



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT 10 MÄRZ/APRIL 1957

POSTVERLAGSST. DÜSSELDORF
FÜR FACHVERLEGE

PHOENIX-RHEINROHR
Werkmänner an Rhein und Ruhr

- 2 Was die Redaktion zur 10. Ausgabe zu sagen hat
- 3 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse
- 4 Amelie Thyssen tauft ersten Massengutfrachter für Phoenix-Rheinrohr
- 5 Das zweite Seeschiff läuft im Mai vom Stapel
- 6 Die freie Aussprache — Zuschriften aus der Belegschaft
- 7 Phoenix-Rheinrohr-Anleihe war nach wenigen Tagen ausverkauft
- 8 Staub — ein ernstes Problem des Ruhrgebietes
- 9 Der Mülheimer Roheisenmischer ist in Betrieb
- 10 Unsere Fretz-Moon-Rohre feiern Silberjubiläum
- 11 Start frei für den Bau unseres Hochhauses
- 12 Die Vorbereitungsarbeiten haben schon begonnen
- 13 So wird das Dreischeiben-Hochhaus aussehen
- 14 1020 qm stehen für Büroraum zur Verfügung
- 15 Mit unseren Rohren gebaut: Neue Lokhalle in Dortmund
- 16 Phoenix-Rheinrohr und Bethlehem Steel arbeiten zusammen
- 17 Sprung über 10 Jahre — Gedanken zur Hauptversammlung
- 18 Die deutsche „Wunderschau“ auf der Nilinsel Gezira
- 19 Phoenix-Rheinrohr auf der deutschen Industrieausstellung in Ägypten
- 20 Die Bedeutung des Rohres im Ruhrbergbau
- 21 Eine Kette ist nur so stark wie ihr schwächstes Glied
- 22 Erster Elektroofen von Phoenix-Rheinrohr lief an
- 23 Pfliffigkeit macht sich bezahlt — die „Erfinder“ unseres Unternehmens
- 24 Auch die Mülheimer wollen höher hinaus im Waschkauenbau
- 25 Unser Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen
- 27 Wir dürfen das Wundern nicht verlernen
- 28 Belegschaftsversammlungen in Hilden und Immigrath
- 29 130 Thyssensänger haben sehr viel vor
- 30 Jubilarenvereine hielten Jahresrückschau
- 31 50 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr
- 32 Blutkreislauf aus Röhren war Blickfang in Leipzig
- 33 Meidericher Chorgemeinschaft erhielt herzlichen Beifall
- 34 Drei Blinde meistern ihr schweres Schicksal
- 35 Aktuelle Fotos von Monat zu Monat festgehalten
- 36 Albert Lemke und Hans-Gerd Preiss aus Immigrath

Liebe Leserin und lieber Leser!

Weltweite Osterausflüge kann ein jeder von uns auf dem Zaubermantel der schwarzen Kunst in dieser Ausgabe machen. Die Taufe unseres Seeträgers „Amelie Thyssen“ beflügelt leicht die gedankliche Reisesehnsucht und die Berichte aus Kairo und Leipzig erschließen wiederum eine andere Welt. Die Beiträge über die Verstaubung des Ruhrgebietes, den Neubau unseres Elektroofens in Ruhrort und die zweite Hauptversammlung unseres Unternehmens zwingen die Phantasie aber schnell wieder zurück zu den Problemen unseres Alltags. Zwischendurch mag die Betrachtung von Architekt Wirth über das neue Verwaltungsgebäude in Düsseldorf die Hoffnung auf

Die Phantasie des Kindes schafft sich eine eigene Osterwelt, und der Vati freut sich sehr über den gut gelungenen Schnappschuß



auf eine baldige Konzentration der Gesamtverwaltung in einem Hochhaus stärken. Vorerst muß sich ein Teil von ihr mit Fertigbauten, die in Mülheim und Düsseldorf errichtet werden, begnügen. Neben diesen Problemen werden die Ausgaben für eine ausreichende Rohstoffversorgung immer größer. Das ist ein Faktor im Kostenbild, den wir kaum beeinflussen können. So entfallen z. B. beim Preis für die US-Kohle nur 25% auf die Kohle selbst, 75% aber auf die Verfrachtung. Dies muß nach Ansicht von Dr. Goergen nicht nur ständig der Bundesregierung, sondern auch der Belegschaft unterbreitet werden, damit sie diese Schwierigkeiten kennt und in echter Zusammenarbeit, die kein Verständnis für illegale Streiks aufbringt, meistern hilft.

Ed. Gerlach

HERAUSGEBER:
PHOENIX-RHEINROHR AG
Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke
Düsseldorf, Ronsdorfer Str. 130

Verantwortlich: Direktor Karl Schierling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Thyssen, Telefon Mülheim 44 34, Apparat 48 40/45 60, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln

Auflage: 41 400 Exemplare
Umschlagaufnahmen: Harz



UNSER TITELBILD

zeigt den 54 Meter hohen Stahlrohrmast für eine 110 000-Volt-Stromleitung, der neben dem Mülheimer Hauptmagazin steht. Wir machten unsere Leser in Heft 8 bereits mit ihm bekannt. Vor einem farbenprächtigen Frühjahrs Himmel betrachten wir den Mast aus unserem Sonderstahl HSB 50 einmal aus einer anderen Perspektive

✱

Über die Betriebsratswahlen und ihre Ergebnisse wird die Werkzeitung zu gegebener Zeit berichten. Die neuen Betriebsräte unserer Werke wurden im Laufe des April gewählt.

Im Luftkurort Hohenhausen (350 m) am Rande des Teutoburger Waldes werden von Anfang Mai bis Ende September laufend Vertragspensionen bereitstehen, in denen sich Mitglieder unseres Ruhrorter Werkes mit Familienangehörigen in sehr waldreicher Umgebung erholen können.

Unsere „zweite Tochter“ in Kanada, die Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd. in Edmonton, beschäftigte am 1. März im Zwei-Schichten-Betrieb 172 Arbeiter und Angestellte. Seit der Produktionsaufnahme im September vorigen Jahres bis einschließlich Februar erzeugte das Werk 18 000 t Röhren. Augenblicklich liegt die Monatsproduktion bei rund 5500 t.

An dem Wiederaufbau der Blohm & Voss AG beteiligte sich die Phoenix-Rheinrohr AG mit einem Darlehen von 12 Mio. DM, das in eine offene Beteiligung umwandelbar ist. Die Beteiligung kann bis zu 50 Prozent an dem Aktienkapital der Blohm & Voss AG betragen.

Die genaue Anschrift, vor allem auch die Angabe der Betriebsabteilung, ist notwendig, damit die Sammelmappen für die Werkzeitung ohne Verzögerungen zugestellt werden können. Täglich gehen noch die gelben Bestellkarten bei der Redaktion ein. Es ist zum eigenen Vorteil, wenn die Karte richtig ausgefüllt ist.

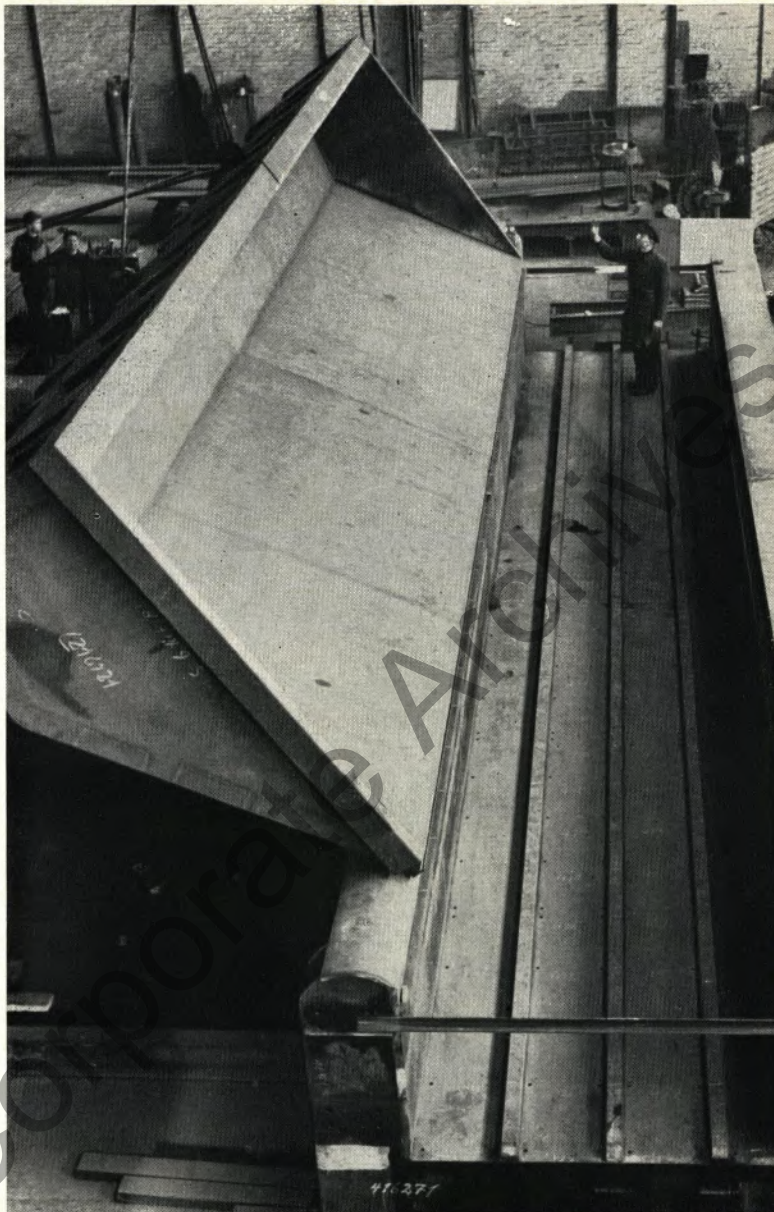
Für unsere Pensionäre liegt dieser Ausgabe der Werkzeitung eine Bestellkarte zum kostenlosen Bezug der Sammelmappe bei.



