



PHOENIX-RHEINROHR 53

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

M A R Z
1 9 6 1

Kurz notiert

Am Todestag von Dr. Fritz Thyssen, der sich am 8. Februar zum 10. Male jährte, ließ unser Vorstand in der Familiengruft auf Schloß Landsberg einen Kranz niederlegen.

Für die Jubilare der Werke Mülheim, Dinslaken, Düsseldorf, Immigrath und Hilden findet am 15. Juli wieder eine Dampferfahrt statt.

Die Betriebsräte-Neuwahlen beginnen bei Phoenix-Rheinrohr an folgenden Tagen: Thyssen-Haus 14. 4., Thyssen/Mülheim 5. 4., Ruhrort und Hüttenbetrieb 17. 4., Poensgen/Düsseldorf 28. 3., Hilden 24. 3., Immigrath 15. 4., Dinslaken im Juli 1962

Unser Vorstandsmitglied Ernst Wolf Mommsen hat den Vorsitz des Komitees der Deutschen Industrie-Ausstellung Khartum übernommen. In der ersten Sitzung des Komitees am 20. Februar wurden die organisatorischen Fragen besprochen.

Dr. Joh. Zahn, Mitglied des Aufsichtsrates unserer Gesellschaft und Mitinhaber des Bankhauses C. G. Trinkaus, Düsseldorf, wurde am 1. Februar norwegischer Konsul für Nordrhein-Westfalen.

Im Werk Thyssen hat die Kranabteilung zur Zeit 10 Hubstapler im Einsatz, die eine Hubkraft von 1 bis 10 Tonnen haben und viele Arbeiten sehr erleichtern und beschleunigen.

Vom 13. März bis 31. Mai findet im Werk Thyssen wieder eine Röntgen-Reihen-Untersuchung statt. Da in den letzten Jahren die Zuckerkrankheit mit all ihren Folgeerscheinungen, insbesondere der Gefäßverkalkung, erheblich zugenommen hat, werden bei den 50jährigen und älteren Belegschaftsmitgliedern Untersuchungen durchgeführt, um diese Stoffwechselerkrankung frühzeitig zu erfassen und einer entsprechenden Behandlung zuzuführen. Diese Untersuchungen sind für die vorbeugende Gesundheitspflege so außerordentlich wichtig, daß von jedem Belegschaftsmitglied eine Beteiligung an dieser Untersuchung erwartet wird.

Schnell gelesen

Im Welt-Schiffsbau stand die Bundesrepublik Ende 1960 mit 164 Einheiten (898 000 BRT) an 2. Stelle hinter Großbritannien (1,8 Mill. BRT) vor Japan (896 000 BRT).

Eine Zunahme der Stahlproduktion um weitere 3 bis 6 Prozent gegenüber 15 Prozent im Jahr 1960 wird für 1961 allgemein angenommen, da gegen Ende des vergangenen Jahres eine überraschende Belebung im deutschen Export eintrat.

Vom Absatz im Inland lebt die westdeutsche Hüttenindustrie überwiegend, somit aber auch zu einem wesentlichen Teil vom mittelbaren Stahllexport, also von der Ausfuhr der stahlverarbeitenden Industrie. Es wird von der stahlverarbeitenden Industrie keineswegs nur einheimischer Stahl verwendet, sondern fast jedes fünfte Kilo Walzstahl, das von ihr in der Bundesrepublik verbraucht wird, kommt aus dem Ausland.

Immer mehr Kranke gibt es im Bundesgebiet. Am 1. November 1960 waren im Bundesgebiet und Westberlin von den Pflichtmitgliedern der gesetzlichen Krankenkassen mit sofortigem Anspruch auf Barleistungen 6,11 % Männer und 6,22 % Frauen erwerbsunfähig erkrankt. Diese Krankheitsziffer überschreitet sowohl die Ergebnisse des Oktober 1960 (mit 5,83 % männlichen und 5,97 % weiblichen Kranken) als auch diejenigen des November 1959 mit 5,99 % kranken Männern und 6,11 % kranken Frauen. Auf die Pflichtmitgliederzahl bezogen, waren absolut 680 000 Männer und 409 000 Frauen erkrankt; insgesamt fielen also 1 089 000 Arbeitnehmer für einige Zeit aus.

Liebe Leserin und lieber Leser!

Bei Geldangelegenheiten läßt sich jeder gern zum Mitwisser machen. Und es zeugt von fortschrittlichem Geist in einer Unternehmensleitung, wenn sie es versteht, alle, die am Wohl und Wehe des Unternehmens interessiert sind, zu richtigen Mitwissern werden zu lassen. Wenn jeder weiß, wie es um die Finanzen und das Finanzgebaren des Unternehmens, an dem er mit seiner Arbeitskraft oder seinem Kapital beteiligt ist, steht, kann dieses Mitwissen alle auch

schneller zur Mitarbeit und zur Mitverantwortung führen. Jeder einzelne Angehörige unseres Unternehmens ist trotz der oft völlig verschiedenen menschlichen, sozialen und politischen Bindungen auch von dem Wohlergehen des Unternehmens abhängig. Es scheint mir deshalb nicht vermessen, festzustellen, daß in diesem Punkt die Interessen von Belegschaft, Unternehmensleitung und Aktionären sich treffen und als gleichgerichtet angesehen werden können. Jeder will von dem Kuchen, der am Ende eines Geschäftsjahres als Gewinn verteilt wird, ein möglichst großes Stück für sich haben. Dieses Bestreben kann keiner dem anderen verübeln oder gar zum Vorwurf machen . . . Es ist wirklich ein Fortschritt, wenn unsere Unternehmensleitung, die bisher schon im Geschäftsbericht die Aktionäre über die gesetzliche Vorschrift hinaus unterrichtet hat, in dem vorliegenden Heft auch die gesamte Belegschaft über die Art ihres geschäftlichen Vorgehens noch eingehender als bisher informiert. Zur gleichen Zeit wie den Aktionären wird auch allen Belegschaftsmitgliedern unsere Bilanz vorgelegt und in leicht verständlicher Form dargetan, wie es zu den Bilanzergebnissen gekommen ist. Damit verbunden ist ein Überblick über die Entwicklung unseres Unternehmens in den letzten 6 Jahren. Wir können nun alle selbst feststellen, ob unser Geschäftsgebaren erfolgreich war. Die Darstellung in unserer Werkzeitung gibt nicht nur Zahlen wieder, sondern sie befaßt sich auch mit Problemen, die alle angehen und zeigt auf, welches die Anlässe und Zielsetzungen einer gemeinsamen Arbeit zum Wohle eines jeden sein können. Und man fragt mit Recht: „Müssen sich Arbeit und Kapital bei gemeinsamen Anstrengungen für das Wohlergehen der Beteiligten eigentlich feind sein?“

Eduard Gerlach



Phoenix-Rheinrohr legt sehr großen Wert auf guten Nachwuchs. Aufmerksam verfolgt auf unserem Foto der Ausbilder die Arbeitsweise eines Lehrlings

- 2 Vorwort der Redaktion zur 53. Ausgabe
- 3 Phoenix-Rheinrohr in aller Welt
- 4 Wir sind im Bilde
- 6 Düsseldorf hat eine neue, moderne Brücke
- 8 Unser Phoenix-Lanzen-Verfahren erfolgreich
- 9 Mädchen lernen auch schweißen
- 10 Die freie Aussprache für unsere Belegschaft
- 11 Besuch in der Sinteranlage
- 12 Hochöfen sorgen für hochwertiges Roheisen
- 14 Zu Gast bei Phoenix-Rheinrohr
- 15 Zum Jahresabschluß 1959/60
- 16 Bilanz des letzten Geschäftsjahres
- 20 Die Gewinn- und Verlustrechnung
- 21 Vergleich der letzten fünf Jahre
- 23 Ruhrorter Lehrlinge fertigten Spielplatzgeräte
- 24 Neue Gasleitung von Jülich nach Köln
- 26 Werk Immigrath wird modernisiert
- 27 Mülltonnen klagen viele von uns an
- 28 Kleinaktionär Wolfgang Schäfer — zu Hause
- 30 Jubilare bei Phoenix-Rheinrohr
- 31 Probleme des Thyssen-Hauses wurden erörtert
- 32 Die Heimat unserer „Tochter“ Alberta Phoenix
- 34 Die kleine Werkzeitung
- 35 Für Sie gezeichnet und fotografiert
- 36 Schwergutmaste für Schiffe, von uns gefertigt



Unser vierfarbiges Titelbild zeigt eine Nachtaufnahme des neuen Blasstahlwerkes in Ruhrort

Die Werkzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt

Im Jahre 1960 haben wir
für fast 430 Millionen DM,
d. h. rund ein Viertel unse-
rer Erzeugung, exportiert

PHOENIX-RHEINROHR LIEFERT IN ALLE WELT

Es gibt kaum ein Land in der Welt, das nicht durch geschäftliche Beziehungen mit unserem Unternehmen verbunden ist. Überall, wo Rohre und Rohrerzeugnisse, Walzstahl, Bleche und Blecherzeugnisse gebraucht werden, sind unsere Kaufleute zur Stelle, um Aufträge für unsere Werke herbeizuholen.

Der Weltbedarf an Rohren lag im letzten und vorletzten Jahr jeweils bei etwa 20 bis 22 Millionen t. Er konnte — von einigen Produktionsengpässen abgesehen — auch ohne besondere Schwierigkeiten gedeckt werden. Die größten Lieferanten des internationalen Geschäftes sind außer den deutschen Rohrerzeugern vor allem die Engländer, die Japaner, die Amerikaner und neuerdings auch in steigendem Maße die Franzosen und Italiener.

In der Bundesrepublik wurden in den Jahren 1959 und 1960 je etwa 2,1 Millionen t Rohre aller Dimensionen hergestellt. Davon gingen etwa 800 000 t in den Export, also rund 40 Prozent. Von je 100 erzeugten Tonnen Rohr wurden rund 40 t über die deutschen Grenzen ins Ausland geliefert. An diesem Export war unser Unternehmen hervorragend beteiligt. Seit mehreren Jahren steigen unsere Exportmengen an Rohren und Rohrerzeugnissen jährlich um 40 000 bis 50 000 t.

60 % Rohreexport

Unser Unternehmen exportiert aber nicht nur Rohre. Jedoch entfallen von mehr als 600 000 t Gesamtexport bei Phoenix-Rheinrohr fast 60 Prozent auf das Rohr. Es folgen Exporte an Roh-eisen, Blech, Blecherzeugnissen, Halbzeug und Walzstahl aller Art. Insgesamt haben wir im Kalenderjahr 1960 für beinahe 430 Millionen DM exportiert, d. h. fast ein Viertel unserer gesamten Erzeugung.

Unsere Exporte gehen in alle Erdteile. In mehr als 120 Ländern befinden sich Kunden von uns. Ein großes, vielmäschiges Netz unserer Geschäftsverbindungen spannt sich um den Erdball. In den Verkaufsabteilungen des Thyssen-Hauses ist es verankert, und

hier befindet sich auch der Antrieb für unser weltweites Geschäft.

Der Schwerpunkt unserer Exporte liegt mit etwa einem guten Drittel in Europa, und zwar sowohl im EWG- wie im EFTA-Raum. Es folgt der europäische Ostblockraum, nicht zuletzt wegen der erheblichen Großrohrlieferungen, die wir an die UdSSR durchführen. Weiterhin sind bedeutende Kunden in Nord- und Mittelamerika, in Asien, in Südamerika, Afrika und ein geringerer Teil auch in Australien.

Hochwertige Qualität

Erfreulich entwickelt sich unser Geschäft vor allem im europäischen Raum, ferner auf dem afrikanischen und dem amerikanischen Kontinent. Diese günstige Entwicklung ist die Folge einer pflegsamen Behandlung aller Märkte und der qualitativ einwandfreien Lieferungen.

Auf allen interessanten Märkten ist unser Unternehmen vertreten. Wir sind auch auf den repräsentativen internationalen Messen anwesend. In Europa sind es Hannover, Frankfurt/Main, Berlin, Leipzig, Posen, Wien und Mailand. In Übersee Kairo, Teheran und New York. Für 1961 sind Messen in Neu Delhi, der Hauptstadt Indiens, in Khartum, in Lissabon und in Zagreb vorgesehen. Auch diese Messen dienen alten und neuen Geschäftsverbindungen. Sie geben immer wieder Anlaß, sich im Wettbewerb in unmittelbarer Nähe der Konkurrenz zu dokumentieren und dem Verbraucher in aller Welt nicht nur die Leistung der deutschen Arbeit, sondern auch im besonderen die Leistungen unserer sieben Werke darzustellen.

Einkauf für 1 Milliarde

Aber unsere Verflechtung mit der Weltwirtschaft wird nicht nur durch den Verkauf unserer Erzeugnisse repräsentiert; wir sind fast ebenso stark Einkäufer auf zahlreichen Märkten der Erde. Unser Umsatz von 1,8 Milliarden DM käme nicht zustande, wenn wir nicht andererseits für mehr als 1 Mil-

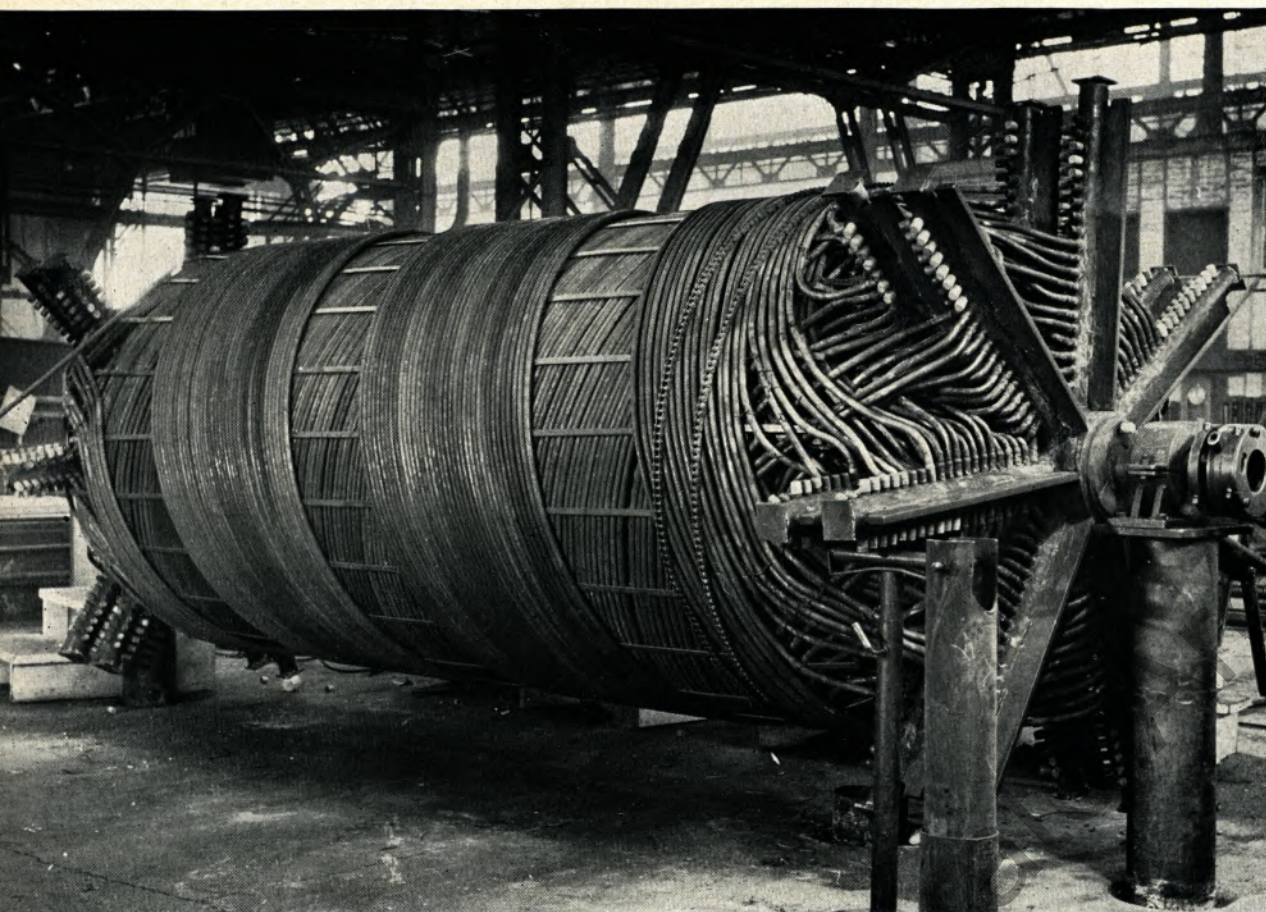
liarde DM im Jahr Rohstoffe und Materialien, Maschinen und Werkzeuge und die ganze Vielfältigkeit eines industriellen Bedarfs einkaufen würden.

Frachten für 100 Mill. DM

Allein an Frachten für Schiene, Wasser und Straße geben wir rund 100 Millionen DM im Jahr aus. Aus mehr als 21 Ländern beziehen wir unsere Erze, die sich ihrerseits aus mehr als 60 verschiedenen Sorten zusammensetzen. Unser Rohstoff- und Materialimport wird, in Tonnen umgerechnet, etwa zur Hälfte in Europa, die andere Hälfte in Nord- und Südamerika, in Nord- und Südafrika und in Asien gedeckt. Unser Importvolumen liegt in der Größenordnung von etwa 4 Millionen t jährlich. Auch unser Einkauf spannt also ein weltweites Netz; die Zentrale des Einkaufs sitzt ebenso wie die Zentrale des Verkaufs im Thyssen-Haus, im Herzen Düsseldorfs.

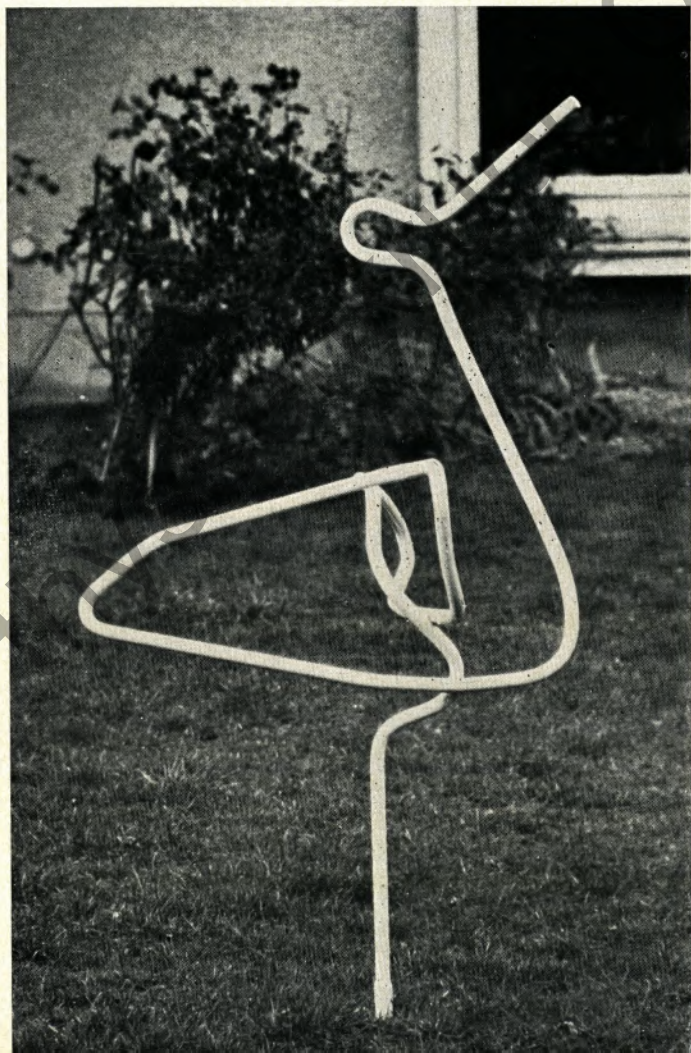
Es versteht sich, daß die großen Märkte nicht nur von der Vielzahl unserer Verkäufer besucht werden. Die Mitglieder des Vorstandes und die Leiter der Verkaufs- und Finanzabteilungen fahren selbst immer wieder hinaus, um auch persönlich den Kontakt mit den großen Abnehmern zu halten. Dies gilt insbesondere für die Entwicklungsländer, bei denen der Einkauf großer Objekte meist in den Händen der Führungsstellen des Staates und der Wirtschaft liegt. Diese Besuche sind für ein so exportintensives Unternehmen wie Phoenix-Rheinrohr unentbehrlich.

Ergänzt werden diese Verbindungen durch ständige Reisen unserer eigenen Schiffe in die großen Häfen der Welt. Uns steht eine eigene Flotte mit 110 000 Ladetonnen zur Verfügung. Sie fahren mit der Flagge unseres Hauses über die Weltmeere und tragen mit dazu bei, daß der Name PHOENIX-RHEINROHR, obwohl er erst seit 1955, d. h. nach der Fusion der Rheinischen Röhrenwerke und der Hüttenwerke Phoenix, besteht, längst zu einem Weltbegriff geworden ist. vp



Insgesamt 15 000 m lang ist das Rohrsystem dieses neuartigen Spiralbehälters, der im Mülheimer Werk Thyssen für die chemische Industrie angefertigt wurde. Die 1118 Einzelrohre wurden von Hand zu Spiralen gewickelt und in die sternförmigen Sammler eingeschweißt

Der Bundesminister für Familien- und Jugendfragen, Franz Josef Würmeling, hat in seinem Garten eine moderne Stahlrohr-Plastik aufstellen lassen, die unschwer als Storch zu erkennen ist. Der Volkesmund fand sehr schnell einen passenden Namen für die Gartenplastik. Er taufte sie „Bundesstorch“



Am 7. Februar besichtigte unser Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid mit 70 Kölner Studentinnen und Studenten Einrichtungen unseres Ruhrorter Werkes und das Thyssen-Haus. Unter Führung unserer technischen Vorstandsmitglieder lernten die Besucher verschiedene Neuanlagen kennen und gewannen einen Über-



Wir sind

» im Bilde «



Das seltene Naturerlebnis einer Sonnenfinsternis wurde von jung und alt überall mit großem Interesse verfolgt. Erst Ende dieses Jahrhunderts werden wir erneut die Möglichkeit haben, solch ein Schauspiel am Himmel zu erleben. In unserem Unternehmen blickten viele durch ein dunkles Glas gegen die Sonne

blick über den Wert der Investitionen in den letzten Jahren. In der Diskussion, die am Abend im Kasino des Thyssen-Hauses stattfand, wurden finanzielle, wirtschaftliche sowie wirtschafts- und sozialpolitische Probleme lebhaft erörtert. Der Aufsichtsratsvorsitzende und die einzelnen Vorstandsmitglieder beantworteten alle

Fragen der Studenten ausführlich und zeigten auf, welche Stellung Phoenix-Rheinrohr heute in der Wirtschaft einnimmt. Rechts: Eine Besuchergruppe in der Sinteranlage. In der Mitte eine Studentin, die sich zu Wort gemeldet hat und links Prof. Dr. Ellscheid (Mitte) mit Vorstandsmitgliedern und Besuchern





Düsseldorf erhielt neue Eisenbahnbrücke aus Stahl

Phoenix-Rheinrohr lieferte 345 Tonnen Bleche für die hochmoderne Konstruktion

Das Gesicht vieler Städte in der Bundesrepublik hat sich in den letzten Jahren wesentlich verändert. Es ist moderner geworden. Auch in der Stadt Düsseldorf wird seit Jahren emsig an der Neugestaltung des Stadtbildes gearbeitet. Da, wo noch vor kurzer Zeit Ruinen lagen, stehen heute wieder moderne große Gebäude. Enge Wege und Straßen, stets für den fließenden Straßenverkehr ein Hindernis, wurden erweitert. Und alte steinerne Brücken mit engen Durchfahrtsöffnungen wurden durch fortschrittlichere Stahlkonstruktionen ersetzt. Mit Hochdruck hat man an der Verbreiterung und Neugestaltung der Verkehrswege der Nord-Süd-Achse zwischen Ernst-Reuter-Platz und Witzelstraße gearbeitet. Über sie soll der Fahrzeugverkehr in Richtung des südlichen Autobahnzubringers fließen. Im Zuge dieser Neugestaltung wurde an der Cornelius-

straße eine alte Eisenbahnbrücke abgebrochen und dafür eine neue Stahlkonstruktion mit Blechen von Phoenix-Rheinrohr errichtet. Unsere Gesellschaft lieferte für diese Brücke insgesamt 345 Tonnen Material.

