begriffsklärung bei.

P. B., Ruhrort

die Kaufleute heute noch häufig Stahlröhren verkaufen, aber die Techniker, die sie produzieren, sprechen dagegen durchweg nur von Rohren.“



Geburtstagsgrüße sendet man den Tanten,
allen Onkels weit und breit —
Ach, was hat man mit Verwandten
Mühe zu gegebner Zeit!

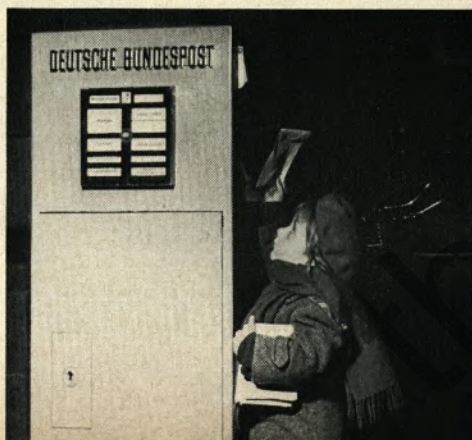


Mühe hat die liebe Mutti
auch, die weil sie knipst und blitzt,
wie ihr Töchterchen Klein Putti
bei dem Briefzuleben schwitzt.



Bums! So wird die Marke kleben
was sehr wichtig, damit prompt
dem Empfänger wird gegeben
Puttis Glückwunsch, der von Herzen kommt.

Selbst vertraut dem Postbriefkasten
man die vielen Briefe an.
Mutti muß dann immer hasten,
daß sie das noch knipsen kann.



30 Jahre Phoenix-Rheinrohr-Symphonieorchester

Das Phoenix-Rheinrohr-Symphonieorchester bestand am 13. August 30 Jahre. Dies ist eine lange Zeit und Anlaß genug, einmal zurückzublicken auf jene Tage, in denen das Orchester entstand.

Man schrieb den 13. August 1933, als im „Bürgergarten“ 13 Musikfreunde aus unserem Mülheimer Werk das Symphonieorchester Phoenix-Rheinrohr gründeten. Vier Monate später musizierten sie zum ersten Male öffentlich bei der Weihnachtsfeier des Thyssenschen Männergesangsvereins im Saal „Wolberg“. Nach diesem erfolgreichen Start spielten die Mitglieder bei vielen Veranstaltungen und konnten 1936 bei einem Wettspielen aller deutschen Laienorchester nach harter Vorentscheidung als westdeutscher Sieger hervorgehen.

Unmittelbar nach Beendigung des Krieges gab das inzwischen neu zusammengestellte Orchester im Lichthof des Mülheimer Verwaltungsgebäudes das erste öffentliche Nachkriegskonzert. Von dieser Zeit an gab es kaum eine Jubilarenfahrt, Betriebsfeier, Lehrlingslossprechung oder Kundgebung, an der unser Orchester nicht mitwirkte. Auch im In- und Ausland erfreuten unsere Werksangehörigen mit dem hohen Niveau ihrer Darbietungen Tausende von Zuhörern und kamen sogar zu dreifachen olympischen Ehren. Sie gingen bei drei Musik-Olympiaden, von denen zwei in Holland stattfanden und eine in Belgien durchgeführt wurde, in der höchsten Klasse als Sieger hervor. Für diese Leistungen erhielten die Mülheimer Musiker jedesmal wertvolle Erinnerungsmedaillen.

Von dem hervorragenden Können unseres Orchesters zeugen auch zwei Schallplatten, die anlässlich einer Veranstaltung der Chor- und Orchestergemeinschaft aufgenommen wurden und deren erste beiden Exemplare der Protektor des Orchesters Hüttendirektor Schierweling erhielt. Dank des musikalischen Einsatzes aller Mitglieder war es möglich, diese großen Leistungen zu erreichen. Von den Gründungsmitgliedern des heute 55 Mann starken Orchesters sind noch Daniel Kubotat und Prok. August Ullrich aktiv tätig. Prok. Ullrich ist seit der Gründung 1. Vorsitzender und gehört auch dem Vorstand der Chor- und Orchestergemeinschaft an. Vier Dirigenten schlangen im Laufe der 30 Jahre den Taktstock. Tillmann Adams war der erste. Es folgten Wilhelm Schneider und Wilhelm Lange, und seit etwa fünf Jahren dirigiert Emil Schmidt-Pauli, dem als Konzertmeister seit langer Zeit Paul Kirsch zur Seite steht. Die Geburtstagsfeier wird ihren Höhepunkt finden in einem Festkonzert, das am 22. November im Mülheimer „Altenhof“ veranstaltet wird.

„Solch ein großes Werk haben wir noch nicht gesehen“

Es ist bereits zur Tradition geworden, daß alljährlich in der Zeit der großen Schulferien Jugendliche aus Darlington die Stadt Mülheim besuchen. In diesem Jahr kamen außer den Engländern auch noch französische Jugendliche aus der Stadt Tours nach Mülheim. Die jungen Gäste aus beiden Ländern wurden von unserem Unternehmen zu einer Besichtigung des Mülheimer Werkes eingeladen. „Wir wollen Ihnen nun einmal zeigen, wie die Menschen hier im Ruhrgebiet arbeiten, nachdem Sie schon ein paar Tage lang beobachten konnten, wo und wie sie leben!“ Mit diesen Worten begrüßte Dr. Büker im Kinosaal der Lehrwerkstatt die Gäste. Nach einer kurzen Einführung in die Geschichte unserer Werke wurden zwei Filme gezeigt. Einer vermittelte den Jungen einen Einblick in das Thyssen-Haus, der andere führte sie in die Produktionsstätten.

Der Rundgang durch das Werk begann im Stahlwerk. Die Teilnehmer konnten dort den Abstieg eines SM-Ofens miterleben. Weiter sahen die Jungen die Herstellung von Rohren und Blechen. Vom Dach der neuen Waschkäse gewannen sie einen Eindruck von der Größe unseres Mülheimer Werkes. Für viele von ihnen war diese Besichtigung die erste Begegnung mit der Schwerindustrie. „Ein solch großes Werk haben wir noch nicht gesehen“, bekannten einige.

Erdöl aus der Hölle

Die DEA kann bei Heide in Schleswig-Holstein jährlich drei Millionen Tonnen Rohöl aufbereiten. Phoenix-Rheinrohr und der VRB halfen, die „Hölle“ in eine moderne leistungsfähige Raffinerie zu verwandeln

Vor 107 Jahren wurde an der Westküste Schleswig-Holsteins zum ersten Male Erdöl entdeckt. Es war dies der Beginn einer großen Entwicklung, die mit dem Bau sehr moderner Raffinerieanlagen in Hemmingstedt bei Heide in diesem Jahr einen gewissen Abschluß gefunden hat.

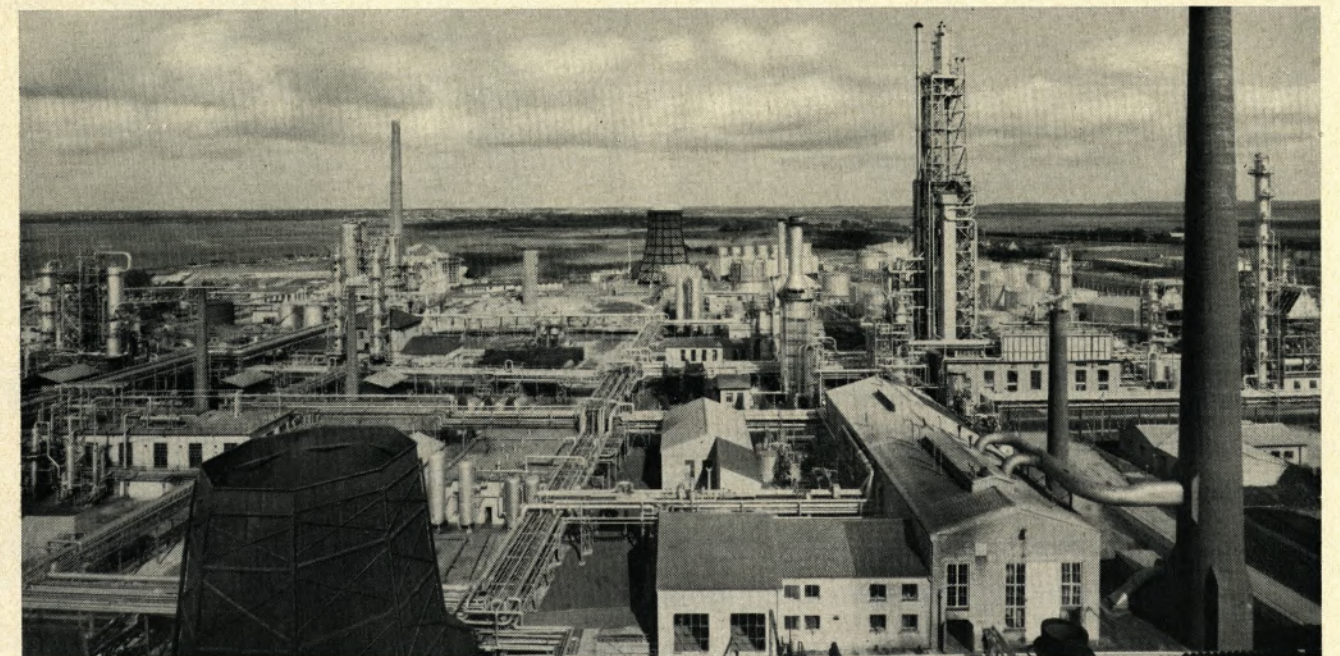
Direkt aus der „Hölle“ kam das Erdöl; denn „Hölle“ hieß der Flurname des Geländes wörtlich, auf dem der Bauer Peter Reimers in der Nähe von Hem-



Das Bild oben zeigt eine moderne Pumpanlage inmitten einer idyllischen Weidelandschaft, wie sie in Schleswig-Holstein noch vielfach zu finden ist. Die Aufnahme unten bietet eine Gesamtansicht der DEA-Raffinerie in Hemmingstedt, die eindrucksvoll demonstriert, was an Rohren und Rohrzubehör für den Bau einer derartigen Anlage der Erdöl-Industrie benötigt wird.

mingstedt beim Versuch, Wasser zu finden, auf eine ergiebige Asphaltschicht stieß, die einmal für das Land Schleswig-Holstein und darüber hinaus für die gesamte deutsche Erdölindustrie sehr bedeutungsvoll werden sollte.

Es vergingen aber noch 80 Jahre mühevoller Arbeit, bis am 13. September 1935 die erste Bohrung wirtschaftlich fruchtbar wurde. Heute hat sich die „Hölle“ in eine hochmoderne Raffinerie verwandelt. Zu diesem Wandel hat die



VRB verarbeitete viele 1000 Meter Rohr von Phoenix-Rheinrohr



Oben links: In den weiten, meist landwirtschaftlich genutzten Gebieten um Heide stehen, rings im Gelände verstreut, viele derartige Tiefpumpenantriebe, oft mitten in Getreidefeldern. Das linke Bild unten zeigt die Butan- und Propanbehälter der Raffinerie. Rechts daneben: Ein Blick auf die verschiedenen Destillationsanlagen mit Röhrenofen (rechts), in dem einzelne Produkte erhitzt werden, ehe sie dann zur Weiterverarbeitung gelangen. Rechts davon: Die Aufnahme einer Destillationsanlage, in der jährlich ein Rohöldurchsatz von rund 1,1 Millionen Tonnen erfolgen kann.

Phoenix-Rheinrohr AG entscheidend beigetragen. Sie lieferte einen großen Teil der Rohre, die von ihrer „Tochter“, dem Vereinigten Rohrleitungsbau (VRB), dort beim Aufbau und Ausbau verarbeitet wurden.

Der Ausbau der DEA-Raffinerie bei Heide zu einer Anlage im heutigen Ausmaß erfolgte nicht nur, um die Rohöl-Einsatzkapazität des Werkes beträchtlich zu vergrößern, sondern auch, um über eine Reihe neuer Einrichtungen für eine verfeinerte Aufbereitung der Destillate zu verfügen.

Ganz abgesehen davon, daß sich dadurch das Erzeugungspotential für die herkömmlichen Mineralölprodukte vergrößert, wird die Raffinerie in Heide auch zu einem leistungsfähigen Lieferanten von Grundstoffen für die petrochemischen Fabriken in Brunsbüttelkoog. Die DEA verarbeitet in dieser Anlage, die nach starker Zerstörung im zweiten Weltkrieg in den letzten zehn Jahren nach neuesten Erfahrungen und Erkenntnissen aufgebaut wurde, neben dem örtlich gewonnenen Erdöl auch erhebliche Mengen aus ihren anderen Fördergebieten in Schleswig-Holstein und Niedersachsen sowie importierte Rohöle.