Für unsere Siemens-Martin-Stahlwerker wurde am 1. April die gleitende Arbeitswoche eingeführt (s. S. 10). In Mülheim begann das neue Schichtensystem mit dem Begräbnis der 53-Stunden-Woche, die durch eine Puppe verkörpert war. Auf der großen Tafel im Hintergrund zeichneten als Hinterbliebene: Anna Dolomit, Maria Silicium, Walter Schlacke, Franz Muldebank und Emil Rinne. Die Aufschriften der Kranzschleifen: „In stiller Freude - die lachenden Erben“ sowie „Ruhe sanft und kehr' nicht wieder!“

Wir sind

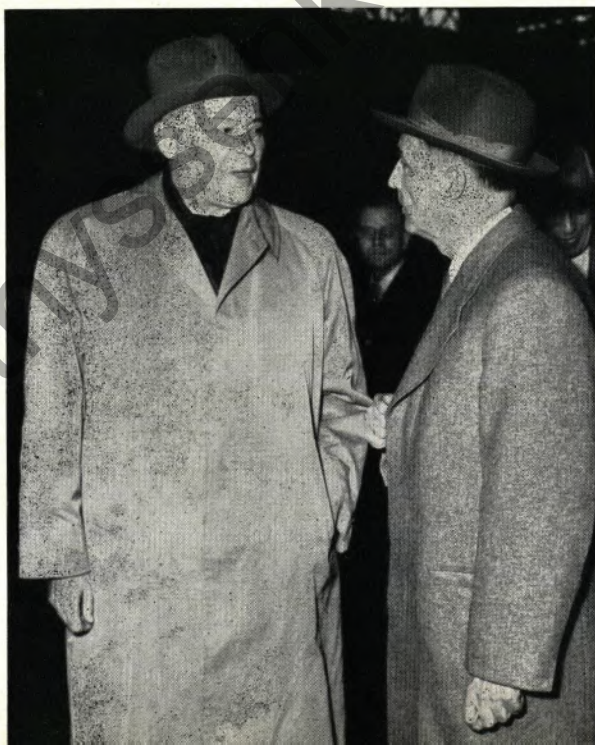
» im Bilde «



Die Abteilung Stahlbau des Werkes Thyssen lieferte für eine 12 m lange Großschrottschere das Zuführungsbett mit Vorfüllmulde. Die Anlage zerkleinert in den USA Schwertschrott und sperrige Schrottmengen, die man bisher kaum verarbeiten konnte

Am 4. April hatte unsere Fretz-Moon-Anlage in Mülheim Silberjubiläum. Der heutige Düsseldorfer Werksleiter Dr. Inden (links mit Hüttendirektor Dr.

Hofmeier) entdeckte dies Verfahren in Amerika für das Werk Thyssen. Rechtes Foto: Werksleitung und Journalisten am Tage des Jubiläums



Frau Amelie Thyssen taufte in Hamburg

Großfrachter für Phoenix-Rheinrohr

Bei strahlender Frühlingssonne taufte Frau Amelie Thyssen am 12. März auf der Werft der Blohm & Voss AG den ersten Massengutfrachter für Phoenix-Rheinrohr auf ihren Namen. Tausende von Menschen umsäumten mit den Arbeitern von Blohm & Voss die Helling, als Frau Thyssen zum Zeichen der Taufe an dem hochgeschwungenen Bug des Schiffes eine Sektflasche zerschellen ließ.

Beim Taufakt bedeutete Rudolf Blohm in seiner Ansprache, daß die „Amelie Thyssen“ mit rund 15 450 t das größte Schiff sei, das nach dem zweiten Weltkrieg auf der Werft von Blohm & Voss auf Stapel gelegt und gebaut wurde. Das MS „Amelie Thyssen“ wird von dem Reeder Christian F. Ahrenkiel, Hamburg, bereedert. Christian F. Ah-

renkiel dankte besonders dafür, daß Phoenix-Rheinrohr erst die Möglichkeit zum Stapellauf eines solchen Schiffes gegeben habe. Das Schiff biete der Industrie die Möglichkeit, Massengüter heranzubringen. Mit ihm sei ein neuer Typ im internationalen Schiffsbau entwickelt worden. Es sei auch das erste Mal, daß die Schwerindustrie zusammen mit einer Werft Schiffe baue.

Das neue Schiff stellt die ideale Kombination eines Kohle-, Erz- und Schrottfrachters dar. Es ist 160 m lang, 20 m breit und hat einen Tiefgang von 9 m. Seine Tragfähigkeit beträgt 15 450 t, d. h. der Frachter kann eine Ladung von 620 Eisenbahnwaggons á 25 t aufnehmen. Diese Waggons aneinandergereiht ergeben etwa eine Länge von 6200 Metern. Ausgestattet ist er mit einem Motor von 6650 PS, der nach einer Lizenz von MAN bei Blohm & Voss gebaut wird und ihm eine Geschwindigkeit bis zu 15 Knoten verleiht.

Nach der Taufe durch Frau Thyssen löste sich das Schiff schnell von seiner Haltevorrichtung. Es glitt sicher in das Wasser. Es wurde an den Kai gebracht, wo es endgültig fertiggestellt wird. Am



Die 79jährige Frau Amelie Thyssen — neben ihr Dr. Rudolf Blohm — strahlte, als sie die Sektflasche gegen den Bug des Schiffes schlenkerte, das fortan ihren Namen trägt

6. Juni wird es voraussichtlich seine Übergabefahrt an die Reederei antreten können.

Nach ihm sollen vorerst noch drei weitere Frachter für Phoenix-Rheinrohr gebaut werden. Das zweite Schiff liegt bereits auf der Helling. Diese Schiffe sind ebenfalls Massengutfrachter. Ihre

Aus Anlaß des Stapellaufes des MS „Amelie Thyssen“ stellte Frau Thyssen 500 000 DM zur Verfügung, die der Förderung des Nachwuchses der beiden Unternehmen dienen sollen. 400 000 DM entfallen hiervon auf Phoenix-Rheinrohr und 100 000 DM auf die Werft Blohm & Voss AG.

Tonnage liegt auch bei 15 450 t Tragfähigkeit. Nach Abschluß dieses Schiffsbauprogramms kann Phoenix-Rheinrohr ungefähr 15 bis 20 Prozent seines Tonnagebedarfs decken.

Beim Empfang im Hotel „Atlantic“, an dem unter vielen Ehrengästen auch der Hamburger Altbürgermeister Petersen teilnahm, ging Dr. Goergen auf die Notwendigkeit des Schiffsbauens für die deutsche Stahlindustrie ein und erklärte, daß voraussichtlich schon in wenigen Jahren der deutsche Schiffsbau Frachter von 50 000 t für den Erz- und Kohletransport bauen müßte. Für unsere Stahlindustrie ergebe sich immer mehr die Notwendigkeit, überseeische Rohstoffe zu Bedingungen heranzuschaffen, die ihre Fertigerzeugnisse auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig bleiben lasse. Für die Stahlwerke seien daher Seeschiffe bereits echtes Zubehör der Produktionsanlagen und sie könnten nicht anders betrachtet werden als die sonstigen Transporteinrichtungen wie Werksbahn und Werkschiffe. Mit dem Bau

Die Sonne lachte, als der Täufling „Amelie Thyssen“ ins Wasser glitt. Rechts hinten sehen wir das Heck des zweiten Frachters, der im Mai vom Stapel läuft



von großen Schiffseinheiten werde man gleichzeitig auch die Umschlagseinrichtungen, die Schiffswege, Kanäle und Flüsse der wachsenden Größe der Frachter anpassen müssen.