Die schmale Unterführung des alten Bauwerkes stellte schon immer eine Verkehrsfalltür dar. Und vor allem die Anwohner freuten sich darüber, daß dieser Gefahrenpunkt mit dem Bau der neuen Brücke verschwunden ist. Die Stahlkonstruktion überspannt hier zwei Fahrbahnen von je 25 m Breite. Die vier stählernen Überbauten, die als Kastenträger gearbeitet sind, tragen jetzt vier Eisenbahngleise. Jeder dieser 110 t schweren Träger ist 53 m lang; seine obere Breite beträgt vier Meter und die untere drei Meter. In der Mitte zwischen beiden Verkehrswegen ruhen sie auf Stützen. Die Durchfahrts Höhe der von Hein, Leh-

mann & Co. erbauten Stahlbrücken-Konstruktion mißt genau 4,50 Meter. Die gesamten Bauarbeiten dauerten fast ein Jahr. Als man im Februar 1960 begann, leitete man zuerst den gesamten Zugverkehr über zwei Gleise, um den einen Teil der Brücke abbrechen zu können. Nach dem Neubau der Fundamente und der Widerlager wurden die stählernen Überbauten mit zwei Eisenbahnkränen von je 75 t Tragfähigkeit einzeln aufgesetzt. Nun konnte der Zugverkehr über den bereits fertiggestellten Teil der Brücke geleitet werden. Seit Ende vergangenen Jahres rollt der Eisenbahnverkehr wieder über alle vier Gleise. Täglich fahren rund 150 Züge aus dem Ruhrgebiet in Richtung Köln über das neue Bauwerk. Seine schlanke und zweckmäßige Form ordnet sich an dieser Stelle sehr gut in die modern gestaltete Umgebung ein.

Zwei Arbeiter (oben) montieren die Kran-schenkel an den Kastenträger, der (unten) von zwei Eisenbahnkränen eingefahren wird. 110 Tonnen Stahl (rechts) schweben für Minuten in der Luft. Der Eisenbahnverkehr ging in der Zwischenzeit weiter



Unser Phoenix-Lanzen-Verfahren erfolgreich

20000 t PL-Stahl monatlich · Die Nachfrage nach diesem Sonderstahl steigt ständig

Die PL-Stahl-Erzeugung hat im vergangenen Monat eine Höhe von 17 000 t erreicht. Diese Zahl vor zwei Jahren als mögliche Produktionsziffer unseres neuen Blasstahlwerkes an PL-Sonderstahl in die Debatte zu werfen, wäre von allen nur als unmögliche Erfüllung eines Wunschtraumes hingestellt worden.

Ständig ansteigend von 7000 t monatlich in der Mitte des vergangenen Jahres auf fast 20 000 t, die im laufenden Monat zu erwarten sind, hat der PL-Stahl seine Bewährungsprobe bestanden.

Die Verwendung für Tiefzieh- und Sonderstiefziehgüten, für Draht und für die Sonderrohranfertigung ist heute unumstritten, und ständig wächst die Zahl der Abnehmer für PL-Stahl.

Die hervorragenden Zieheigenschaften, der gute Reinheitsgrad sowie die niedrigen Gehalte an Schwefel, Stickstoff und Phosphor haben ihm für Draht, Schweißdraht und entsprechend hochwertige Sondergüten einen laufenden Kundenkreis geschaffen.

Seine Tiefziehfähigkeit, die weit besser ist als im Normblatt für diese Bänder gefordert wird, machen ihn zu einem begehrten Werkstoff, der häufig den SM-Stahl in den Schatten stellt. Hervorgehoben wird seine gute Oberflächenbeschaffenheit, die neben der guten Kaltverformbarkeit eine wesentliche Rolle spielt.

Die kompliziertesten Teile der Schreibmaschinen- und Automobilindustrie, unter anderem auch im Volkswagenwerk, lassen sich aus dem PL-Stahl mit Erfolg herstellen.

Der Einsatz auf der Stößbankanlage unseres Werkes Thyssen in Mülheim,

aber auch in unserem Streckreduzierwalzwerk hinter der Stiefelstraße 1 im Werk Poensgen kennzeichnen die Vielseitigkeit dieses in Ruhrort erzeugten Sonderstahles.

Der PL-Stahl, der für besondere Anwendungsgebiete den SM-Stahl noch übertrifft, wird in unserem Blasstahlwerk hergestellt.

Nach der Einführung des LD-Prozesses zu Beginn der 50er Jahre, der es erstmals ermöglichte, durch Aufblasen von reinem Sauerstoff mit Hilfe einer Lanze Stahl mit SM gleichen Eigenschaften aus phosphorarmem Roheisen zu gewinnen, war der Ansporn gegeben, bei phosphorreicherem Roheisen zu ähnlich guten Ergebnissen zu gelangen.

Die von verschiedenen Seiten unternommenen Versuche führten auch zu Lösungen, die jedoch in einem normalen Konverter nicht durchzuführen waren. Die Idee, den Vorteil des klassischen Converters während der Kohlenstoffverbrennung auszunutzen und im umgelegten Konverter kurz vor Beendigung der Entkohlung durch Aufblasen von Sauerstoff die Entphosphorung einzuleiten, entsprach der Forderung nach Einfachheit des Verfahrens in dem klassischen Thomaskonverter. (Deutsche und ausländische Patente)

Die erstmals 1956 unternommenen Versuche zeigten die Durchführbarkeit dieser Idee. Zwar war noch ein weiter Weg zu gehen, als jedoch das neue Blasstahlwerk gebaut wurde, stand fest, daß die Herstellung von Stählen, die dem SM-Stahl ebenbürtig waren, aus phosphorhaltigem Roheisen im klassischen bodenblasenden Konverter möglich war.

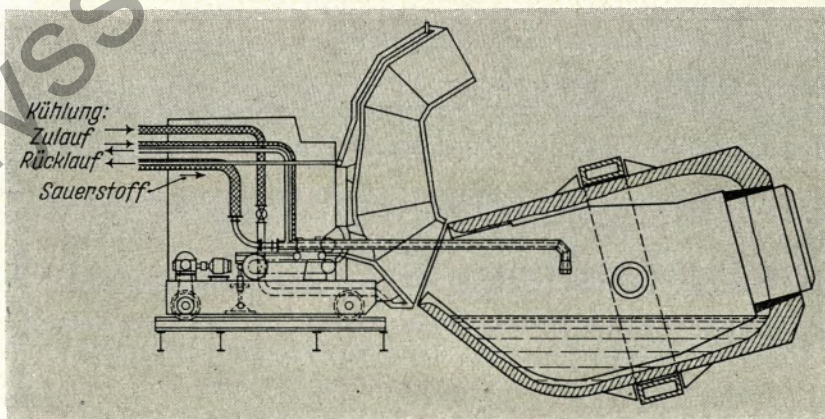
Dieser Stahl ist also eine glückliche Kombination. In ihm vereinen sich die Vorteile des Thomasstahles und SM-Stahles. Bei seiner Herstellung werden die bewährten Vorteile des Konverters, die einen schnellen Reaktionsablauf ermöglichen, beibehalten; sie werden jedoch gepaart mit der Möglichkeit des SM-Verfahrens, unter einer dünnflüssigen, eisenhaltigen Schlacke in Gegenwart von Kohlenstoff den Phosphorgehalt des Stahlbades zu senken. Hierdurch werden bei niedrigen Phosphorgehalten auch niedrige Schwefel- und Stickstoffwerte erzielt.

Anfangs wird also beim PL-Verfahren mit sauerstoffangereichertem Wind durch den Boden gefrischt, wie es beim üblichen Thomas-Verfahren heute der Fall ist. Das Aufblasen von Sauerstoff mit der Lanze im umgelegten Konverter bei niedrigen Kohlenstoffgehalten stellt den technischen Kniff dar, der es erlaubt, den Phosphor- und Schwefelgehalt des Stahlbades ohne eine Erhöhung des Stickstoffgehaltes zu senken, wobei ein nochmaliges kurzes Hochstellen des Converters Stahl und Schlacke in heftige Reaktion bringt und der noch vorhandene Kohlenstoff neben der durchzublasenden Luft als Rührmittel wirkt. Das Aufblasen des Sauerstoffes mit einer Lanze im zweiten Teil des Prozesses hat dem Verfahren den Namen Phoenix-Lanzen-Verfahren gegeben, da er den wichtigsten Teil des Prozesses darstellt.

Die Einfachheit dieses Verfahrens, die es ohne allzu großen Aufwand ermöglicht, in einem normalen Thomaswerk klassischer Bauart Stahl mit hervorragenden Eigenschaften herzustellen, hat aus dem früheren Thomaswerk für Massenhstahlherstellung ein Qualitätsstahlwerk geschaffen, das den Anforderungen eines modernen Verbraucherkreises auf Qualität voll gewachsen ist. Dieses Verfahren hat mit dazu beigetragen, daß Phoenix-Rheinrohr in der Lage ist, allen Qualitätsanforderungen gerecht zu werden. Gerade mit Hilfe dieses Verfahrens ist uns die Möglichkeit in die Hand gegeben, die Kundenwünsche im Hinblick auf wechselnde Liefermengen von Thomas- und SM-Stahl in einem Stahlwerk zu erfüllen und dadurch eine für das Werk günstige Kapazitätsausnutzung zu erreichen.

—wi.

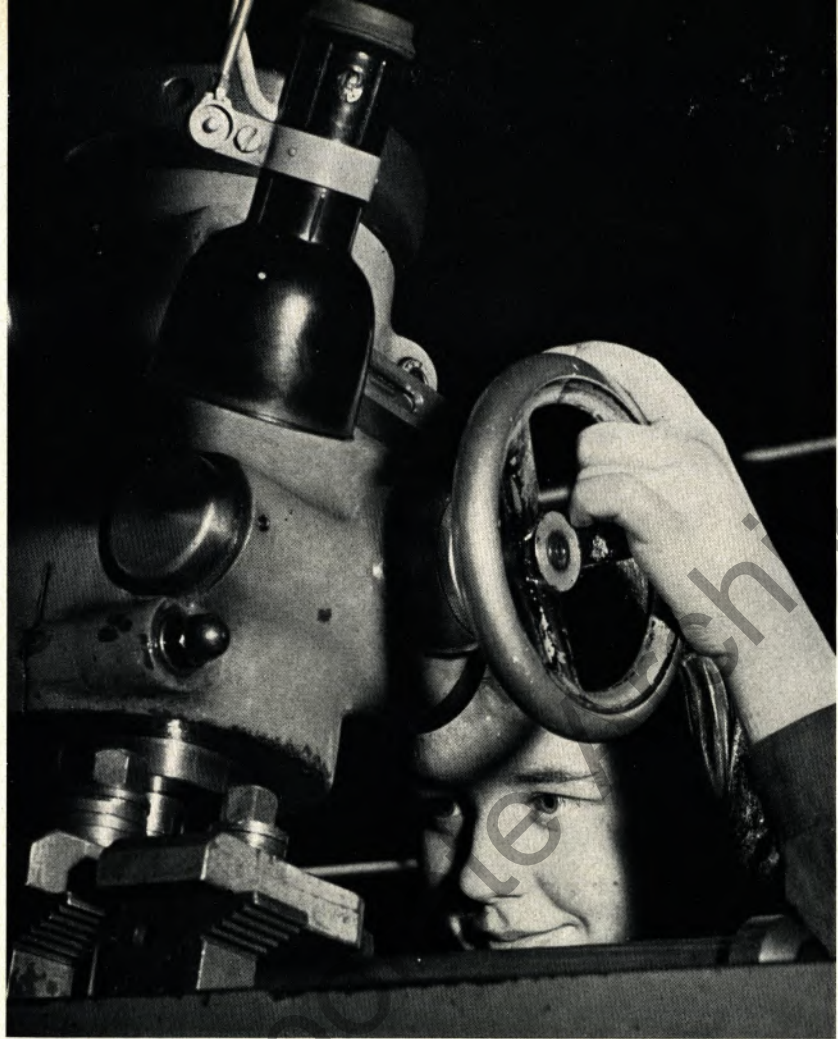
Diese Schemazeichnung verdeutlicht den Vorgang beim Phoenix-Lanzen-Verfahren, das in unserem neuen Blasstahlwerk in Ruhrort mit gutem Erfolg angewandt wird



Mädchen lernen auch schweißen

Sechs Zeichnerinnen in
der Werkstattausbildung

Überraschte Gesichter gab es bei den Mülheimer Lehrlingen, als ihnen eines Morgens Ausbildungsleiter Dipl.-Ing. Garbe sechs junge Mädchen als neue Mitarbeiterinnen der Lehrwerkstatt vorstellte. Schon kurze Zeit später standen sie an ihren Arbeitsplätzen und feilten unter Anleitung erfahrener Ausbilder munter drauf los. Die Mädchen sind die ersten, die im Werk Thyssen in zweijähriger Ausbildungszeit den Beruf der Teilzeichnerin erlernen. Am Anfang steht eine dreimonatige Werkstattausbildung, die ihnen einige Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung, wie Messen, Anreißen, Feilen, Schweißen, Schmieden, Hobeln, Drehen und Fräsen, vermittelt. Diese praktische Arbeit macht es ihnen leichter, die Zeichnungen zu verstehen, die sie anfertigen müssen. Den Mädchen macht die Arbeit Spaß und wenn in der Anfangszeit mal eine Blase schmerzt, beißt man die Zähne zusammen. Es ist eben bisher noch kein Meister vom Himmel gefallen.

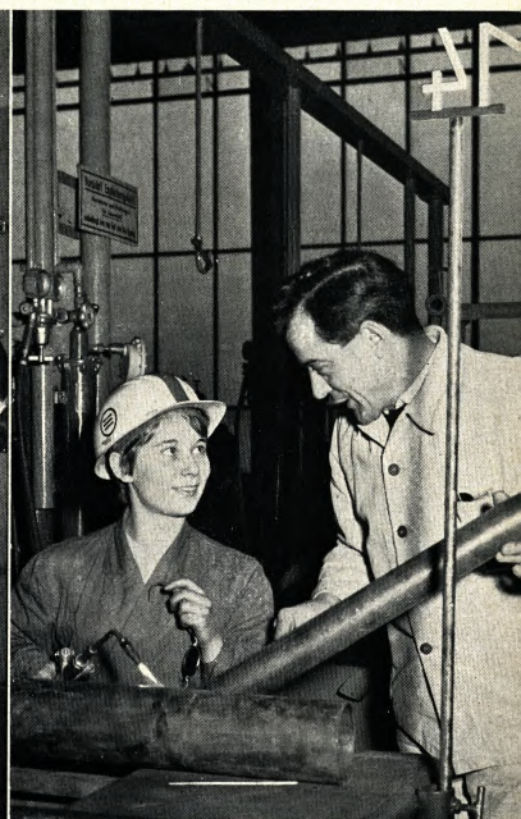


Eine schwierige Aufgabe während der Ausbildungszeit ist die Arbeit an der Universalfräsmaschine. Sieglinde Volkmer beobachtet aufmerksam den Fräser bei der Spanabnahme

Ausbilder Eduard Proch erklärt Margrit Botkus und Heike Belz die Handhabung eines Schneidbrenners

Wie sich Stahl im warmen Zustand verformen läßt, erleben Margrit, Heike und Beate beim Schmieden

Schweißen verlangt Übung. Lehrmeister Schmitt erklärt Heike, wie man eine saubere Naht herstellt



Zwei Vorschläge zum Thema Unfallschutz

Die Abteilung Arbeitsschutz antwortete auf die Zuschrift in der Nr. 51 unserer Werkzeitschrift: Es läßt sich heute nicht mehr feststellen, was der Anlaß zu der Säuberungsaktion war, die der Leser E. P., Mülheim, schildert. Es steht jedoch fest, daß es nicht der bevorstehende Besuch eines Gewerbeaufsichtsbeamten war. Die Beamten des Gewerbeaufsichtsamtes und der Berufsgenossenschaft melden sich stets sehr kurzfristig an, so daß keine Zeit bleibt, den Betrieb auf Hochglanz zu polieren. Die von dem Einsender kritisierte Ordnung ist eine Gemeinschaftsaufgabe. Herrscht chronische Unordnung im Betrieb, so hapert es mit der Zusammenarbeit. Jeder Beschäftigte müßte in eigener Verantwortung an seinem Arbeitsplatz Ordnung halten und auch mithelfen, außerhalb seines Arbeitsbereiches Abfälle und Hindernisse zu beseitigen oder Wege freizuhalten. Ordnung ist einfach ein Bestandteil der innerbetrieblichen Disziplin, ohne die wir nicht auskommen.

Der Ruf nach Ordnung richtet sich in erster Linie an die betrieblichen Führungskräfte, die nicht erst die Ankündigung eines hohen Besuches abwarten dürfen, um eine Säuberungsaktion anzusetzen. Zweifellos trägt die Ordnung im Betrieb zur Verbesserung des Betriebsklimas bei und damit auch zur Verhütung von Unfällen. Aus verschiedenen Gründen ist es nicht möglich, Aufräumkommandos einzusetzen. Es würde außerdem dazu führen, daß sich viele Belegschaftsmitglieder von ihrer eigenen Pflicht zum Ordnunghalten entbunden fühlen.

Der Einsender schlägt weiterhin vor, den Zehntwegverkehrssicher auszubauen. Wir werden uns in dieser Angelegenheit an die Stadtverwaltung Mülheim/Ruhr wenden, die die Unterhaltungspflicht für die öffentliche Straße hat.

Dienstvorschriften besser beachten

Zu dem Bild: Zwischen den Puffern lauert Gefahr in Nr. 51 möchte ich folgendes sagen: In der Dienstvorschrift für Lokführer und Rangierer des Schmalspurbetriebes heißt es in Artikel 11: Das Abstellen von Wagen auf Gleiskreuzungen und Wegübergängen ist untersagt. In Artikel 12 heißt es: Abgestellte Wagen sind gegen Fortbewegung möglichst durch Hemmschuh zu sichern. Sollte die oben erwähnte Vorschrift auch für die Normalspur Gültigkeit haben, bleibt, was Artikel 11 und 12 betrifft, vieles zu wünschen übrig. Auch Artikel 8 verdient mehr Beachtung. D. F., Ruhrort

Warenautomat verlockt zum Aufbrechen

Die Klagen über den Sinalco-Automaten im Stahlwerk Thyssen reißen nicht ab. Wie oft kommt es vor, daß die eingeworfenen Groschen hängenbleiben und fallen sie doch einmal vorschriftsmäßig, hat sich oft die Flasche im Automaten verklemmt. Da ist es wahrhaftig keine Überraschung, wenn man hört, daß einem jungen Eisenbahner die Nerven durchgegangen sind und er besagten Automaten erfolgreich mit einem „Hemmschuh“ bearbeitete. Nur so konnte

er während der Nachtschicht sein Geld zurückerhalten! -- Aber mußte es tatsächlich erst soweit kommen?

Von den danebenstehenden Coca-Automaten hört man dergleichen nicht; obwohl behauptet wird, daß diese Automaten den gleichen Mechanismus hätten. Warum greift hier nicht die zuständige Stelle der Sozialabteilung ein und sorgt dafür, daß nur zuverlässige Automaten im Bereich unseres Werkes aufgestellt werden!