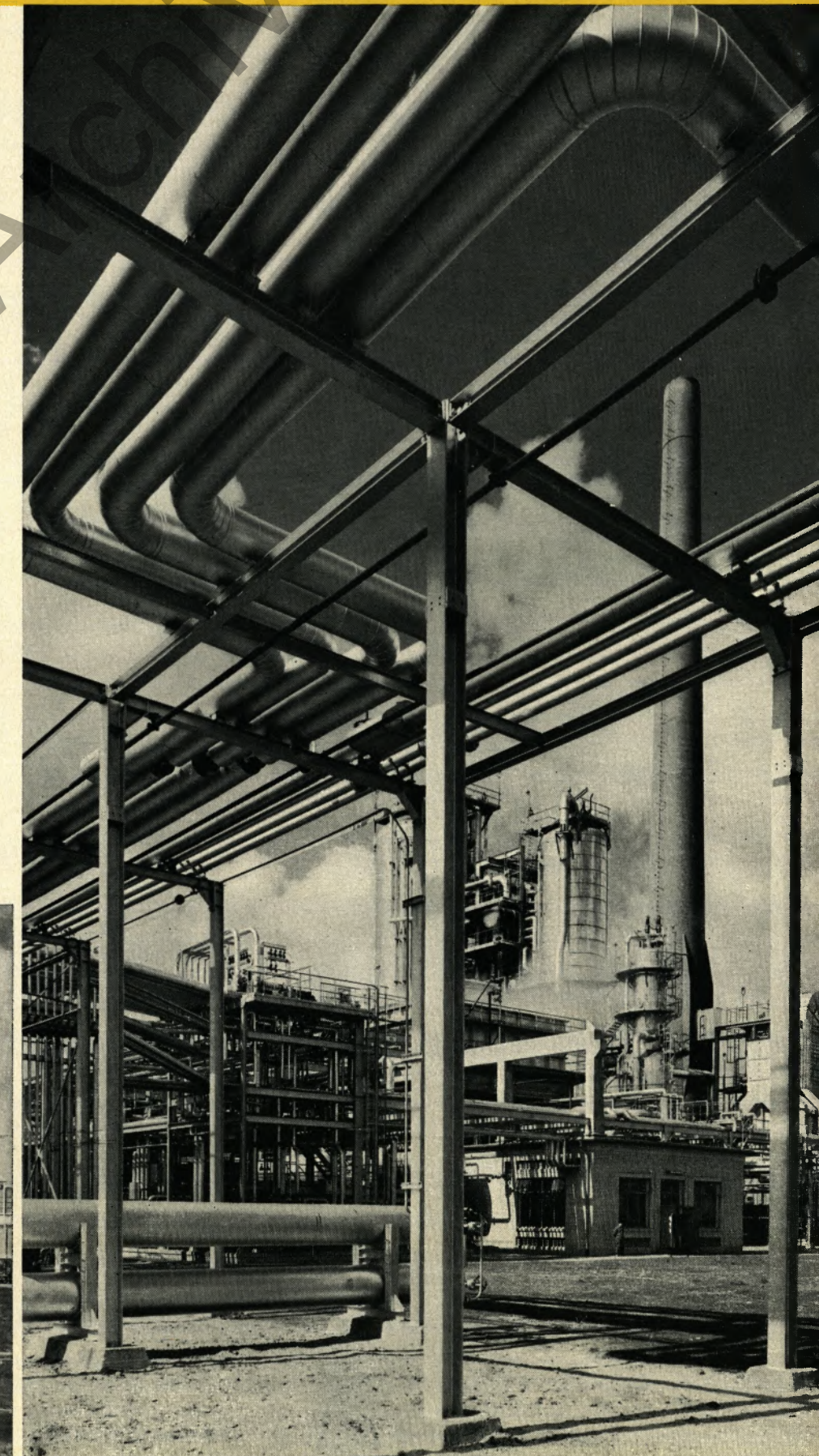
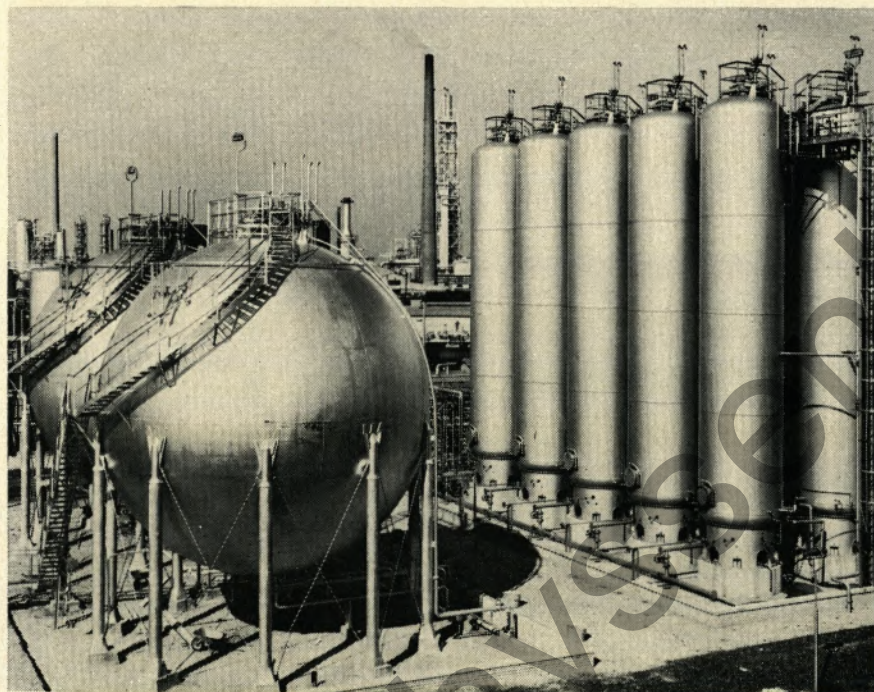
Das Rohöl wird in den Destillationsanlagen zunächst erhitzt und die aufsteigenden Dämpfe werden in Fraktionierkolonnen nach Siedepunkten getrennt; sie kondensieren im wesentli-

chen zu Benzin, Petroleum, Dieselöl und leichten Heizölen. Aus den schweren Ölbestandteilen gewinnt man Schmieröl-Destillate, schweres Heizöl und Bitumen, das in einer besonderen Anlage nach verschiedenen Härtegraden aufgearbeitet wird. Durch die Gewinnung von Raffineriegas ist die DEA darüber hinaus ein leistungsfähiger Lieferant für die Gasversorgung der Städte und Dörfer Schleswig-Holsteins.

Wie schon bei vielen deutschen Raffinerien lieferte auch hier Phoenix-Rheinrohr einen großen Teil der Rohre sowie die Flanschen und Rohrleitungsteile, die der VRB für seine Arbeit benötigte. Die Männer des VRB haben dort montiert, geschweißt und die bewährte Qualität ihrer Arbeit wieder einmal unter Beweis gestellt.

Von ihnen wurden hier in den Jahren 1952/53 die Krackanlage, 1958/59 die neuartige Top-Vakuumanlage, 1961/62 der Platformer, eine Udex-Extraktionsanlage und 1963 die Dampfpyrolyse gebaut. Für die Kraftstoffgewinnungs- und für die Aufbereitungsanlagen wurden insgesamt viele tausend Meter Rohre in den Nennweiten von 20 mm bis 600 mm verarbeitet, die in unserem Unternehmen gefertigt worden sind.

Nach der Beendigung dieser Aufbau- stufe hat die DEA-Raffinerie bei Heide eine Rohölverarbeitungskapazität von rund 3 Mill. t im Jahr erreicht. E. G.



Arbeitswelt fasziniert – Gefahr für Leib und Leben

Wer macht sich nicht Gedanken, wenn er im Fernsehen erfährt, wie schwierig eine erfolgreiche Unfallverhütung in der Bundesrepublik durchzuführen ist? Wenn das Geschehen, das da gefilmt ist, um die Bestrebungen der Sicherheitsbeauftragten zu unterstützen, sich in unserem Düsseldorfer Poensgen-Werk abspielt, so sollten vor allem wir bei Phoenix-Rheinrohr Einkehr halten, d. h. ernsthaft überprüfen, was ein jeder an seinem Arbeitsplatz im eigenen Interesse und im Interesse des Mitarbeiters für die Sicherheit noch mehr als bisher tun kann.



In der Bundesrepublik hatten wir 1961 je Arbeitstag (260 im Jahr) 9320 Betriebsunfälle; davon gingen 12 tödlich aus. Nach der offiziellen Statistik ist die Zahl der Arbeitsunfälle von 0,903 Millionen im Jahr 1950 auf 2,263 Millionen im Jahre 1960 gestiegen. 1950 erlitt jeder zwölfte Beschäftigte einen Betriebsunfall, 1960 war es jeder achte. Die Bundesrepublik liegt mit diesen Zahlen beängstigend hoch über den Meldungen aus allen anderen Industrieländern Europas und Nordamerikas. Bei Phoenix-Rheinrohr hatte 1960 (5241 Unfälle insgesamt) jeder sechste einen Betriebsunfall. 1962 wurden bei uns 4168 Betriebsunfälle registriert; in diesem Jahr erlitt also jeder achte einen Unfall.

In unserem Düsseldorfer Werk Poensgen hat man, da viele der gutgemeinten Empfehlungen von Sicherheitsexperten in den letzten Jahren hier wie auch anderswo kaum Erfolge zeigten, einen neuen Weg beschritten — den des besonderen Prämiensystems. Die Werkzeitung hat hierüber schon ausführlich berichtet. Die Unfallzahlen sind dann im letzten Jahr bei Poensgen sicher auch mit auf Grund dieses Prämiensystems um rund 40 Prozent gegenüber 1961 zurückgegangen.

Obwohl das Prämiensystem für 1963 weggefallen ist, haben sich die Unfallzahlen im Werk Poensgen im ersten Teil des Jahres kaum wesentlich erhöht. Die gemeinsamen Bemühungen der Abteilung Arbeitsschutz mit den Sicherheitsingenieuren Stockhoff und Rogalla sowie den Meistern Taxweiler und Eickhoff und des Sicherheitsobmannes Alteruthemeier haben einen außergewöhnlichen Erfolg erzielen helfen.

Um die Belegschaftsmitglieder in den Unternehmen an Rhein und Ruhr noch stärker und noch umfassender auf die Unfallgefahren in den Betrieben und die Sicherungsmöglichkeiten für jeden aufmerksam zu machen, hat der Landesbezirk des DGB in Düsseldorf in

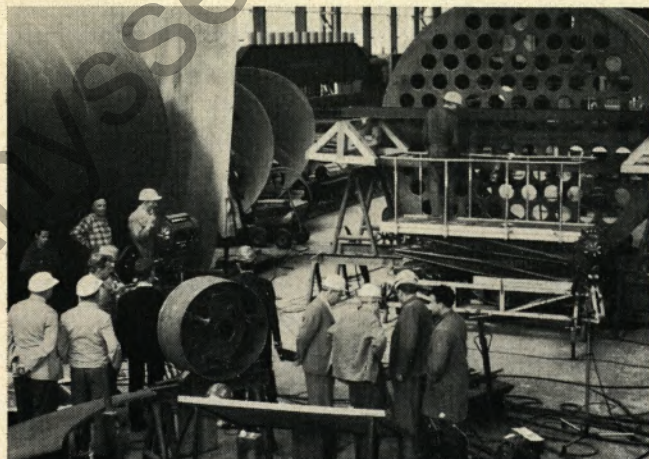
Zusammenarbeit mit dem Zweiten Fernsehen eine Sendung im Werk Poensgen aufnehmen lassen, die im „Prisma des Westens“ am 27. 9. zu sehen war.

Die Aufnahmen in Werk Poensgen sind in der Zeit vom 21. bis 23. August nach einer Vereinbarung gemacht worden, die vom Landesbezirk des DGB mit Sicherheitsobmann Alteruthemeier, Betriebsratsvorsitzendem Chmielina, Werksleiter Hartjenstein und Vorstandsmitglied Sors getroffen worden war.

Das Aufnahmeteam des Zweiten Fernsehens bestand aus acht Personen, die sich mit dem Textbuch und den örtlichen Gegebenheiten genau vertraut gemacht hatten, ehe sie ans Werk gingen. Es ist ihnen ausgezeichnet gelungen, die wesentlichsten Unfallquellen in einem Walzwerk aufzuzeigen und im Gespräch zu erläutern, durch welche Sicherheitsmaßnahmen die Unfallgefahren verringert werden können, und wie man einem Unfallgeschädigten über die Rechtsschutzstelle des DGB zu seiner Entschädigung verhelfen kann.

Im Werk Poensgen findet im Raume der Arbeitsschutzstelle (Fertighaus 2) an jedem ersten Freitag im Monat von 9 bis 12 Uhr eine Sprechstunde der zuständigen Berufsgenossenschaft statt.

Bild oben: Am Blocklager im Walzwerk 3 dreht das Aufnahmeteam des 2. Deutschen Fernsehens „Prisma des Westens“ mit Regisseur Devaal, Aufnahmeleiter Hemmelmann und Kameramann Kehler. — Das Foto unten links entstand in der Sicromalabteilung. Hier wurden u. a. Aufnahmen gemacht, die zeigen, welche Gefahren sich beim Kurzschleifen für Neulinge im Betrieb und bei Arbeiten auf Leitern und Gerüsten ergeben. — Das Bild rechts zeigt eine Besprechung der Sicherheitsbeauftragten bei Poensgen, die unter der Leitung des Sicherheitsobmannes stattfand, und an der u. a. auch Sicherheitsingenieur Rogalla und Jugendsprecher Hauser teilnahmen.



Die Wissenschaft erhielt sofort 11,1 Millionen DM

Der Fritz Thyssen Stiftung sind im zweiten Jahr ihres Bestehens wieder 12 Mill. DM zugeflossen

Auch unsere Belegschaftsmitglieder verfolgen mit großem Interesse die Entwicklung der Fritz Thyssen Stiftung, deren Mittel zu dreiviertel aus den Dividenden kommen, die bei Phoenix-Rheinrohr erarbeitet worden sind. Wir gehen deshalb in einer für jeden verständlichen Form auf den zweiten Geschäftsbericht der Stiftung und die Erläuterungen zu ihm näher ein.

Der Fritz Thyssen Stiftung sind auch im zweiten Jahr ihres Bestehens aus Dividendenerträgen wieder 12 Millionen Mark zugeflossen, von denen 11,1 Millionen Mark sofort der Wissenschaft zur Verfügung gestellt wurden. Für die Förderung des wissenschaftlichen Nachwuchses wurden dabei 4 Millionen Mark ausgegeben, Forschungsvorhaben wurden mit 6,5 Millionen Mark und sonstige wissenschaftliche Arbeiten mit 600 000 Mark unterstützt.

Vor der Presse in Köln gab Professor Dr. Coing als Vorsitzender des Wissenschaftlichen Beirats der Stiftung einen Überblick über die 1962 geleistete Arbeit. Er wies darauf hin, daß die Thyssen Stiftung nach wie vor bestrebt sei, mit den bestehenden Institutionen der deutschen Wissenschaft eng zusammenzuarbeiten, um so jede unnötige Kostenbelastung zu vermeiden.

Daß es der Verwaltung der Stiftung auch im jetzt abgeschlossenen Berichtsjahr wieder gelungen ist, dieses Ziel zu erreichen, beweist der Geschäftsbericht, der lediglich Verwaltungskosten in Höhe von nur 26 288 Mark und Ausgaben für Tagungen und Reisen in Höhe von 24 563 Mark ausweist. Zusammen ist dies nicht einmal ein halbes Prozent des der Wissenschaft zur Verfügung gestellten Betrages.

Von den für die Nachwuchsförderung ausgegebenen 4 Millionen Mark entfielen 1 Million Mark auf Stipendien an Habilitanden (Bewerber um Hochschul-Lehrämter) und 1,6 Millionen Mark auf Stipendien für solche Doktoranden, die für eine wissenschaftliche Laufbahn in Betracht kommen. Bund und Länder haben inzwischen größere Mittel für den wissenschaftlichen Nachwuchs bereitgestellt, so daß die Thyssen Stiftung in 1963 geringere Mittel geben wird.

Die Stiftung hatte von Anfang an die Stipendien für Doktoranden und Habilitanden in 1961 nur als Starthilfe ins Leben gerufen, um ihrerseits dazu beizutragen, daß die dringend benötigten Bewerber um Hochschullehrämter beschleunigt ausgebildet würden, bis der

Staat diese ihm zukommende Aufgabe ganz übernehmen kann. Die Habilitandenstipendien werden von der Deutschen Forschungsgemeinschaft und die Doktorandenstipendien von den Hochschulen selbst vergeben. Daneben hat die Thyssen Stiftung Studien- und Orientierungsstipendien an junge Wissenschaftler, insbesondere der Max-Planck-Gesellschaft und anderer Forschungsinstitute, gewährt.