Walther Blohm unterstrich die große Bedeutung des Baues der „Amelie Thyssen“ für die Werft, die schon 2¼ Jahre nach der Freigabe der Schiffsproduktion durch die Alliierten wieder ein Schiff von der Tonnage der „Amelie Thyssen“ auf Stapel legen konnte. Er wies auch auf die alte enge Verbundenheit zwischen den Familien Thyssen und Blohm hin, und indem er auf den freundschaftlichen Kontakt der beiden Häuser einging, erwähnte er, daß er selbst ein Jahr von seiner Lehrzeit bei August Thyssen in Mülheim verbracht habe und auch als Freund des Hauses bei Frau Amelie Thyssen und ihrem Gatten Fritz Thyssen ein- und ausgegangen sei. In dieser

... und dann noch am Rande notiert

„Gekonnt ist gekonnt“, sagte stolz und mit strahlendem Lächeln Rudolf Blohm, als die „Amelie Thyssen“, Motorfrachtschiff Nr. 1 der Phoenix-Rheinrohr AG, sicher und glatt vom Stapel lief. Die anerkennenden Worte der zahlreich vertretenen Prominenz hatten ihn zu dieser inoffiziellen Bemerkung veranlaßt. So privat sie auch gemeint war, Tausende von Schaulustigen auf der Helling hörten mit: Die Lautsprecheranlage war nicht abgeschaltet.

*

Frau Amelie Thyssen, Taufpatin und Mittelpunkt der Festlichkeit, zerschmetterte wuchtig die Sektflasche am Bug des Schiffes. Ein Journalist meinte: „Die hat auch keine zarte Hand!“ Fritz Aurel Goergen konterte bei der Tischrede mit einem Blick auf seine Nachbarin zur Rechten: „Bei der Hand können Sie sich vorstellen, was wir vom Vorstand mitzumachen haben.“

*

Als äußeres Zeichen frohlauniger Stimmung trug der Vorsitz des Vorstandes, Dr. Goergen, eine rosarote Nelke im Knopfloch und teilte — übrigens gekonnt — kleine und kleinste Spitzfindigkeiten jenen aus, die es vertragen konnten. Bei Korrespondentreeeder Christian F. Ahrenkiel bedankte er sich augenzwinkernd dafür, „daß er sich großzügig bereit gefunden hat, unser (Phoenix-Rheinrohr) Geld in den Schiffsbau hineinzustecken“.

*

Baron Hans Heinrich von Thyssen-Bornemisza, weltgewandter und prominenter Neffe der Taufpatin Amelie Thyssen, sagte mit betonter Herzlichkeit: „Ab heute gibt es zwei ‚Amelie Thyssen‘, eine zu Land und eine zur See. Ich hoffe, liebe Tante Amelie, daß Du dem Schiff etwas von Deiner unbeugsamen Standfestigkeit und Energie mitgeben hast!“ Taufkind und Patin wünschte er eine gute und lange Fahrt! G. H.

frühen Begegnung mit dem Mülheimer Werk und der jetzt eingegangenen Partnerschaft zwischen Blohm & Voss und Phoenix-Rheinrohr glaube er ein gutes Omen für eine erfolgreiche gemeinsame Zukunft zu sehen.

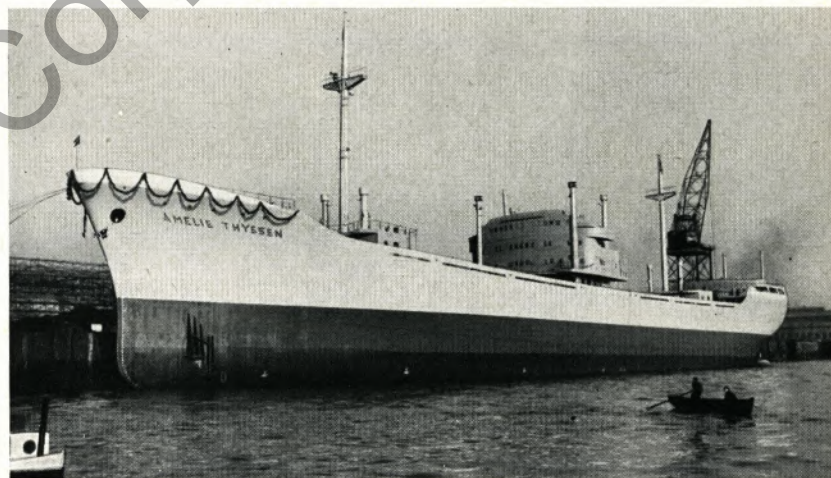
Von einem Aufsichtsratsmitglied der Arbeitnehmerseite der Phoenix-Rheinrohr AG sei der Vorschlag gekommen, das erste Schiff auf den Namen „Amelie Thyssen“ zu taufen, erklärte Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid, der im Namen der Taufpatin Frau Thyssen für alle Glückwünsche dankte. Er meinte, auch Fritz Thyssen hätte, wenn er noch leben würde, das Schiff sicher auf den Namen seiner Frau getauft, die ihn so viele Jahre treu durch KZ's und Gefängnisse begleitete. Dank, Freude und Hoffnung stellte er als Leitworte über das gemeinsame Beginnen der beiden Unternehmen und wies darauf hin, daß der Name Thyssen eine Mahnung sei, die Schiffe zu friedlichen Zwecken zu nutzen. Eduard Gerlach



Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen im Gespräch mit Frau Thyssen auf der Taufkanzel. Im Hintergrund (links) Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid



Die Ingenieure atmeten auf, als der Stahlriese von seinen Haltevorrichtungen ohne Zwischenfälle ins Wasser glitt. Die Übergabefahrt erfolgt am 6. Juni



Der neue Massengutfrachter ist 160 m lang, 20 m breit und hat einen Tiefgang von 9 m. Sein Gewicht beträgt 9000 t. Er erreicht 15 Knoten Geschwindigkeit

*

Die drei Hauptakteure des Phoenix-Rheinrohr-Schiffbaues: „Flottenchef“ Dr. Goergen, „Admiral“ Chr. F. Ahrenkiel und „Zahlmeister“ Dr. Wolfig. Siebert



Werkssport stärkt Verbundenheit zum Unternehmen

Ich habe mich gefreut, daß dieses Thema von anderer Seite in der Werkzeitung angeschnitten wurde. Jetzt stehe ich mit meiner Meinung nicht mehr allein. Was die Opposition als Antwort bereit hat, weiß ich schon: „Wir sind kein Sportverein, sondern ein Röhrenwerk!“ Das ist m. E. eine Phrase, die unüberlegt gesagt wird, denn die Betreffenden haben wahrscheinlich noch nicht überlegt, welche Vorteile für unser Unternehmen dadurch entstehen können. Man denke nur an die Werbung, für die jährlich erhebliche Summen ausgegeben werden. Auf dem Wege des Werkssportvereins könnte man den gleichen Werbeerfolg mit geringeren Mitteln erreichen. Als Beispiel möchte ich nur die Bayer-Werke in Leverkusen nennen.

Aber das war ja nur ein Gedanke, der nicht unbedingt ausgeführt werden muß, denn wir verlangen gar nicht daß im Endspiel um die Fußballmeisterschaft „Borussia Phoenix-Rheinrohr“ steht. Ich meine, ein größeres Unternehmen soll nicht nur seinen Belegschaftsmitgliedern die Sicherung des Arbeitsplatzes bieten, sondern auch bei der Freizeitgestaltung mitwirken. Mancher kehrt abends abgespannt von der Arbeit nach Hause und weiß nichts Rechtes mehr anzufangen. Ihm fehlt eben derjenige, der sein Interesse für geselliges Beisammensein, für eine Schachpartie oder ein Fußballmatch weckt. Er hat bestimmte Fähigkeiten, die er vielleicht selbst noch nicht entdeckt hat. Genau so, wie er in seiner Freizeit gleichgültig ist und in den Tag lebt, so wird er es auch an seinem Arbeitsplatz tun. Wenn hier das Werk Abhilfe schaffen würde, wäre die Mühe bestimmt zum eigenen Nutzen. Beim gemeinsamen Spiel mit seinen Arbeitskollegen wird ein jeder Freunde gewinnen, die seine Verbundenheit zum Unternehmen stärken. Ich bitte, hierüber einmal nachzudenken, ohne von vornherein eine ablehnende Haltung einzunehmen.