Für diejenigen aber, die auch weiterhin keine Ware für ihr eingeworfenes Geld erhalten, sei hier ein Vorschlag gemacht: In der Vorarbeiterstube des Stahlwerkes sollte eine Kladde ausliegen, in die jeder — im Beisein eines Zeugen — seine verlorene Summe einträgt und mit seiner Unterschrift für die Richtigkeit haftet. Dann könnte der gesamte Betrag, der sich in ein oder zwei Tagen angesammelt hat, auf der Sozialabteilung abgeholt und von den Vorarbeitern wieder gegen Unterschrift ausgezahlt werden. Damit würde viel Ärger vermieden und die Automaten bleiben vor gewaltsamen Eingriffen verschont. H. S., Mülheim

Funkamateur warnt Schwarzsender

Ich bin lizenziierter Kurzwellenamateur mit eigener Funkstation im Hause. In der letzten Zeit haben sich gerade in unserer Gegend sehr viel Schwarzsender bemerkbar gemacht. Dadurch ist der allgemeine Funkverkehr stark gestört und der Luftraum ziemlich gefährdet. Vor allen Dingen der Flughafen Düsseldorf-Lohausen wird davon betroffen. Wir lizenzierten Amateure erlauben uns einer sehr guten Zusammenarbeit mit der Bundespost und werden ausgedehnte Messungen vornehmen, um diesem Unfug ein Ende zu setzen. Das soll aber nicht geschehen, ohne vorher eine Warnung auszusprechen, zumal in den meisten Fällen die Staatsanwaltschaft sich für Schwarzsender interessiert. Wenn man aus diesem Grunde eine Vorstrafe bekommt, wird eine Lizenzerteilung nie mehr möglich sein. Mein Rat an alle, die es angeht: „Finger weg!“ G. Z., Ruhrort

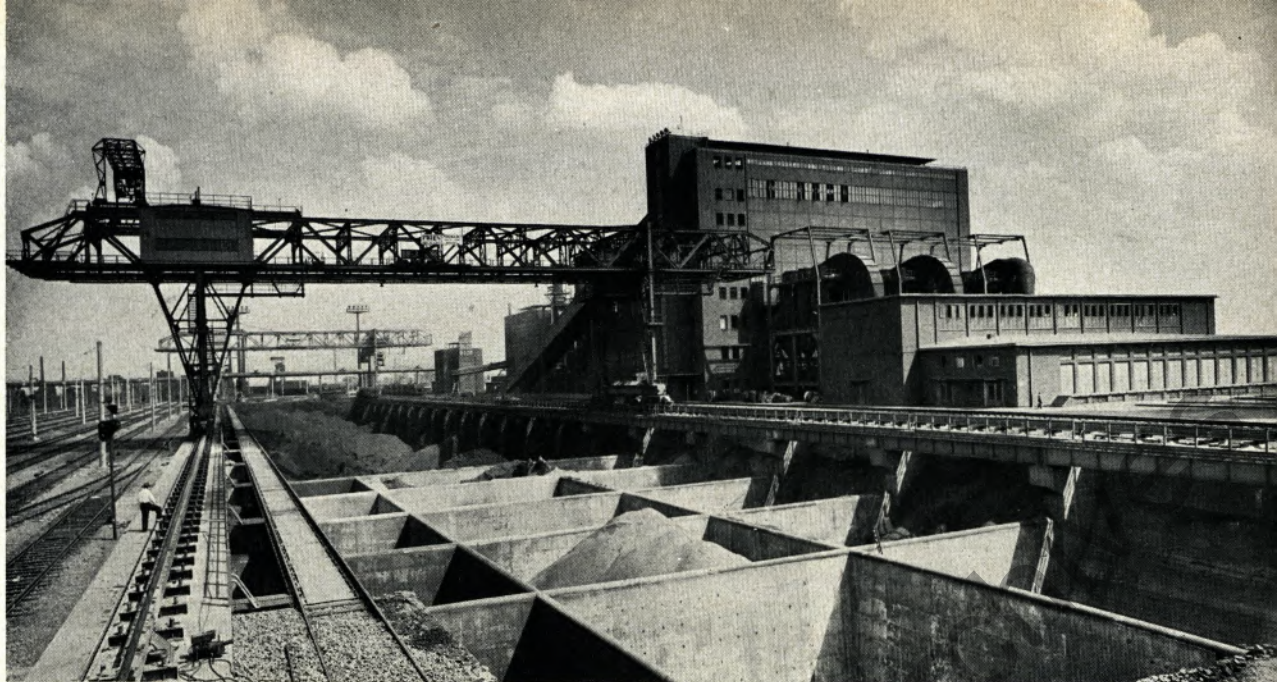
Wir sollten mehr Verständnis aufbringen

Mit großem Interesse las ich den Bericht in der Ausgabe Nr. 47/48: „Entwicklungshilfe ist kein fortgeworfenes Geld“, verfaßt von Hüttendirektor Ernst Wolf Mommsen. Dieser Informationsbericht war sehr aufschlußreich. Aber in Diskussionen innerhalb unseres Werkes stößt man allorts zum Stichwort „Entwicklungshilfe“ zumeist auf heftige Opposition. Wenn man nach dem „Warum“ forscht, muß man feststellen, daß viele Kollegen den Begriff „Entwicklungshilfe“ nicht ganz erfassen. In den Entwicklungsländern wird in naher Zukunft vielleicht mit unserer Hilfe viel Not beseitigt und Arbeitsmöglichkeiten beschafft werden können. Es sollten sich bei uns keinerlei Ressentiments breit machen. Eine gute Entwicklungshilfe kann z. B. unseren Export und damit auch unser Wohlergehen sichern helfen.

Zu diesem Thema kann gar nicht genug geschrieben werden. Deshalb wäre es zu begrüßen, wenn in weiteren Ausgaben der Werkzeitschrift häufig vom Thema „Entwicklungshilfe“ berichtet würde. H. W., Ruhrort

DIE FREIE AUSSPRACHE

S I N T E R A N L A G E



Das ist unsere neue Sinteranlage auf dem Meidericher Schlackenberg Düppel, die mit drei Sinterbändern eine Monatsproduktion

von rd. 190 000 Tonnen Sinter erreicht. Im Vordergrund erkennt man die vielen großen Bunker zur Aufnahme der Feinerze

Auf dem Schlackenberg „Düppel“ in Meiderich liegt unsere neue Sinteranlage. Sie ist vom Produktionsablauf her gesehen gewissermaßen ein Bindeglied zwischen dem Nordhafen und den Hochöfen. Die Erze sind nicht sofort verarbeitungsfähig. Sie werden vorher gebrochen und gesiebt, wobei die Stückerze von 6 bis 25 mm zum Hochofen und der Feinerzanteil bis 6 mm zur Weiterverarbeitung zur Sinteranlage geht. Außerdem kommen Feinerze an und müssen in der Sinteranlage stückig gemacht werden. Unter Sintern versteht man das Zu-

sammenbacken von Feinerzen zu einem „Sinterkuchen“.

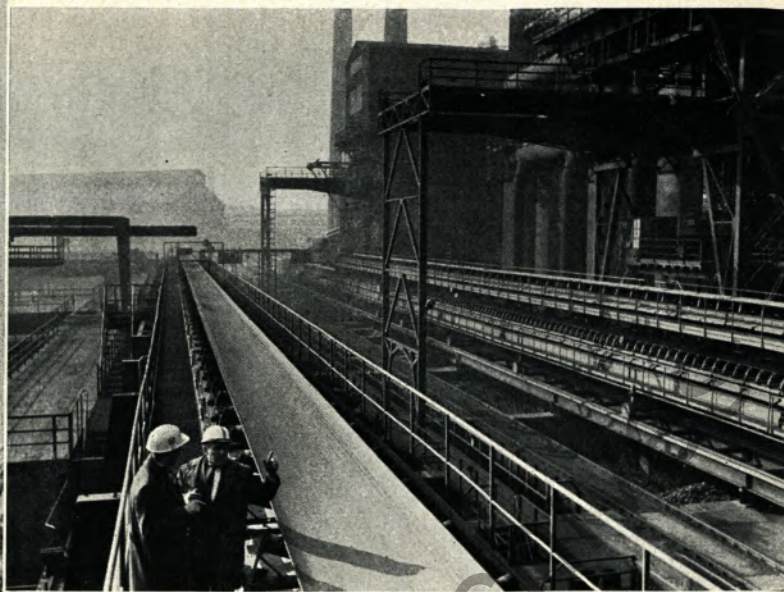
In dieser knappen Schilderung hört sich das verhältnismäßig einfach an. Aber um die augenblickliche Monatsproduktion von rund 190 000 Tonnen Sinter zu erreichen — 127 Männer schaffen diese Produktion im Vier-Schichten-Turnus — bedarf es doch einer großen Anlage. Die Feinerze und die erforderlichen Brennstoffe gelangen in einem bestimmten Verhältnis über Bänder zur Mischtrömmel, wo sie gemischt und auf die notwendige Feuchtigkeit

gebracht werden. Gleichzeitig wird für eine gute Krümelung gesorgt.

Transportbänder bringen die Mischung über Zwischenbunker zu den Sintermaschinen. Auf drei Sinterbändern wird die Sintermischung von der Oberfläche her gezündet. Ventilatoren saugen die Luft nach unten ab, so daß die Verbrennung bis zum unteren Rost erfolgt. Am Ende des Bandes wird der fertige Sinterkuchen abgeworfen, zerkleinert und gekühlt. Über Transportbänder gelangt er zur Verladung und geht dann von hier aus in Waggonen zu den Hochofenbunkern.

Der „Sinterkuchen“ wird von diesem Sinterband weiterbefördert. Im Hintergrund befindet sich die Sintermaschine mit der Mischfeuerungsanlage. Der fertige Sinter wird nunmehr abgeworfen, gebrochen und gekühlt, ehe er zur Verladung zum Hochofen geht. — Bild rechts: In dem langen Anheiztunnel werden die ankommenden Eisenbahnwagen mit den Feinerzen bei Frostwetter aufgetaut, ehe sie in die Bunker gegeben werden. Diese Transporte führt der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen durch





Unsere Hochofenbetriebe sorgen für hochwertiges Roheisen

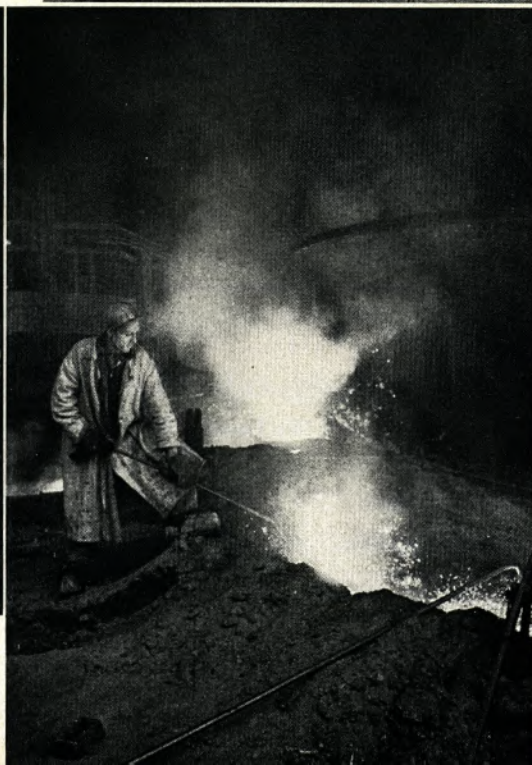
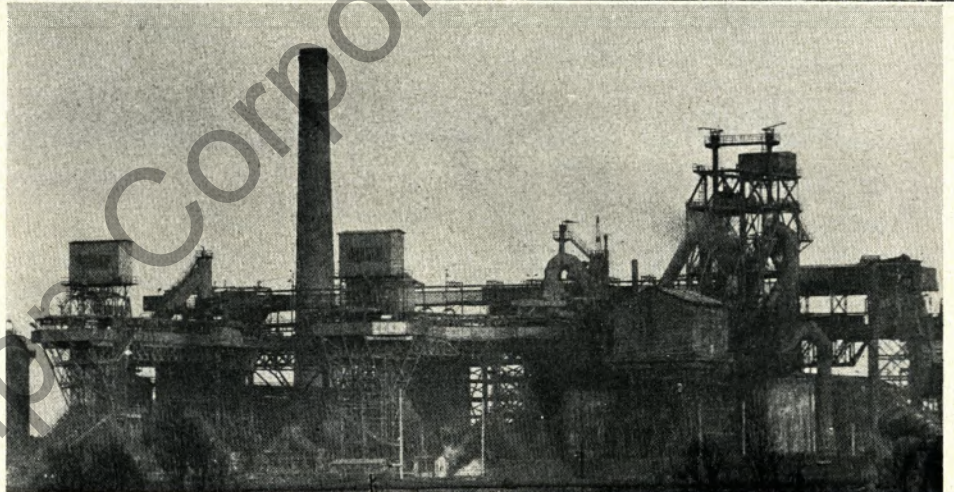
Der Hochofen ist für den Laien der Inbegriff eines Hüttenbetriebs. Und diese Vorstellung ist insofern auch zutreffend, als hier bereits der Grundstein für die Qualität der späteren Halb- und Fertigfabrikate gelegt wird. Phoenix-Rheinrohr verfügt über insgesamt 11 Hochofen; sieben befinden sich im Werk Ruhrort, vier im Werk Hüttenbetrieb. Die Gesamtproduktion an Roheisen beläuft sich im Augenblick auf rund 240 000 Tonnen je Monat. Verfolgen wir einmal den Weg des Erzes, das vom Nordhafen oder als Sinter von der Sinteranlage zu den Hochofenbunkern gekommen ist. Wer vor Jahrzehnten einmal hier gearbeitet hat, wird erstaunt über die inzwischen erfolgte Modernisierung sein. Die Bunker, aus denen die Möllerfahrer jeweils den vorher bestimmten Einsatz in die Wagen der Schrägaufzüge geben, sind viel luftiger und staubfreier. Automatisch wird die Mischung von Erz, Koks und Zuschlägen abgefüllt. Wagen auf Wagen — „Hunt“ genannt — geht nach oben. Durch einen Trichter wird ihr Inhalt entleert. Bei einem Abstich erhält man je nach Größe des Ofens etwa 100 bis 350 Tonnen Roheisen, das flüssig in Pfannen zu unseren Stahlwerken befördert wird. Vom Werk Hüttenbetrieb aus fahren täglich sechs Pfannen zum Werk Thyssen. Darüber hinaus vergießt man im Hüttenbetrieb einen Teil des Roheisens auch zu kleinen Eisenformstücken, die fachmännisch „Masseln“ genannt werden.

Unsere Bilder im Uhrzeigersinn, oben links beginnend: „Hier ist Jupp vom Hochofen, guten Tag!“ — Wer den Hochofenbetrieb häufiger anruft, wird sicherlich schon einmal so begrüßt worden sein. „Jupp“ ist hier überall bekannt und gewissermaßen der „gute Geist“ des Betriebes. — Über diese Bänder kommt das Erz vom Nordhafen und wird in die einzelnen Bunker transportiert. — Das ist eine Gesamtansicht der Anlage der beiden Ruhrorter Hochofengruppen. Von den einzelnen Öfen selbst ist nicht viel zu sehen, sie werden von den Aufbauten, vor allem den Schrägaufzügen, überragt. — Ein Blick auf die Anlage in unserem Werk Hüttenbetrieb mit dem modernisierten Ofen 1. — Hier in der Betriebszentrale laufen alle Fäden zusammen und liegen auch sämtliche Analysen der einzelnen Abstiche vor. — Alle drei bis dreieinhalb Stunden erfolgt an jedem einzelnen Hochofen der jeweilige Abstich. Das Roheisen fließt durch vorbereitete Rinnen in die darunterstehenden Pfannen, um dann zum Stahlwerk gefahren zu werden. Für den Laien ist es ein eindrucksvolles Bild, wenn sich das Eisen seinen Weg bahnt. Nach dem Abstich wird die Abstichöffnung mit feuerfestem Material verschlossen. — Ein Blick in die „Unterwelt“ des Hochofens. Der Möllerfahrer (links) kann automatisch mit einem Möllervagen die vorbestimmte Menge von Koks, Erz und Zuschlägen in die „Hunte“ füllen, die dann über den Schrägaufzug den Ofen mit neuem „Futter“ versorgen





Die anfallende Schlacke wird in besonderen Schlackenpfannen abtransportiert. Jede dieser 100 Pfannen faßt bis zu 11 cbm Schlacke. Die Kunst des Hochöfners, Erz, Zuschläge, Koks und Heißwind in ein richtiges Verhältnis zueinander zu bringen, läßt ein hochwertiges Roheisen entstehen. Obwohl die rein körperliche Arbeit gegenüber früher wesentlich leichter geworden ist, läuft auch hier nichts von selbst. Im Gegenteil: Die Überwachungsfunktionen müssen doppelt sorgfältig ausgeführt werden. Daß dies der Fall ist — dafür sorgen die 600 Belegschaftsmitglieder des Hochofenbetriebes in Ruhrort und die 560 in Meiderich, die zum großen Teil alte „Hasen“ sind.

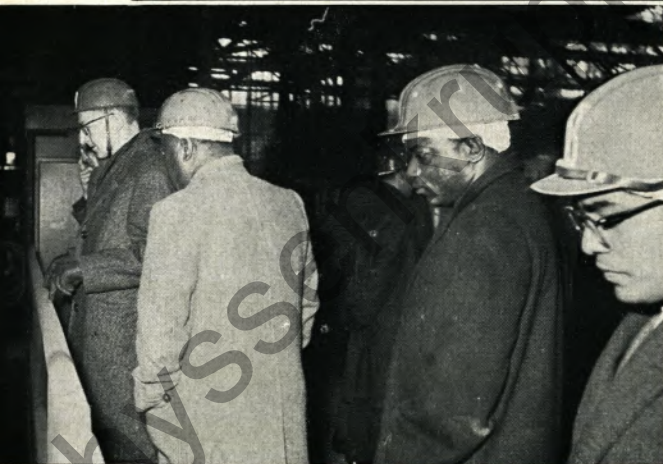




Zu Gast bei Phoenix-Rheinrohr

Am 16. und 17. Februar trafen sich die Vertreter von Phoenix-Rheinrohr zu einem Erfahrungsaustausch. Durch Werksbesichtigungen in Ruhrort, Mülheim und Immigrath sowie durch Vorträge erhielten sie einen Überblick über den augenblicklichen Stand unseres Unternehmens. Abschließend trafen sie sich im Thyssen-Haus mit führenden Kräften unseres Unternehmens zu einer eingehenden Aussprache. — Der Direktor des libyschen Entwicklungsrates, Abdel Salam el Mahdawi, besichtigte am 15. 2. das Werk Thyssen. — 30 Teilnehmer des Genfer Instituts Centre d'Etudes Industrielles, darunter Japaner, Amerikaner, Kanadier, Inder und Afrikaner, waren zwei Tage Gäste unseres Unternehmens. In dem Institut werden ein Jahr dauernde Lehrgänge für Fachkräfte mit abgeschlossenem Universitätsstudium aller Fakultäten durchgeführt. Durch das Zusammensein von Teilnehmern unterschiedlicher Rasse, Religion und Ausbildung soll ein besonders enger Kontakt erreicht werden. In unserem Unternehmen besuchten die Institutsangehörigen die Werke Thyssen und Ruhrort. Im Thyssen-Haus fand eine Aussprache mit Mitgliedern unseres Vorstandes statt.

Das Foto oben links zeigt einen Teil unserer Vertreter während der Aussprache mit Führungskräften unseres Unternehmens. Rechts oben: Direktor Geue, die Vorstandsmitglieder Dr. Wulffert, Ass. Mommsen, Dr. Vellguth, der Leiter der Geschäftsstelle Berlin, von Heeringen, und Vorstandsmitglied Dr. Brandt. — Mitte links: Der libysche Direktor Abdel Salam el Mahdawi bei der Werksbesichtigung in Mülheim. — Darunter: Besuchergruppen des Centre d'Etudes Industrielles im Werk und während der Aussprache im Thyssen-Haus. Die Aufnahme rechts unten zeigt mit den ausländischen Gästen von links nach rechts die Vorstandsmitglieder Dr. Wulffert, Dr. Vellguth, Assessor Mommsen und Dr. Brandt.



Die Ehe= scheidung des Eisens

Ganz dunkel konnte sich das Eisen nur erinnern, daß es vor Millionen von Jahren einmal ein feuriger Jüngling gewesen war, der unbeschwert von Ehefesseln als Beherrscher des Weltalls gegolten hatte. Aber, wie gesagt, das war schon unendlich lange her, seitdem eines schönen Tages die Familie Sauerstoff dem eisernen Jungesellenleben ein Ende bereitet und mit ihren weiblichen Reizen den Jungen an sich gekettet hatte.

Und so führte die ganze Eisensippe mit dem Sauerstoff seit langer Zeit als Familie Eisenerz ein harmonisches Eheleben, zusammen mit ihren Hausgenossen Silizium, Mangan, Phosphor und Schwefel, die teils sich auch ein Sauerstoffweibchen genommen hatten, teils anderweitig miteinander verschwägert waren.

Man darf nun nicht glauben, daß bei dem starken Frauenüberschuß der Sauerstofffamilie die Einehe die übliche Eheform war. Es herrschten immer noch heidnische Zustände. Im allgemeinen kamen auf zwei Eisenjünglinge drei Sauerstofffrauen; nur die ganz vornehmen Herren, die Magneteisensteine, die in stiller Zurückgezogenheit meist den Norden Europas bevölkerten – sie wohnten weit oben auf der skandinavischen Halbinsel – hatten sich zu dreien zusammengeschlossen und vier Frauen genommen. Sie hatten dementsprechend auch den nötigen Standesdünkel, führten besondere Standesamtsregister mit eigenem Wappen, die zum Unterschied von der breiten Masse ein besonderes Zeichen trugen, besaßen dunkle und glänzende Kleidung und waren magnetisch.

So lebten die Eisenerze, getrennt nach Ständen, in den einzelnen Lagerstätten in allen Teilen der Welt. Bis eines Tages der Mensch erschien und Bewegung in die träge Masse brachte. Er griff mit Hacke und Schaufel, Bohrmaschinen, Spitze und Hammer jäh in ihr geruhames Familienleben ein; und kam er mit diesen Hilfsmitteln nicht weiter, ging er dem armen Eisenerz mit Sprengpatronen zu Leibe. Das fand er sehr



„nobel“! Aber wenn auch durch äußere Gewalt die Familie auseinandergerissen, Vater und Onkel, Bruder und Vetter getrennt wurden, die Ehebande hielten allen Angriffen des Rohlings stand: mit ihren Frauen blieben die Eisenmänner vereint.

Und so traten sie auf Befehl des Menschen eine weite Reise an, wurden oft durchgerüttelt und durcheinandergeworfen, daß ihnen ganz übel wurde, und landeten schließlich in einem großen Bunker. „Da wären wir nun“, seufzte der Magneteisenstein, dem es am schlechtesten ergangen war, denn er kam in Narvik auf einen großen Dampfer und wurde erheblich seekrank.

In einem anderen Bunker hörte man entsetzlich schimpfen: „Diese verfluchte Biskaya! Der Teufel hole das Sauwetter! Und dann noch diese Behandlung in Rotterdam, bis man einen einigermaßen anständigen Platz auf einem Rheinkahn hatte.“

Aber da mischte sich ein dunkler, unansehnlicher Eisenstein ein: „Ich bit-

te Sie, meine Herren, was sind denn die Unannehmlichkeiten einer Seefahrt gegen die Fegefeuerqualen, denen man mich ausgesetzt hat! Mein schönes, helles, kristallines Gewand ist hin, man warf mich in einen Ofen und trieb mir mit Feuer die Kohlensäure aus.“

Und er sah wirklich bedauernswert aus, der einst so schöne Siegerländer Spateisenstein, wie er als schwarzer Rostpat auf einem großen Haufen lag. Einige Flußeisensteine des Lahngebiets, die den Spateisenstein nicht leiden konnten, wurden rot vor Ärger über dessen mitleiderregendes Benehmen. „Um Gottes Willen, nur keine Hitze!“ sagte der Magneteisenstein, der als Nordländer eine furchtbare Angst vor allen warmen Sachen hatte; aber da fühlte er sich schon in Bewegung gesetzt und rutschte in einen Kübel, in dem bereits der geröstete Spateisen-, der Roteisenstein und der Spanier lagen. Außerdem befand sich noch ein Fremder da, ein Kalkstein. | Forts. nächste Seite

Die Ehescheidung des Eisens

Fortsetzung von der
vorhergehenden Seite

„Ich will Ihnen nachher helfen, in Fluß zu kommen“, sagte er, aber das verstanden die Eisenerze nicht. Sie wurden durch einen Aufzug in die Höhe gefahren, was namentlich der Magneteisenstein als sehr vornehm empfand, und schon lagen sie in einer großen Schüssel.