In 1962 entfielen von den 6,5 Millionen Mark, mit denen Forschungsvorhaben unterstützt wurden, 2,6 Millionen Mark auf geisteswissenschaftliche Gebiete, 2,4 Millionen Mark auf medizinische Schwerpunktprogramme und 1,5 Millionen Mark auf die Naturwissenschaften. Eine Reihe von Forschungsprojekten, die in dem vorhergehenden Jahre angelaufen waren, wurden 1962 weiter gefördert. Hierher gehören die Studien der Arbeitsgemeinschaft für altchristliche Geistesgeschichte und der Forschungsstelle für Weltzivilisation, ferner die Arbeiten am Goethe-Wörterbuch sowie von Prof. Gerhard über „Institutionen und Gesellschaft an der Wende des 17. zum 18. Jahrhundert“. Mit dem Abschluß des naturwissenschaftlichen Forschungsunternehmens Nepal-Himalaya ist 1964 zu rechnen.

Die Thyssen Stiftung hat den Kreis der von ihr geförderten soziologischen und sozialpolitischen Forschungsvorhaben in 1962 erweitert. Der Lösung von Gegenwartsproblemen dient die Unterstützung der Bemühungen des Instituts für Zeitgeschichte um die Erschließung der wichtigsten in USA vervielfältigten deutschen Aktenbestände sowie der Arbeiten der Studienkommission „Rüstungsbeschränkung und Rüstungskontrolle“ in der Deutschen Gesellschaft für Auswärtige Politik. Unter Mitwirkung der Stiftung ist an der Universität

Köln eine Forschungsstelle für die „Vereinheitlichung des europäischen Rechts“ im Aufbau.

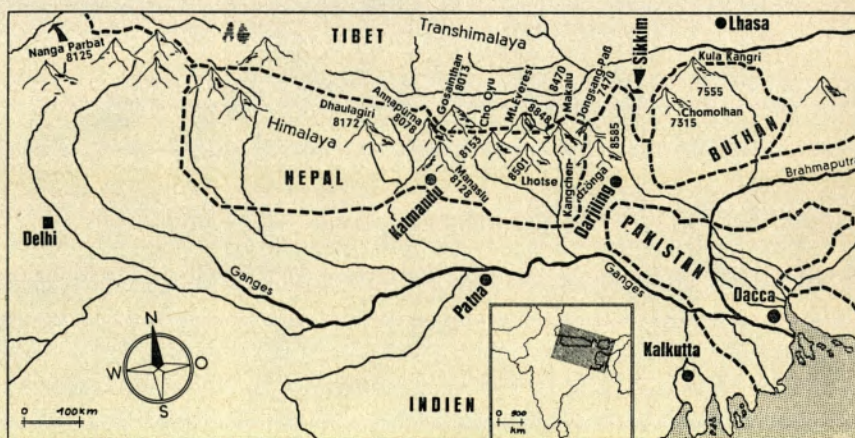
Einen größeren Beitrag zur Förderung der Kunstgeschichte hat die Stiftung auch in 1962 geleistet, indem sie dem Zentralinstitut für Kunstgeschichte in München erhebliche Mittel für den Aufbau eines Bildarchivs der deutschen Kunst gegeben hat. Dem deutschen Kunsthistorischen Institut in Florenz, das hier mit Hilfe der Stiftung in 1961 ein neues Heim erwerben konnte, hat die Stiftung in 1962 weitere erhebliche Mittel zum Ausbau des neuen Gebäudes für die Zwecke des Instituts gewährt.

Die Stiftung selbst hat in 1962 zwei große Forschungsvorhaben „Geistesgeschichtliche Stellung des 19. Jahrhunderts“ und „Gelehrte Rechte“ angeregt. Bei dem ersten Projekt soll die geistesgeschichtliche Stellung des 19. Jahrhunderts in der Entwicklung überhaupt und in seinen Auswirkungen auf unsere Zeit erforscht werden. Bei dem zweiten Projekt soll die Entwicklung der kontinentalen Rechte Europas auf ihren Ursprung in den gelehrten Rechten des Mittelalters verfolgt werden.

Im Mittelpunkt des medizinischen Programms stand wieder die Förderung der drei großen Schwerpunktprogramme: Krebs-, Virus- und Herzforschung. Auf naturwissenschaftlichem Gebiet wurden die Werkstoff- und Meteoritenstudien fortgesetzt.

Mit der Anregung zu einer Bibliographie für eine Bildungsbücherei und der Unterstützung ihrer Ausarbeitung wollte die Stiftung helfen, das allgemeine Bildungs- und Fortbildungswesen der Studierenden zu fördern. Mit der Bibliographie sollte auch der Aufbau von Bildungsbüchereien angeregt werden, um die Studenten zur außerfachlichen Lektüre anzuregen.

In Nepal wurden in Hochgebirgsgruppen mit Hilfe der Fritz Thyssen Stiftung die Forschungen fortgesetzt, die der schwedische Forscher Sven Hedin bereits um die Jahrhundertwende begonnen hat.





Die Aufnahmen zeigen Ausschnitte von der Belegschaftsversammlung des Werkes Poensgen in der Rheinhalle mit Betriebsratsvorsitzendem Chmielina.

Es war die erste Versammlung, die für die Belegschaft von Poensgen außerhalb des Werkes durchgeführt wurde. Die Rheinhalle gab der Belegschaftsversammlung am 7. September, die von rund 2800 Mitarbeitern besucht wurde, einen würdigen Rahmen. Mit großem Geschick war vom Betriebsrat mit Hilfe des Werkschutzes, der Werksfeuerwehr, des Lohnbüros und einer Anzahl von Männern aus den eigenen Reihen dafür gesorgt worden, daß alles reibungslos verlief und jeder Teilnehmer in den Besitz seiner Auslagenvergütung von 12 DM kam. Allgemein wurde auch in der Diskussion bemerkt, daß diese Art der Versammlung ein Fortschritt sei.

In seiner Eröffnung begrüßte Gewerkschaftsobmann Marks die Teilnehmer und die Vorstandsmitglieder Sors und Schiewerling sowie Dir. von Creytz und den 1. Ortsbevollmächtigten der IG Metall, Erich Jansen. Der 1. Betriebsratsvorsitzende Chmielina dankte zu Beginn seiner Ausführungen Hüttendir. Sors dafür, daß es ermöglicht worden sei, die Mitarbeiter des Werkes Poensgen in der Rheinhalle zu versammeln.

Er ging auf die tariflichen Lohnerhöhungen ein und beschäftigte sich mit den Lohnforderungen der Facharbeiter bei Poensgen und betonte, daß es erforderlich sei, auch die Fixlöhner der Werksgruppe Düsseldorf an der allgemeinen Werksprämie zu beteiligen. Nach einem Hinweis auf die Änderungen bei den Akkordlöhnen in der Adjustage IV und in der Rohrzieherei befaßte er sich mit den Erhöhungen der Preise für Hausbrandkohle, Mineralwasser und Mittagessen. In diesem Zusammenhang gab er auch bekannt, daß die sozialen Leistungen bei Phoenix-Rheinrohr von 39 Mill. (1957) auf 71 Mill. für 1962 gestiegen seien.

Der stellv. Werksleiter von Poensgen, Dir. von Creytz, ging näher auf die Beschäftigungslage ein und charakterisierte, wie sich die Produktion seit Jahresanfang entwickelt hat. Die Schwierigkeiten führte er in der Hauptsache

auf den Mangel an Arbeitskräften zurück und dankte den Mitarbeitern, die durch Überstunden mitgeholfen haben, eine gute Produktion zu ermöglichen.

Der 2. Betriebsratsvorsitzende Kaiser gab einen Überblick über die Gehalts-situation bei den Angestellten und ging näher auf die Probleme der Wohnung-vergabe ein. Unfallobmann Alteruthe-meier betonte, daß die Unfallhäufigkeit bei Poensgen trotz des Abgehens von der Prämienzahlung 1963 nur leicht ge-stiegen sei. Für die hohen Krankenzif-

fern glaubte er den harten Winter mit verantwortlich machen zu müssen.

Aufsichtsratsmitglied Josef Müller umriß den Stand der Stahlerzeugung in der Welt, in der Bundesrepublik und bei Phoenix-Rheinrohr und belegte mit eindrucksvollem Zahlenmaterial die Notwendigkeit äußerster Anstrengungen. Referent Grosse vom DRK Nord-rhein-Westfalen rief zur Blutspende auf. Eine größere Anzahl von Belegschafts-mitgliedern nahm in der Diskussion zu den angesprochenen Fragen Stellung.

In Immigrath werden neue Wohnungen gebaut

Sehr gut besucht war die Belegschafts-versammlung am 6. September in Immigrath, auf der Betriebsratsmitglied Pusch die Gewerkschaftssekretäre H. Gunde aus Indien und F. Christensen aus Dänemark begrüßen konnte, die vorher Aufsichtsratsmitglied Josef Mül-ler im Thyssen-Haus empfangen hatte.

Eingangs umriß Vorsitzender Steinbach die Lohnsituation. Dann machte er auf die finanzielle Lage der Betriebs-krankenkasse aufmerksam und erläut-erte anschließend die Gründe, die Werksleitung und Betriebsrat veranlaßt hatten, in der Haupturlaubszeit Über-

stunden verfahren zu lassen. Eine er-freuliche Mitteilung konnte er für die Wohnungssuchenden machen. In Kürze werde in Immigrath mit dem Bau von zwölf Wohnungen für Belegschaftsmit-glieder begonnen.

In seinem Kurzreferat über die Wirt-schaftslage wies Werksleiter Kandula auf den Ernst der derzeitigen Situation hin. Um mit Flanschen und Fittings konkurrenzfähig bleiben zu können, müsse in Immigrath noch wirtschaftlicher pro-duziert werden. Damit das Ziel erreicht werden könne, würden im Werk Immig-rath z. Z. Investitionen durchgeführt.

Von links nach rechts: F. Christensen, Dänemark, Tellbüscher, der Vertreter der Industriegewerk-schaft Metall, Düsseldorf, H. Gunde, Indien, und der Leiter der Sozialabteilung Poensgen, Heermann.



Am Wochenende: Jagd auf den Ball

Sport als Steckenpferd – unsere Belegschaftsmitglieder, die dem Sport anhängen, lassen sich kaum zählen, sei es, daß sie selbst aktiv auf dem grünen Rasen stehen, sei es, daß sie Sonntag für Sonntag auf dem Sportplatz auf den Zuschauerrängen „ihrer“ Mannschaft den notwendigen Rückhalt geben. Sport, ob es nun Fußball, Handball, Hockey, Schwimmen, Rudern oder eine andere Sportart ist, Sport gehört heute dazu. Aus den aktiven Fußballern beispielsweise, die in unserem Unternehmen arbeiten, könnte man, wenn man sich die Mühe machte, sie zu ermitteln, ...zig Mannschaften bilden.

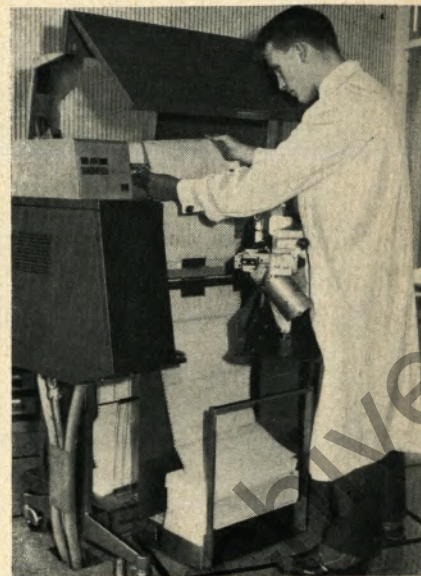
Vor allem die Männer kennen das, den Wettlauf gegen die Uhr, wenn „ihre“ Mannschaft fünf Minuten vor Schluß mit einem Tor Vorsprung führt und der Gegner zu seinem gefürchteten Endspurt angesetzt hat. Kann der Vorsprung noch gehalten werden? Und dann der erlösende Pfiff des Schiedsrichters! Und das Aufatmen auf den dichtgefüllten Rängen.

Aber auch die Spieler atmen auf. Spieler, die am nächsten Tag wieder im Werk sind und ihre Arbeit verrichten. Spieler, denen man am Tag vorher zugejubelt hat, die man im ganzen Stadtteil oder sogar in der ganzen Stadt kennt. Das ist in Düsseldorf so, das ist in Mülheim nicht viel anders, das ist auch so in Ruhrort und im Hüttenbetrieb. Bei einem Gang durch das Werk Ruhrort trafen wir einige der Spieler, die sich im Kampf um den Ball einen Ruf geschaffen haben. So begegnete uns Hans Dieter Danzberg, Standardstopper beim Bundesligisten Meidericher Spielverein. Der jetzt 22jährige hatte zwar wegen einer Verletzung einige Wochen pausieren müssen, kann



inzwischen aber wieder spielen. Er ist in unserem Werk Ruhrort als Ablöser in der Stoffwirtschaft tätig. Er wird immer dort eingesetzt, wo gerade „Not am Mann“ ist, ähnlich wie auf dem Spielfeld, wo er auch oft aushelfen muß. Wenige Schritte weiter fuhr Ludwig Nolden, Außenläufer in der gleichen Mannschaft, gerade mit einem Hubstapler Ersatzteile eines Motors aus dem Lager. Seit vier Jahren ist er bei Phoenix-Rheinrohr. Fußball spielt er seit seinem zehnten Lebensjahr. Kürzlich konnte er für das 300. Spiel für seinen Verein geehrt werden.

In der gleichen Mannschaft spielt auch Heinz Versteeg als Mittelstürmer. Für uns arbeitet er als Sachbearbeiter in der Versandabteilung. Er ist gebürtiger Meidericher. Schon als Schüler spielte er Fußball und seit dieser Zeit hat ihn dieses Mannschaftsspiel nicht mehr losgelassen. Nicht viel anders geht es Günter Preuß, der ein allround-Dekungsspieler ist. Als Tabellier in der Lochkartenabteilung beherrscht er jene für den Laien so geheimnisvollen Maschinen, die man „Elektronengehirn“ nennen könnte. Wenn Beruf und Fußball

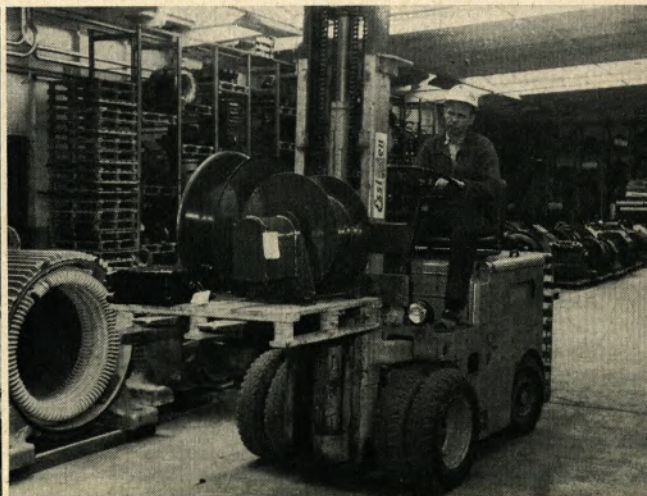


ihm Zeit lassen, widmet er sich seinem neuesten Hobby, dem Fotografieren.