J. Sp., Mülheim

Lieber die Werkzeitung häufiger erscheinen lassen

Zum Thema „Werkbetreuung erweitern“ möchte ich folgendes sagen: Die sogenannten gemütlichen Betriebsabende scheitern meistens schon an der Frage: „Mit oder ohne Frau?“ Ebenso werden sich für die einzelnen Sportarten auf Werksebene nur sehr wenige Interessenten finden. Bus- oder Dampferfahrten wären vielleicht im kleinen Kreise möglich. Auf diese Art könnte der eine oder andere in geringem Umfang sich auch persönlich näherkommen. Doch was nutzt das unserer großen Betriebsgemeinschaft!? Wäre es da nicht besser, unsere Werkzeitung zu erweitern und in kürzeren Zeitabständen erscheinen zu lassen oder unsere Werkbücherei weiter auszubauen, den Belegschaftsmitgliedern in ihrer Freizeit Gelegenheit zu geben, Männer wie beispielsweise einen Prof. Frenkel zu hören und vor allem die häufigere und größere Verteilung von Theaterkarten zu veranlassen? Nur so kann man meiner Meinung nach einen größeren Kreis erfassen und ansprechen.

J. J., Mülheim

Ist eine Feierabendgestaltung durch das Werk sinnvoll?

Hin und wieder kriegen wir es bewiesen: Wir sind nicht nur an einer unvernünftigen Einstellung gegenüber dem Fortschritt (bildlich wie wörtlich) erkrankt, wie leiden nicht nur an Lärm, Hast, Managerkrankheit usw., wir leiden auch sehr stark an innerer Trägheit und innerer Leere. Wir verfallen immer mehr dem Übel, anderen Leuten und Verwaltungen die Verantwortung für Dinge zuzuschieben, die privateste und ureigenste Angelegenheit jedes einzelnen von uns sind und bleiben müssen. Das Schlagwort vom „Wohlfahrtsstaat“ ist nicht aus der Luft gegriffen.

So menschlich gut und anständig z. B. die Fragen und Vorschläge des Kollegen R. C. aus Mülheim sind, sie gehen an wichtigen Tatsachen vorbei. Die eine ist in unserer Natur begründet: Der Mensch ist gesellig, aber kein Herdenwesen. Er hat es im Krieg oft genug sein müssen, er sollte sich im Frieden nicht dazu machen lassen, geschweige sich selber dazu machen. Die andere Tatsache kommt aus der Erfahrung. Hat unsere Vergangenheit nicht bewiesen, wohin „gelenkte Freizeitgestaltung“ führen kann? Ist der böse Witz von der Familie, die sich nur einmal im Jahr auf dem Reichsparteitag trifft, bereits tief in der Versenkung verschwunden?

Sehen wir uns doch einmal um. Gemütliche Betriebsabende... Ich habe während meiner Zugehörigkeit zur Phönix-Rheinrohr-Gemeinschaft oft feststellen können, das Wort von der „Kontaktarmut“ ist auch nur eine Halbwahrheit. Wie viele von uns treffen sich nach Feierabend oder sonntags zum Kegeln, zum Schachspielen, zum Beisam-

die freie aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft zu aktuellen Fragen

mensein im Schrebergarten, zum Wandern, zum Singen, zum Musizieren, zur Pflege gemeinsamer Urlaubserinnerungen, zum Frühschoppen, zum gegenseitigen Familienbesuch, zur Erörterung politischer und weltanschaulicher Probleme, womit längst noch nicht alles ausgeschöpft ist. Was zueinanderfinden will, findet sich schon.

K. H. W., Düsseldorf

„Weihnachtsgeldzahlung“ — noch anders betrachtet

Wer sich die Zuschrift des Kollegen A. S., Hilden, in der freien Aussprache der Nr. 9 unserer Werkzeitung aufmerksam durchliest, wird über drei Dinge stolpern: die Nichterfüllung des Wunsches von Frau Amelie Thyssen, die Fusion als der tiefere Grund für die Nichterfüllung und die Klage über eine noch nicht durchgeführte gemeinsame Gestaltung des betrieblichen Sozialwesens.

Die Kluft zwischen dem Wunsch und der Wirklichkeit wird von jedem Rheinrohrmann empfunden. Aber wir sind nicht mehr nur „Rheinrohr-“, sondern „Phoenix-Rheinrohr-Männer“ und wenn man eine Fusion als eine Art Ehe ansehen will, so muß man sich auch darüber klar sein, daß dabei immer einer der beiden Partner in den gemeinsamen Pott mehr einbringt als der andere, gleich ob man an Vermögen oder Verpflichtungen denkt. So etwas weiß jeder Partner vorher. Hinterher, und das scheint mir wichtig, kommt es auf den guten Willen beider Partner an, mit dem gemeinsam eingebrachten Gut und mit den gemeinsam übernommenen Verpflichtungen gemeinsam zum Besten der Gemeinschaft zu wirtschaften. Eine miteingebrachte Verpflichtung, für die geradegestanden werden muß, ist fraglos die Äußerung von Frau Amelie Thyssen.

S. K., Düsseldorf

Seit der Fusion ist das Thema indiskutabel

Das Thema Weihnachtsgeld hängt mir langsam zum Halse heraus. Nicht die Tatsache, daß wir eins erhalten, sondern die überwiegende Meinung der Belegschaft, aus der Äußerung von Frau Thyssen mit allen möglichen Argumenten Kapital zu schlagen. Ich als ehemaliger Phoenix-Mann bin mir vollkommen darüber im klaren, daß mit der Fusion das Thema indiskutabel geworden ist. Der Wunsch, für etwa 15 000 Rheinrohrleute eine Sonderleistung zu erwirken, kann nicht automatisch auf 25 000 Menschen ausgedehnt werden, wenn diese durch wirtschaftliche Notwendigkeit zusammengeführt worden sind. Außerdem verbinden sich mit einem Wunsch immer zwei gleichberechtigte Möglichkeiten: Erfüllung oder Nichterfüllung. Man sollte sich nicht dazu hinreißen lassen, aus der möglichen Nichterfüllung einen Wortbruch zu machen. Stellen wir fest: Die Rheinrohr-Belegschaft ist zweimal in den Genuß der Erfüllung dieses Wunsches gekommen. Die Phoenix-Belegschaft wurde in Form einer Nachzahlung entgegenkommenderweise einmal eingeschlossen. Sagen wir dafür Dank und geben wir uns damit zufrieden. Durch die Übernahme der Rheinrohrmethode in bezug auf unser Weihnachtsgeld fuhr die Phoenix-Belegschaft im allgemeinen besser. Ergebnis: Für Phoenix wurde kein Wunsch geäußert und Phoenix fährt trotzdem besser. Die Spekulation Aktionär = Belegschaft und damit Prozentsatz-Dividende = Prozentsatz-Weihnachtsgeld ist nach meiner Meinung unsinnig. Selbstverständlich bin ich jederzeit mit einer Erhöhung des Weihnachtsgeldes einverstanden. Dann aber bitte mit der Begründung: „Unsere durch die Fusion verbesserte Ertragslage gestattet es uns usw.“

L. G., Ruhrort

In wenigen Tagen: *Ganz* ausverkauft

50-Mill.-Anleihe hilft wichtige Aufgaben von Phoenix-Rheinrohr erfüllen

Vor kurzem konnte man im Wirtschaftsteil der Zeitungen lesen, daß unser Unternehmen eine Anleihe über 50 Millionen DM aufgenommen hat. Der Zinssatz beträgt 8 Prozent bei einer Laufzeit von 15 Jahren. Von dieser 15jährigen Laufzeit sind fünf Jahre tilgungsfrei, d. h. von 1957 an gerechnet brauchen wir den aufgenommenen Betrag erst ab 1963 zurückzuzahlen, und zwar in zehn Jahresraten von je 5 Millionen DM. Die Anleihe muß also bis spätestens 1972 zurückgezahlt sein. Weiter ist es möglich, eine zusätzliche Tilgung vorzunehmen, so daß die Anleihe bereits vorher getilgt sein kann.

Umfangreiches Investitionsprogramm

Warum hat nun unser Unternehmen die Anleihe aufgenommen? Sie hilft wichtige Aufgaben von Phoenix-Rheinrohr erfüllen. Damit unser Unternehmen konkurrenzfähig bleibt, müssen z. B. die Werksanlagen auf dem neuesten technischen Stand gehalten oder völlig neu errichtet werden; denken wir dabei nur an das moderne Hochdruckkraftwerk oder an die großzügig angelegten Walzwerksanlagen. Wie bereits an anderer Stelle dieser Ausgabe hervorgehoben wurde, sind von der Währungsreform bis heute im Rahmen unseres Investitionsprogramms 675 Millionen DM aufgewendet worden. Weitere Investitionen mit einem Aufwand von 427 Millionen DM sind in Angriff genommen oder fest geplant. Die Zahlen beweisen es, daß wir für diese wichtigen Zwecke Geld brauchen.