„Das ist die Hochofengicht“, erklärte der Kalkstein, der anscheinend hier genau Bescheid wußte. Aber ehe die erstaunten Erze von ihrer neuen Umgebung richtig Notiz genommen hatten, kam mit großem Gepolter eine Menge riesiger schwarzer Gesellen und warf sich auf sie.

„Bitte, nehmen Sie sich doch etwas in acht!“ rief der Spanier pikiert. „Hier liegt doch schon jemand!“

„Gestatten, Graf Koks von Blasenheim“, stellte sich einer der schwarzen Herrschaften vor.

„Ok dat noch!“ dachte der Flußeisenstein, aber er sagte nichts, denn plötzlich nahm ihm ein heißer Nebel den Atem, und alle Erze mit- samt dem Koks stürzten in einen dunklen, heißen Raum.

„Mein Gott, diese Hitze“, stöhnte der Magneteisenstein, „ich transpi- riere!“ „Wir haben doch hier erst dreihundert Grad, alter Schwede“, lachte der Koks, „das ist Ihnen wohl unangenehm bei Ihren vornehmen Allüren? Übrigens, bei uns nennt man das schwitzen! Also schwitzen Sie erst mal ruhig Ihr Wasser aus!“

„Ein aufgeblasener Tropf!“ sagte der Spanier zu seiner Frau, aber so leise, daß der Koks es nicht hören konnte. „Ich finde, er hat so etwas Anzie- hendes“, sagte Frau Sauerstoff zu ihrem Gatten. „Ich habe das Gefühl, daß eine Art Wahlverwandschaft zwischen uns besteht, eine Affinität!“ „Eine Affinität?“ sagte das Eisen, „wohl weil er ein feines Luder ist? Aber das sage ich dir: wenn ihr zu- sammenkommt, wird deine und seine Existenz zu Ende sein!“

„Ich möchte zu Ihnen in nähere Ver- bindung treten“, sagte Graf Koks zu Frau Sauerstoff, „darf ich um einen Tanz bitten?“ Sie schmiegte sich glühend an ihn. „Ich möchte eins sein mit dir“, hauchte sie. „Laß uns fliehen“, flüsterte er, „wir wollen in die weite Welt. Laß uns nach oben entweichen! Niemand soll uns sehen!“ Da wurde ihnen leicht und luftig, und sie schwebten in die Höhe.

Wie war da dem armen Eisen zu- mute! Seine seit unendlicher Zeit treue und schier unlöslich an ihn ge- kettete Frau riß sich von ihm los und verließ ihn! Und dazu noch mit solch einem hergelaufenen Kerl! Seinen Brüdern und Vettern erging es nicht besser, auch auf sie drang Graf Koks ein und entführte ihnen ihre Sauerstofffrauen. Er glühte vor Erregung, ihm wurde so heiß, daß er vergaste und dadurch den armen Erzen nur noch unangenehmer wurde, da er in die feinsten Poren ein- dringen konnte. Die Eisensteine wur- den bis aufs äußerste ausgedörrt und fühlten sich immer tiefer gleiten.

„Wer sind Sie?“ zischte der Sieger- länder, dem trotz seiner Erfahrung im Fegefeuer ein solches Benehmen noch nicht vorgekommen war. „Ich bin der Astralleib vom Grafen Koks“, sagte das Kohlenoxydgas, „und habe mir die Freiheit genom- men, etwas weiter unten mir eine kleine Eisenfrau anzuschaffen.“

„Unerhört!“ Es war das letzte Wort, das der Magneteisenstein noch mur- melte, dann verließen ihn die Sinne.

„Im Gegenteil!“ meckerte das Koh- lenoxydgas, „sondern auf durchaus legalem Wege! Ich habe auch durch- aus nicht die Absicht, auf halbem Wege stehenzubleiben – was dem einen recht ist, ist dem andern bil- lig –, sondern ersuche Sie ebenso höf- lich wie dringend, mir von Ihrem Überfluß abzugeben.“ Und damit bedräute er das Erz nach Strich und Faden und entriß ihm nach kurzem Kampf ein Sauerstoffweibchen, wor- auf er als doppelt beweihte Kohlen- säure nach oben entwand.

Den armen Erzen wurde immer elender. Je tiefer sie rutschten, desto heißer wurde es, und bald waren es schon tausend Grad und mehr. Und immer heller lachte Graf Koks und trieb das Kohlenoxyd zu immer schärferer Arbeit an. Das Eisen und seine Hausgenossen verloren eine Frau nach der anderen. Und je heißer es wurde, desto toller wurde das Ringen. Schließlich griff der Kohlen- stoff selbst das Erz an oder stürzte sich auf die doppelt beweihte Koh- lensäure, entriß ihr eine Sauerstoff- frau und drang als Kohlenoxyd abermals auf den armen Eisenstein ein. Schließlich löste sich das Eisen, geschwächt vom Kampf und entklei- det jeglichen Anhangs, in Wohlge- fallen auf und tropfte mit einem

Feierabend

*Nimm jeden Tag wie ein Geschenk
und denke stets daran —
wenn leis der Arbeitslärm verklingt,
ein Kinderlachen zu dir dringt —
wie hurtig er verrann!*

*Wer eine Stunde nur begreift,
erkennt die Kostbarkeit —
weiß um des Feierabends Sinn,
wo ihm das Leben ein Gewinn —
und nützt seine Zeit!*

Josef Schröder, Duisburg

Teil seiner Hausgenossen, Silizium und Mangan, in einen großen, glühenden Herd, über sich als ein- zigen Schutz seine einstigen Beglei- ter, die sich nicht alles hatten ent- reißen lassen und als flüssige Schlacke auf dem Eisenbade schwammen. Aber noch während des Heruntertropfens hatte das Eisen vor dem unverschäm- ten Grafen keine Ruhe, der behauptete, er wolle es jetzt erst einmal richtig verkohlen. Denn ein richtiges Roheisen müsse unbedingt ungefähr vier Prozent Kohlenstoff haben.

Endlich kam das Eisen zur Besinnung. Es war ihm ganz anders geworden, es fühlte sich leicht beschwingt wie vor unendlichen Jahren, es erhielt einen ungeahnten Drang nach Sich- ausleben, seine Glieder wurden ge- schmeidig, seine Starrheit löste sich.

„Wie wohl ist mir!“ dachte es, „wie konnte ich nur so viele Jahre zu- frieden sein! Als Ehemann liegt man ja doch nur an der Kette. Wenn ich jetzt draußen wäre, dort, wo ich war, wie ganz anders wollte ich leben und mich nützlich machen! Denn der Ta- tendrang wird durch die Ehefesseln lahmgelegt, das spüre ich.“

Und es reckte sich abermals und bro- delte vor Tatendurst in seinem engen und dunklen Gefängnis.

„Hinaus! Hinaus“, erklang es, und das Eisen stemmte sich mit aller Macht gegen die Wände.

Da plötzlich ging ein Rumoren im Herde los, und durch ein Bohrloch schoß der flüssige Eisenstrahl, aller Ehebande entledigt, hell und feurig wie vor Millionen von Jahren, ver- jüngt wie ein Phönix, und nahm seinen Weg aus dem Jungbrunnen des Hochofens in das Gießbett.

Der Mensch aber stand dabei und segnete das Metall, das ihm Waffen und Werkzeug gab für den Kampf ums Dasein.

Kurt Grotthe

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

»Wo ist nun schon wieder all mein Geld geblieben?« Diese Frage hat sich jeder schon oft vorgelegt. Die Frage »Woher bekomme ich mein Geld?« wird fast ebenso häufig gestellt. Jeder einzelne muß mit diesem Problem und den daraus entstehenden Schwierigkeiten fertig werden.

ZUM
JAHRES-
ABSCHLUSS
1959/60

In der Jugendzeit löste sich die Frage verhältnismäßig einfach. Solange man noch etwas von seinem Taschengeld hatte, gab man es mehr oder weniger unbedenklich aus. Wenn es alle war, mußte man bis zum nächsten Taschengeldempfang zwar auf einige besondere Freuden verzichten, für die eigentlichen Lebensbedürfnisse — Essen, Trinken, Kleidung und Wohnung — war aber im allgemeinen gesorgt.

Mit dem Älterwerden, der Gründung einer Familie und mit dem Kindersegen wird die Frage »Wieviel Geld steht mir zur Verfügung, wofür gebe ich es aus, woher bekomme ich zusätzliche Mittel, um unvermeidliche Ausgaben zu decken?« immer brennender.

Jeder wird auf seine Weise damit mehr oder weniger gut fertig. Der eine kann im Kopf behalten, was er einnimmt und laufend ausgibt, der andere vertraut darin ganz seiner Frau. Diese wird häufig — zumindest die Ausgaben — laufend aufschreiben.

Ganz sorgfältige Menschen führen ein genaues Haushaltsbuch über alle Einnahmen und Ausgaben. So nehmen die Sorgen um das tägliche Geld einen erheblichen Teil unseres Denkens in Anspruch, und mancher hat schon die Erfahrung gemacht, daß gute Aufzeichnungen über Einnahmen und Ausgaben ihm nicht nur das tägliche Wirtschaften erleichtern, sondern ihm auch Kopf und Herz freimachen für andere Gedanken und Dinge, die wichtiger sind als Geld.

In kaufmännischen Unternehmungen kommt man ohne genaue Aufschreibungen des ganzen Zahlungsverkehrs nicht aus. Es ist aber notwendig, festzuhalten, was aus dem ausgegebenen Geld geworden ist, ob es für Löhne, Rohstoffe, Maschinen oder was sonst immer ausgegeben wurde. Jeder Kaufmann soll sich einmal im Jahr Rechenschaft darüber geben, wieviel Geld er eingenommen hat, was und wofür er sein Geld ausgegeben hat und wie nun der Stand seines Vermögens und seiner Schulden ist. Nicht zuletzt aber soll und will er mindestens einmal jährlich erfahren, ob und wieviel Geld er verdient oder verloren hat.

Besonders wichtig wird diese Rechnungslegung bei denjenigen Unternehmungen, die nicht eigenes Geld, sondern fremdes Kapital verwalten, also vor allem bei den Aktiengesellschaften. Hier hat der Gesetzgeber besondere Vorschriften erlassen, um den Aktionären und der Öffentlichkeit jedes Jahr einen Einblick in die Geschäftsführung der Gesellschaft zu geben. Zu diesem Zweck muß der Vorstand der Hauptversammlung den Jahresabschluß, bestehend aus Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung, vorlegen. An der Hauptversammlung können alle Aktionäre im Verhältnis ihrer Kapitalanteile stimmberechtigt teilnehmen. Heute sind jedoch nicht mehr nur die Aktionäre an dieser Rechnungslegung interessiert; die breite Öffentlichkeit und vor allem auch die Arbeitnehmer stehen ihren Unternehmungen interessierter gegenüber, als dies noch vor Jahrzehnten der Fall war.

Wir legen in diesen Tagen der Hauptversammlung unseren Jahresabschluß für das Geschäftsjahr 1959/60 vor. Wir möchten diese wichtigen Zahlen aber auch all unseren Mitarbeitern bekanntgeben, die durch ihre wertvolle Mitarbeit an allem Geschehen in unserem Unternehmen und damit auch am Zustandekommen des Jahresergebnisses beteiligt sind.

Wie schon erwähnt, besteht der Jahresabschluß aus der Bilanz und der Gewinn- und Verlustrechnung. Die Bilanz zeigt auf der linken Seite das im Unternehmen arbeitende Vermögen, auf der rechten wird ausgewiesen, wer dem Unternehmen das Geld entweder als Eigenkapital oder leihweise zur Verfügung gestellt hat. Auf der linken Seite der Bilanz lassen sich zwei große Gruppen unterscheiden: Anlagevermögen und Umlaufvermögen. Das Anlagevermögen setzt sich zusammen aus dem Sachanlagevermögen (insbesondere den Gebäuden und Maschinen) und den Beteiligungen, die das Unternehmen an anderen Gesellschaften besitzt. Unter das Umlaufvermögen fallen als wichtigste Posten Vorräte, Forderungen, Bankguthaben und bare Kassenmittel. Im Unterschied zum Anlagevermögen, das über Jahre hinaus im Unternehmen

arbeitet, wechselt das Umlaufvermögen kurzfristig: Die Geldmittel werden ausgegeben, neue kommen herein. Die Rohstoffe (Koks, Erze usw.) werden zu Fertigerzeugnissen (Rohre, Grobbleche usw.) verarbeitet und weiterverkauft. Die Vermögenswerte in der Bilanz nennt der Kaufmann Aktiva, weil mit ihnen gearbeitet wird und mit ihnen Gewinn erzielt werden soll.

Die rechte Seite der Bilanz wird im Gegensatz dazu Passiva genannt; sie gibt Aufschluß darüber, woher das Geld kommt, mit dem die Vermögenswerte beschafft worden sind. Hier lassen sich insbesondere zwei große Gruppen (Eigenkapital und Fremdkapital) unterscheiden.

Zum Eigenkapital gehören das Grundkapital, das von den Aktionären zur Verfügung gestellt worden ist, und die Rücklagen, soweit diese nicht im Ausnahmefall Fremdkapital-Anteile enthalten (wir gehen darauf im folgenden bei den Erläuterungen zur Bilanz noch näher ein). Zum Fremdkapital gehören alle Verbindlichkeiten oder Schulden. Neben den in ihrer Höhe bereits feststehenden Verbindlichkeiten gibt es noch solche, von denen man weiß, daß sie eines Tages bezahlt werden müssen, deren Höhe man aber noch nicht genau kennt. Für diese Art von Schulden werden auf Grund vorsichtiger Bewertung Rückstellungen gebildet. Auch der Gewinn fällt, so merkwürdig das zunächst klingt, unter die Verbindlichkeiten, da er ja an die Aktionäre ausgezahlt werden muß.

Neben der Bilanz wird zum Jahresabschluß die Gewinn- und Verlustrechnung aufgestellt; sie zeigt, wie sich der in der Bilanz in einer Summe ausgewiesene Gewinn im einzelnen aus den Aufwendungen und Erträgen des Geschäftsjahres ergeben hat. Dabei sind auf der linken Seite der Gewinn- und Verlustrechnung die Aufwendungen aufgeführt, auf der rechten die Erträge. Zieht man von den Erträgen die Aufwendungen ab, so ergibt sich der erwirtschaftete Gewinn.

Wir bringen auf den folgenden Seiten die Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung 1959/60 mit kurzen Erläuterungen zu den wichtigsten Positionen.

Die Zugänge bei den Sachanlagen betragen für das vergangene Geschäftsjahr 146,7 Mill. DM, seit der Entflechtung am 1. August 1951 insgesamt 1,3 Mrd. DM. Diese Neuanlagen ermöglichten nicht nur eine Ausweitung der Produktion entsprechend der Marktentwicklung und eine Senkung der Produktionskosten, sondern sie schufen auch gleichzeitig größtmögliche Arbeitserleichterung für unsere Belegschaftsmitglieder und trugen zur Sicherung der Arbeitsplätze bei. Von den Zugängen im Berichtsjahr ist neben neuen Anlagen in den Betrieben besonders das Verwaltungshochhaus (Thyssen-Haus) in Düsseldorf zu erwähnen, das im Berichtsjahr fertiggestellt und bezogen worden ist.

Sachanlage

Durch unsere Beteiligung an einer Reihe von anderen Gesellschaften haben wir unser Produktionsprogramm vervollständigt und unsere Versorgung mit Rohstoffen gesichert; ferner sind wir an Unternehmen beteiligt, die für die Betreuung unserer Belegschaft wichtig sind, z. B. an verschiedenen Wohnungsbaugesellschaften, mit deren Hilfe wir den Wohnungsbau für unsere Belegschaft vornehmen.

Beteiligungen

Die Vorräte umfassen die Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie die Halb- und Fertigerzeugnisse. Ihr Wert beträgt insgesamt 264,1 Mill. DM, davon entfallen 128,7 Mill. DM auf Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, 63,2 Mill. DM auf Halbzeug und 72,2 Mill. DM auf Fertigerzeugnisse.

Vorräte

Die Forderungen von insgesamt 225,5 Mill. DM enthalten vor allem die Forderungen aus unseren Warenlieferungen und Leistungen, die allein einen Betrag von 155,2 Mill. DM ausmachen. Für die Belegschaft interessant sind die Forderungen, die in einer Höhe von insgesamt 45,5 Mill. DM durch Darlehen für den Wohnungsbau — vorwiegend an Wohnungsbaugesellschaften — entstanden sind. Daraus ergibt sich, wie sehr unser Unternehmen bemüht ist, ausreichend Wohnraum für alle Mitarbeiter am Arbeitsort zu schaffen.

Forderungen

Die flüssigen Mittel umfassen bare Kassenbestände, Bankguthaben und Wechsel. Diese Mittel in einer Höhe von 34,6 Mill. DM werden für die im laufenden Geschäftsjahr anfallenden Ausgaben bereitgehalten und sichern einen reibungslosen Geschäftsablauf.

Flüssige Mittel

PHOENIX-RHEINROHR AKTIENGESELLSCHAFT

BILANZ

Aktiva		Bilanz zum 30. September 1960	Passiva	
	Mill. DM			Mill. DM
Anlagevermögen			Grundkapital	276,0
Sachanlagen	1021,5		Gesetzliche Rücklagen	70,5
Beteiligungen	223,5		Andere Rücklagen	145,5
	1245,0		Besondere Rücklage	262,1
Umlaufvermögen			Rückstellungen für ungewisse Schulden	
Vorräte	264,1		Rückstellungen für Pensionen	211,5
Forderungen	225,5		Sonstige Rückstellungen	57,9
Flüssige Mittel	34,6			269,4
Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen	10,4		Verbindlichkeiten	727,1
	534,6		Reingewinn	29,0
	1779,6			1779,6
			Haftungsverhältnisse	78,3
			Lastenausgleich/ Vermögensabgabe	44,1

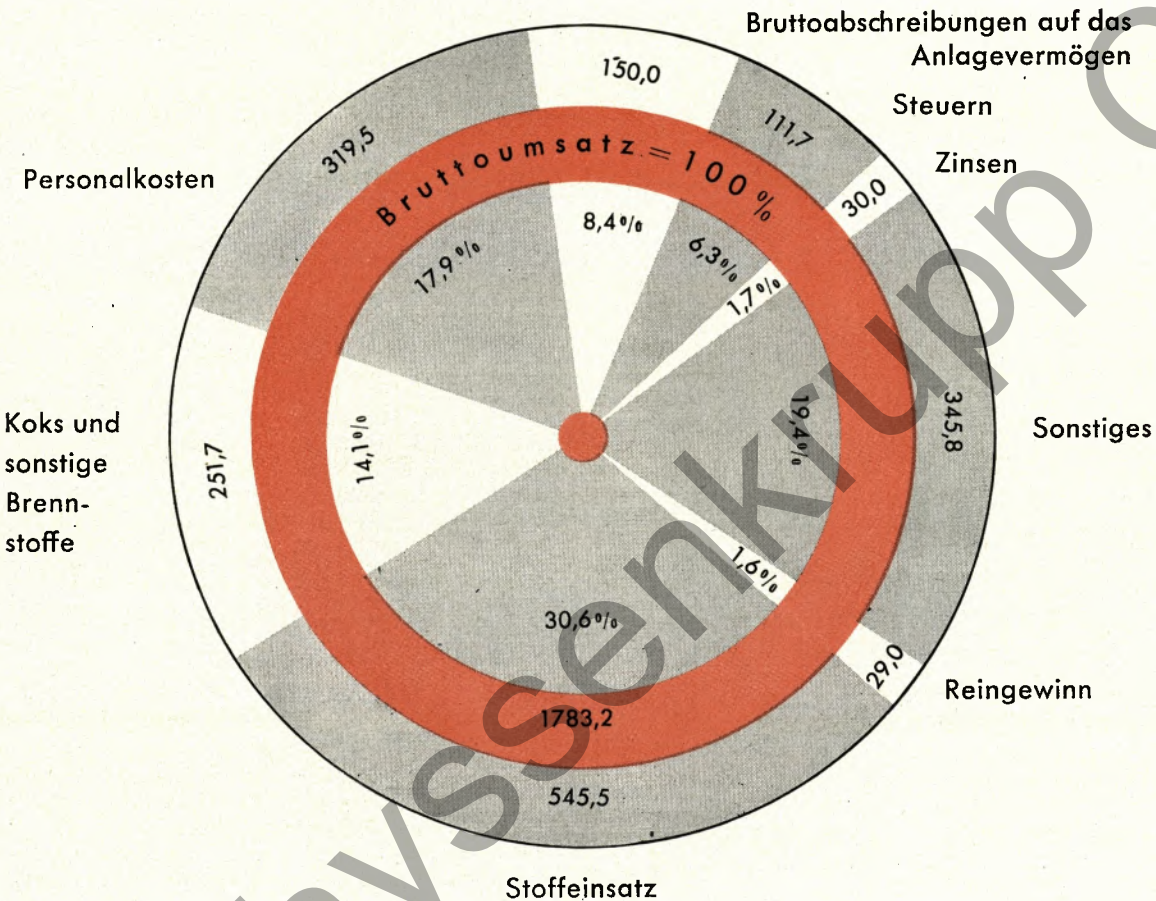
Gewinn- und Verlustrechnung

Zur Ergänzung der Bilanz bringen wir nun die Gewinn- und Verlustrechnung in vereinfachter Form:

Gewinn- und Verlustrechnung 1959/60 in Millionen DM			Erträge
Aufwendungen			
Stoffeinsatz	545,5	Bruttoumsatz	1 783,2
Koks und sonstige Brennstoffe	251,7		
Personalkosten	319,5		
Abschreibungen	150,0		
Steuern	111,7		
Zinsen	30,0		
Sonstige Posten	345,8		
	1 754,2		
Reingewinn	29,0		
	1 783,2		1 783,2

Der Bruttoumsatz gibt an, wieviel unser Unternehmen im Geschäftsjahr für seine Lieferungen eingenommen hat. Auf der linken Seite der Gewinn- und Verlustrechnung ist aufgeführt, wofür diese Einnahmen verwendet worden sind.

Das nachstehende Schaubild bringt die Aufteilung unserer Gewinn- und Verlustrechnung in Prozentzahlen.



Im vergangenen Geschäftsjahr wurde unser Grundkapital von 207,0 Mill. DM durch Ausgabe neuer Aktien zum Kurs von 180 Prozent auf 276,0 Mill. DM erhöht. Insgesamt sind unserer Gesellschaft aus der Kapitalerhöhung 124,2 Mill. DM zugeflossen, von denen zur Deckung der Kosten der Aktiengabe 5,40 Mill. DM verwendet wurden, während 69,0 Mill. DM dem Grundkapital und 49,80 Mill. DM der gesetzlichen Rücklage zugeführt werden konnten.