So könnte man noch viele von ihnen aufzählen. Stürmer, Deckungsspieler, Torwarte, aktive Fußballer aus zahllosen Vereinen. Für sie alle gilt es, wenn sie weiterhin Hoch- und Höchstleistungen erzielen wollen, sich bestimmte Beschränkungen aufzuerlegen. Zum Beispiel nicht zu rauchen. Und ihrem Hobby viel Zeit zu widmen. Die vier genannten trainieren dreimal in der Woche. Hart und intensiv, bis der Schweiß läuft. Bei den anderen vielen Nichtgenannten ist es kaum anders.

Fußball scheint ein Zauberwort zu sein. Es strahlt nicht nur auf die Aktiven aus, sondern auch auf die Zuschauerränge, ja, sogar in die Wohnungen. Denn wer wollte die Zahl der Zuschauer ermitteln, die bei einer Fußballübertragung vor dem Bildschirm sitzen!

Oben links: Hans Dieter Danzberg bei einem Gang durch das Ruhrorter Werk. — Daneben: Günter Preuß an der modernen Datenverarbeitungsmaschine 1401. — Unten links: Heinz Versteeg an seinem Arbeitsplatz im Versand. — Unten rechts: Lud. Nolden mit dem Hubstapler.



Eine Mark - im Hemdzipfel versteckt

Diese Geschichte ist so wahr, wie es eine Zeit gab, in der man für eine Mark drei Schoppen trinken und sich dazu noch an Brötchen und Wurst satt essen konnte. Zu eben dieser Zeit lebte mein Großonkel, ein biederer Eisenbahnschaffner, irgendwo im Mecklenburgischen, der neben seiner schönen Uniform noch einen steifgezwirbelten Schnurrbart stolz sein eigen nannte und sich damit ein respektables Aussehen verschaffte.

Zu Hause hatte der gute Mann allerdings nichts zu sagen. Meine Großtante war eine resolute Frau. Weniger wohlwollende Leute nannten sie einen „Feuermelder von Weib“. Was uns Kinder so stark beeindruckte, daß wir immer, wenn sie in unsere Nähe kam, „Feueralarm“ spielten — ein Vergnügen, dessen hintergründige Bedeutung ihr vermutlich niemals klar wurde.

Onkel Leopold hatte der Tante nicht allzuviel entgegenzusetzen. Er blieb zeitlebens ein wirklicher Pantoffelheld. Und daß er sein Gehalt abliefen mußte bis auf den letzten Heller, verstand sich beinahe schon von selbst. Damit nicht genug, kontrollierte meine Großtante ebenso regelmäßig wie gründlich die Taschen des Onkels.

Eines Tages hatte der gute Mann einem Reisenden einen Gefallen erwiesen und sich bei der Gelegenheit eine Mark extra verdient. Er beschloß, dieses Geld am nächsten Abend nach Dienstschuß in der Bahnhofswirtschaft auf den Kopf zu hauen.

Als er am Vorabend dieses besonderen Ereignisses — mit der Mark in der Tasche — nach Hause kam, fiel ihm mit Schrecken ein, daß das Geldstück an seinem jetzigen Platze wohl kaum sicher sei. Und so sehr er sich auch anstrengte, er fand den ganzen Abend über keinen Ort, an dem die Mark von der Spürnase der Tante unbemerkt übernachten und von dem sie am anderen Morgen ebenso unbemerkt wieder entführt werden konnte.

Als es ans Zubettgehen ging, war der verzweifelte Großonkel noch immer zu keinem Entschluß gekommen. Schließlich stieg er — die Mark krampfhaft in der Hand haltend — in die Federn. Er getraute sich nicht einmal einzuschlafen, aus Angst, im Schlaf das kostbare Stück loszulassen. Da hatte er endlich einen Einfall.

Hier muß dem modernen Leser zum besseren Verständnis gesagt werden, daß es zu meines Großonkels Zeiten in manchen Kreisen durchaus noch üblich war, das Tageshemd auch des nachts im Bett anzubehalten, lediglich der Bequemlichkeit halber den losen

steifen Kragen abzuknöpfen. Darauf gründete sich die Idee meines Onkels. Der knotete nämlich ganz einfach die Mark in einen der Hemdzipfel und schlief dann mit einem Seufzer der Erleichterung ein.

Am nächsten Morgen mußte er frühzeitig zum Dienst, so daß die Tante noch im Bett lag, als er fortging. Am Abend stellte sich mein Onkel vergnügt zum Dämmereschoppen ein. Gegen Ende der Zechen zog er sich auf ein gewisses Örtchen zurück, um sein Geheimtäschchen zu entleeren. Man kann sich vorstellen, wie es in dem armen Kerl aussah, als er feststellte, daß in

keinem einzigen der vier besagten Zipfel nur die Spur einer Mark war. Wohl oder übel mußte er ankreiden lassen und machte sich ziemlich mißmutig auf den Heimweg. Zuhause kam dann das dicke Ende und zugleich die Erklärung für den „Verlust“ des Geldstücks. Kaum war Onkel Leopold zur Tür hereingekommen, da fuhr die Tante mit vernichtender Standpauke auf den Verdatterten zu: „Wenn du alter Esel schon eine Mark beiseite schaffen willst, dann knote sie wenigstens in deinen eigenen Hemdzipfel — nicht aber in den meinen!“

Horst M. Lampe

Prächtige Schmorbraten mit Tante Lissy

Wenn man einen knurrenden Magen und seinen letzten Zwanzigmarkschein in der Tasche hat und mit seinem Optimismus fast am Ende ist, sollte man zu Tante Lissy gehen. Sie ist ein Prachtmensch, geladen mit Vitalität und Begeisterungsfähigkeit, und bereitet zudem den köstlichsten aller Schmorbraten.

Aber diesmal erschrak ich, als sie mir öffnete. Sie hatte einige Pfunde verloren und wirkte erschöpft. „Fein, daß du kommst“, sagte sie müde. „Natürlich bleibst du zum Essen.“ Sie nahm mir den Mantel ab und führte mich hinein. Ungemütliche Kühle schlug mir aus dem Zimmer entgegen.

Verstört ließ ich mich im blauen Sessel nieder und starrte auf ihre Beine. Sie waren nackt und staken in Sandalen. „Flieder- oder Borrettschaft?“ fragte sie und zerstörte damit jählings meine Vision von einem Gläschen ihres herrlichen selbstbereiteten Eierlikörs. „Du mußt nämlich wissen, ich lebe jetzt ganz naturgemäß. Es ist mir wie Schuppen von den Augen gefallen. Wie furchtbar verstößt unsere moderne Lebensweise gegen die Forderungen der Natur. Man überheizt die Zimmer, packt sich in dicke Kleidung, die die Hautatmung behindert, ißt Gekochtes und Gebratenes, das durch die Erhitzung — apropos Essen: ich gehe gleich an die Zubereitung. Wenn du inzwischen etwas lesen möchtest —“ sanft nahm sie mir die Zigarette, die ich mir gerade anzünden wollte, vom Mund und schob mir einen Stapel Zeitschriften und Broschüren zu.

Entmutigt griff ich danach. „Vergiftung des Darmes“ — „Gekochte Nahrung — entwertete Nahrung“ — „Über den Segen des Knoblauchs“ las

ich. Tante Lissy war in der Küche verschwunden. Ich hörte sie eifrig hantieren. Dazu hielt sie mir durch die geöffnete Tür ein Referat über die Gefahren unserer verteknierten und überzivilisierten Zeit, die unübertrefflich belebende Wirkung eines barfüßigen Ganges durch den Schnee und den Vitamingehalt von Gemüse.

Schließlich kam sie herein. Aber statt des köstlichen Schmorbratens trug sie eine Platte mit rohem Gemüse in allen Farben. Das Herz jedes Kaninchens hätte bei diesem Anblick aufgejauchzt. Meines schwieg.

„Tante Lissy“, stotterte ich, „ich wollte — ich dachte — deine Einladung ist reizend, aber genau genommen sollte es umgekehrt sein. Ich wollte dich fragen, ob ich dich zu einer Mahlzeit Schmorbraten in die ‚Bürgerstube‘ einladen darf.“

Sie pflückte beklommen eine Blattlaus vom Kohl. „Gebratenes vom Tier?“ meinte sie schauernd. „Aber es wäre wohl unhöflich, eine Einladung abzulehnen. Nun ja, dann komme ich mit.“

Als der Kellner die duftenden Platten und Schüsseln auftrug, ging eine seltsame Wandlung mit Tante Lissy vor. Ihre Augen wurden wieder frisch und blank, ihre Backen färbten sich in das gewohnte Apfelrot, und ihre Stimme gewann ihre alte Kraft zurück.

Und als wir uns schließlich trennten, war sie um zwei Portionen Schmorbraten, zwei Glas schäumendes Bier und zwei doppelte Korn schwerer und ich sehr erleichtert. Um meinen letzten Zwanzigmarkschein . . . Denn den nagelneuen Fünfziger fand ich erst ein paar Stunden später in der Manteltasche. Ist sie nicht ein Prachtmensch, meine Tante Lissy? D. Fischer-Naumann

Psychologischer Test der Sekretärinnen

Der Generaldirektor eines großen amerikanischen Unternehmens brauchte eine neue Sekretärin. Sekretärinnen sind auch in Amerika rar, was aber eine echte Generaldirektorenssekretärin ist, die findet sich nur ganz selten. Da sind viele Dinge im Spiel, und eine amerikanische Firma hat natürlich einen eigenen Psychologen, der durch wohl vorbereitete Testfragen die Bewerberinnen durchleuchtet. Drei Sekretärinnen hatten diesen Test bestanden und wurden nun dem Generaldirektor zur letzten Entscheidung persönlich vorgestellt.

Die erste Bewerberin trat ein. Der Psychologe fragte: „Wenn es plötzlich im Betrieb zu brennen beginnen würde, Fräulein Eins, was würden Sie zuerst retten und in Sicherheit bringen: sich selbst, den Chef, die Schreibmaschine, die Kundenkartei oder die Verkaufskalkulationsunterlagen?“

Die Bewerberin antwortete wie aus der Pistole geschossen: „Den Chef, die Schreibmaschine, die Kundenkartei und die Kalkulationsunterlagen gleichzeitig. Den Chef würde ich in meine linke Hand nehmen, ihm die Kundenkartei unter den Arm klemmen, in die rechte Hand nehme ich meine Schreibmaschine, und die Kalkulationsunterlagen nehme ich zwischen die Zähne.“

Der Psychodiagnostiker nickte zufrieden. „Die Bewerberin“, sagte er, „zeigt mit ihrer Antwort, daß sie ein klarköpfiger, geradliniger, schnellentschlüssener Mensch ist, der zusätzlich über sportliche Begabung verfügt.“

Die zweite Bewerberin erschien. Der Psychologe des Unternehmens legte

ihr die gleiche Frage vor. Die Bewerberin zögerte ein wenig mit der Antwort. Dann begann sie vorsichtig und langsam ihre Gedanken zu formen. „Es kommt wohl in erster Linie darauf an, wie alt der Chef und die Schreibmaschine sind“, sagte sie, „auch ist dabei zu bedenken, wie hoch die Feuerversicherung abgeschlossen wurde und ob sie die Klausel neu für alt enthält und man nicht froh wäre, wenn die gut versicherte alte Schreibmaschine verbrennt. Außerdem müßte man wissen, wie hoch die Unfallversicherung des Chefs ist, da es unter Umständen für die Hinterbliebenen nicht ohne Bedeutung ist, ob er heil oder leicht beschädigt oder gar nicht gerettet wird. Was die Kundenkartei betrifft, entsteht wieder die Frage, wieviel faule Kunden und säumige Zahler sie enthält und ob sich ihre zufällige Vernichtung durch Brand bei der nächsten Finanzprüfung nicht vielleicht als Vorteil erweisen könnte. Die Kalkulationsunterlagen aber sind meist völlig ohne Bedeutung, da die industriellen Produkte in unserer Zeit weniger nach den Selbstkosten plus Nutzen kalkuliert werden, sondern sich nach Angebot und Nachfrage richten.“

Der Psychologe erläuterte: „Die Bewerberin Zwei beweist mit ihrer genialen Antwort, daß sie sich bei allem, was sie tut, nicht blind auf ihre Intuition verläßt und daß bei ihr Logik und Verantwortungsbewußtsein besonders ausgeprägt sind; auch dürfte sie eine aufmerksame Zeitungsläserin sein. Kalt und klug könnte man sie mit ihrer Veranlagung nennen.“

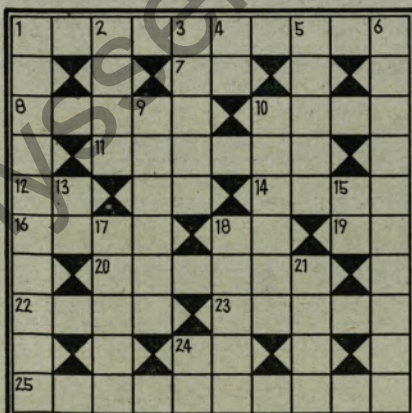
Der dritten Bewerberin wurde ebenfalls die gleiche Frage vorgelegt. Sie sagte zunächst gar nichts. Die Frage wurde wiederholt. Da sah sich die Bewerberin Drei kurz im Raum um und antwortete: „Ich suche einen Posten als Sekretärin und nicht als Feuerwehrmann. Außerdem wünsche ich mir einen Chef, der im Falle eines Brandes erst mich und dann sich rettet.“

Der Psychodiagnostiker resümierte: „Bewerberin Drei beweist mit ihrer Antwort, daß sie schlagfertig ist und nach überlieferter Ansicht guter Sekretärinnen vor allem Wert auf den persönlichen Kontakt mit ihrem Chef legt, was für die Zusammenarbeit nur von Nutzen sein kann. Aus der Gattung ihrer Art kommen die Sekretärinnen, die ihrem Chef auch private Telefongespräche abnehmen, ihm unaufgefordert zur gewohnten Stunde seine Pillen reichen und dafür sorgen, daß er ungestört bleibt, wenn es notwendig ist.“

Als die dritte Bewerberin gegangen war, um im Vorzimmer die Entscheidung abzuwarten, begann der Psychologe die erhaltenen Antworten zu wiederholen und seine Schlüsse zu erläutern. Erwartungsvoll stellte er dann dem Generaldirektor die Frage, welches der drei Mädchen er als seine neue Sekretärin einzustellen gewillt sei. Und der Generaldirektor antwortete in seiner unübertroffenen Art: „Ach ja — wissen Sie, ich werde es einmal mit einem Diktiergerät versuchen.“

„Habe ich ja schon immer gesagt“, meint dazu die Stenorette summend.