Bankenkonsortium als Mittler

Um sich diese Mittel zu beschaffen, gibt es verschiedene Möglichkeiten. Eine davon ist die Anleihe. Sie wird über ein Konsortium — eine Gemeinschaft von Banken — an das Publikum verkauft. Das Konsortium spielt dabei die Rolle eines „Zwischenhändlers“.

Um einerseits dem „kleinen Mann“ die Möglichkeit zu geben, seine Spargroschen anzulegen und „Zwergkapitalist“ zu werden und um andererseits die Anleihe möglichst schnell zu verkaufen, wird der Gesamtbetrag von 50 Millionen DM in möglichst kleine Werte als sogenannte Teilschuldverschreibungen aufgeteilt. So ist der kleinste Wert unserer Anleihe 100 DM. Die nächst höheren Werte sind ausgestellt auf 500, 1000 und 5000 DM. Die Anleihe wird wie jede andere „Ware“ durch Zeitungsinserate ange-

boten. In einem solchen Zeitungsinserat sind Angaben über das Unternehmen und die Anleihe, so auch über den sehr bedeutungsvollen Ausgabekurs gemacht. Der Ausgabekurs ist der Verkaufspreis der Anleihe, dessen Höhe von der Lage auf dem Kapitalmarkt abhängig ist.

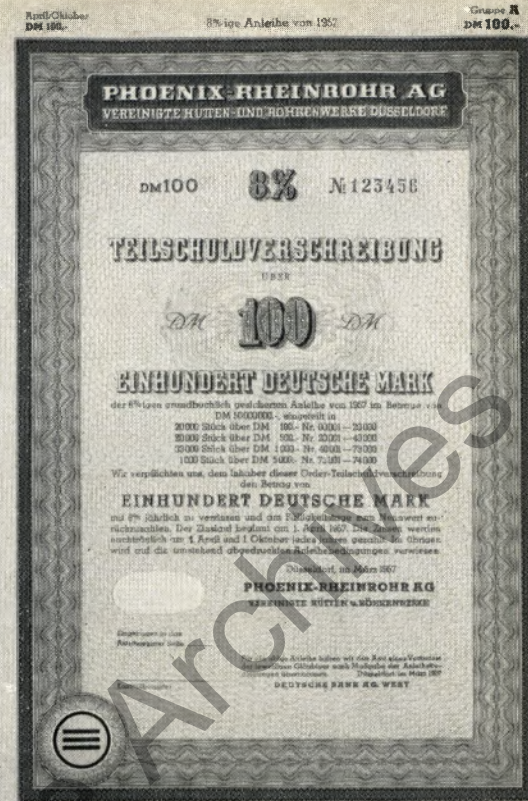
Wie man es fast täglich aus den Zeitungen erfährt, ist augenblicklich die Situation auf dem Kapitalmarkt wenig günstig. Es ist schwierig, einen so großen Betrag wie unsere 50-Millionen-Anleihe zu verkaufen. Man muß daher den Verkaufspreis der Marktlage anpassen, der zur Zeit für eine Anleihe wie die unsrige (8 Prozent Verzinsung und 15 Jahre Laufzeit) 98 Prozent ist. Das hört sich zunächst an wie eine Geheimzahl. Diese Zahl sagt aber nichts anderes, als daß eine Teilschuldverschreibung im Werte von „DM 100“ für 98 DM zu bekommen ist. Der Käufer erhält bei Fälligkeit — zum Zeitpunkt der Einlösung — dafür 100 DM zurück.

Marktbeobachtung ist wichtig

Um jeweils den günstigsten Augenblick für den Verkauf einer Anleihe herauszufinden, haben die Banken neuerdings zur Marktbeobachtung eine sogenannte Kapitalmarktkommission gebildet. In dieser Kommission, die regelmäßig in bestimmten Zeitabschnitten zusammentritt, tauschen die Banken ihre Informationen und ihre Meinungen aus und erhalten so ein echtes und zutreffendes Bild über die jeweilige Situation auf dem Kapitalmarkt. Zum anderen werden die Anleihewünsche der Wirtschaft von allen Banken vorgetragen, so daß Angebot und Nachfrage aufeinander abgestimmt werden können. Die Kapitalmarktkommission setzt die Verkaufstermine für die Anleihen fest und erreicht damit ein geordnetes „Abschöpfen“ der verfügbaren Gelder.

Es wird von der weiteren Entwicklung des Kapitalmarktes abhängen, wann wir auch die zweite Hälfte der von uns ursprünglich beabsichtigten 100-Millionen-Anleihe verwirklichen und unterbringen können.

Die technische Durchführung des Anleiheverkaufs geht so vor sich, daß vom Tage des Verkaufsbeginns an der Käufer gegen seine Einzahlung von z. B. DM 98,— zunächst eine Kassenquittung erhält, die zum Bezug einer



So sieht der Entwurf einer Teilschuldverschreibung über 100 DM aus, wie sie Phoenix-Rheinrohr ausgeben wird

Teilschuldverschreibung über einen Nennwert von 100 DM berechtigt. Wir zeigen ein solches Papier, wie es zur Zeit im Entwurf vorliegt. Diese Teilschuldverschreibung kann nun der Inhaber mit nach Hause nehmen oder aber, wie es überwiegend der Fall ist, bei einer Bank deponieren. Der Obligationeninhaber kann die Teilschuldverschreibung auch zu jeder Zeit wieder am Bankschalter verkaufen. Er braucht also den Zeitpunkt der Einlösung nicht abzuwarten. Genauso ist es umgekehrt, wenn ein Interessent die Teilschuldverschreibung kaufen will. Für den An- oder Verkauf der Teilschuldverschreibungen ist der jeweilige Börsenkurs maßgebend, der sich nach der Marktlage richtet. Um diesen Handel zu ermöglichen, muß die Obligation an der Börse eingeführt sein.

Guter Ruf wirkt sich aus

Lassen wir es mit diesem kleinen Einblick in einen der vielfältigen Bereiche des Kapitalmarktes bewenden. Greifen wir zum Schluß, und damit wird sich das Bild von der neuen Phoenix-Rheinrohr-Anleihe abrunden, noch dieses heraus: Es ist neben einer Reihe von anderen Gesichtspunkten nicht zuletzt der Ruf und das Ansehen einer Gesellschaft dafür entscheidend, ob sich eine Anleihe „schnell“ oder „langsam“ verkauft. Wir dürfen feststellen, daß unsere Anleihe im Betrage von 50 Millionen DM in wenigen Tagen ausverkauft war.

Herrlett, Düsseldorf



Eine bunte Auswahl von Artikeln aus Tageszeitungen, die sich intensiv mit der Verstaubung befassen

Asche und Gase — unsere Luft! Wir leben in Ultraviolett-Finsternis! — Eine Million Tonnen Staub regnen herab! — Fast täglich weisen uns solche und ähnliche Überschriften in den Zeitungen auf die immer mehr zunehmende „Luftverpestung“ in Duisburg und anderen Städten des Ruhrgebietes hin. Uns allen ist klar, daß hier durchgreifende Gegenmaßnahmen notwendig sind, auch wenn wir gottlob noch nicht „von Ruß und Staub lebendigen Leibes zerfressen werden“. Lassen wir solche Übertreibungen und sehen uns nüchtern und sachlich an, wie es mit der „Produktion“ von Staub und Abgasen bei uns ist.

Erstes Ziel: Verdünnung

„Wo gehobelt wird, da fallen Späne.“ Genau so entstehen bei allen Verbrennungsprozessen, sei es im Kraftwagenmotor, beim Zigarettenrauchen, im Kraftwerk oder im Zimmerofen, bei der Verhüttung im Hochofen oder beim Blasen im Thomaskonverter Abgase und, wenn die Brennstoffe nicht aschefrei sind oder feste Verbrennungsprodukte bilden, Asche und Staub. Daran ist nichts zu ändern, auch bei Phoenix-Rheinrohr nicht. Abgase und Asche bzw. Staub können giftige oder gesundheitsschädigende Stoffe enthalten, je nachdem, was verbrannt wird. Bei unvollständiger Verbrennung entsteht außerdem stets giftiges Kohlenmonoxyd, das immer wieder seine Opfer fordert, z. B. durch Rauchgasvergiftung bei schlecht ziehenden Zimmeröfen. Auch in den Abgasen der Kraftwagenmotore ist immer Kohlenmonoxyd enthalten, weswegen man den Motor nicht in der geschlossenen Garage laufen lassen soll. Im dichtesten Verkehrsgewühl, wo Hunderte von Motoren ihre Abgase

in Bodennähe abblasen, treten dagegen keine Vergiftungen auf, weil sich hier die Abgase so rasch mit der umgebenden Luft vermischen, sich also so stark verdünnen, daß sie nicht mehr giftig sind. Es ist bei fast allen giftigen oder gesundheitsschädigenden Gasen und Stäuben so wie beim Alkohol und beim Nikotin. Ein mäßiger Genuß dieser „Rauschgifte“ schadet einem gesunden Organismus praktisch nicht. Daher leitet man Abgase seit langem durch hohe Schornsteine ab, nicht, um den Dreck los zu sein und ihn beim Nachbarn abzuladen, sondern um ihn mit Luft so weit zu verdünnen, daß er für Mensch, Tier und Pflanze praktisch unschädlich ist, wenn er wieder herunterkommt.