Grundkapital

Das Eigenkapital setzt sich zusammen aus:

Grundkapital	276,0 Mill. DM
Rücklagen (abzögl. Lastenausgleich und Steueranteil)	364,3 Mill. DM
Gesamtes Eigenkapital	640,3 Mill. DM

Eigenkapital

Die gesetzlichen und anderen Rücklagen stellen Reserven dar, auf die das Unternehmen im Bedarfsfalle zurückgreifen kann. Die „Besonderen Rücklagen“ sind vorweggenommene, steuerlich erlaubte Zusatzabschreibungen auf das Anlagevermögen. Jedes Jahr muß aus diesem Posten ein bestimmter Betrag aufgelöst werden; im Gegensatz zu den übrigen Rücklagen vermindert er sich also laufend. Alle Rücklagen betragen zusammen 478,1 Mill. DM. Von ihnen können rund 364,3 Mill. DM als Eigenkapital angesehen werden, während ein Teilbetrag von rund 113,8 Mill. DM zur Deckung des nicht passivierten Lastenausgleichs und der Ertragssteuern auf die Zusatzabschreibungen gebunden bleibt.

Rücklagen

Bei den Rückstellungen für ungewisse Schulden in Höhe von 269,4 Mill. DM entfallen 211,5 Mill. DM auf Rückstellungen für Pensionen. Mit diesem Betrag soll dazu beigetragen werden, daß unsere Belegschaftsmitglieder einen sorgenfreien Lebensabend haben.

Rückstellungen

Aus den Mitteln, die uns durch die Kapitalerhöhung zugeflossen sind, konnten die Verbindlichkeiten verringert werden. Die Verbindlichkeiten halten sich mit 727,1 Mill. DM in angemessenem Rahmen. Die Verbindlichkeiten gegenüber unseren Belegschaftsmitgliedern haben sich im Vergleich zum Vorjahr erhöht, um 7,4 Mill. DM infolge des Übergangs zur monatlichen Lohnzahlung. Jedoch steht unter den Forderungen ein Betrag in annähernd gleicher Höhe, es handelt sich um den sogenannten Überbrückungsvorschuß, den wir anlässlich des Übergangs zur monatlichen Lohnzahlung gezahlt haben.

Verbindlichkeiten

Der Reingewinn von 29,0 Mill. DM wird für die Ausschüttung einer 12prozentigen Dividende verwendet. Hierauf wird noch näher bei der Gewinn- und Verlustrechnung eingegangen.

Reingewinn

Das Fremdkapital erreicht eine Höhe von 1 139,3 Mill. DM (einschließlich nicht passivierter Lastenausgleich/Vermögensabgabe und Steueranteil der Besonderen Rücklage).

Fremdkapital

Die Bilanz für ein Jahr gibt allein nur einen unvollkommenen Aufschluß über die Entwicklung des Unternehmens. Eine bessere Übersicht erhält man aus dem Vergleich der Bilanzen mehrerer aufeinanderfolgender Jahre.

Die Darstellung zeigt deutlich das Wachsen der Bilanzsumme von Jahr zu Jahr. Ferner läßt sich feststellen, daß sich auch die einzelnen Bilanzpositionen im Verhältnis zueinander günstig entwickelt haben. Das soll durch Bildung einiger Kennziffern auf Grund der letzten Bilanz noch erläutert werden.

Deckung des Anlagevermögens

Jedes Unternehmen ist bestrebt, seine langfristigen Anlagen möglichst durch Eigenkapital und langfristiges Fremdkapital zu finanzieren. In unserem Unternehmen wird eine 100prozentige Deckung des Anlagevermögens durch Eigenkapital und langfristiges Fremdkapital erreicht:

$$\frac{1\,253,6}{1\,245,0} = 100,7\% \text{ (Vorjahr } 100,6\%)$$

Liquidität

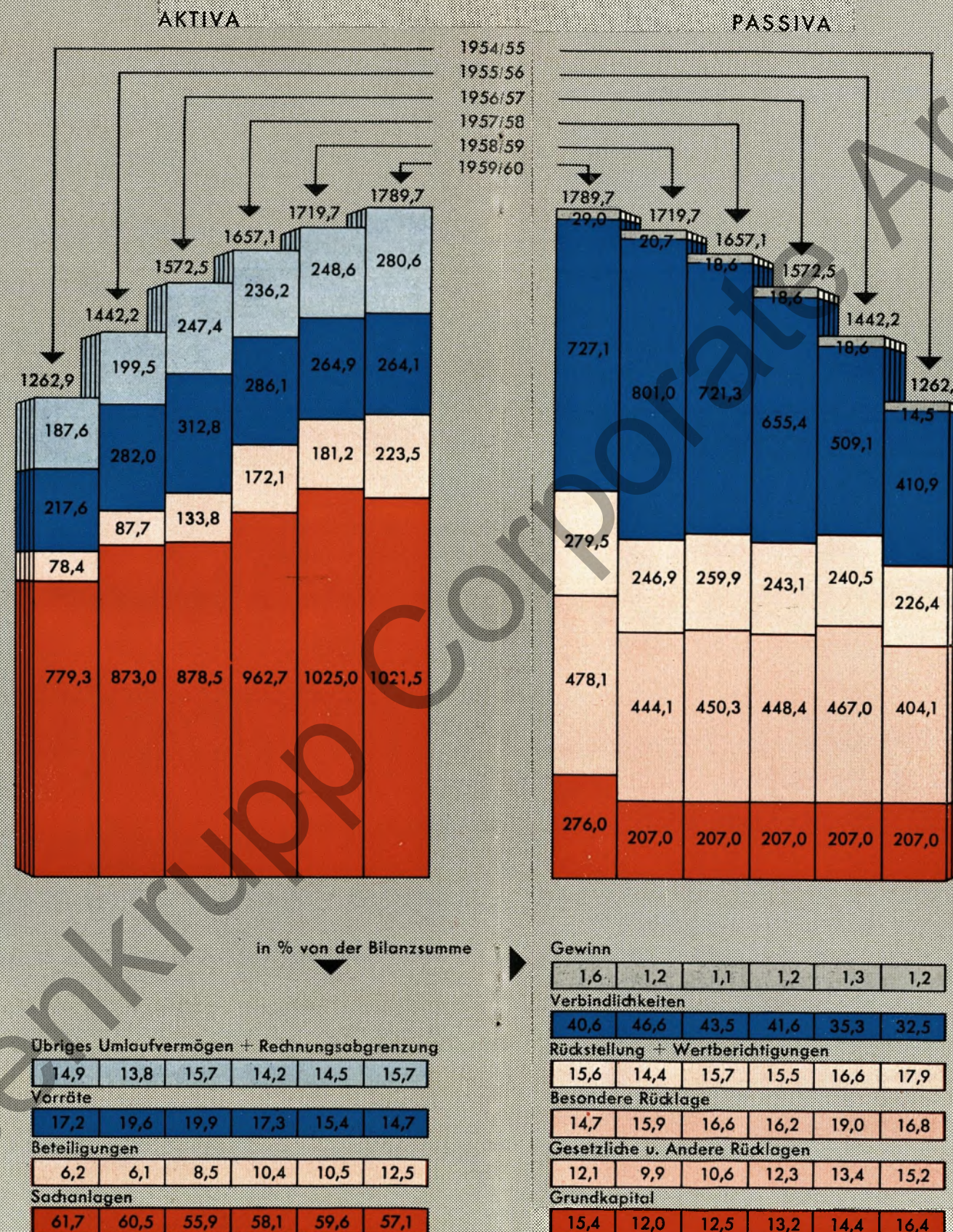
Von weiterer Bedeutung ist die Liquidität, d. h. die Zahlungsfähigkeit eines Unternehmens: Ein Unternehmen muß jederzeit in der Lage sein, die fällig werdenden Schulden zu tilgen.

$$\frac{\text{kurzfristige Mittel + Vorräte}}{\text{kurzfristige Schulden}} = \frac{508}{301} = 168,8\% \text{ (Vorjahr } 139,8\%)$$

Auch hier hat sich die Kennzahl im Vergleich zum Vorjahr verbessert.

Anteil des Eigenkapitals an der Bilanzsumme

Nicht unerheblich hat sich auch der Anteil des Eigenkapitals an der Bilanzsumme verbessert; er stieg von 31,5% am 30. 9. 1959 auf 36% am 30. 9. 1960.



BILANZVERGLEICH IN MILLIONEN MARK

Zu berücksichtigen ist, daß in dieser Darstellung die Wertberichtigungen mit aufgeführt sind, während sie in der Bilanz auf Seite 16 gegen die entsprechenden Vermögenswerte saldiert wurden; dadurch verringerte sich dort die Bilanzsumme um den Betrag der Wertberichtigungen.

Jahresvergleich der Gewinn- und Verlustrechnungen

Bevor wir auf einzelne Posten der Gewinn- und Verlustrechnung eingehen, möchten wir — ähnlich wie bei der Bilanz — Vergleichszahlen der vergangenen Jahre aufzeigen.

	1955/56	1956/57	1957/58	1958/59	1959/60
	Mill. DM				
Bruttoumsatz	1 402,4	1 629,0	1 501,9	1 391,1	1 783,2
Stoffeinsatz	550,8	652,1	510,2	403,2	545,5
Koks und sonstige Brennstoffe	210,5	257,6	232,4	208,1	251,7
Personalkosten	198,3	234,3	257,2	258,6	319,5
Bruttoabschreibungen auf das Anlagevermögen	73,1	94,6	101,4	121,7	150,0
Steuern	87,1	96,2	76,6	82,1	111,7
Zinsen	15,8	21,7	28,0	34,0	30,0
Sonstige Posten	248,2	253,9	277,5	262,7	345,8
Als Reingewinn verblieben	18,6	18,6	18,6	20,7	29,0

Erläuterung zu einzelnen Posten der Gewinn- und Verlustrechnung

Der Umsatz erfuhr im Berichtsjahr eine Steigerung von rund 400 Mill. DM. Einige Produktionszahlen geben Aufschluß über die Ursachen der Umsatzsteigerung:

Produktion an:	1958/59	1959/60	Steigerung
	in t		
Roheisen	2 036 551	2 736 858	700 307
Rohstahl	2 393 367	3 188 237	794 870
Walzstahl	1 636 030	2 133 987	497 957
Rohre	583 183	747 365	164 182

Die Zahlen zeigen, daß sich unser Unternehmen im vergangenen Jahr positiv entwickelt und seine Stellung im Markt gehalten hat.

Die Steigerung der Kosten für den Stoffeinsatz entspricht prozentual der Zunahme der Roheisen- und Rohstahlproduktion. Die Kosten für Koks sind demgegenüber nicht so stark gestiegen wie die Erzeugung, einmal als Folge unserer Rationalisierungsmaßnahmen als auch der Kosten-degression, deren Ursache der erfreuliche Produktionsanstieg war.

Die Personalkosten stiegen im Vergleich zum Vorjahr um 60,9 Mill. DM auf 319,5 Mill. DM. Diese Erhöhung ist nicht allein auf die Erhöhung der Belegschaftszahl um 2405 auf 32 942 zurückzuführen, wie den folgenden Ausführungen zu entnehmen ist:

Am 1. Juli 1960 traten neue Lohn- und Gehaltsabkommen in Kraft, die eine Erhöhung der Tariflöhne und -gehälter um 8,5 % brachten, außerdem einen neuen Zuschlag für regelmäßige Samstagsschichtarbeit. (Die Abkommen sehen ab 1. Juli 1961 eine weitere Erhöhung der Tariflöhne und -gehälter um 5% vor.)

Im Juni vergangenen Jahres wurde an die Belegschaft als Anerkennung für ihre guten Leistungen, die zum Erfolg des Unternehmens wesentlich beigetragen haben, eine Sonderprämie von je 200,— DM gezahlt.

Zu Weihnachten 1960 wurden an die Belegschaft Beträge von jeweils DM 375,— im Durchschnitt gezahlt, die in der Gewinn- und Verlustrechnung 1959/60 anteilig verrechnet sind. Für das abgelaufene Geschäftsjahr soll die Belegschaft erstmalig eine Gewinnbeteiligung erhalten. Hierfür haben wir zum 30. September 1960 einen entsprechenden Betrag zurückgestellt.

Die Abschreibungen beziehen sich in der Hauptsache auf das Sachanlagevermögen. Dadurch werden Wertminderungen berücksichtigt, die durch den Gebrauch der Anlagen entstehen.

Einen ganz wesentlichen Aufwandposten stellen die Steuern dar: unser Unternehmen mußte im Geschäftsjahr 1959/60 eine Steuerbelastung in Höhe von 111,7 Mill. DM tragen. Damit hat sich die Steuerlast um 29,6 Mill. DM im Vergleich zum Vorjahr erhöht.

Der Reingewinn nach Zahlung der gewinnabhängigen Körperschaftsteuer und Gewerbeertragsteuer beträgt 29,0 Mill. DM. Daraus erhalten die Aktionäre eine Dividende von 12% (Vorjahr 10%). Die Inhaber der neuen Aktien aus der Kapitalerhöhung im vergangenen Jahr sind nur für ein halbes Jahr gewinnberechtigt, sie erhalten also nur 6% vom Nennwert ihrer Aktien.

Die Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung 1959/60 machen deutlich, daß Unternehmensleitung, Belegschaft und Aktionäre mit dem Ablauf und dem Ergebnis des vergangenen Geschäftsjahres zufrieden sein können. Die Erzeugung erreichte neue Jahreshöchstzahlen. Wir konnten unsere Stellung unter den Rohstahlerzeugern in der Bundesrepublik noch verbessern. Die günstige Geschäftsentwicklung findet ihren Niederschlag sowohl in einer höheren Dividende für die Aktionäre als auch in einer Besserstellung unserer Belegschaftsmitglieder. Die Löhne und Gehälter wurden erhöht, und im Frühjahr wird zum ersten Male eine Gewinnbeteiligung an alle Mitarbeiter ausgezahlt.

Es war die Nachtigall / Spätes Geständnis am Hochzeitstag

Julius ist ein reizender junger Mann. Blond, ledig, 182 groß, und keine siebzig Kilo schwer. So läßt es sich heiraten. Aber wer will Julius? Alle wollen ihn. Alle. Nur die, die Julius meint, die will ihn nicht. Es ist wie verhext, tatsächlich wie verhext.

Clementine heißt sie: neunzehn, blond, frisch, heiter, ein Gesicht wie Honigschlecken. Dazu eine Figur, daß man gar nicht hinschauen kann, ohne auf dumme Gedanken zu kommen. Aber oft sind die dummen Gedanken die klugen. Die oder keine, sagte sich Julius, aber es ihr zu sagen getraute er sich nicht.

Es gibt junge Mädchen, zu denen man einfach nicht von Liebe sprechen kann. Ihre makellose Schönheit schützt sie. Wo war der Weg, Clementine zu gewinnen?

Die Götter lieben die Kunst. Wer ihr dient, dem sind sie gnädig. Julius gründete eine Liebhaberbühne. Tha-

lia hieß sie, es war die erste Liebhaberbühne im Städtchen. Im Theatersaal der „Gülden Zwiibel“ sollten die ersten Proben stattfinden. Clementine fand in der Morgenpost einen Brief: „Mein sehr verehrtes gnädiges Fräulein“, stand darin zu lesen, „die Liebhaberbühne unserer Stadt gestattet sich, Sie um Ihre Mitwirkung bei unserer ersten öffentlichen Aufführung zu bitten. Wir möchten Shakespeares treffliches Trauerspiel Romeo und Julia in Szene setzen und haben Ihnen, da niemand in unserer Stadt die gleichen Vorzüge in Sprache, Anmut und Gebärde aufweist wie Sie, die Rolle der Julia zugedacht. Wir hoffen, keine Fehlbitte zu tun, wenn wir Sie ersuchen, sich zur ersten Probe Sonntagnachmittag präzise vier Uhr in der ‚Gülden Zwiibel‘ einzufinden.“ Die Proben begannen. Es waren merkwürdige Proben. Proben zu

zweit. Nur Romeo und Julia allein. Nur Julius und Clementine. Und ein Regisseur, der im verdunkelten Zuschauerraum saß und bei den zärtlichsten Liebeszenen mit seiner sonoren Stimme, der man die Erfahrung des Alters anmerkte, immer wieder zu ihnen hinaufrief: „Mehr Leidenschaft, mein Fräulein! Gehen Sie dichter heran! Legen Sie Ihre Wange an seine Wange!“

Sie wiederholten die Szene. Dreimal. Viermal. Und noch öfter.

„Es war die Nachtigall und nicht die Lerche!“ „Meine Julia!“ „Mein Romeo!“ „Was ist ein Name? Was uns Rose heißt, wie es auch hieße, würde lieblich duften!“

Der Regisseur von unten: „Nein! Nein! Nein! Feuriger, zärtlicher, hingebungsvoller, mein Fräulein! In wenigen Stunden sind Sie beide tot! Aus Liebe gestorben! Dann helfen keine Küsse, keine Tränen mehr – jetzt haben Sie die Gelegenheit, ihn zu umarmen, ihn an sich zu pressen, dem Herzschlag in seiner Brust zu lauschen! Nützen Sie die Stunde! – Das Ganze noch einmal von vorn!“ Man kann über klassische Stücke und ihren Nutzen denken, wie man will. Hier wurde aus Romeo und Julia ein glückliches Paar. Vier Sonntage nach den denkwürdigen Proben verlobten sich Julius und Clementine. Sie waren sich dank der Besessenheit des Regisseurs und seiner unermüdlichen Zurufe, näher heranzugehen, so nahe gekommen, daß sie die Töne ihres gegenseitigen Herzklopfens nicht mehr missen wollten.

Die Liebhaberaufführung aber fand nie statt. Sie war auch gar nicht geplant gewesen, die Liebhaberbühne war von Julius nur ins Leben gerufen worden, um das Herz der wunderschönen, tugendsamen, anmutigen Clementine zu gewinnen.

Julius gestand es am Hochzeitstag. „Und der Regisseur?“ fragte Clementine. „Eigentlich solltest du es nie erfahren“, gestand Julius, „das war gar kein Regisseur, das war ein alter Apotheker – mein Onkel, der nicht von hier bis dort sieht. Aber ich hatte ihm eingepägt, von Zeit zu Zeit zu uns heraufzurufen: Leidenschaftlicher, zärtlicher, hingebungsvoller, mein Fräulein! Legen Sie Ihre Wange an seine Wange... Er macht sich übrigens nichts aus dem Theater. Aber seine Rolle spielte er vorzüglich...“

Johannes Schellenschmied



Probe zu zweit

Foto: Kurt Röhrig

»Aber das Denken laß ich mir nicht verbieten«

Meister Meerwein, Ausbildungsleiter in dem großen Werk der Elektromotoren-Industrie, besaß einen guten Riecher für die Lehrlinge, die er aus der großen Zahl der Bewerber gebrauchen konnte. Sein Verfahren war ebenso einfach wie drastisch.

Wieder einmal war das Ende einer solchen Prüfung im Werk gekommen. Die theoretischen und praktischen Kenntnisse und Fertigkeiten waren getestet worden.

Gerade wartete wieder eine Gruppe junger Burschen vor der Tür des Ausbildungsleiters. Franz Berner, ein siebzehnjähriger Mittelschüler, war unter ihnen. Als es an die Tür klopfte, trank Herr Meerwein gerade eine Tasse Kaffee. Auf ihr Klopfen bekamen die Jungen keine Antwort. Ratlos blickten sie sich an. Stille. — Dann faßte sich Franz ein Herz: „Vielleicht hat er es nicht gehört. Ich klopfe noch einmal!“ sagte er. Von drinnen grollte es. „Was hat er gesagt?“ wurde nun auch Franz unsicher. „Vermutlich: herein!“ erwiderte ein anderer. Da drückte Franz auf die Klinke. Die Tür öffnete sich einen kleinen Spalt. „Unverschämte Bande! Habt ihr nicht gehört, daß ich nicht gestört werden will?“ groll-

te es vom Schreibtisch her. Der Ausbildungsleiter erhob sich zu seiner vollen stattlichen Größe. „Na und, wird's bald? Antwort!“ Franz trat vor. „Wir sind herbestellt worden. Entschuldigen Sie bitte, wir dachten, wir sollten hereinkommen!“ „So? Hergeschickt worden seid ihr? Das Warten habt ihr wohl nicht gelernt? — Raus und wartet ab! Ihr seht doch, daß ich beschäftigt bin!“ Die Tür fiel ins Schloß. Mißmutig hockten sich die Jungen auf eine Bank. Nach einer ganzen Weile erst wurden sie vorgelassen. Da gab sich der Gewaltige schon menschlicher. Kurz und präzise kamen die Fragen. Und plötzlich fragte er unvermittelt: „Habt ihr die Lehre von vorhin kapiert?“ Die Jungen drucksten herum. Der Mann forderte sie heraus: „Ist euch etwa Unrecht geschehen?“ Die Jungen wurden unsicher. „Heraus mit der Sprache!“ Einer erwiderte: „Sie hatten natürlich recht!“ Meister Meerwein machte ein undurchdringliches Gesicht. Scharfblickte er Franz an: „Und was meinst du dazu?“ Der Junge erwiderte fest: „Ich meine das nicht!“ „So? Und was denn wohl?“ „Wir wollten Sie nicht stören! Da wir Sie nicht ver-

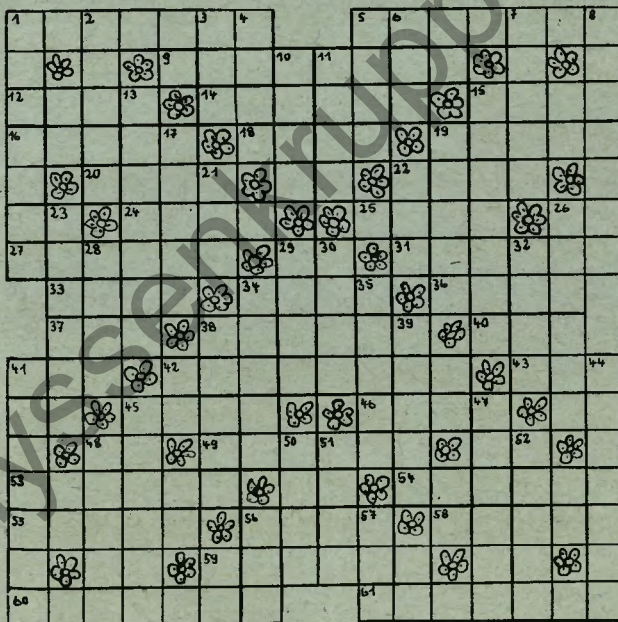
standen hatten, glaubten wir, Sie hätten uns gerufen!“ „Das dachtest du wohl, wie?“ „Ja, das dachte ich!“ „Mein Junge, merke dir eines: überlaß das Denken den Pferden, die haben einen größeren Kopf als du!“ Dem Jungen schoß das Blut ins Gesicht. Er biß sich auf die Lippen.