Unser Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Südamerikanisches Nagetier, sehr wertvoller Pelz, 7. französischer Artikel, 8. Kurort in der Schweiz, 10. unabwieslicher Zwang, 11. Steigergerät mit Sprossen, 12. franzö-

sischer Artikel, 14. von Feuchtigkeit durchdrungen, 16. der von den Menschen bewohnte Planet, 19. Spielkarte, 20. höchster Berg des Kaukasus, 22. Bestandteil des schwarzen Tees, 23. Gattungen, 24. Abkürzung für Aktiengesellschaft, 25. Anhänger einer Sinn und Zweck des Daseins verleugnenden Weltanschauung.

Senkrecht: 1. Hafenstadt in Süd-Karolina, 2. Götzenbild, 3. Anteil an einer Mine, 4. Abkürzung eines Flächenmaßes, 5. Frauenname, 6. mohammedanische religiöse Gemeinschaft, 9. schweben, gleiten, 10. studentischer Zweikampf, 13. persönliches Fürwort, 15. Abkürzung für Summe, 17. Schutzdamm, 18. nordischer Gott der Dichtkunst, 21. fest, nicht schwankend, 24. arabischer Artikel.

Wer ordnet sie?

Die Anfangszellen eines Volksliedes sind hoffnungslos durcheinandergeraten. Die einzelnen Wortfragmente geben so keinen Sinn. Wer kann sie ordnen, daß zwei Liedzeilen daraus entstehen: aus — deis — grun — hei — imsch — math — ner — öns — sen — ten — tnel — wie.

Versteckte Wörter

Nirosta — Cortina — Ausbuchtung — Kreisel — Brandenburg — Stanzmaschine — Vergaser — Tamarinde — Staffel — Format. Diese Wörter enthalten je ein kleineres Wort in sich versteckt. Die Anfangsbuchstaben dieser kleineren Wörter ergeben einen bekannten deutschen Filmschauspieler.

Auflösung des Rätsels aus Nr. 74

Waagerecht: 1. Rias, 4. Braun, 7. Naab, 10. Sam-ba, 11. Lehar, 12. Toelz, 14. Ham, 16. Prior, 18. Akne, 19. Emmer, 21. Beet, 22. Pol, 24. Ute, 26. rot, 28. Kaserne, 29. Ata, 31. Abadan, 33. Entree, 35. MIG, 36. Granit, 39. Lingga, 41. Najaden, 43. Kar, 44. Aga, 46. Esso, 48. Anker, 51. Lord, 54. Start, 55. Oel, 56. Saldo, 57. Neger, 58. Bonus, 59. Edda, 60. Karat, 61. Nana.

Senkrecht: 1. Rita, 2. Asen, 3. Salep, 5. Rahm, 6. Ulme, 7. Narbe, 8. Arie, 9. Bart, 13. Oktoberfest, 15. Ambe, 17. Oestergaard, 19. Elan, 20. Rune, 23. Okarina, 25. Tensing, 26. Rang, 27. Ta., 29. ar, 30. Aera, 32. Don, 34. Ton, 37. As, 38. Tara, 39. Lear, 40. Go, 42. Anke, 43. Korea, 45. Alaun, 46. Este, 47. Sand, 49. Nora, 50. Elba, 52. Olsa, 53. Dora.

Barmherzigkeit für alle

Das Rote Kreuz feiert in diesem Jahr seinen hundertsten Geburtstag. Ein guter Anlaß, einer weltweiten Organisation zu gedenken, deren Da-Sein uns oft allzu selbstverständlich geworden ist. Anno 1859 wuchs beim Anblick von 42 000 verwundeten Soldaten, die auf dem schreckenerregenden Schlachtfeld von Solferino in Oberitalien hilflos ihrem Schicksal überlassen lagen, in dem Genfer Bürger Henry Dunant der Wunsch nach einer völkerverbindenden Barmherzigkeit für alle, ohne Ansehen der Person, Rasse und Nationalität. Seine Idee war es, in Friedenszeiten Freiwillige auszubilden, die im Kriege den Verletzten Hilfe bringen können. Auf Freiwilligkeit basiert noch heute die segensreiche Arbeit des Internationalen Roten Kreuzes.

Es würde zu weit führen, alle Stationen einer Entwicklung aufzuzeichnen, die von der Gründung des Roten Kreuzes im Herbst 1863 und der Niederlegung seiner Charta, der Wahl seiner Symbole, der völkerrechtlichen Zementierung durch die vier Genfer Konventionen bis zur größten, durchweg überall respektierten, internationalen Wohltätigkeitsorganisation führte. Heute arbeiten in 87 Ländern der Erde die nationalen Gesellschaften vom Roten Kreuz, vom Roten Halbmond und vom Roten Löwen.

Die Geschichte des Roten Kreuzes ist, streng genommen, eine Geschichte der Kriege. Es grenzt an ein Wunder, daß, mit wenigen Ausnahmen, in allen Kriegen dieser hundert Jahre die vereinbarten Konventionen von allen innegehalten und respektiert und vor, in oder nach diesen Kriegen oft neue, zusätzliche Abkommen getroffen wurden. Die Idee der Menschlichkeit über Grenzen hinweg hat inzwischen den ursprünglich gesetzten Aktionsradius weit gesprengt. Das Rote Kreuz ist heute jedem in der ganzen Welt ein Begriff. In

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

allen Ecken der Erde, über die besondere Not hereinbricht, sei es durch Naturkatastrophen, Hungersnot, Epidemien u. ä. m., helfen die Gruppen des Roten Kreuzes nach Maß ihrer Möglichkeiten, uneigennützig, freiwillig, aufopfernd und selbstlos.

Sie sind Teil unseres Alltags. Wer konnte sich z. B. die Wagen des Roten Kreuzes aus dem allerdämonischsten Alltag

unseres Lebens, von den Straßen, auf denen jährlich viele Tausende von Toten und Hunderttausende von Verletzten der modernen Verkehrsschlacht zum Opfer fallen, wegdenken? Wenn Menschen in Not sind, ist das Rote Kreuz zur Stelle. Heute dienen, gerade im Alltag, Hunderttausende bei uns und Millionen Freiwillige in aller Welt ohne Aufwand und großes Geschrei in stiller Kleinarbeit. Sie helfen alten Menschen, pflegen Kranke, trösten Verzweifelte, belehren Ungeschickte, raten Hilflosen und greifen Notleidenden nach besten Kräften unter die Arme. Das namenlose Heer der Helfer in aller Welt ist groß. Wir möchten meinen, größer als alle jene kriegerischen Heere zusammen, die — wenn sie aufgerufen werden sollten — jene Wunden schlagen würden, die dann das Rote Kreuz mildern und lindern müßte...

Noch scheint das Wachsen des Roten Kreuzes keineswegs abgeschlossen, wie Ereignisse der jüngsten Vergangenheit zeigten. Schon erhoben sich Stimmen, die Dienst und Einsatz der anerkannten neutralen Organisation zur Vermittlung bei internationalen Spannungen und Krisen herangezogen sehen möchten. Die Zukunft wird zeigen, ob hier ein neues Feld zu beackern wäre.

Kommen wir jedoch zurück zu den kleinen Dingen, die für den einzelnen so wichtig sind. Das Deutsche Rote Kreuz — übrigens 1921 gegründet, zwischenzeitlich aufgelöst und dann wieder zum Leben erweckt — arbeitet u. a. in der Katastrophen- und Krankenfürsorge, hat Sanitätskolonnen, Samaritervereine, Bereitschaften und Jugendgruppen.

Mit dem Ruf „Tutti fratelli“ (Brüder sind alle!) spornte Dunant auf dem Schlachtfeld von Solferino italienische Frauen und Mädchen an, die den österreichischen Verwundeten, den Feinden also, nicht helfen wollten. „Alle sind Brüder“ ist, kurzgefaßt, Leitmotto des Internationalen Roten Kreuzes wie auch des Deutschen Roten Kreuzes.

Unter uns, oft unbemerkt, leben viele Menschen, die als Helfer und Helferinnen



Mitglieder der DRK-Bereitschaft unseres Ruhrorter Werkes machen Werksfeuerwehrlaute mit der Handhabung eines Sauerstoff-Wiederbelebungsgerätes vertraut.

nen des Deutschen Roten Kreuzes einen Dienst tun, der kaum öffentliche Anerkennung findet. Wir wollen diese stillen Helfer heute nicht loben. Es wäre ihnen wahrscheinlich nur peinlich. Ihnen allen dankbar zu sein, ist eine Selbstverständlichkeit. Mitzumachen, gleich ob im materiellen sprich finanziellen Einsatz oder durch tätige Mitarbeit und tatkräftigen Einsatz, gleich ob in klei-

Die Deutsche Lebensrettungsgesellschaft hat heute über 162 000 Mitglieder. An rd. 1 500 Badestellen wachen die Helfer und Schutzengel für Schwimmer und Nichtschwimmer. Als im Sommer 1912, also vor etwas über 50 Jahren, die „Deutsche Lebensrettungsgesellschaft“ gegründet wurde, wußte kaum einer, wie wichtig diese Institution werden sollte. Die Tatsache, daß allein in den Jahren 1949 bis 1961 der Rettungswachdienst der DLRG 33 158 Menschen vor dem Tode durch Ertrinken bewahrte, spricht für sich.

„Nächstenliebe durch Nächstenhilfe“ empfehlen die in einer Arbeitsgemeinschaft zusammengeschlossenen Düsseldorfer Frauenverbände und fordern dazu auf, sich in Erster Hilfe und häuslicher Krankenpflege ausbilden zu lassen. Der Appell basiert auf der Erkenntnis, daß 1. die ständig wachsende Unfallgefahr im Straßenverkehr, im Betrieb, im Haushalt, in der Schule und im Sport und 2. die Notwendigkeit der Pflege von Kranken im Haus durch ein Familienmitglied oder den Nachbarn infolge Mangel an Pflegepersonal in Krankenhäusern die Bereitschaft zu helfen von allen fordert.

nerem oder größerem Umfang, wäre jedoch eine schöne Verpflichtung und des guten Willens aller Willigen wert.

Barbara Reichert, Düsseldorf



SPIEGEL

Nach zehn Jahren Werkzeugzeitung einmal

Werkzeithesftes, in das die einzelnen Themen mit dem Text und den geplanten Bildern so eingeordnet werden, wie sie einmal wirklich herauskommen sollen. Hierzu bedarf es verbindlicher Textberechnung und Bildauswahl. Gleichzeitig werden die Autoren angesprochen, schießen die Fotografen ihre Bilder. In der Redaktion und bei den Mitarbeitern draußen entstehen die ersten Manuskripte. Sie werden überlesen, redigiert, auf die richtige Länge und ins rechte Verhältnis von Wort und Bild gebracht. Außerdem wird nun für jede einzelne Seite ein eigener Aufriß gezeichnet, in dem auf den Millimeter genau die Stellung und Größe der Bilder und des Textes angegeben sind. Er wird jeweils mit den Manuskripten

**Ein Unfall bringt dir schwere Leiden,
drum suche stets, ihn zu vermeiden**

Zehn Jahre Werkzeugzeitung bei Phoenix-Rheinrohr. Das sollte ein Anlaß sein, auch einmal die Frage zu beantworten, die immer wieder an die Redaktion gestellt wird: „Wie entsteht eigentlich die Werkzeugzeitung?“ Eine berechnete Frage übrigens; denn wer kennt sich in der „Schwarzen Kunst“, also im Druckereigewerbe, schon so aus, daß er sich eine Vorstellung von dem sehr komplizierten und auch zeitraubenden Gang der Herstellung einer Zeitschrift wie der unsrigen machen kann.

Beginnen wir mit dem zeitlichen Ablauf. Da steht bei uns am Anfang die Sitzung des Redaktionsausschusses. Er tritt unter Vorsitz von Hüttendirektor Schiewerling zusammen und legt in groben Umrissen den Inhalt eines jeden Heftes fest. Techniker, Kaufleute, Betriebsräte und die Redaktion der Werkzeugzeitung sind in diesem Ausschuß vertreten. Ist der Rahmen gesteckt, dann kann von der Redaktion ein „Aufriß“ des Heftes gemacht werden. Das ist gewissermaßen die Gestaltung eines leeren

in die Setzerei oder mit den Bildern in die Klischeeanstalt gegeben.

Wie eine überdimensionale Schreibmaschine sieht die moderne Setzmaschine aus, an welcher der Text abgesetzt wird. Der Maschinensetzer, der diese Linotype (so heißt die Maschine) bedient, ist fast ein Zauberer. Er macht aus dem Text den „Satz“, mit dem man drucken kann. Was dieser Maschinensetzer auf seiner übergroßen Schreibmaschine tippt, kommt auf der Seite als eine Anzahl von gleichlangen Bleistücken heraus. Jedes dieser Metallstücke ist eine Zeile, die auf der einen Schmalseite die Buchstaben in Spiegelschrift



FISCHE UND LEICHEN

etwas über ihre Entstehung – Ein Blick in Setzerei und Druckerei – Verteilungsplan mit der Post abgestimmt

enthält. Artikel für Artikel wird so abgesetzt. Anschließend werden davon eine Reihe Abzüge gemacht und der Redaktion sowie den Redaktionsausschuß-Mitgliedern zugeschickt. Gleichzeitig wird eifrig nach Satzfehlern gesucht, auch in der Druckerei. Sämtliche Korrekturen, die erforderlich sind, werden sorgfältig gesammelt und auf einen dieser Abzüge übertragen.

Amüsante, noch gebräuchliche Fachausdrücke aus der Zeit Gutenbergs:

Fische:	Falsch in den Setzkasten zurückgelegte Buchstaben.
Leiche:	Vergessenes Wort.
Hochzeit:	Doppelt gesetztes Wort.
Schusterjunge:	Beginn einer Anfangszeile am Schluß der Spalte oder einer Seite.
Pfannkuchen:	Durcheinandergeratene Satzseite.
Jungfrau:	Fehlerfreier Satz.
Speck:	Stehsatz.
Schweizerdeggen:	Setzer und Drucker zugleich.

Parallel hierzu werden die Fotos klišiert. Das ist ein ziemlich komplizierter Vorgang, der sich kurz so schildern läßt: Die Fotos werden zunächst nach Höhe und Breite genau festgelegt, von kleinen Schönheitsfehlern befreit, Flecken werden ausgemerzt und sonstige Korrekturen vorgenommen. Retusche nennt das der Fachmann. Anschließend kommt das Bild zur Repro-Kamera, einem riesigen Spezial-Fotoapparat, und wird wieder fotografiert, wobei ein kleines Gitternetz feiner Linien vorgeschaltet ist. Das hierbei entstehende Negativ wird auf eine Zinkplatte mit lichtempfindlicher Oberfläche übertragen. Ähnlich wie im Fotolabor bei den Urlaubsbildern wird nun diese Zinkplatte entwickelt und geätzt. Dabei entstehen, hervorgerufen durch das „Gitternetz-Foto“, Vertiefungen und Erhö-

hungen in Form von kleinen Punkten. Das ist der „Raster“. Wenn auf diese so gerasterte Platte nun Druckerfarbe aufgetragen wird, haftet die Farbe an den Erhöhungen. Drückt man jetzt ein Papier darauf, so geben die erhöht liegenden Punkte ihre Farbe ab und das Bild wird als solches erkennbar. Klišee nennt man diese aus einem Foto entstandene Zinkplatte. Alle diese Klišees werden auch in unserem so technisierten Zeitalter zum größten Teil mit der Hand hergestellt. Maschinell angefertigte Klišees sind noch ziem-

lich selten. Sämtliche Klišees werden an die Druckerei geliefert.