Wenn nun, wie bei uns im „Pütt“ und besonders auch im gesamten Duisburger Raum, ein Werk dicht neben dem anderen seine Abgase zum Himmel schickt, ist natürlich eine hundertprozentige Unschädlichmachung durch Verdünnung nicht mehr gegeben. Es vermischen sich nur die verschiedenen Abgase, und es entsteht die berüchtigte „Dunstglocke“. Beim Zusammentreffen ungünstiger Witterungsverhältnisse können dann Massenerkrankungen auftreten, wie sie z. B. aus London bekannt sind, wie wir sie aber zum Glück im Ruhrgebiet noch nicht erlebt haben. Wir müssen jedoch rechtzeitig vorbeugen, wir müssen also die Abgase reinigen, ehe wir sie durch hohe Schornsteine hinausjagen.

Unsere Abgasreinigung kann sich mit Recht auf die Entstaubung beschränken, da unsere Abgase im Gegensatz zur chemischen Industrie nur geringe Mengen Schwefeldioxyd und Schwefeltrioxyd, sonst aber keine schädlichen Bestandteile enthalten. Schwefelhaltige

Staub...

brennendes Problem an Rhein und Ruhr

Maßnahmen bei Phoenix-Rheinrohr

Abgase entstehen immer dort, wo Kohle verbrannt wird oder — wie in der Sintererei — Erze, die etwas Schwefel enthalten, durch Erhitzen zersetzt werden. Diese für Pflanzen schädlichen Schwefeloxyle werden durch den im Abgas enthaltenen Staub schon teilweise chemisch gebunden und in unschädliche Sulfate verwandelt. Der nach der Entstaubung im Abgas verbleibende, verhältnismäßig geringe Anteil an Schwefeloxiden wird durch die Verdünnung mit Luft dann fast unschädlich gemacht.

Unser Sorgenkind ist, wie bei anderen Hüttenwerken auch, zur Zeit das Konverterabgas, das beim Blasen mit Sauerstoff als dicke rothraune Wolkenschicht den Himmel verfinstert. Infolge seiner besonderen Eigenschaften hat dieser Staub bisher aber allen Versuchen, ihn wirksam abzuscheiden, getrotzt. Schuld daran ist die äußerst geringe Größe der Staubteilchen. Tatsächlich enthält die riesige, beim Blasen einer Charge entstehende dunkle Wolke nur etwa 10 bis 30 kg feinstes Eisenoxyd, eine Menge, die in dieser Verdünnung kaum sichtbar wäre, wenn sie aus wenigen Staubteilchen normaler Größe bestehen würde.

Lösung wird gemeinsam gesucht

Da die Versuche, einen Weg zur Beseitigung dieses Konverterrauches zu finden, sehr kostspielig sind, haben sich eine Reihe großer Eisenhüttenwerke mit Phoenix-Rheinrohr zusammengefunden, um gemeinsam das Problem zu untersuchen. Wenn auch noch keine endgültige Lösung gefunden ist, so läßt das bisherige Ergebnis doch den berechtigten Schluß zu, daß auch die häßlichen Rauchwolken der Thomaswerke bald der Vergangenheit angehören werden. Aber nicht nur den großen, weithin sichtbaren Staubquellen sind wir energisch zu Leibe gerückt, sondern überall, wo Staub gebildet oder aufgewirbelt werden kann, wird seine Entstehung heute durch geeignete Gegenmaßnahmen verhindert. So wird der Gichtstaub an allen Hochofen in Ruhrort und im Hüttenbetrieb vor dem Abziehen aus den Staubsäcken angefeuchtet, so daß in der letzten Zeit weder hier noch beim Umladen des Gichtstaubes wie

früher dicke Staubwolken aufgewirbelt werden. Auch bei der Thomasschlackemühle, die früher fast ständig in eine Staubwolke eingehüllt war, haben sich die Verhältnisse durch Einbau von Entstaubungsanlagen schon wesentlich gebessert. Maßnahmen, um auch die Staubentwicklung beim Antransport und Umladen der Thomasschlacke zu unterdrücken, sind noch im Gange.

Unsere Hauptabgasquellen sind das Kraftwerk, die Sinteranlage im Hüttenbetrieb und demnächst die neue Sinteranlage im Werk Ruhrort. Im Kraftwerk werden die Abgase durch eine Elektrofilteranlage gereinigt, die aber unseren Ansprüchen noch nicht ganz genügt. Hier hat sich gezeigt, daß im Labor erprobte Maßnahmen nicht immer mit Erfolg im Großbetrieb angewendet werden können. Die Anlage soll umgebaut werden, sobald die seit längerer Zeit laufenden Versuche gezeigt haben, welcher Weg zu einer wirksameren Entstaubung hier eingeschlagen werden muß. Auch die neue Sinteranlage erhält eine moderne Entstaubungsanlage, während die Meidericher Sinteranlage durch ein System gut funktionierender Zyklone entstaubt wird. Ein weiterer Stein des Anstoßes ist die Hüttenbimsanlage. Hier entsteht beim Behandeln der Hochofenschlacke mit Wasser zwar kaum Staub, dafür aber entwickeln sich schwefelhaltige Gase in einer Konzentration, die, obwohl sie für Mensch und Tier noch nicht gefährlich ist, die Geruchsnerven und Atemwege erheblich belästigt. Die Bildung dieser Gase kann man nicht verhindern, denn es gehört nun einmal zu den Aufgaben der Schlacke, dem Roheisen den Schwefel zu entziehen. Verhindern läßt sich aber die Ausbreitung dieser Gase in die Umgebung. Durch eine hierzu erstellte Sprühanlage werden sie weitgehend niedergeschlagen.

Versuche kosteten 4 Mill. DM

Dieser Überblick über das bisher Erreichte zeigt, daß in jedem einzelnen Falle anders vorgegangen werden muß. Immer wieder waren neue umfangreiche Versuche erforderlich, die vom Werk in enger Zusammenarbeit mit dem Staubforschungsinstitut in Bonn ausgeführt wurden und noch werden. Allein für diese Versuche und die in letzter Zeit erstellten Anlagen zur Abgasreinigung und Entstaubung wurden von Phoenix-Rheinrohr weit über 4 Millionen DM ausgegeben.

Mit dem bisher Erreichten sind wir keineswegs zufrieden, und noch weitere Untersuchungen und Maßnahmen werden zum Wohle aller durchgeführt.

Roheisenmischer schlägt Brücke Mülheim - Meiderich täglich neu

Wenn man von den Bahnsteigen des Mülheimer Hauptbahnhofes aus auf die Anlagen des Werkes Thyssen hinüberschaut, fällt auf, daß sich der Ausbau des Mülheimer Stahlwerkes in seiner äußeren Form vollendet hat. In der Breite der Ofenhalle hat ein Gebäude mit einer Tiefe von 11 m und einer Höhe von 29 m den Stahlwerkskomplex zur Bahnseite hin abgeschlossen. In diesem Vorbau ist vor kurzem ein Roheisenmischer in Betrieb genommen worden. Nun ist für unsere Techniker so ein Roheisenmischer keine besonders aufregende Angelegenheit; aber diese neue Anlage ist doch dadurch von größter Bedeutung, daß sie das Schlußstück des Roheisentransportes über 17 km Schienen von Meiderich nach Mülheim bildet. Dreimal täglich befahren drei Tieflade-Waggons mit 60-t-Spezialpfannen diese Strecke. Über Notwendigkeit und Vorteile der Versorgung mit flüssigem Roheisen haben wir schon ausführlich berichtet.