Der Meister blieb unerbittlich: „Oder nicht?“ „Nein, das Denken lasse ich mir nicht verbieten!“ „Hm, na, wir reden noch miteinander darüber. — Ihr anderen könnt gehen. Ihr bekommt dann euren Bescheid! — Der Denker bleibt noch etwas hier!“

Die Lehrlingsaspiranten machten eine Verbeugung und verschwanden. Ihr ein wenig dreistes Lachen sagte dem Ausbildungsleiter alles. Kaum hatte sich die Tür hinter ihnen geschlossen, da klopfte Herr Meerwein Franz kräftig auf die Schulter: „Gut, mein Junge! Bewahr dir deine Aufrichtigkeit und deine Zivilcourage! Du wirst sie im Leben noch gebrauchen!“ Franz Berner starrte den Mann verständnislos an. Der Ausbildungsleiter lachte: „Angenommen! Ostern fängst du bei uns an. Und laß dich nie unterkriegen!“ Da lachte auch Franz.

Hans Bahrs

Unser Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Englischer Schriftsteller, 5. schriftstellerischer Diebstahl, 9. Verrichtung, Geschäft, 12. Widder, 14. einzelner Sänger oder Spieler, 15. Fluß in Bayern, 16. Himalajastaat, 18. Nebenfluß des Orinoko, 19. Dichter, 20. kleines Teilchen der Materie, 22. Flachs, 24. Stacheltier, 25. Körnerfrucht, 27. Gerbstoff, 31. Tier, roher

Mensch, 33. kleine Gesteinstrümmer, 34. Besucher, 36. nordfriesisches Eiland, 37. Ruinenstätte in Yukatan, 38. spanischer Tanz, 40. engl. Anrede, 41. Abschiedswort, 42. Wasserfall, 43. portug. Gebiet an der Westküste von Vorderindien, 45. berühmter Musiker, 46. ebenso, gleichfalls (lat.), 49. Hauptstadt der Republik Kuba, 53. Spottschrift, Spottgedicht, 54. luftleerer Raum, 55. heiliges Buch, 56. Stadt und Fluß in der CSR, 58. Feuerherd, 59. Stadt in Kleinasien, 60. Studentengelage, 61. Günstling.

Senkrecht: 1. Fähnrich, 2. argentinische Grassteppe, 3. Geist, Intellekt (griech.), 4. Berggeist, Kobold, 5. Stadt in Italien, 6. Senkblei, 7. norwegischer Dichter, 8. weiße Ameise, 10. Viehfutter, 11. Schwarzwaldsee, 13. Vormittagskonzert (franz.), 15. Fluß bei Athen, 17. Wohnung, 19. Raubvogel, 21. Menschen, Leute (engl.), 22. Ferment im Tiermagen, 23. Papagei, 26. gewaltiger Jäger, 28. griechische Siegesgöttin, 29. Hoffest, festlicher Aufzug, 30. Nebenfluß der Elbe, 32. dickbreitige Masse, 34. Stadt in Deutschland, 35. Wagenzug, Troß, 38. weibliches Wildschwein, 39. Achselgröße, 41. Schallehre, 44. Erziehungsanstalt, 45. Name der beiden islamisch-türkischen Hauptfeiertage, 47. Titel des Herrschers von Japan, 48. Dichter (Immensee), 50. span. Dichter, 51. griechischer Kriegsgott, 52. Geschwulst, 56. deutscher Kurort, 57. afrikanische Küstenlandschaft.

Auflösungen aus Nr. 52

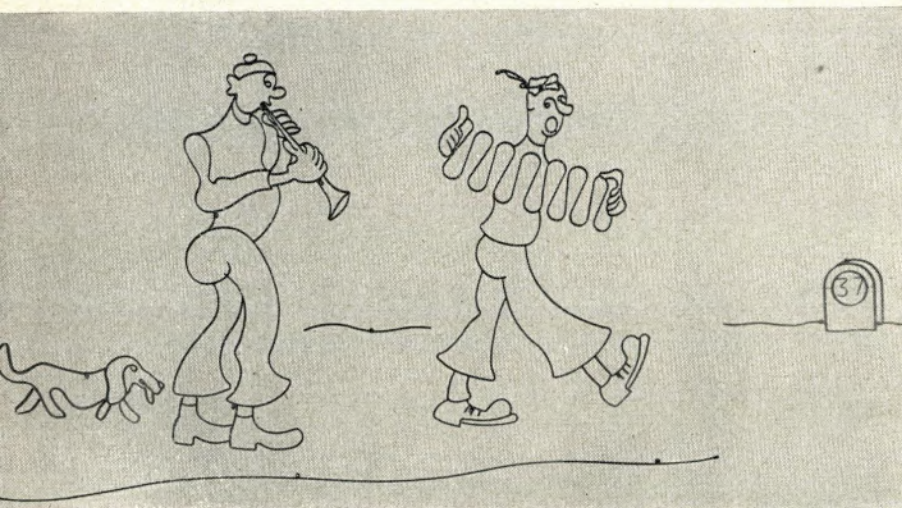
Kreuzworträtsel

Waagerecht: 1. Pfifferling, 9. Allia, 10. Inder, 11. Rom, 12. Sol, 14. Ara, 15. ar, 16. Maske, 18. Sen, 19. Erg, 21. Egon, 22. Kanu, 23. USA, 25. Ger, 26. Ti, 28. Astor, 31. Oma, 33. Tor, 34. Sud, 35. Salto, 36. Krone, 37. Emmendingen.

Senkrecht: 1. Parodontose, 2. Flor, 3. Ilm, 4. Fasan, 5. Rilke, 6. Ida, 7. Nero, 8. Graubünden, 13. Os., 16. Mensa, 17. Erker, 18. Sou, 20. gar, 24. Aston, 25. Gorki, 27. Imam, 29. to, 30. Rune, 32. Alm, 34. Sog.

Ergänzungsrätsel

Alles Lebendige bildet eine Atmosphäre um sich her.



Unsere Ruhrorter Lehrlinge sahen den Werkstoff Stahl einmal anders

Sie fertigten mit großer Begeisterung Spielgeräte aus Rohr für neue Spielplätze in der Ratingsee-Siedlung Meiderich

„Stahl“ — wer dieses Wort hört, denkt dabei meist an Brücken, kühne Konstruktionen, Krane und Maschinen, an Rohre, an Arbeit in Hitze und Feuer-schein. Die Jungen der Ruhrorter Lehrwerkstatt hatten jetzt Gelegenheit, den Werkstoff Stahl einmal von einem anderen Blickpunkt aus zu sehen.

Zwei Arbeiten waren es vor allem, die ihnen den Stahl zwar auch als Werkstoff zeigten, die aber das reine Nützlichkeitsprinzip in den Hintergrund rückten. Das war einmal die Arbeit an einer Wandplastik, die inzwischen die Vorhalle der Werkschule ziert, und das war weiterhin die Arbeit an Spielplatzgeräten für unsere Werksiedlung Ratingsee in Duisburg-Meiderich.

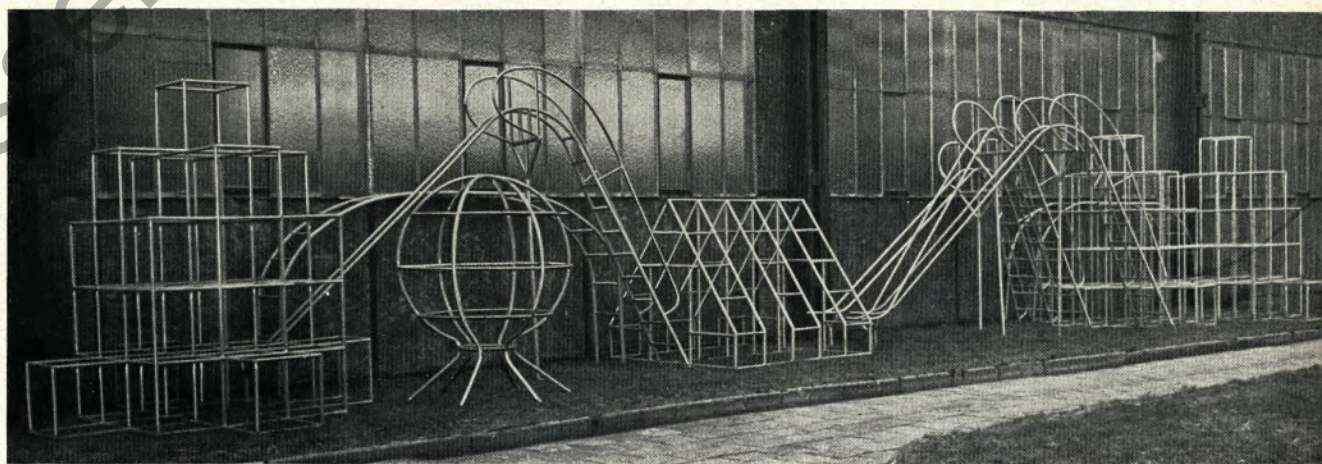
Als im vergangenen Jahr die Lehrwerkstatt einen neuen Innenanstrich

erhielt, machte unser Anstreicher Fritz Berndtsen einen Entwurf für eine Wandplastik, die zwei Handwerks-gesellen auf der Walz zeigte. Diesen Entwurf arbeiteten die Jungen in Flachstahl 20 X 4 nach. Hierbei wurde vor allem der Formensinn der Lehrlinge angesprochen. Während sonst der größte Wert auf Präzision und Maßhaltigkeit gelegt werden muß, lag diesmal das Schwergewicht auf einem nahezu künstlerischen Gestalten des harten und zähen Werkstoffes Stahl.

Für die neun Spielplätze innerhalb der Siedlung Ratingsee wurden auf Antrag des Vorsitzenden der Wohn-gemeinschaft, Wilhelm Hüsch, die verschiedenartigsten Stahlrohr-Geräte hergestellt: Klettertürme, Hangel- und

Kletterbogen, Rutschbahnen, ein Kletterdach, ein Globus und ein Kletterschiff. Im Frühjahr können sich die Kinder unserer dort wohnenden Belegschaftsmitglieder auf ihren Spiel-plätzen richtig tummeln. Die Stahlrohr-geräte verführen zum Klettern und sind dabei völlig ungefährlich, da sie keine scharfen Kanten und Ecken haben, an denen sich die spielenden Kinder ernstlich verletzen könnten.

Die Ausbildungsseite kam bei der Herstellung dieser Spielplatzgeräte nicht zu kurz. Vor allem das Schweißen in fast jeder Lage konnte geübt werden. Ein doppelter Zweck wurde erfüllt. Eltern und Kindern wurde eine Freude gemacht und unsere Lehrlinge konnten sich in ihrer Ausbildung zu Facharbeitern weiter vervollkommen.



Dieser nette Wand-schmuck (oben links) ziert jetzt die Vorhalle der Werkschule. — Bild oben rechts: Die letzten Schönheitsarbeiten werden an den Spielplatz-geräten vorgenommen. — In langer Reihe standen die Geräte für die Spielplätze der Werksiedlung Rating-see bereit (Bild unten)

Neue Gasleitung von Jülich nach Köln

VRB verlegte Rohre von uns

Der Energiebedarf steigt allenthalben. Im Köln-Bonner Raum hat in den letzten Jahren der Gasverbrauch stark zugenommen. Um diese zusätzliche Gasmenge liefern zu können, haben die Thyssenschen Gas- und Wasserwerke eine neue Ferngasleitung von Jülich nach Köln gebaut, für die unser Unternehmen die Rohre lieferte. In drei Monaten hat unsere „Tochter“ VRB (Vereinigter Rohrleitungsbau) die Leitung verlegt.

Zwischen Jülich und der Rheinmetropole liegt bereits seit 30 Jahren eine Ferngasleitung. Sie versorgt den Kölner und Bonner Raum mit Gas, das von dem Thyssen-Ferngaswerk Alsdorf bei Aachen geliefert wird. Die Kapazität dieser Leitung reichte inzwischen aber nicht mehr aus. Nun wurde etwas weiter nördlich eine neue mit der Nennweite 400 (406,4 × 6,3 mm) verlegt. Sie besteht aus Rohren, die von unserer neuen Mülheimer 16 1/2-Zoll-Rohr-widerstandsschweißanlage gefertigt wurden. Phoenix-Rheinrohr lieferte für dieses Projekt insgesamt rund 2650 t Rohre in der Stahlqualität MSt 37-2.

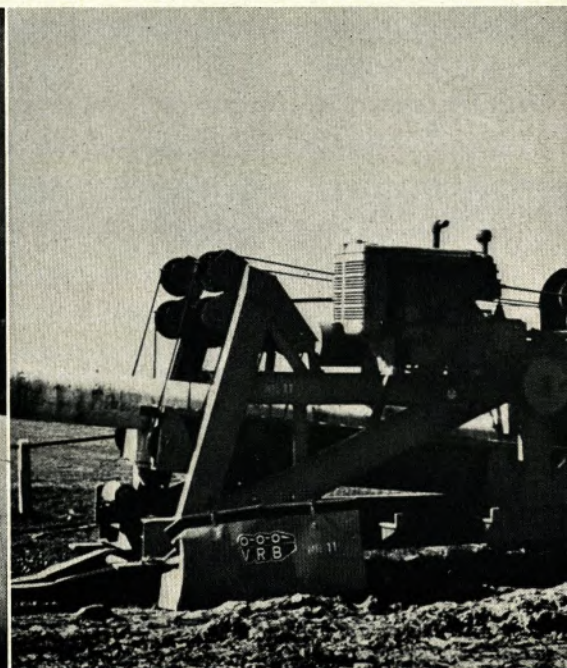
Die Verlegung hat der VRB mit modernen Großgeräten vorgenommen. Eine Grabenfräse hob das Erdreich aus. Drei Seitenbaumtraktoren senkten die aus vielen 16-m-Rohren zusammengeschweißte Leitung ab. An den Stellen, an denen die Leitung Straßen und Bahnkörper kreuzen mußte, wurde der Verkehr durch aufgerissene Fahrbahnen nicht behindert; denn unter diesen Straßen bzw. Bahnkörpern wurden hydraulisch Rohre von 70 cm Durchmesser hindurchgepreßt, durch die dann die



Mit dieser Grabenfräse wurde der Boden ausgehoben und an der Seite aufgeworfen. Nach dem Verlegen der Leitung konnte der Graben dann schnell wieder verfüllt werden. Dieses moderne Großgerät ermöglicht sehr hohe Arbeitsleistungen

Die von unserem Unternehmen gelieferten Rohre wurden durch Fallnahtschweißung in vier Lagen miteinander verbunden. Die anschließende Prüfung der einzelnen Schweißnähte hatte ein sehr gutes Ergebnis

Der Vereinigte Rohrleitungsbau hatte auch eine Rohrbiegemaschine eingesetzt, die an der Baustelle die 16 m langen Rohre





Nicht immer brauchte die Leitung nur einfach in den Graben abgesenkt zu werden. An dieser Stelle zum Beispiel mußte eine Straße und eine Kettenbahn ge-

kreuzt werden. Das in der Luft hängende, doppelt gebogene Rohr hat eine Länge von ca. 62 m. Es wurde entsprechend vorgefertigt und unter der Brücke befestigt

Leitung gezogen wurde. Insgesamt gab es 19 solcher Schutzrohereinführungen. Wenn man bedenkt, daß die reine Verlegung mit Erdaushub nur 73 Arbeitstage gedauert hat, wird vielleicht klar, welche Vorteile die modernen Großgeräte mit sich bringen. Die Rohre sind durch Fallnahtschweißung in vier Lagen miteinander verbunden. Die Leitung hat rund 3000

Nähte, die z. T. mit Röntengeräten geprüft wurden. Diese Prüfungen hatten ein sehr gutes Ergebnis. Auch die abschnittsweise Prüfung der gesamten Leitung nach dem Verlegen, die nach dem Differenzdruck-Verfahren erfolgte, ergab keine Beanstandungen. Selbstverständlich waren die einzelnen Rohre vorher in unserem Werk Thyssen mit Wasser und Luft abge-

preßt und genau kontrolliert worden. Der niederrheinische Heimatforscher Prof. Dr. Stampfuss nutzte die Gelegenheit, in den aufgeworfenen Gräben nach Altertumsgegenständen zu suchen. Und er hatte Glück. Er fand Scherben von Gefäßen, Dachziegelbruchstücke und Holzkohlereste. Seiner Meinung nach war er auf Reste einer römischen Siedlung gestoßen.

in der gewünschten Weise verformte, wenn der Leitungsverlauf Biegungen vorschrieb

Drei solcher Seitenbaumtraktoren verlegten die 40 km lange Leitung in den vorbereiteten Graben. Bei dieser Verlegungsmethode wird, wie aus unserem Bild ersichtlich, die Dehnbarkeit des Stahls ausgenutzt





*Au, fein, Vati hat
den Autoschlüssel
stecken lassen.
Da kann ich einmal
schnüffeln*



*Autofahren muß
doch schwer sein!
So viele Knöpfe!
Wie das Vati nun
immer schafft!*



*Nanu, was ist
denn das? Musik?
Fein. Schnell etwas
lauter, dann hat
man mehr davon*



*Ich singe mit und will
mit dem Autosuper
konkurrieren. Vati
aber geht mit
vier prächtigen
Schnappschüssen
nach Hause*

Einstimmigkeit beim MGV »Sangeslust«

Einstimmigkeit kennzeichnete die Jahreshauptversammlung des MGV »Sangeslust« aus unserem Werk Hüttenbetrieb am 21. Januar im Meidericher Bahnhofshotel. Der gesamte Vorstand wurde einstimmig gewählt. Er setzt sich folgendermaßen zusammen: 1. Vors. Wilhelm Bröker, 2. Vors. Gerhard Zimmermann, 3. Vors. Edgar Krämer, 1. Schriftf. Heinrich Künkel, 2. Schriftf. Gerhard Lalla, 1. Kassierer Walter Brinkhoff, 2. Kassierer Hermann Wiacker, 1. Notenwart Heinrich Meerkamp, 2. Notenwart Karl Schumann, Beisitzer Adolf Bohnes, Fritz Bröker, Karl Butz, Karl Stelt, Friedhelm Pöttmann, Heinrich Gardemann, Emil Milde; Fahnenträger Franz Stille, Fahnenoffiziere Friedhelm Pöttmann, Herbert Staubach, Vizedirigenten Walter Brinkhoff, Heinrich Gardemann; Kassenprüfer Willi Schnittker, Konrad Wehrlein und Karl Püttmann. Zum Chorleiter wurde Heinz Becker einstimmig wiedergewählt. Die Neuwahl führte Ehrenvorsitzender Gerhard Frahn durch, der auch dem alten Vorstand für die Arbeit im vergangenen Jahr dankte. Einleitend hatte Vorsitzender Bröker nach der Begrüßung und einer schlichten Totenehrung einen Rückblick auf das vergangene Jahr gegeben. Schriftführer Künkel verlas anschließend den allseits ge-

Die Jahreshauptversammlung des Jubilaren-Vereins Ruhrort und Hüttenbetrieb findet am 23. April, um 10 Uhr, in der Bürgerschenke (Droste), Duisburg-Ruhrort, Landwehrstraße, statt. Die Mitglieder der Vereinigung werden hierzu herzlich eingeladen.

billigten Jahresbericht. Die Kassenprüfer Karl Huneke und Gerhard Lalla konnten über die Kassenführung des Kassierers Walter Brinkhoff, wie schon in den Vorjahren, nur das Beste berichten. Das gleiche gilt für den Sparkassenbericht. Nach der Neuwahl gab Vorsitzender Bröker eine Vorschau auf das kommende Geschäftsjahr. Als Termin für die Sängerfahrt nach Niddawitzhausen wurde der 17. bis 19. Juni festgelegt. Er forderte die Mitglieder auf, auch weiterhin der Pflege des deutschen Liedes treu zu bleiben.

Das Werk Immigrath wird modernisiert

Im Speisesaal des Werkes Immigrath fand am 4. Januar eine Belegschaftsversammlung statt, an der auch Vorstandsmitglied Dr. Brandi teilnahm. Vor einer stattlichen Zuhörerzahl stellte er fest, daß Wiederaufbau und Modernisierung des Werkes gute Fortschritte machen. Wenn bisher nicht wirtschaft-



lich genug produziert worden sei, habe das nicht an der Belegschaft gelegen, sondern daran, daß dringend notwendige Maschinen und Werkzeuge gefehlt hätten. Darum habe er sich sehr für Investitionen eingesetzt. So würden z. Z. erhebliche Neuerungen in den Engpaßbetrieben vorgenommen. Dadurch steigt die Leistungsfähigkeit und die Kosten senken sich. Dr. Brandi erläuterte anschließend die neu eingeführte dividendenabhängige Ergebnisbeteiligung. Zu Beginn der Versammlung hatte Betriebsratsvorsitzender Steinbach den Bericht über die Arbeit des Betriebsrates im vergangenen Jahr verlesen. Werksleiter Kandyla erklärte anschließend, daß trotz umfangreicher Rationalisierungsmaßnahmen keine Entlassungen durchgeführt würden. Bevor dann zu der recht lebhaften Diskussion übergeleitet wurde, sprach der Vertreter der IG Metall, Ohler.

Die Mülltonnen

klagen viele von uns an

Wenn Mülltonnen erzählen könnten, so wären von ihnen heutzutage recht traurige Geschichten zu erfahren. Ihr reiches „Innenleben“ spricht Bände und gibt, so möchten wir meinen, gelegentlich ein Konterfei unserer Gegenwart, das wir uns hinter den Spiegel stecken sollten.

Wer sich die Erinnerung an die kargen Kriegs- und Nachkriegsjahre bewahrt, muß sich schämen, wenn er sieht, was da alles so kurzerhand in den Abfalleimer wandert. Nehmen wir einmal das Brot, das in jener bitteren Zeit als eine große Kostbarkeit galt. Die Fuhrleute der städtischen Müllabfuhr wissen ein Lied davon zu singen, in welchen Mengen es sich jeden Tag in den Mülltonnen befindet. Ein Zeichen dafür, daß vielenorts überhaupt kein Gefühl mehr dafür vorhanden ist, was Brot eigentlich wirklich für uns darstellt.

Auch die Abfallkörbe auf den Schulhöfen sind täglich vollgestopft mit Frühstücksbrot, Gebäck und Obst. Es sollen an einem Tag im Ruhrgebiet an 30000 Kilo sein! Wenn Kinder diese Gottesgaben nicht zu ehren wissen, liegt das vielfach an den Eltern und Erziehern — weil diese ihnen zu viel eingepackt haben oder, was noch schlimmer ist, weil diese ihnen nicht beibringen, wie das Frühstücksbrot zu werfen und zu schätzen ist.

Wir sprechen von Entwicklungshilfe und lesen täglich von Hungersnot in irgendeinem Teil der Welt. Von sieben Menschen auf dieser Erde wird jeweils nur einer richtig satt. Jährlich verhungern zwei Millionen Menschen.

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

Die Bilder unterernährter Kinder aus den Elendsgebieten sind nicht zu übersehen. Und bei uns laufen die Mülltonnen oft von Lebensmitteln verschiedenster Art über.