Hier herrscht inzwischen Hochdruck. Die Korrekturen sind eingegangen und werden durchgeführt. Dann muß der „Umbruch“ gemacht werden, das heißt, Satz und Klišees müssen für die einzelnen Seiten so angeordnet werden, wie es der vorher gezeichnete „Spiegel“ vorsieht. Diese Arbeit wird gemeinsam von einem Redakteur und einem Metteur vorgenommen. Der Metteur hat dabei nicht nur den Satz auf einem „Schiff“ (das ist eine besondere



Oben links: Am Beginn der Werkzeugherstellung steht der Satz. Mit Hilfe der Setzmaschine werden die Manuskripte in Satzzeilen aus Blei umgewandelt. Unten: In der Besprechung des Redaktionsausschusses wird der Inhalt jeder einzelnen Ausgabe erörtert und festgelegt. Von links nach rechts die Ausschußmitglieder Dr. Junker, von Haken, Waltemathe, Dahlheim, Fabricius, Dr. Graue, Dr. Oest, Vorstandsmitglied Schiewerling, Gerlach, Ernst, Heermann, Dr. Thiele und Jöckel. — Oben rechts: Zwei unserer Werksfotografen bei der Arbeit. — Darunter: In der Klišeeanstalt wird ein Klišee mit der Hand nachgeätzt.



Art Metalltablett, auf dem die Seite zusammengebaut wird) entsprechend dem „Spiegel“ und dem vorher angefertigten „Aufriß“ anzuordnen, sondern auch die einzelnen Überschriften „von Hand“ zu setzen.

In Kästen mit sehr vielen kleinen Fächern befinden sich die Handsatz-Buchstaben, sorgfältig nach Schriftarten und -graden getrennt. Ohne hinzusehen greift der Handsetzer oder der Metteur in die einzelnen Fächer und holt die richtigen Buchstaben heraus. Hat er aber wirklich einen falschen erwischt, so handelt es sich um einen „Fisch“, um einen Buchstaben, der nicht richtig abgelegt worden ist. Buchstaben für Buchstaben stellt er nebeneinander in seinen „Winkelhaken“ und ordnet die so

**Gesundheit ist das höchste Gut,
drum Augen auf, sei auf der Hut!**

geschaffene Zeile dann in die Seite ein. Natürlich geht das nicht immer glatt. Bei dieser Seite fehlen noch zehn Zeilen, bei der nächsten sind wieder fünf Zeilen zuviel. Da gilt es dann zu überlegen, welche Mittel es gibt, um die Seite trotzdem ansprechend aussehen zu lassen. Denn jede Seite hat ihr Gesicht, sie soll sofort ansprechen und in sich auch ausgewogen sein. Mit viel Geschick und buchstäblich mit Fingerspitzengefühl werden die Seiten ausgeglichen, bis Metteur und Redakteur zufrieden sind. Hierbei fallen dann schon

mal einige Worte, die einem Laien unverständlich sind. Falls es „Leichen“ oder „Hochzeiten“ gibt, heißt das, daß Worte oder Zeilen fehlen bzw. doppelt gesetzt sind.

Wenn alle Schwierigkeiten überwunden sind und die Seite „rund“ ist, werden auf einer Handpresse einige Abzüge gemacht. Sie lassen genau erkennen, wie die Seite später erscheinen wird. Die Korrektoren und die Redakteure stürzen sich auf die Abzüge und machen Jagd auf noch vorhandene Satzfehler. Mit für den Laien völlig unverständlichen aber international gebräuchlichen Zeichen werden diese dann gekennzeichnet und anschließend in der Setzerei ausgemerzt.

Die neuen Abzüge, die gemacht werden, müßten (theoretisch!) fehlerfrei sein. Aber die nochmalige Überprüfung ergibt, daß sich doch wieder einige Unrichtigkeiten eingeschlichen haben. Während diese nun korrigiert werden, erfolgt durch die Redakteure der Werkzeitung die letzte Abstimmung der nunmehr fast druckfertigen Seiten mit den Autoren und den fachlich zuständigen Stellen. Ist dies geschehen, dann können die Maschinen drucken. Aber ehe sie anlaufen, vergeht noch einige Zeit, denn die einzelnen Formen müssen eingerichtet werden, d. h. sie werden in der Druckmaschine so angeordnet, daß sich auf jeder Seite der gleiche Abstand nach oben, unten und zu den beiden Seiten ergibt. Außerdem müssen die Klischees zugerechnet werden, das bedeutet, daß sie mit Papier unterlegt werden müssen, um den bestmög-

lichen Druck zu erreichen. In dieser Zeit wird die Seite noch einmal auf ihre Richtigkeit hin überlesen; diese Maschinenkorrektur ist dann die letzte. Nun dürfen eigentlich keine Fehler mehr stehen geblieben sein. Aber mit des Geschickes Mächten ist auch hier kein ewiger Bund zu flechten! Das wissen die Redakteure ebenso gut wie die Leser.

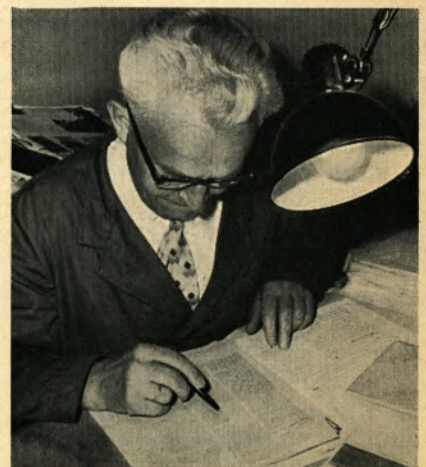
Wenn die Maschine wirklich angelaufen ist, liefert sie 3000 Bogen mit jeweils vier Seiten in der Stunde. Jeder Bogen wird auf der Vorder- und Rückseite bedruckt. Das geschieht gleichzeitig an mehreren Maschinen. Zu Tausenden stapeln sich dann die gedruckten Bogen. Sie müssen eine gewisse Zeit trocknen, ehe sie weiterverarbeitet werden können, weil sie sonst zu leicht verschmieren würden. In der Falzmaschine werden die Bogen gefalzt, dann in der richtigen Reihenfolge zu einem Heft zusammengetragen und durch den Rücken mit zwei Klammern geheftet. Der letzte Herstellungsgang: Das Heft wird an drei Seiten beschnitten, einmal, um auf das endgültige Format gebracht zu werden, und zum anderen, um die gefalzten, aber noch zusammenhängenden Bogen voneinander zu trennen.

Wenn nun die Hefte angeliefert werden, hat die Druckerei ihre Arbeit getan. Für jeden Laien ist solch ein Blick hinter die Kulissen der „schwarzen Kunst“ interessant. Nicht zuletzt des-

**Hebe niemand Lasten an,
die er dann nicht halten kann!**

wegen, weil sich noch eine Reihe von Ausdrücken aus der Zeit Gutenbergs gehalten haben. Einige von ihnen haben wir auf Seite 25 veröffentlicht.

Inzwischen haben sich die einzelnen Adrema-Abteilungen bei Phoenix-Rheinrohr in Ruhrort, Mülheim und Düsseldorf auf das Erscheinen der neuen Werkzeitung eingestellt. Die Umschlä-



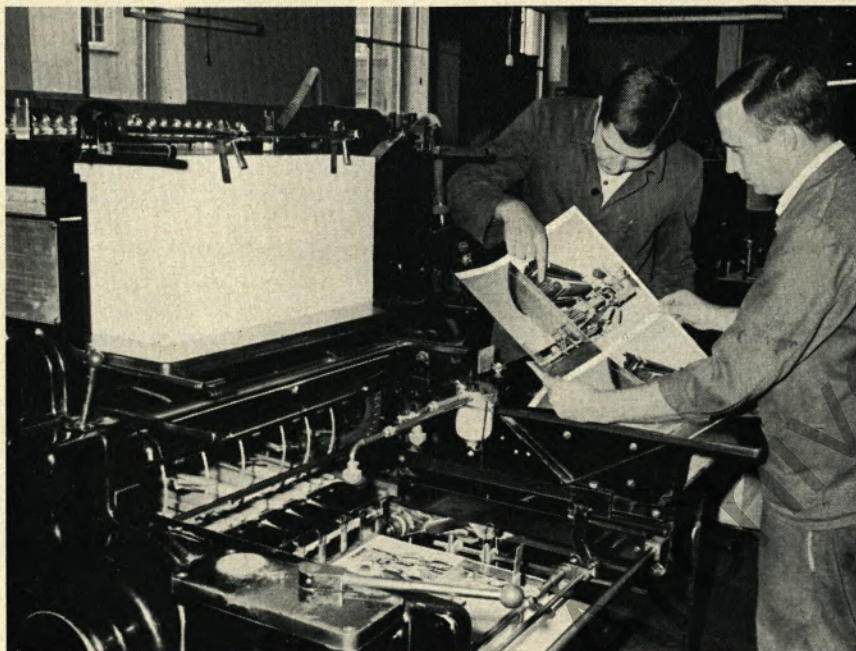
ge sind schon mit den Anschriften von Belegschaftsmitgliedern, Pensionären und Freunden des Unternehmens versehen. Die Hefte werden einzeln eingetütet (rund 50 000 Stück bei jeder Ausgabe), in unseren Poststellen frankiert und nach Ortsteilen vorsortiert. Anschließend gehen sie zum zuständigen Postamt. Nach einem mit der Bundespost sehr sorgfältig abgestimmten Verteilerplan werden sie von dort aus dann den Empfängern zugestellt.

Ein weiter Weg also bis zum Versand. Vieles aber auf diesem Wege läßt sich im Rahmen unseres Beitrages einfach nicht so darstellen, wie es vor sich geht. Da ist die Jagd nach den Ereignissen, die nur ganz selten dienstlich auf den Redakteur zukommen, sondern meistens von ihm erahnt oder „errochen“ wer-

**Erster Grundsatz, fester Wille :
Augenschutz durch Augenbrille!**

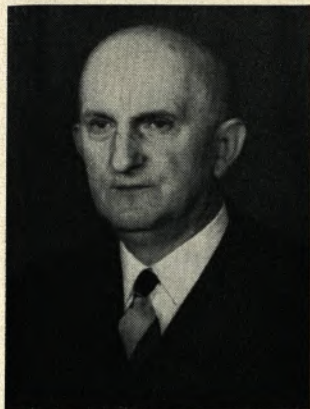
den müssen. Hier helfen oft nur Kombinationsgabe und persönliche Beziehung. Da sind das Abstimmen der Besprechungen mit den Mitarbeitern im Unternehmen und das genaue Einhalten der Vereinbarungen mit der Druckerei und der Klischeeanstalt; die zum Teil sehr komplizierten technischen Vorgänge bei beiden erfordern dies, denn es muß hier alles sehr hoch bezahlt werden, was zusätzlich zur Vereinbarung verlangt wird. Und in Geldfragen ist man, wie wir alle wissen, in unseren Tagen, zumal wenn es sich um „produktionsfremde“ Ausgaben handelt, sehr empfindlich. Das weiß auch die Redaktion. Sie freut sich deshalb immer wieder ganz besonders über das Wohlwollen des Vorstandes, der Werksleitungen und der Betriebsräte sowie über das gute Echo, das in den vielen Zuschriften zur „Freien Aussprache“ und in der regen Mitarbeit von Belegschaftsmitgliedern an ihrer Werkzeitung zum Ausdruck kommt.

Links oben: Bei der Kontrolle des Umbruchs wirken wie beim Umbruch selbst Metteur und Redakteur eng zusammen. Hierbei muß genau überprüft werden, ob auch alle Korrekturen ausgeführt und alle Umbruchhinweise berücksichtigt worden sind. Unten: Der Korrektor vergleicht auf dem Seitenabzug noch einmal, ob die von ihm geforderten Änderungen auch richtig gemacht wurden. Oben rechts: Während die Maschine druckt, muß sorgfältig überwacht werden, ob die Umschlagbogen sauber durchlaufen und keine Farbveränderungen auftreten. Darunter: Inzwischen laufen im Unternehmen die Vorbereitungen zum Versand. Hier werden in der Mülheimer Adrema die Umschläge beschriftet. Unten: Die Werkzeitungen werden in die Umschläge gesteckt. Im Hintergrund links sieht man in der Ruhrorter Poststelle die Stapel bereits eingetüteter und frankierter Umschläge.



50 Jahre im Unternehmen

Von einer selten gesehenen Beständigkeit ist der Abteilungsleiter im Labor des Hüttenbetriebs, Wilhelm Faupel, der am 17. November sein Goldjubiläum feiert. Der Jubilar trat vor 50 Jahren im



Labor des Hüttenbetriebs als Lehrling ein, arbeitete später dort als Laborant und inzwischen als Abteilungsleiter.

Zwei Goldjubiläen gab es beim Ruhrorter Werkschutz.



Franz Ringwelski konnte am 6. Oktober auf 50 Jahre Tä-

Dir. Müller verabschiedet

Dir. Adolf Müller, Mitglied der Geschäftsführung des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, ist am 30. 9. in den Ruhestand getreten. In einer Beiratssitzung wurde er vom Vorsitzenden des Beirats, Hütten-Dir. Dr. Brandt, mit herzlichen Dankworten verabschiedet. Direktor Müller war seit 1927 in der ehemaligen Betriebsabteilung Eisenbahn und Häfen tätig und wurde 1941 ihr Betriebschef. Im Zuge der Entflechtung der Vereinigten Stahlwerke wurde er Direktor und Geschäftsführer des inzwischen selbständigen Unternehmens Eisenbahn und Häfen. Die Geschäftsführung des Gemeinschaftsbetriebes liegt jetzt in Händen von Direktor Erich Bergermann und Direktor Paul Christophers.

tigkeit für die Thyssen-Unternehmen zurückblicken. Ursprünglich begann er seine Arbeit bei der August Thyssen-Hütte, kam später in unser Martinwerk in Ruhrort und ist nun beim Werkschutz.

Wilhelm Horbach begann seine Tätigkeit bei den Thyssenschen Gas- und Wasserwerken in Duisburg-Hamborn. 1915 kam er dann zu unserem Ruhrorter Werk, wo er u. a. im Thomaswerk und im Walzwerk beschäftigt war. Seit



fünf Jahren arbeitet er beim Werkschutz. Auch er feierte sein Jubiläum am 6. Oktober.