Wir müssen aber noch einmal festhalten: Als das Roheisen noch nicht in flüssiger Form herangebracht werden konnte, bestand der Einsatz für die Mülheimer Siemens-Martin-Öfen aus Schrott und erkaltetem Roheisen. Man konnte den Vorteil des Arbeitens in einer Hitze für das Roheisen nicht ausnutzen und mußte Energieverluste in Kauf nehmen. Dadurch, daß jetzt das Eisen ungefähr auf der Temperatur gehalten wird, mit der es sich aus den Meidericher Hochofen in die Spezialpfannen ergießt, arbeitet das Mülheimer Stahlwerk infolge seines geringeren Energieaufwandes bedeutend wirtschaftlicher. Um noch günstigere Wirkungen zu erzielen, war es wesentlich, den richtigen Zeitpunkt abzuspassen, zu dem man dem bereits vorher chargierten Schrott das flüssige Roheisen zusetzt. Dazu mußte das Stahlwerk aber von dem Zeitplan des Roheisenzuges unabhängiger werden, und so hat man als eine Art Zwischenlager einen Roheisenmischer eingeschoben, der das Bindeglied zwischen Transport und Einsatz ist.

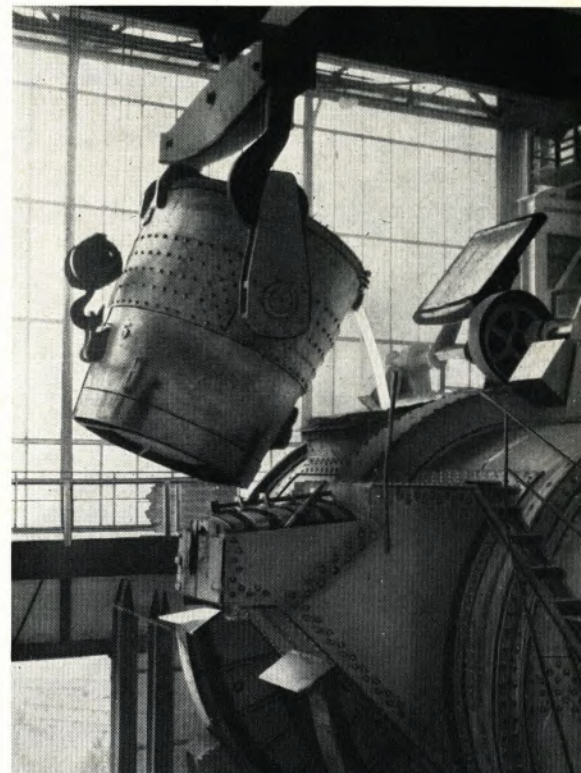
Wenn man die Wirkungsweise eines Roheisenmischers einfach erklären will — und sollten dabei den Technikern die Haare zu Berge stehen — kann man sagen: Er ist im Prinzip nichts anderes als im Haushalt ein Kaffee- oder Eierwärmer. — Das flüssige Roheisen wird auf seiner Temperatur gehalten;

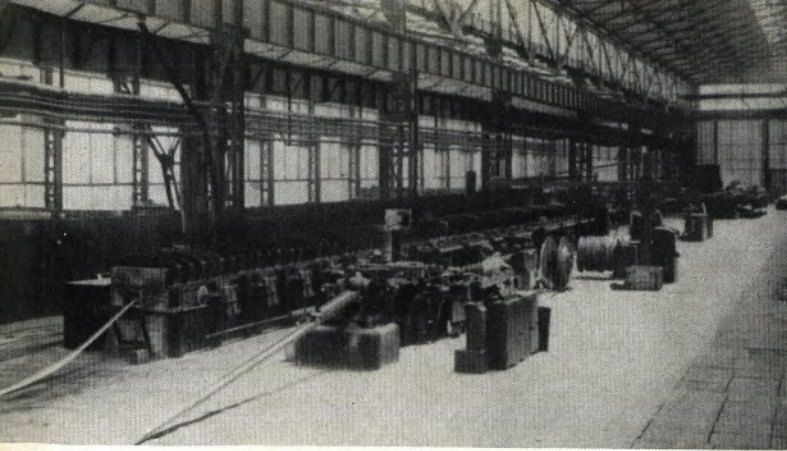
Wärmeabstrahlungen müssen vermieden werden. Dazu hat man für ein Fassungsvermögen von 400 t eine Stahltrommel von 7 m Länge und einem Durchmesser von 5 m gebaut, die mit einer Isolationsschicht von Magnesit- und Schamottesteinen ausgekleidet wurde. Die Magnesitmauerung reicht nur bis zum höchstmöglichen Spiegel des flüssigen Eisens. Wärmeverluste, die durch Oberflächenausstrahlung auftreten, werden durch Koksgas- oder später auch durch Ölbeheizung ausgeglichen. Auf diese Weise hält man im Mischer eine Raumtemperatur von 1250 bis 1300 Grad C.

Mit einem dicken, feurigen Strahl werden die dreimal täglich von Meiderich kommenden Pfannen entleert. Der Inhalt von sechs bis sieben dieser fahrbaren „Wärmebehälter“ befindet sich ständig im Mischer. Es ist immer ein großer Augenblick, wenn zum Chargieren von der Ofenbühne her eine Pfanne gesenkt wird, der Mischer das gespeicherte flüssige Eisen abgibt und wenn es sich sprühend in den Siemens-Martin-Ofen ergießt. Dann ist die Brücke Mülheim-Meiderich jedesmal neu geschlagen.

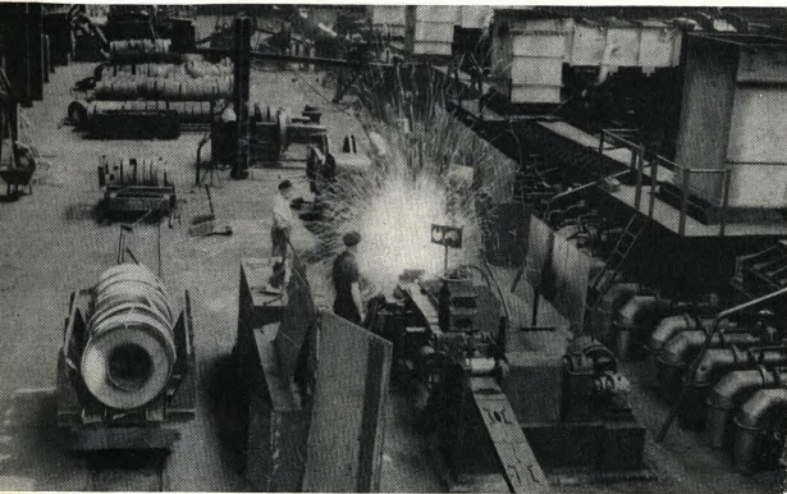
K. B., Mülheim

Sprühend ergießt sich das flüssige Roheisen nach dem Transport in den Roheisenmischer

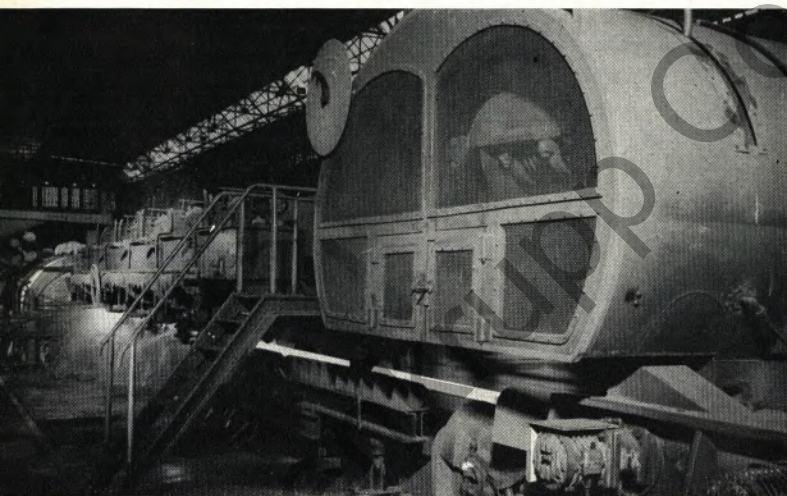




Vor 25 Jahren wurde diese Walzenstraße, die Fretz-Moon-Anlage I, in Betrieb genommen. Sie wälzt Gas-, Wasser- und Dampfrohre von $\frac{1}{8}$ bis einschließlich 1 Zoll



1934 und 1936 liefen zwei weitere Straßen für Abmessungen bis einschließlich 2 Zoll an. Die 1934 gebaute Anlage ist abgebildet, die Fretz-Moon III wurde demontiert



Die demontierte Straße wurde 1933 durch diese weiterentwickelte neue Fretz-Moon-Straße ersetzt. Wir sehen auf dem Foto das Schweißwalzwerk mit Warmsäge I

*

Diese „Fretz-Moon-Pioniere“ waren vor 25 Jahren dabei: E. Conen, F. Tönsmann, H. Stockamp, J. Büchte (vorn); F. Herrmann, W. Striemer, H. Keune, O. Stahl



25 Jahre Fretz-Moon-Rohre

Am 4. April 1932, vor 25 Jahren, lief in unserem Mülheimer Werk die erste Fretz-Moon-Straße Deutschlands an. Zum erstenmal in der Welt wurden auf dieser Straße Rohre in kontinuierlichem Fluß gefertigt.