Auch an anderen Dingen des täglichen Lebens haben wir anscheinend zu viel. Papier und Altmetall werden kaum noch gesammelt. Vielleicht liegt es am Preis oder daran, daß sich „für ein paar Pfennig“ kaum einer noch

die Mühe macht, es zu sammeln und abzuliefern. Die Kinder bekommen heute ihr Taschengeld auch ohne Gegenleistung! — Ausrangierte Möbelstücke findet man oft in abgelegenen Winkeln und auf unbebauten Grundstücken; die Städte veranstalten in bestimmten Abständen regelrechte Entrümpelungsaktionen, um diese Mißstände zu beheben. Viele machen sich heute auch nicht mehr die Mühe, zu stopfen, auszubessern oder zu ändern. Wozu? In den Geschäften lockt zu jeder „Saison“ das Neue, der letzte Schrei. Das Geld verdient sich leichter durch einen gutbezahlten „Job“, als durch Erhaltung des Vorhandenen in mühevoller Kleinarbeit. Und auch die Feierabend-Verlockungen sind zu vielfältig. Nur wenige haben noch Zeit und Lust, sich mit Klein- und Puzzelkram abzugeben. Hinzu kommt der Arbeitskräftemangel. Selbst die karitativen Verbände und Organisationen nehmen kaum noch geflickte und gestopfte Sachen oder solche, die erst noch in Ordnung gebracht werden müssen.

Dabei gibt es auch in der Bundesrepublik heute noch genug echte und wirkliche Not. Sie zeigt sich jedoch nicht gern in der satten Öffentlichkeit, die wenig Verständnis für sie aufbringt. Wir sollten das nicht vergessen, wenn wir mit leichter Hand noch verwertbare Dinge zum Abfall werfen.

Wir wollen mit dieser Darstellung nun nicht das Kind mit dem Bade ausschütten. Nach wie vor rechnen noch viele Hausfrauen mit dem Pfennig und verwerten jeden Speiserest und jedes Stückchen Stoff. Es ist aber leider so, daß gerade die Jugend das Haushalten verlernt bzw. es häufig überhaupt noch nicht gelernt hat. Die Jugend hat aber einmal jene Werte unserer Volkswirtschaft zu verwalten, aus denen unser aller Lebensabend realisiert



Nur eine Kochküche? Die Frage ist nicht leicht zu beantworten. Ist die Küche größer, kann die Mutter arbeiten und trotzdem auf spielende Kinder achten

werden muß. Wenn sie vergeudet werden, müssen wir büßen, denn aus dem großen Topf des Volksvermögens ist nicht mehr herauszunehmen als darin ist. Und wir büßen dann dafür, daß wir die Jugend nicht beizeiten im Sinne nützlicher Sparsamkeit erzogen haben, die letztlich und endlich

Jährlich zwölf Milliarden DM geben die „Teenager“ und „Twens“ in der Bundesrepublik aus. Dieses haben die einschlägigen Fachkreise errechnet, die die Zahl dieser jugendlichen Käufergruppe auf etwa acht Millionen schätzen. Sie betonen ferner, daß nach den bisher gemachten Erfahrungen die Eltern in den meisten Fällen kaum noch Einfluß darauf haben, was ihre Söhne und Töchter kaufen und wie sie ihr Geld ausgeben.

allein die wirtschaftliche Substanz und das feste Fundament eines gesunden Volkes gewährleistet.

Verbrauch ist gut und muß sein, damit das Rad sich dreht. Vergeudung ist und bleibt immer von Übel. Große Vermögen, echte Werte und Werke von Bestand wurden nicht durch Vergeudung und ständig hochgetriebenen Verbrauch aufgebaut, sondern durch systematische Sparsamkeit, durch bedachte Erhaltung von Werten und durch richtige Maßhaltung. Soweit für heute. Ich mußte das alles einmal sagen. Barbara Reichert, Düsseldorf



Die Morgenzeitung: „Tendenz: Fest!“ — Da freut man sich besonders!



Die Morgenzeitung: „Tendenz: Schwach!“ — Es schmeckt nicht mehr!



Eine schlaflose Nacht! Die Kurse purzeln! — Was tun? Verkaufen?!

Wolfgang Rudi Schäfer
Bad Homburg v.d.Höhe
Luisenstr. 141

Bad Homburg v.d.H., den 10.6.55



An den

Vorstand der
Hüttenwerke Phoenix A. G.

D u i s b u r g

Liebe Onkels vom Vorstand!

Ich bin kürzlich am 1. Mai ein Jahr alt geworden, und wenn Ihr auch, wie ich in den Zeitungen lese, zur Zeit viel zu tun habt, so werdet Ihr Euch über einen Brief von Euerem allerersten Kleinaktionär doch sicher freuen. Mein Opa hat mir vor einem Jahr zur Taufe 100 Mark geschenkt, das war sehr anständig!.....



Das ist Wolfgang Schäfer, der kleinste Kleinaktionär unseres Unternehmens. Zumindest war er es zum Zeitpunkt der nebenstehenden Aufnahme. Inzwischen hat er, wie aus dem untenstehenden Brief hervorgeht, sowohl an Alter als auch an Aktien zugenommen. Vor sechs Jahren hatte er das Foto und den oben angeführten Brief an die Werkzeitung geschickt und seine Gedanken zur Fusion der Rheinischen Röhrenwerke und der Hüttenwerke Phoenix dargelegt. Jetzt gibt er uns einen Bericht über seine Ansicht zur Börsen- und Wirtschaftslage. Man sieht, daß auch so ein kleiner Kleinaktionär von den Kursschwankungen berührt wird. Die Bilder beweisen es

Wolfgang Schäfer

Bad Homburg v. d. Höhe, den 5. 2. 1961
Luisenstr. 141



Firma

Phoenix-Rheinrohr AG

D ü s s e l d o r f
Thyssen-Haus

Liebe Onkels von Phoenix-Rheinrohr!

Die Hauptversammlung steht bevor! Die Buchhaltung schwitzt, um den Abschluß rechtzeitig hinzukriegen, der Vorstand bastelt am Jahresbericht herum, der Aufsichtsrat konferiert hinter verschlossenen Türen und der dividendenhungrige Aktionär schärft die Couponschere. Ich bin auch so ein Aktionär, ein Kleiner!

Vielleicht erinnert Ihr Euch noch an die Zeit, da ich als Euer Kleinstaktionär in der Nr. 1 Eurer Werkzeitung verewigt wurde. Inzwischen sind einige Jahre vergangen, mein Aktienpaket von ehemals DM 100.-- hat sich vervielfacht, Papi und Opa sind auf meine Anregung ebenfalls bei Euch "eingestiegen", so daß der Onkel Erhard aus Bonn eigentlich seine helle Freude an uns "Volksaktionären mit Streubesitz" haben könnte.

Wir Kleinaktionäre haben manchmal auch unsere "helle Freude", so beispielsweise mein "Alter Herr", als er den letzten Zukauf bei einem Kurs von 386 % tätigte. Als dann die Kurse purzelten, was ja ab und zu vorkommen soll, bekam er von meiner Mutti eine Predigt gehalten, die sich gewaschen hatte; Ihr seht also, was wir Aktionäre alles durchmachen müssen. Nun lese ich ja immer in der Tagespresse und der Werkzeitung, daß sich unser Unternehmen günstig entwickelt und bin damit der festen Überzeugung, daß sich auch mit dem Kurs in absehbarer Zeit wieder "etwas tut".

Da über den Kleinaktionär heute sehr viel diskutiert wird und manch einer meiner Kollegen ger als "Aufsichtsratschreck" bezeichnet werden kann, möchte ich Euch an Hand einiger Bilder zeigen, wie es nun wirklich bei so einem Kleinaktionär zu Hause zugeht. Ihr seht daraus, daß wir eigentlich ganz gemütliche und normale Mitteleuropäer sind. Und seid mal ehrlich: Wenn es keine Kleinaktionäre gäbe, wär's auf den Hauptversammlungen vielleicht doch etwas zu trocken und zu langweilig. Und nun laßt die Schöte rauchen! Für das laufende Geschäftsjahr alles Gute, viel Glück und viel Erfolg!

Euer

WOLFGANG



Was spricht man nun in Finanzkreisen? — Man muß sich vergewissern!



Ein großer Tag ist gekommen: Fertigmachen zur Hauptversammlung!



Ist die Lage doch nicht so hoffnungslos? — Probieren wir es nochmal!



Sitzt die Fliege richtig? Schließlich wollen wir uns ja nicht blamieren!



Alles für die Montanindustrie! Schneller Abbau der Halden ist gut!



Auf Wiedersehn Muffi! Ich bin brav! Du wirst keine Klagen hören!

50 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr

Sein Goldjubiläum kann am 5. Mai der Abhänger Anton Pinczak begehen. Dieses Jubiläum ist gewissermaßen ein doppeltes: Vor 50 Jahren begann er am Hochofen des Hüttenbetriebs und er hat sei-



nen Arbeitsplatz bisher nicht gewechselt. Er ist einer der „alten Hasen“, die den Betrieb in- und auswendig kennen.

Am 26. Mai feiert Friedrich Bellenbaum sein Goldjubiläum. Vor 50 Jahren trat er bei uns im Rohrwerk ein, wo er bis zum zweiten Weltkrieg verblieb. Über Blechwerk, Verzinkerei und Maschinenbetrieb



kam er 1955 zum Werkschutz. Hier versieht er seither seinen Dienst als Pförtner.

Am gleichen Tage feiert auch Gustav Kiesendahl, der als Autogenschweißer in der Instandsetzungswerkstatt für Lokomotiven tätig ist, sein goldenes Dienstjubiläum. Er begann im Mülheimer Elektrobetrieb, wechselte wenig später zum Rohrwerk und war von 1921 bis 1946 im Eisenwerk bzw. bei der Werksbahn



tätig. Von hier aus kam er dann in die Instandsetzungswerkstatt für Lokomotiven.

40 Jahre im Dienst

WERK DINSLAKEN

Heinr. Feldhoff, Flaschenf. 7. 5.

WERK THYSSEN

Josef Lambert, Versand 6. 3.

Adolf Riepe, Metallurgische Versuchsanstalt 29. 3.

Eduard Gries, Blechwerk 9. 5.

Th. Beuge, Masch.-Betr. II 19. 5.

J. Klammer, Eisenbahn Betr. 21. 5.

VRB DÜSSELDORF

Prokurist Lebrecht Schuster 1. 3.

WERK POENSGEN

Albert Otto, Sauerstoffanl. 1. 5.

Wilh. Wenzel, Elektrobetr. 24. 5.

Werner Zimmermann, Rohrwerk IV Walzwerk 24. 5.

WERK RUHRORT

Gerhard Rixfäbren, Masch.-Betr. Krafthäuser 2. 5.

Franz Pegel, Sinteranlage 7. 5.

Josef Wozniak, Masch.-Betr. Krafthäuser 16. 5.

Johann Burchartz, Masch.-Betr. Hochofen 21. 5.

Ludwig Sieger, Werkschutz 28. 5.

25 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Wilhelm Hammer, Bauabt. 1. 5.

M. Otten, El.-Hauptwerkst. 2. 5.

Heinr. Kiwitt, Fernsprechanl. 7. 5.

Oskar Malten, Neubau 23. 5.

Gust. Werner, Fertigstraße 6 25. 5.

Johann Otto, Masch.-Betr. Martinwerk II 28. 5.

Franz Liedtke, Technische Betriebswirtschaft 29. 5.

WERK HÜTTENBETRIEB

A. Schloesser, Mech. Werkst. 5. 5.

Karl Deissler, Bauabteilung 11. 5.

Peter Merkes, Mech. Werkst. 27. 5.

HAUPTVERWALTUNG

Fritz Böhner, Terminplanung Bleche 14. 5.

WERK DINSLAKEN

Walter Hoffmann, Mastenf. 11. 5.

WERK THYSSEN

Maxim. Goldke, Druckerei 15. 5.

Wilh. Mühlensfeld, Rohrw. 18. 5.

Wilhelm Wintjes, Blechwerk 18. 5.

W. Kotlowski, Eisenbahn. 19. 5.

Leo Urbanikiewicz, Bauabt. 22. 5.
Walter Ricken, Kranbetrieb 22. 5.
R. Scheuermann, Schweißw. 25. 5.
Heinr. Krupp, Muffenwerk 29. 5.

WERK HILDEN

Josef Heups, Maschinenbetr. 14. 5.

Joh. Schaumburg, Adjustage 24. 5.

WERK IMMIGRATH

Heinr. Schmidberg, Versand 20. 5.

WERK POENSGEN

Josef Kaulhausen, Adjustage Rohrwerk III 4. 5.

Heinr. Richarz, Elektrobetr. 10. 5.

Hubert Servos, Rohrwerk III Adjustage 13. 5.

Josef Möllenbeck, Rohrwerk III Walzwerk 25. 5.

VRB DÜSSELDORF

Bernh. Weidenbach, T.-Büro 1. 3.

Hermann Rothe, Montage 5. 5.

Otto Engelbach, Montage 20. 5.

WURAGROHR GmbH

Joh. Dunker, Rohrschweiß. 5. 5.

Johannes Luther, Schreinerei 8. 5.

Ch. Freimuth, Bruckhausen 20. 4.
Peter Welsch, Dbg.-Beeck 21. 4.
Karl Abrameit, Iversheim 27. 4.

85 Jahre

Josef Rauch, Meiderich 17. 4.

Johann Schild, Meiderich 19. 4.

August Stroinski, Düsseldorf 26. 4.

Franz Klevers, Mülheim 27. 4.

90 Jahre

Wwe. Wilhelm Schauss, Wilhelmshaven 9. 4.

Wwe. Wilh. Koch, Meiderich 13. 4.

Wwe. Richard Kranenberg, Niederbreisig 29. 4.

Goldene Hochzeit

Friedrich Meerkötter, Oberkassel b. Bonn 1. 4.

Martin Lober, Düsseldorf 15. 4.

Peter Bong, Düsseldorf 29. 4.



Am 19. Januar feierten Johann und Antonia Trawka diamantene Hochzeit. Der Bräutigam war 32 Jahre im Werk Thyssen als Ofenarbeiter

Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter

WERK THYSSEN

Heinrich Althoff, Rohrbearbeitung

Leo Bütefür, Postabfertigung

WERK POENSGEN

Otto Schultz, Reparaturbetrieb

VRB DÜSSELDORF

Wilhelm Overbeck, Montage

WURAGROHR GMBH

Theod. Kembügler, Verkaufsabrechnung

LINDENER EISEN- UND STAHLWERKE

Karl Blume, Formerei

WERK RUHRORT

Heinrich Leeuwenstein, Waschraumbetreuung

Wilhelm Nuybaum, Werkschutz

Georg Pfeiffer, Technische Betriebswirtschaft

Johann Kück, Werkschutz

Josef Sauerborn, Werkschutz

WERK HOTTENBETRIEB

Jakob Driskes, Hochofen

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

Probleme des Thyssen-Hauses standen im Vordergrund

Nach einem ausführlichen und klaren Überblick über die allgemeine wirtschaftliche Situation in der Welt und die spezielle Lage unseres Unternehmens in den vergangenen drei Monaten wies der Vorsitzende des Betriebsrates, J. Müller, darauf hin, daß in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres Umsatz- und Auftragsbestände gehalten werden konnten.

Zu der bereits erwähnten Gewinnbeteiligung der Belegschaft führte Josef Müller aus: „Die neue Gewinnbeteiligung der Belegschaft macht in jedem Fall zusammen mit dem Weihnachtsgeld 1960 für jeden einzelnen mehr aus als bisher. Der Berechnungsmodus dieser Summe ist auf die Dividende abgestellt. Bei einer Zahlung bis sechs Prozent Dividende trifft eine Ausschüttung für die Belegschaft nicht ein, aber für jedes weitere Prozent wird eine bestimmte Summe ausgeworfen und

mit den Mehrprozenten multipliziert.“ Auf den Zuschuß zum Urlaub eingehend, betonte Josef Müller, daß in diesem Jahr nicht mehr die sog. Urlaubs- oder Vertragsheime angesteuert würden, sondern es wären Verträge mit der Deutschen Feriengemeinschaft (Reisesparrmarkensystem) und dem Reisebüro HAPAG Lloyd, das alle namhaften Reisegesellschaften vertritt, abgeschlossen worden, wonach jedes Belegschaftsmitglied pro Kopf bis zu einem Betrag von 250 DM einen Nachlaß von insgesamt zehn Prozent erhält. Nähere Auskünfte erteilt die Sozialabteilung.

Sehr eingehend beschäftigte sich der Betriebsratsvorsitzende mit den Neueinstellungen und legte dar, daß nach Ansicht des Betriebsrates in unserem



Zahlreich hatten sich die Belegschaftsangehörigen der Hauptverwaltung eingefunden. In einer regen Diskussion wurden viele, aktuelle Themen behandelt

Haus genügend Kräfte vorhanden sind, die für die freiwerdenden Positionen bessere Voraussetzungen mitbringen als die „großen Unbekannten“. „Wir sollten uns auf den Standpunkt stellen, erst dem Mann im eigenen Haus eine Chance zu geben.“ Er betonte: „Wir kommen nicht daran vorbei, uns mit dem Nachwuchsproblem ernsthafter zu beschäftigen. Oft werden schon die 30- und 40jährigen Belegschaftsmitglieder als Pensionäre betrachtet. Der länger bei uns Schaffende wird sicher eher durch Isolierung zum Frühpensionär, als wenn man ihn verantwortlich einsetzt!“

Noch keine endgültige Entscheidung

Die weitere Entwicklung in der Frage der Sonntagsruhe

In der Ausgabe 52 berichteten wir, daß der Bundesrat am 10. Februar einen Entwurf des Bundesarbeitsministeriums über die Neuordnung der Sonntagsarbeit in der Stahl-Industrie beraten würde. Der Bundesrat hat in dieser Sitzung auf Antrag des Landes Nordrhein-Westfalen einstimmig beschlossen, die Beratungen über den Verordnungsentwurf zurückzustellen, bis durch die Bundesregierung einige bisher unzureichend erörterte Fragen beantwortet sind.

Der Text dieses Beschlusses hat folgenden Wortlaut: „Die sozialen und wirtschaftlichen Auswirkungen der beabsichtigten Neuordnung sollten unter dem Gesichtspunkt des Gemeinwohls untersucht werden. Vor einer Entscheidung ersucht der Bundesrat die Bundesregierung, ihn auch gemäß Artikel 53 des Grundgesetzes zu unterrichten

- a) über die sozialen und wirtschaftlichen Auswirkungen auf die von der Neuordnung betroffenen Betriebsangehörigen und deren Familien sowie auf die Betriebe selbst, insbesondere ob durch die beabsichtigte Neuregelung gegenüber dem jetzigen Zustand die Zahl der am Sonntag beschäftigten Arbeitnehmer verringert wird, bejahendenfalls in welchem Umfang,
- b) über die Aussichten, eine entsprechende Regelung zur Harmonisierung der sozialen und wirtschaftlichen Bedingungen im Rahmen der Sechsergemeinschaft zu erreichen,
- c) über die Auswirkung der Regelung der zweiten und der dritten Stufe auf die Wettbewerbslage der in Betracht kommenden Industriezweige außerhalb der Sechsergemeinschaft,
- d) über eine im Interesse der Sonntagsheiligung zu treffende bundeseinheitliche Regelung für sonstige Wirtschaftszweige außerhalb der Eisen- und Stahlindustrie,
- e) über die Möglichkeit, darüber hinaus Sonntagsarbeit in anderen Bereichen zu vermeiden und durch eine rechtliche Regelung zu verhindern.“

Eine Entscheidung über eine bundeseinheitliche Regelung der Arbeit am Sonntag in der eisenschaffenden Industrie ist also noch nicht gefallen; daher sind die Sondergenehmigungen der Länderregierungen nach wie vor maßgebend für den Umfang unserer Sonntagsarbeit. Für NRW gilt demnach bis auf weiteres die bisherige Arbeitsweise.

Der bisher beschrittene Weg der Einschränkung der Sonntagsarbeit, der ohne äußeren Zwang lediglich in Zusammenarbeit der Sozialpartner zu anerkannt großem Erfolg geführt hat, wird von uns weiter eingehalten.

Der stellv. Vorsitzende Otto Büttner griff den Gedanken, bei Besetzungen Fachkräfte aus eigenen Reihen stärker zu berücksichtigen, noch einmal auf und führte u. a. aus: „Wir alle wissen, daß in einzelnen Ressorts für die Ausbildung der jüngeren Kräfte erhebliche Mittel zur Verfügung stehen. Es ist aber auch bekannt, daß für die Weiterbildung der Arbeitskräfte in den mittleren Jahrgängen wenig oder fast gar nichts getan wird. Hier wäre es angebracht, durch Kurse und Beihilfen für Lehrgänge den Mitarbeitern die Möglichkeit der Anpassung zu geben!“

Als weiteres Beispiel führte Otto Büttner an: „Unser Unternehmen stellt ausländischen Arbeitskräften freie Stellen zur Verfügung. Wäre es nicht möglich, hierfür im Austausch unseren Mitarbeitern in diesen Ländern freie Stellen zu beschaffen? Dann könnten auch unsere Fachkräfte Land und Leute in aller Welt kennenlernen und vor allen Dingen ihre Sprachkenntnisse an Ort und Stelle vervollständigen!“

In der sehr regen Diskussion kamen eine neue Sommer- und Winterarbeitszeit für die im Thyssen-Haus Beschäftigten und die Lösung des Garagenproblems zur Sprache. Es gelang in fairer Diskussion, auch noch eine Anzahl speziell für das Thyssen-Haus aktueller Probleme zu klären.

Die Heimat unserer »Tochter« Alberta Phoenix

Kanada ist ein gesegnetes Land. Es verfügt nicht nur über unermeßliche Schätze unter und über der Erde, sondern auch über das, woran die meisten Länder großen Mangel leiden — Raum. Die Weiten des Westens bieten der Besiedlung kaum ermeßliche Möglichkeiten. Das Wachstum der Bevölkerung ist vielleicht am stärksten in Alberta, der westlichsten der Prärie-Provinzen, sichtbar. Die Einwohnerzahl ihrer beiden größten Städte, Edmonton und Calgary, hat sich in den letzten zehn Jahren verdoppelt. Menschliche Ideen und Fähigkeiten stauen sich hier, verbinden sich den Gegebenheiten der Natur und verwandeln das Land. Das Bild der Landschaft, früher nur Wald und Getreidefelder, wird heute auch von der Industrie mitbestimmt. Symbolhaft sind die großen Ölraffinerien und die durch das weite Land gelegten Leitungen, die das Erdöl und das Naturgas über viele Kilometer den Stätten der Verarbeitung zuführen.