25 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Walter Doetsch, Blasstahlw. 28. 10.
Johann Weber, Feinstr. 5 3. 11.
Wilh. Neuhaus, SM-Werk I 3. 11.
Philipp Neuwinger,
Walzendreherei 2 a 4. 11.
Fritz Fabert, Blasstahlwerk 7. 11.
Michael Thiel,
Elektrobetrieb Stahlwerk II 9. 11.
Max Wozniak,
Maschinenbetrieb Hochofen 10. 11.
Anton Klimek, Versand 10. 11.
Felix Kwiatkowski,
Stoffwirtschaft 10. 11.
Johann Wroblewski,
Maschinenbetrieb Hochofen 11. 11.
Kurt Lehmann, Technische
Betriebswirtschaft 12. 11.
Viktor Peters, SM-Werk 18. 11.
Jakob Emmerich,
Masch.-Betr. SM-Werk I 19. 11.
Heinr. Petri, Lohnabrechnung 21. 11.
Heinrich Jansen,
Maschinenbetrieb Hochofen 21. 11.
Hermann Lottner, Feinstr. 6 23. 11.
Wilhelm Klaassen, Bauabt. 26. 11.
Fritz Tritschoks, Werkschutz 26. 11.
Wilh. Groszeczyk, Blasstahlw. 3. 12.
Albert Bleckmann,
Mechanische Hauptwerkst. 6. 12.
Johann Foitlinski,
Maschinenbetrieb Hochofen 8. 12.
Heinrich Jansen,
Maschinenbetrieb Hochofen 30. 12.
Wilhelm Keuntje, Elektro-
betr. Stahl- u. Walzwerke 31. 12.

WERK THYSSEN

Adolf Eggert, Großrohrwerk 24. 9.
Wilhelm Zoske, Stahlwerk 1. 11.
Herm. Zimmermann, Stahlwerk 4. 11.
Karl Kaiser, Kranabteilung 6. 11.
Heinr. Cappell, Bauabteilung 9. 11.
Barbara Grohé, Rohrbearb. 17. 11.
Hermann Wagener,
Eisenbahn-Maschinenbetr. 21. 11.
Ludwig Lakomski, Rohrwerk 26. 11.
Wilh. Keymis, Kranabteilung 28. 11.
Ernst Pickhardt, Kranabt. 2. 12.
Johann Nowaczyk, Techn. Abt.
für Blech- und Rohrverarb. 7. 12.
Walter Klaumann, Rohrwerk 13. 12.
Heinrich Stevens, Preßwerk 31. 12.

WERK DINSLAKEN

Ernst Hülsken, Rep.-Werkst. 4. 11.

WERK HUTTENBETRIEB

Erwin Finger, Hochofen 4. 11.
Franz Wild, Hochofen 4. 11.
Wilhelm Gervers, Hochofen 4. 11.
Edmund Krupa, Hochofen 7. 11.
Helm. Dlusniewski, Hochofen 9. 11.
Gustav Göhrke, Hochofen 28. 11.
Gust. Hornig, Maschinenabt. 8. 12.

WERK HILDEN

Artur Kühndelt, Elektrobetrieb 13. 11.
Hans Münze, Adjustage 5. 12.

WERK POENSGEN

Werner Zimmer, Röhrenw. III 3. 11.
Karl Bückmann, Tech. Abt. 4. 11.
Josef Wilmer, Röhrenwerk III 12. 11.
Paul Schur, Maschinen-
betrieb Kranbetrieb 18. 11.
Joh. Müller, Röhrenwerk III 23. 11.
Emma Fischer, Tech. Abt. 1. 12.
Herbert Fries, Met.-Abt. 1. 12.
Heinr. Hendricks, Röhrenw. III 2. 12.
Peter Gorgus, Maschinen-
betrieb Kranbetrieb 9. 12.
Karl Daltrop, Sicromalabt. 12. 12.
Heinrich Mehlkop, Maschinen-
betrieb Kranbetrieb 20. 12.
Jakob Heckmann, Maschinen-
betrieb Rep.-Abteilung 22. 12.

Herbert Modwozinski,
Arbeitsvorbereitung 27. 12.
Josef Koenig, Röhrenwerk III 31. 12.

WERK IMMIGRATH

Max Lantora, Elektro-Werkst. 19. 12.

HAUPTVERWALTUNG

Walter Rudat,
Technische Stabstelle 2. 11.
Emilie Massonne,
Werksrechnungsstelle 17. 11.
Franz Fontein, Einkauf 15. 12.

VRB DUSSELDORF

Jacob Labs, Allgem. Verw. 28. 12.

WURAGROHR GmbH

Franz Grawinkel, Versand 2. 11.
Erich Janke, Techn. Büro 1. 12.

Goldene Hochzeit

Adolf Witte, Düsseldorf 11. 10.
Samuel Graf, Friedrichsfeld 8. 11.
Karl Schmitt, Laar 8. 11.
Eduard Krause, Laar 10. 11.
August Löhning, Meiderich 15. 11.
Johann Klassen, Mülheim 15. 11.
Peter Schmitz, Richrath 15. 11.
Josef Mawike, Mülheim 18. 11.
Paul Braun, Meiderich 18. 11.
Franz Hupperich, Düsseldorf 18. 11.
Heinrich Weber, Mülheim 21. 11.
Franz Rims, Meiderich 22. 11.
Ewald Hermanns, Düsseldorf 22. 11.
Josef Führ, Meiderich 25. 11.
Friedr. Packeiser, Meiderich 27. 11.
Karl Wegner, Mülheim 29. 11.
Hermann Kohnen, Meiderich 10. 12.
Gerhard Laakmann, Wesel 13. 12.
Heinrich Waage, Mülheim 20. 12.
Karl Enzel, Ruhrort 20. 12.
Johann Haferkamp, Meiderich 20. 12.
Paul Mrugalla, Mülheim 28. 12.

Diamantene Hochzeit

Johann Verbürg, Oberhausen 15. 11.

Es verstarben unsere Mitarbeiter

WERK THYSSEN

Felix Becker, Großrohrwerk · Ernst Vogel, Zentrale Hauptwerkstatt · Josef Kohnen, Maschinenabteilung II · Hans Borchert, Maschinenabteilung I · Ferdi Oestreich, Belegschaftsräume · Eduard Pfeiffer, Wärme-
stelle · Friedrich Kulka, Blechwalzwerk

WERK DINSLAKEN

Johann Vianden, Flaschenfabrik

WERK POENSGEN

Heinrich Reikamp, Kranbetrieb · Peter Rösler, Röhrenwerk III · Peter Barthen, Maschinenbetrieb Reparatur · Kurt Heinlin, Sozialabteilung

WERK RUHRORT

Hermann Fritsch, Maschinenbetrieb Walzwerk II · Hans-Otto Schmitz, Neubauabteilung · Otto Viefhaus, Walzwerke · Adolf Jordan, Werkschutz · Ewald Wies, Martinwerk I · Heinrich Nußbaum, Waschräume

WERK HUTTENBETRIEB

Josef Mikusinski, Hochofen

LINDENER EISEN- UND STAHLWERKE

Johann Kuznicki, Bauabteilung · Albert David, Putzerei

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

40 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Franz Weyers, Maschinenbetrieb Schmalspur	1. 11.
Bruno Mielke, Maschinenbetrie.	
Siemens-Martinwerk I	4. 11.
Erich Drewke, Maschinenbetrieb Ofenbau	7. 11.
Matthias Paschmann, Waschräume	13. 11.
Wilhelm Rogall, Maschinenbetrieb Hochofen	22. 11.
Heinr. Biermann, Werkschutz	30. 11.
Wenzel Kazmierski, Bauabt.	2. 12.
Karl Geurtz, Elektrobetrieb Krafthäuser	24. 12.
Wilhelm Franzen, Elektrobetrieb Hochofen	30. 12.

WERK POENSGEN

Karl Richartz, Maschinenbetrieb Kranbetrieb	16. 11.
Joh. Steller, Röhrenwerk IV	19. 11.
Joh. Liczmanski, Röhrenw. III	5. 12.

HAUPTVERWALTUNG

Walter aus der Fünter, Planung Bleche	6. 11.
Franz Hegel, Kasse	1. 12.
Emil Schmitz, Buchhaltung	11. 12.

WERK IMMIGRATH

Aug. Pöhler, Arbeitsvorbereit.	1. 12.
--------------------------------	--------

WERK THYSEN

Hermann Meinhardt, Eisenbahn-Maschinenbetrie.	16. 11.
---	---------

Heinrich Burg, Großrohrwerk	22. 11.
Philipp Schneider, Rohrbearbeitung	2. 12.
Friedrich Walther, Kranabt.	20. 12.
Heinrich Kappius, Maschinenabteilung II	27. 12.

WERK DINSLAKEN

Theod. Klömpken, Mastenfabr.	3. 12.
------------------------------	--------

Gen.-Bev. Karl Schepers †

Nach kurzer Krankheit verstarb am 6. September im Alter von 70 Jahren der frühere Generalbevollmächtigte unseres Unternehmens Karl Schepers. Der Verstorbene hat lange Zeit bei den ehemaligen Vereinigten Stahlwerken gewirkt, übernahm 1947 die Verkaufsabteilung der damaligen Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich und wurde nach der Fusion mit den Rheinischen Röhrenwerken Leiter der gesamten Absatzwirtschaft des Unternehmens.

80 Jahre

Paul Kaufhold, Düsseldorf	5. 11.
Peter Wagner, Beack	6. 11.
Theodor Picken, Meiderich	12. 11.
Karl Lehmann, Mülheim	22. 11.
Herm. Weidtkamp, Mülheim	10. 12.
Theodor Fabert, Meiderich	11. 12.
Hermann Gillessen, Mülheim	20. 12.
Heinrich Borgemeister, Düsseldorf	24. 12.
Ernst Nobbe, Oberhausen	25. 12.

Mit dem Bundesverdienstkreuz geehrt



Regierungspräsident Baurichter (r.) heftet A. Schwamborn die Auszeichnung an. Bild unten: W. Illbruck mit dem Bundesverdienstkreuz auf der Brust.

Wieder wurden zwei Belegschaftsmitglieder unseres Unternehmens für ihre 50jährige Betriebszugehörigkeit mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet: August Schwamborn aus Mülheim und Wilhelm Illbruck, Werk Ruhrort. Während A. Schwamborn seine Auszeichnung bei der Industrie- und Handelskammer in Essen erhielt, wurde W. Illbruck in Düsseldorf geehrt. Regierungspräsident Baurichter schilderte in seiner Festrede die bewegten Ereignisse der fünf Jahrzehnte, in denen die Jubilare ihrem Betrieb die Treue gehalten hatten. Sie seien mit ihrer Arbeitsmoral ein Damm gegen die in der letzten Zeit glücklicherweise abklingende Fluktuation gewesen.



Pensionäre machten eine Dampferfahrt



Hüttdirektor Schiewerling im Kreise unserer 70jährigen Pensionäre.

Früher trafen sich die 70 Jahre alten Mitglieder des Mülheimer Jubilarevereins im Kasino zu einer kleinen Feier. Im vergangenen Jahr machten unsere Pensionäre erstmals gemeinsam eine Dampferfahrt. Allen gefiel das so gut, daß auch in diesem Jahr eine solche Fahrt veranstaltet wurde.

Am 20. August war es so weit. Am Mülheimer Wasserbahnhof bestiegen 22 Jubilare ein Schiff der „Weißen Flotte“ und fuhren über die Ruhr zum Baldeneysee. Obwohl das Wetter nicht besonders gut war, herrschte vom Beginn der Fahrt an gute Stimmung. Während man von alten Zeiten plauderte, vergingen die Stunden wie im Fluge und

schon war Heisingen erreicht, wo ein schmackhaftes Mittagessen für die Jubilare bereitstand. Auf der Rückfahrt am Nachmittag wurde bei Müller-Menden noch eine Kaffeepause eingelegt. Im Schifferstübchen klang dann am späten Abend der schöne Tag aus.

Hüttdirektor Schiewerling überbrachte die Grüße der Unternehmensleitung und berichtete über die Entwicklung von Phoenix-Rheinrohr und die Modernisierung der Arbeitsplätze. Der Vorsitzende des Vereins, Willi Schöß, dankte dem Unternehmen für die Einladung und schlug vor, auch im kommenden Jahr wieder eine Dampferfahrt mit den Pensionären durchzuführen.

Dr. Inden und Dr. Ischebeck schieden aus

Am 30. 9. sind die beiden Generalbevollmächtigten Dr.-Ing. Paul Hubert Inden und Dr.-Ing. Paul Ischebeck in den Ruhestand getreten. Die beiden Techniker, die sich um die Entwicklung unserer Werksanlagen große Verdienste erworben haben, werden ihre Erfahrung jedoch weiterhin dem Unternehmen zur Verfügung stellen.

Für Dr. Inden ist im Bereich unserer Röhrenwerke kein Nachfolger vorgesehen. Das bisherige Arbeitsgebiet von Dr. Ischebeck wird wie folgt aufgeteilt: Die Hochöfen Ruhrort und die dazugehörigen Nebenbetriebe (Nordhafen, Sinteranlagen und Schlackenbetriebe) werden Direktor Heinz Höfges unterstellt, der damit die Gesamtleitung des Werkes Ruhrort übernommen hat. Sein ständiger Vertreter ist Dir. Dr. Gerhard Heynert, der die Leitung der Hochöfen Ruhrort und der Nebenbetriebe erhält. Die Werksleitung

des Werkes Hüttenbetrieb hat unter Ernennung zum Werksdirektor Dipl.-Ing. Edgar Flächenhaar übernommen. Sein ständiger Vertreter ist Dipl.-Ing. Hermann Kottsieper.

In den Ruhestand getreten ist Dipl.-Ing. Ernst Goebel, Betriebsdirektor der Stahlwerke des Werkes Ruhrort. Sein Nachfolger ist Betriebschef Dipl.-Ing. Wolfgang Rudack. Dipl.-Ing. Rudolf Künkele wurde zum Betriebschef des Elektro-Stahlwerks Ruhrort ernannt. Betriebschef der Block- und Halbzeugstraße 1/Ruhrort wurde Dipl.-Ing. Peter Helberg.

85 Jahre

Bruno Kuczora, Mülheim	21. 9.
Franz Moneke, Mülheim	10. 11.
Leonhard Pixken, Vorst	19. 11.
Dietrich Bauer, Ruhrort	20. 11.
Karl Schwierske, Laar	6. 12.
Thomas Radojewski, Meiderich	9. 12.
Alex Münten, Mülheim	12. 12.
Matthias Jacobs, Mülheim	15. 12.
Hermann Müntjes, Mülheim	29. 12.
Otto Diel, Mülheim	30. 12.

90 Jahre

Wwe. Heinr. Kern, Iserlohn	4. 11.
Bernhard Kruse, Mülheim	13. 11.
Wwe. Hermann Schnee, Duisburg	23. 11.



Mit oder ohne?

„Das Ansehen eines Menschen beruht auf seiner Persönlichkeit und seinen Leistungen, nicht aber auf bloßen Formlichkeiten. Eine Anrede mit der Amtsbezeichnung im Dienst wird daher auch grundsätzlich nicht verlangt.“ So erklärte kürzlich die NRW-Landesregierung.

Das scheint uns recht und billig. Wo kämen wir hin, wenn es bei uns im Betrieb heißen würde: „Herr dritter Schmolzer, nehmen Sie bitte Ihre Füße weg, gleich wird der Hochofen abgestochen!“ Oder: „Fräulein Sekretärin, würden Sie mich bitte beim Herrn stellv. Abteilungsvorstand melden!“

Nicht nur, daß es lächerlich klingt, es ist auch unpersönlich. Den Herrn Schulze oder das Fräulein Lehmann mit dem Namen anzureden ist netter, liebenswürdiger und menschlicher. Außerdem: „Das Ansehen ... (siehe oben).“

Vom Niederrhein in den Hunsrück

Reich an Erinnerungen kehrte der MGW „Frohsinn“ des Werkes Ruhrort von seiner dreitägigen Sängerfahrt am 22. Juli zurück. Die Sänger waren Gast in Sobernheim an der Nahe gewesen, wo sie am Abend des Ankunftstages gemeinsam mit dem dortigen Chor, dem MGW „Liederkranz“ 1853, ein vielbeachtetes Konzert gaben. Planmäßig war die Fahrt verlaufen, zunächst über die Autobahn, später dann die Mosel entlang bis Burgen, das 1951 Ziel der 1. Sängerfahrt gewesen war. Durch das romantische Baybachtal ging es weiter durch den Hunsrück, bis zum Endziel Sobernheim, dem bekannten Luftkurort und Feikebad, unweit von Kreuznach.

Am Abend war zum Gemeinschaftskonzert der Hohe Saal in der Burg bis auf den letzten Platz besetzt. Die herzlichen Begrüßungsworte des Liederkranz-Vorsitzenden Ed. Derschug und des Verkehrsamtsleiters Hans Rothe erwiderte Vorsitzender Willi Hüsch. Gegenseitig schenkten sich die Sänger je zwei Chorwerke als äußeres Zeichen der

Freundschaft. Das Programm wurde abwechselnd von beiden Chören bestritten. Langanhaltender Beifall zwang zu immer neuen Zugaben, die die Duisburger, diesmal unter der musikalischen Leitung von Rudi Damm, gern gewährten.

Bei dem anschließenden gemütlichen Beisammensein wurde nicht nur getanzt. Der MGW „Sangeslust“ hatte seine „Humorkanonen“ mitge-

bracht, die immer wieder volle Breitsiten auf die Gäste abfeuerten.

Den nächsten Tag verbrachten die Ruhrorter damit, sich Sobernheim und die nähere Umgebung anzusehen. Viele statteten dem benachbarten Bad Kreuznach einen Besuch ab. Und dann winkte schon wieder — leider — die Rückreise, die diesmal an der abwechslungsreichen Rheinstrecke entlang führte.

Ruhrorter Jugendliche führen an die Lahn

Die Jugendlichen des Ruhrorter Botsendienstes machten am 21. September, einem der letzten schönen Tage dieses Spätsommers, einen Ausflug nach Nassau. Mit dem Bus ging es die Rheinstrecke entlang. Verbunden war die Fahrt mit einem Wettbewerb. 2 Teilnehmer errieten das richtige Ziel. Verständlich, daß bei dem guten Wetter auch die Laune entsprechend war, die durch Bootsfahrten und ein Preiskegeln kaum noch gesteigert werden konnte. Wie in allen solchen Fällen war auch diesmal der Tag zu kurz (siehe auch Seite 31).

bei Blohm & Voss. Sein Nachfolger als Abteilungsleiter wird Dipl.-Volkswirt Wolfgang Steffen. Abteilungsleiter der Allgemeinen Verwaltung/Hauptverwaltung Düsseldorf wurde Hbv. Otto Schilling. Handlungsvollmacht erhielten Hans Brodeser, Verkauf Kesselbleche und Blecherzeugnisse, und Heinz Schmalbuch, Verkauf Ölfield- u. Großrohre. Neue Oberingenieure: Dipl.-Ing. Walter Jansen, Masch.-Abt. I, Thyssen, und Dipl.-Ing. Günter Wengenrod, El.-Abt., Thyssen, Betriebschef wurde Ing. Fritz Zimmermann, Maschinenabteilung II, Thyssen.

Personelle Veränderungen

Zum Betriebschef ernannt wurde Dipl.-Ing. Dr. Wolfgang Lauprecht, Qualitätsstelle des Werkes Thyssen. Stellvertretender Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse Ruhrort wurde Gerhard Hendricks. Prok. Hoffstadt, Abteilungsleiter des Zentralen Rechnungswesens, übernimmt die Leitung des Rechnungswesens

Ehrenvolle Ernennung

Im „Haus der Wissenschaften“ wurden auf dem Verbandskongreß der katholisch kaufmännischen Vereine in Düsseldorf Hüttendirektor Karl Schiewerling und Abt.-Ltr. i. R. Johann Schroer zu Ehrenmitgliedern des Verbandes ernannt. Die Ernennung erfolgte in Anerkennung ihrer Verdienste um den KKV.

Hinterbliebene werden unterstützt

Die Sterbekasse „Hinterbliebenen-Fürsorge“ in Ruhrort, bestehend aus Belegschaftsmitgliedern unseres Unternehmens, konnte auch im vergangenen Jahr in zahlreichen Fällen Familienmitglieder von Verstorbenen unterstützen. Diese Mitteilung wurde in der letzten Jahreshauptversammlung gemacht.

Dem Vorstand wurde für seine vorbildlich geleistete Arbeit der Dank ausgesprochen. Ein Beweis dafür, wie sehr die Mitglieder ihm vertrauen, ist die Tatsache, daß er für ein weiteres Jahr wiedergewählt wurde. In der Versammlung wurde mitgeteilt, daß die Vereinigung jetzt über 859 Mitglieder verfügt. Man sprach sich dafür aus, weitere Mitglieder, die das 50. Lebensjahr noch

nicht überschritten haben, zu werben. Anmeldungen nimmt der Vorstand entgegen, und zwar 1. Vorsitzender W. Remond, Werkstatt Brückenkrane, Tel. Ru 63 04 und 63 23, 2. Vors. Jakob Schröder, Hochhaus Kontistr., Tel. Ru 64 63, 1. Kassierer Fritz Ansorge, Elektr. Betrieb, Tel. Ru 63 95.

Maschinenbetrieb siegte

Elektrobetrieb gegen Maschinenbetrieb Kontistraße. Ruhrorter Belegschaftsmitglieder, die sich sonst bei der Arbeit hilfreich unterstützen, standen sich jetzt in einem Fußballspiel im Hamborner Stadtpark gegenüber. Durch Tore von Hammentgen, Wolters und Ruminski siegte der Maschinenbetrieb mit 3:0. Ehrengast war Betriebschef Götzten.

Erfreuliche „Büchereibilanz“ bei Poensgen

„Mehr Freizeit — darum öfter ein gutes Buch“ hieß das Motto einer Aktion der Sozialabteilung des Werkes Poensgen in Düsseldorf, welche die Belegschaft stärker auf die Benutzung ihrer Werkbücherei hinwies. Der Buchbestand der auf allen Gebieten ergänzten Bibliothek beträgt heute 4025 Bände. Das rege

Interesse und die Aufgeschlossenheit des größten Teils der Leserschaft führten dazu, daß bei der Auswahl der Neuanschaffungen neben den Bestsellern der Unterhaltung auch zeitkritische Autoren wie Andersch, Böll, Koeppen und Walser berücksichtigt wurden. Belehrende wissenschaftliche Bücher wie Ceram: „Götter, Gräber und Gelehrte“, Pörtner: „Mit dem Fahrstuhl in die Römerzeit“ blieben beliebt. Bei den jugendlichen Lesern sind u. a. Bücher wie von Mühlbauer: „Rennfieber“, Gernar: „Die Spuren meiner Spikes“ und Meisel: „Fußball 1962“ besonders begehrt.

Ein Führer durch Düsseldorf

ist zum 675-Jahr-Stadtjubiläum im Michael-Trütsch-Verlag in Düsseldorf erschienen. Es ist nicht nur für Düsseldorfer Werksangehörige ein wertvolles Hausbuch, sondern für die Auswärtigen ein Wegweiser durch die Landeshauptstadt.

Arbeitssicherheitstag für Mülheimer Lehrlinge

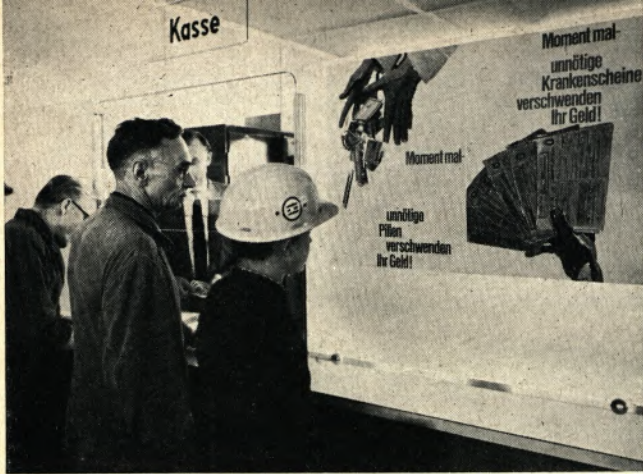
So wichtig wie das tägliche Brot für die Ernährung des Menschen ist, so notwendig ist das sicherheitsbewußte Verhalten am Arbeitsplatz. Um dieses Thema ging es beim Arbeitssicherheitstag für die gewerblichen Lehrlinge des ersten Lehrjahres, der im Werk Thyssen am 4. September durchgeführt wurde. Bei diesem Arbeitssicherheitstag ging es nicht so sehr um die technische Unfallverhütung als vielmehr um das wichtige Feld der psycholo-

gischen Erziehung zum Sicherheitsbewußtsein. Dies brachte auch der zweite Sicherheitsingenieur Führsen in seinem Vortrag vor den jungen Mitarbeitern deutlich zum Ausdruck. Seine Ausführungen wurden ergänzt durch zwei Filme, in denen falsches und richtiges Verhalten am Arbeitsplatz demonstriert wurde. Im Anschluß daran wurden die Lehrlinge durch mehrere Produktionsbetriebe des Werkes Thyssen geführt. Sie lernten auf diesem Rundgang

nicht nur technische Sicherheitseinrichtungen zur Verhütung von Unfällen kennen, sondern erlebten auch aus der Nähe, wie wichtig ein sicherheitsbewußtes Verhalten am Arbeitsplatz ist. (Siehe Bild S. 31.)

91 Jahre

Wwe. Hermann Brücker, Mülheim 17. 12.
Wilh. Danzberg, Meiderich 18. 12.



Mit diesen Plakaten wirbt die Betriebskrankenkasse des Werkes Thyssen bei ihren Mitgliedern um Senkung der hohen Arzt- und Arzneikosten.



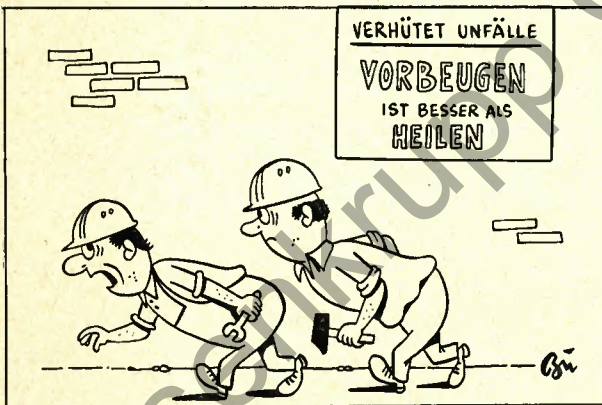
Sicherheitsing. Führsen überreicht Mülheimer Lehrlingen zur Erinnerung an den Arbeitssicherheitstag die Unfallfibel „Fridolin“ (siehe auch Seite 30).



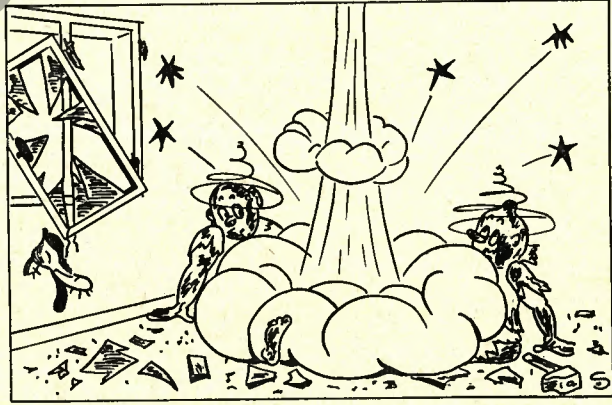
Am 26. September wurde im Werk Poensgen eine Blutspendeaktion des Deutschen Roten Kreuzes durchgeführt. 235 Werksangehörige spendeten Blut.



Gute Laune war Trumpf beim Ausflug der Jugendlichen des Ruhrorter Botendienstes. Nach der Busfahrt freut man sich auf eine Kahnpartie.



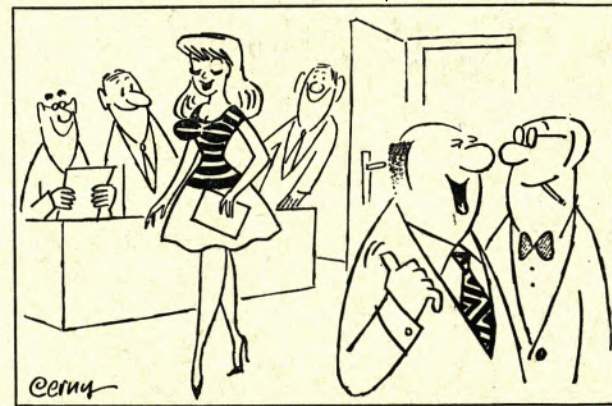
Ich weiß gar nicht, was das bedeuten soll! Dieses ewige Vorbeugen bringt mich noch um. Ob wir beide nicht richtig lesen können?



Hör mal, Otto, meinst du nicht, wir sollten uns doch einmal die Vorschrift über die Behandlung von Sauerstoff-Flaschen ansehen?



Nanu, Herr Schulz-Lehmann, es geschehen noch Zeichen und Wunder. Sie sind tatsächlich auch einmal pünktlich im Betrieb?



Meine neueste Erfindung: Ich lasse sie morgens einmal durch alle Büros gehen und schon ist auch der Schläfrigste hellwach!