Am Rande der Prärie, dicht vor den Rocky Mountains, liegt im Mittelpunkt dieses Geschehens Edmonton, die Hauptstadt der Provinz Alberta und Sitz unserer Tochtergesellschaft Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd. Gründung und Entwicklung dieser breit an den Ufern des Saskatchewan angelegten Stadt ist typisch für dieses Land, das erst zu einer Zeit besiedelt und damit wahrhaft „entdeckt“ wurde, als in Europa eine große kulturgeschichtliche Epoche zur Neige ging und ein neuer, dem materiellen Dasein zugekehrter Geist diesen Kontinent erfaßte. Mit jeder Auffindung und Nutzbarmachung der Reichtümer und Möglichkeiten schritt die Entwicklung in Westkanada voran. In Alberta waren es Pelze, Weidland für aus Montana eingeführte Rinderherden, der fruchtbare Boden für den Weizenanbau und schließlich Gas und Öl.

Edmonton war ursprünglich ein Verteidigungsfort der Hudson's Bay

Company, Kanadas ältester Handelsfirma. Heute zählt es 270 000 Einwohner. Eine Universität und 118 Schulen, insgesamt 10 Krankenhäuser und zahlreiche sonstige Institute sorgen für Erziehungs- und Gesundheitswesen. Gepflegte Wohnviertel teils vornehmer älterer, teils modernster Bauart zeigen einen allgemeinen Wohlstand an. Breite, saubere Straßen führen zu allen Teilen des Landes, während am Flughafen Wege aus allen Weltteilen zusammentreffen. Edmonton ist heute eine Zentrale der Öl- und Gasproduktion; die Erzfunde im Norden künden jedoch bereits eine neue und nicht minder wichtige Bedeutung für morgen an.

Aber waren es einst menschliche Kräfte allein, die das Land erschlossen, so sind es heute in gleichem Maße ungeheure Kapitalanlagen. Und war es damals nur der Abenteurer-Pionier, der verborgene Schätze aufspürte und sie nutzbar machte, so stehen heute Wissenschaft und Tech-

Diese Luftaufnahme der 270 000-Einwohner-Stadt Edmonton verschafft uns einen sehr guten Überblick über die Größe der Stadt. Sie läßt aber

auch erkennen, daß sie nicht „wild gewachsen“, sondern planvoll gegliedert ist. Im Hintergrund erstreckt sich die unermeßliche Weite Kanadas



nik dem Menschen zur Seite. Es ist verständlich, daß die Dynamik, mit welcher die augenblickliche Entwicklungsphase vorangetrieben wird, nicht allein aus dem dünn bevölkerten Kanada stammt, sondern daß Menschen und Kapital auch aus anderen Ländern und Kontinenten, vor allem aus den USA und Europa, durch die Möglichkeiten des Landes herangezogen werden.

Die großen Erdöl- und Erdgasfunde seit 1947 wirkten geradezu zeitenwendend für den Westen Kanadas. Sie wurden zur Grundlage für die Entstehung ganz neuer Industrien. Dies gilt auch für die Alberta Phoenix Tube & Pipe Limited, deren Erzeugnisse bei der Förderung und dem Transport von Erdöl und Erdgas Verwendung finden. Die Werksanlagen der Alberta Phoenix wurden 1956 in Betrieb genommen. Alberta Phoenix ist mit modernsten Maschinen ausgerüstet. Die Jahreskapazität beträgt 150 000 t. Es werden Stahlrohre von 4½ bis 16 Zoll nach dem elektrisch-widerstandsgeschweißten Verfahren hergestellt. Alberta Phoenix deckt heute etwa zwei Drittel des Röhrenbedarfs dieses Abmessungsbereichs in den beiden kanadischen Provinzen Alberta und British Columbia.

Trotz ziemlich fester Bindungen an Europa ist das tägliche Leben in Kanada vielfach von der Entwicklung seines südlichen Nachbarn USA beeinflusst. Der Kontinent bildet nicht nur geographisch eine Einheit, sondern er weist auch in den gemeinsamen Erfahrungen der Erschließung und Entwicklung viele gemeinsame Züge auf. Hier wie dort steht für den einzelnen Menschen die Forderung nach „Boden unter den Füßen“ weit voran. Sie ergab sich aus den Anfängen beider Länder und den Schwierigkeiten, welche bei der Erschließung der Natur und der Schaffung einer Zivilisation zu überwinden waren.

Wer einen Einblick gewonnen hat in die ungezähmte Wildnis von Bergland, Wald und Prärie, der weiß, daß auch heute noch viele Möglichkeiten dem Pioniergeist offenstehen, der bereit ist, die Zukunft mit eigenen Kräften aufzubauen. Jeder Fortschritt im technischen Sinne kann nur als Segen begrüßt werden, so daß die stufenweise Erschließung des weitgespannten Landes zwangsläufig eine vorwiegend technisch-wirtschaftliche Orientierung bewirkte.

Der neue Kontinent hat Europa in technischer Hinsicht auf manchen



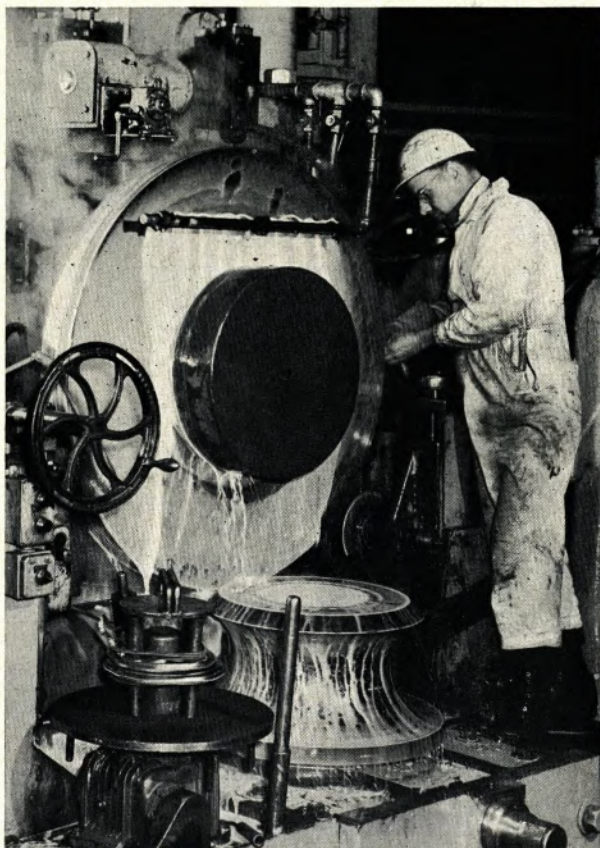
„Alberta Phoenix Tube & Pipe Limited“ lautet die große Inschrift an den Hallen des Werkes, das etwas außerhalb der Stadt liegt. Die zum Versand bereiten Rohre verraten, was unsere „Tochter“ herstellt

Gebieten überflügelt und auf das dortige Leben gerade in den letzten Jahrzehnten einen entscheidenden Einfluß ausgeübt. Gerade heute findet, nachdem die Entwicklung der Verkehrsmittel die Kontinente viel enger als früher miteinander verbindet, eine weitgehende Annäherung des kulturellen Lebens in Kanada und Europa statt. Dabei kommen die Ursprungsländer aller Einwanderer-Gruppen weitgehend zu ihrem Recht.

So vollzieht sich die Wandlung Kanadas nach allen Richtungen. Aber so eilig sie sich auch gebärden mag, sie hat dennoch ihr eigenes Lebenstempo. Ein gesundes, durch Verstädterung noch wenig verdrängtes Naturempfinden stemmt sich bewußt gegen die Hast der Zeit. Man will nicht, schneller als sie selbst, an ihr vorbei — sondern in ihr leben. Blumen und Gemüsegärten in den Vorstädten, das Wochenendhäuschen irgendwo versteckt tief

im Wald oder am See und lange Reisen schaffen neben vielen im Freien gepflegten Sportarten einen ständigen Kontakt mit der Natur. Diese Lebensweise der Kanadier dürfte eine Gewähr dafür sein, daß das Leben des Landes auch in Zukunft gesund und wohl ausgewogen sein wird.

Unsere Aufnahme zeigt, wie ein Rohrschweißer die Rollelektroden des Schweißtrafos der 16-Zoll-Anlage in Edmonton überprüft



lebendig
aktuell
betriebsnah

Die kleine Werkzeitung



MÄRZ 1961

PHOENIX-RHEINROHR-KURZNACHRICHTEN

4. Jahrgang



Kampf dem Unfallteufel

In einer sehr schönen Feierstunde konnte am 3. Februar Sicherheitsingenieur Stockhoff zahlreichen „Rettern aus Gefahr“ der Werksgruppe Poensgen in den Räumen der Abteilung Arbeitsschutz im Auftrage der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ein Anerkennungsschreiben mit einer Belohnung und den Dank der Werksleitung, dem ebenfalls eine gleichlautende Belohnung beigelegt war, überreichen. An der Feierstunde nahmen auch Dir. Hartjenstein, Dr. Brensing, Haupt-Sicherheitsing. Heyer, Betriebsratsmitglied Schmielina sowie die Sicherheits-helfer Eickhoff und Taxweiler teil. Es ist bekannt, so führte Ing.

Stockhoff in seiner Ansprache aus, daß uns der Unfallteufel immer wieder ein Schnippchen schlagen will. Wir wissen, daß der Kampf gegen ihn in unseren Werken besonders hart ist. Um so mehr freuen wir uns, daß wir heute nun Mitarbeiter auszeichnen durften, denen es in hellem Wachsein gelang, einige Prankenschläge des Unfallteufels aufzufangen und hierdurch Mitarbeiter vor großem Leid und das Werk vor schwerem Schaden zu bewahren.

Dir. Hartjenstein schloß in seine Dankesworte die Bitte ein, auch weiterhin beispielgebend für die übrigen Mitarbeiter zu wirken.

Hauptsicherheitsing. Heyer und Betriebsratsvorsitzender Dummer äußerten sich im gleichen Sinne, wobei E. Dummer noch die Freude durchblicken ließ, die alle empfinden, wenn es sich darum handelt, seinen Mitmenschen in Not erfolgreich beigegeben zu haben.

Personelle Veränderungen

Zum Abteilungsleiter wurde Dr. Hubert Reese, Belegschaftswesen Gehalt, ernannt. Überbetriebliche Sonderaufgaben hat Direktor Wilhelm Brunken übernommen. Die Leitung des Rohrwerk IV hat nunmehr Obering. Dr. Werner Scheurer inne. Unter gleichzeitiger Ernennung zum Betriebschef übernahm Dr. Karl-Heinz Brensing die Leitung der Pilger- und Stopfenstraße im Rohrwerk IV. Zum Betriebsleiter wurde Dipl.-Ing. Klaus Hachmann (Stopfenstraße IV) ernannt. Prokura erhielt Dipl.-Kfm. H. Cloeren (Bel.W.Geh.). Zum Obering. wurde Dr. Armin Hosang, Technische Auftragsbearbeitung des Werkes Poensgen, ernannt. Handlungsvollmacht erhielten Ass. Hans Peter Schandelmair, Rechtsabteilung, Ing. Walter Rudat, Technische Stabstelle Hauptverwaltung, Peter Meier, Sozialabteilung Ruhrort.

Werkmeister lachten und sangen

Am 4. Februar feierte die Werkmeisterversammlung des Werkes Thyssen im Mülheimer Handelshof ihr traditionelles Winterfest. Der Vorsitzende der Vereinigung, Obermeister Groß, konnte auch an diesem Abend wieder viele Gäste begrüßen, darunter Werksleiter Direktor Dr. Baumgardt, Direktor Dr. Nehl, Prokurist Ullrich und vom Betriebsrat Hermann Jöckel und Franz Euler sowie eine große Zahl von Oberingenieuren und Betriebsleitern. Sein Gruß galt vor allem aber den zahlreich erschienen Ehefrauen der Mitglieder. Die bunte Unterhaltung wurde

von allen begeistert aufgenommen. Ein witziger Ansager führte geschickt durch das Programm, in dem Sänger und Tänzer ihre Kunst zeigten. Zu später Stunde marschierte die Röhrengarde „Silber-Blau“ mit ihrem Fanfarenzug in den Saal und überschüttete einige Gäste mit „scharfen“ Orden. Auch die Tanzlustigen kamen zu ihrem Recht und manches Pfündchen wurde „abtrainiert“. Am Schluß bestätigte man allgemein, daß dieser Abend einer der schönsten der von der Werkmeisterversammlung veranstalteten Feiern war. Dipl.-Ing. Ernst

Einsendeschluß: 15. April

Haben Sie sich den 15. April notiert? Für diesen Tag ist nämlich der Einsendeschluß für den neuen großen Steckenpferd-Wettbewerb der Redaktion der Werkzeitung festgesetzt worden.

Noch einmal kurz die Bedingungen: Teilnahmeberechtigt ist jedes Belegschaftsmitglied von Phoenix-Rheinrohr und der Tochtergesellschaften. Die Einsendungen werden in folgende Gruppen unterteilt und von einer neutralen und sachverständigen Jury bewertet: Fotos, Zeichnungen und Gemälde, Bastelarbeiten, kunstgewerbliche Arbeiten, Plastiken, Kurzgeschichten und Gedichte. Für alle Gruppen stehen Geld- und Buchpreise zur Verfügung.

Die Geldpreise staffeln sich von 10 bis 50 DM. Vielleicht noch einige Hinweise: Bitte Fotos nicht unter Postkartengröße und bitte nicht solche Bastelarbeiten anbieten, die allein wegen ihrer Größe nicht oder nur schlecht transportiert werden können.

Das königliche Spiel im Werk Poensgen

Das 10jährige Bestehen der Schachgemeinschaft unseres Werkes Poensgen wurde unter Mitwirkung des Werks-Chores Poensgen feierlich begangen. Vorsitzender Franz Herzog begrüßte die Gäste und Schachfreunde und eröffnete das internationale „Dr.-Simoneit-Fernschach-Gedenkturnier“, an dem

sich 17 Mannschaften aus Deutschland, Belgien, Holland, Italien, Luxemburg, Österreich und der Schweiz beteiligten.

Abt.-Leiter Heermann nahm die Ehrung der Gründer und der Spieler der 1. Mannschaft (Pokalmeister) vor. Der Höhepunkt des Abends war das Spiel des Internationalen Schachmeisters Georg Kieninger (München) — „der Eiserne Schorsch“ genannt — gegen 31 Gegner. Nach 4 Stunden Spielzeit hatte er 22 Partien gewonnen, 3 verloren und 6 mal unentschieden gespielt. Ein Erfolg für den Meister angesichts der Spielstärke der Gegner und zugleich auch ein Beweis für das hohe Niveau in der Schachgemeinschaft Phoenix-Rheinrohr. Die Namen der Sieger: Paul Ottersbach, Niedrig I (beide Phoenix-Rheinrohr), Hanns Riemann (Stadtparkasse).

Ein Unentschieden erreichten: Schwarz, Janowski (Werk Poensgen), Ronninger, Rosendahl (Werk Ruhrort), Boddenberg (Bundesbahnschachverein Opladen) und Thewald (Neuß). Der gemütliche Teil sah anschließend Teilnehmer und Gäste noch lange zusammen.

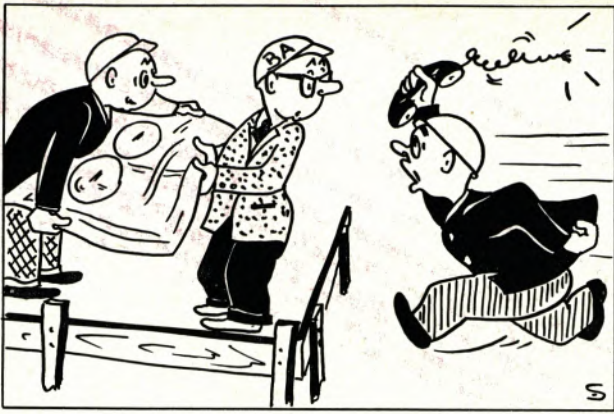
Das Dinslakener Werk wird jetzt modernisiert

Die letzte Dinslakener Belegschaftsversammlung am 9. Februar im Maschinenhaus des Werkes verlief äußerst harmonisch. Wiederum hatte der Betriebsrat seinen Bericht über die vergangenen drei Monate in einzelne Referate aufgeteilt. Betriebsratsmitglied Diekmann machte die erfreuliche Mitteilung, daß der Neubau von Waschkäusen geplant sei. Die vorbildliche Anlage des Werkes Hilden ist besichtigt worden, um zu überlegen, inwieweit sich so etwas auf Dinslakener Verhältnisse übertragen läßt. Die Belegschaftsstärke des Werkes beträgt im Augenblick insgesamt

393 Arbeiter und 36 Angestellte. Über die wirtschaftliche Lage sprach Vorsitzender Grafen. Er bezeichnete sie als allgemein gut. Zwar sei die Mastenhalle nicht so sehr mit langfristigen Aufträgen versehen wie die Flaschenfabrik, aber dennoch könne man zufrieden sein. Grafen machte die erfreuliche Mitteilung, daß die Modernisierung des Werkes unmittelbar bevorstehe. Der erste Abschnitt soll bereits im September fertig sein. Ferner unterrichtete er die Belegschaft über die Gewinnausschüttung, über die die Werkzeitung bereits berichtet hat.

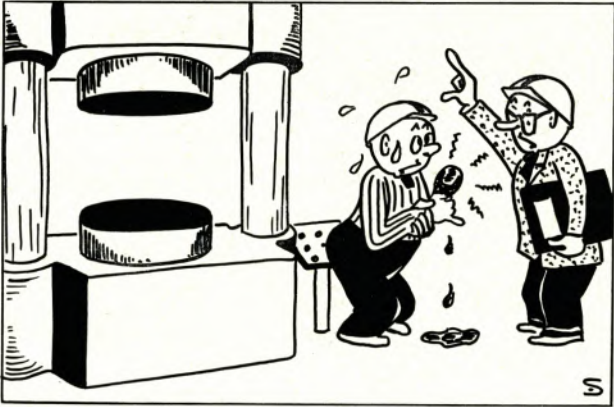
Nach einem Bericht von Betriebsratsmitglied Freikamp über die Lohnbewegung des Werkes sprach der neue Leiter der Betriebskrankenkasse, Kalbers. Er teilte mit, daß die Ausgaben für die Leistungen im Geschäftsjahr 1959/60 gestiegen seien, sowohl infolge von Preissteigerungen als auch durch stärkere Inanspruchnahme der Kasse. Er regte an, in Zukunft das Krankengeld monatlich zu zahlen. Gewerkschaftssekretär Klingen gab einen Bericht über den neuen Manteltarifvertrag und legte den Standpunkt der Gewerkschaften zur Frage der Sonntagsarbeit dar.

HERAUSGEBER
PHOENIX-RHEINROHR AG
Verantwortlich: Hüttendirektor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, August-Thyssen-Straße 1, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 u. 82 31 · Alfred Tesch, Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40/24 40 · Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Duisburg 4 44 71, Nebenstelle 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees E. Vogt, Düsseldorf · Auflage 52 000
Umschlagtaufnahmen: Hermann Harz und Dipl.-Ing. Ernst Schwarz-Weiß-Fotos: Dipl.-Ing. Ernst (3), nld (1), Prophoto (4), Retzlaff (3), Röhrig (2), Schäfer (9) und Werksaufnahmen
Zeichnungen: Heinz Sonntag



„Hallo, Meister, hier ist ein ganz dringendes Telefongespräch von der Hauptverwaltung in Düsseldorf. Damit es etwas schneller geht, habe ich den Hörer gleich nach hier in den Betrieb mitgebracht!“

FÜR SIE GEZEICHNET



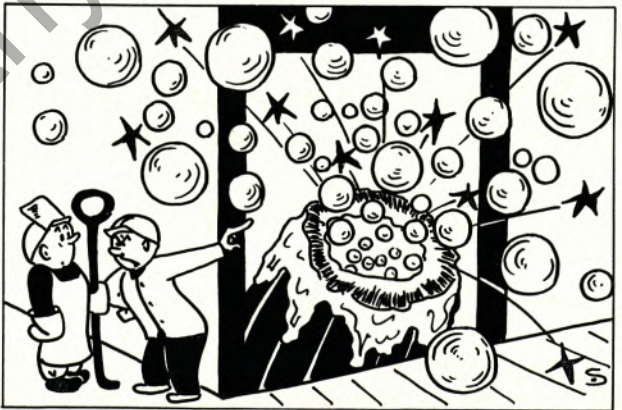
„Sagen Sie, waren die Monteure da und haben die Presse repariert? Klappt sie wieder einwandfrei?“ — „Da brauchen Sie sich nur meinen Daumen anzusehen, dann wissen Sie, wie sie funktioniert!“



„Jetzt weiß ich auch, warum der Emil das Blech auf dem Kopf tragen will. Weil er so nicht naß wird. Und ich dachte schon, er wollte vermeiden, sich die Hände schmutzig zu machen“

*

„Verstört noch einmal, das wallt und siedet und braust und zischt hier! Wenn ich den Kerl erwische, der das Paket Seifenpulver in den Konverter geworfen hat, kann er etwas erleben . . .“



Die Schachabteilung des Werkes Poensgen konnte jetzt ihr zehnjähriges Bestehen feiern. (Vgl. „Kleine Werkzeugzeitung“.) Unser Bild zeigt das Simultanturnier des Schachmeisters Georg Kieninger



Eine Reihe von Düsseldorfer Lebensrettern erhielt für ihren Einsatz eine Anerkennung (siehe nebenstehenden Bericht „Kampf dem Unfallteufel“). Sicherheitsingenieur Stockhoff verliert die Ehrenurkunde

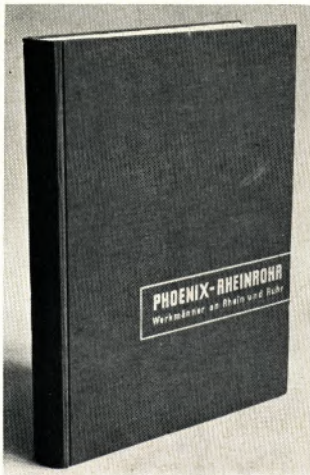


Ausgesprochen gute Laune herrschte beim Winterfest der Mülheimer Werkmeistervereinigung. „Schon lange war es nicht mehr so schön“ lautete der Kommentar der Teilnehmer (siehe auch Seite 34)

Schwergut-
maste
für Schiffe
von uns
bergestellt



UND FOTOGRAFIERT



Wieder einmal bietet die Redaktion Sammelmappen für die Werkzeugzeitung an. Jeder, Belegschaftsmitglied oder Pensionär, kann die Mappe, wie sie hier abgebildet ist, bestellen. In den einzelnen Betriebsabteilungen, Meisterstuben und bei den jeweiligen Abteilungen in den Verwaltungen werden demnächst Listen ausgelegt, in welche die Bestellung eingetragen werden kann. Die Pensionäre erhalten eigene Bestellkarten. Die hier abgebildete Mappe hat einen Leinenüberzug. Das Einheften der Werkzeugzeitungen kann jeder ohne viel Mühe selbst ausführen