In unserer kurzen Würdigung dieses besonderen Jubiläums sollen Einzelheiten des Herstellungsverfahrens nur kurz gestreift werden, da man darüber schon in früheren Ausgaben der Werkzeitung lesen konnte. Das Grundprinzip ist dieses: Im vollkommenen Fließgang werden aus Bandeisenstreifen versandfertige Rohre hergestellt. Das auf Ringe aufgeschaltete Bandeisen wird zu einem endlosen Band verschweißt, im Tunnel-Durchlaufofen auf Schweißhitze erwärmt und dann auf ein Schweißwalzwerk weitergeleitet, das aus mehreren horizontalen und vertikalen Walzensätzen besteht. Diese haben die Aufgabe, das Band zum Schlitzrohr zu formen, zu verschweißen und gleichzeitig zu reduzieren. Die nächsten Stufen des Produktionsganges sind: Eine mit dem Walzwerk verbundene Warmsäge, Kühlbetten und ein Maßwalzwerk. Von da aus gelangen die Rohre im ununterbrochenen Lauf zur Weiterverarbeitung, wie z. B. zum Endenfräsen, zum Abpressen oder Gewindeschneiden.

Mancher wird sich nun fragen, warum man dieses Rohrwalzwerk „Fretz-Moon-Straße“ nennt, nach der in Zukunft auch eine Straße in der erweiterten Papenbuschsiedlung benannt werden soll. Das Verfahren ist in den Vereinigten Staaten bei der Gesellschaft Fretz-Moon-Tube Co., Butler, Pa., entwickelt worden. Als damals unsere Mülheimer Ingenieure und Kaufleute bei dem ständig steigenden Bedarf an Leitungsrohren rechtzeitig die Bedeutung eines kontinuierlich arbeitenden Röhrenwalzwerkes erkannten, erwarb das Werk Thyssen 1930 die Lizenz für Europa. Zwei Männer machten sich um diese Entwicklung besonders verdient: Der inzwischen verstorbene Direktor Traut und der heutige Düsseldorf Werksdirektor Dr. Inden.

Immer mehr kam man zu der Erkenntnis: Dieses Verfahren gewährleistet nicht nur eine hohe Mengenleistung, sondern liefert auch Rohre erster Güte und wirkt sich auf den Arbeitskräfte- und Energieaufwand günstig aus. Die heutige Bedeutung des Fretz-Moon-Verfahrens in der Welt veranschaulichen folgende Zahlen: In Deutschland arbeiten drei Straßen, alle im Werk Thyssen, in England vier, in Frankreich eine, in Australien drei und in den USA über 30.

Einige weitere Zahlen mögen die Entwicklung in diesem Vierteljahrhundert deutlich machen: 1932 — die erste Anlage für Abmessungen von $\frac{1}{8}$ Zoll bis 1 Zoll wird in Betrieb genommen. Ein Jahr später beträgt die Jahresproduktion bereits 27 632 t. — 1934 und 1936: zwei weitere Anlagen laufen und produzieren Rohre bis zu 2 Zoll. Die Fretz-Moon-Anlage II erzeugt 1934 bereits 44 557 t von insgesamt 73 453 t Jahresproduktion. Die Fretz-Moon III verzeichnet 1937, ein Jahr nach ihrem Anlaufen, eine Produktion von 53 379 t. Diese Anlage wurde 1945 demontiert. Im Wiederaufbauprozess der deutschen Wirtschaft wurde sie durch eine neue ersetzt, wobei das Fretz-Moon-Verfahren erheblich weiterentwickelt werden konnte.

Die Gesamtproduktion unserer Fretz-Moon-Straßen in 25 Jahren bis zum 4. April belief sich auf weit über 2 Millionen Tonnen. Das macht mehr als 1 Milliarde Meter verwalzter Rohre aus. Wenn wir uns das bildlich vorstellen wollten, ergäbe das eine Rohrschlange, die sich in mehr als 25 Lagen um den Erdumfang winden würde. In unserem Alltag werden diese in Mülheim gefertigten Rohre in Gas-, Wasser- und Dampfleitungen sowie in Deckenstrahlungsheizungen und außerdem im Stahlrohr-Gerüstbau verwendet.

Zank um ein Lamm

Im Dorfe Brieling, das wir in der rheinischen Ebene zu suchen haben, stricken die Frauen und Mädchen in der Osterwoche lauter wollene Strümpfe für die Armen. Der Brauch hat eine kuriose Geschichte:

Vor Jahren hatten sich am Morgen vor Gründonnerstag die Kinder in der Schule versammelt, um vom Lehrer die Osterzeugnisse und vom Pfarrer noch ein gutes Wort für die Ferien in Empfang zu nehmen.

Was lag näher, als daß man den jungen Menschen die Bedeutung der Woche erklärte, die vor ihnen lag. Also sagte der Pfarrer, daß man den Tag vor Gründonnerstag auch den „krummen Mittwoch“ nenne, weil die Richter doch den Herrn an diesem Tage verurteilt und so das Recht gekrümmt hätten. Als die Kinder dann hörten, man habe den Herrn „wie ein Lamm zur Schlachtbank“ geführt, wurde es plötzlich still in der Schule.

Die Ursache des Verstummens offenbarte sich bald: vor den Fenstern des Raumes, der nach der Straße zu lag, war die klagende Stimme eines Lämmleins zu hören. Da rissen die Kinder von Brieling die Fenster auf, und als sie sahen, daß ein fremder Stadtmann das Lamm jäh an einem Seil von der Stelle zog und einmal sogar das junge Tier mit der Rute schlug, da hielt's die versammelten Buben und Mädchen nicht länger: sie schrien den Grobian an, drohten ihm mit Fäusten und sprangen sogar dutzendweise hinaus...

Der Lehrer mußte nebst dem Pfarrer eingreifen in den Zank, damit er nicht ausartete. Da stellte sich bald heraus, daß der Fremde das Lämmchen soeben gekauft und rechtmäßig bezahlt hatte; er wollte das Tier fürs kommende Fest zum Braten haben.

Was war also zu tun? Die Geschichte vom krummen Mittwoch schien den Kindern so ungeheuer, und die Augen sowie die Stimme des Lämmleins klagten dermaßen bitterlich, daß man das Lamm dem Fremden wieder abzuhandeln gedachte.

Der Stadtmann erhob keine großen Einwände. Er wartete eine Stunde lang, bis die Kinder von Brieling ihre Sparbüchsen zertrümmert und das nötige Geld beisammen hatten. Dann wurde der Rückkauf vollzogen.

Was aber sollte nunmehr mit dem Lamm geschehen? Nun, das Tier-

Ostergruß von Werner Bergengruen

„Christus ist auferstanden!“ – „In keiner Weise, Eure Majestät!“

Am Ostersonntag trat Kaiser Nikolai Pawlowitsch aus seinem Kabinett. Die Schildwache auf dem Korridor präsentierte. An diesem Tage hatten die Gardesappeure die Wache an den kaiserlichen Wohngemächern. Nikolai hatte für die technischen Truppenteile eine Vorliebe. Jetzt sah er wohlgefällig den exakt ausgeführten Ehrenbezeugungen zu und ließ dann rühren. Darauf trat er heran, um mit dem Soldaten den Osterkuß zu tauschen.

Also sprach er den altkirchlichen Ostergruß: „Christus ist auferstanden!“ und erwartete nun den Gegengruß zu hören: „Er ist in Wahrheit auferstanden.“ Der Posten aber schwieg. Nikolai, der an seinen Soldaten nichts höher schätzte als ein unbefangenes, in Gegenwart auch der höchsten Vorgesetzten uneingeschüchtertes Wesen, empfand eine Regung des Unmuts. Doch wollte er dem Manne Zeit lassen, sich zu sammeln. Daher wiederholte er langsam, aber vielleicht schon etwas weniger herzlich: „Christus ist auferstanden.“ Der Soldat antwortete: „In keiner Weise, Eure Majestät.“ Dies „In keiner Weise“ war die offizielle Verneinung.

Nikolais Gesicht flammte auf. Der Soldat hielt seinen Blick aus, doch schien es dem Kaiser, der ja geübt war, die Wirkung seiner Person auf die von ihm Abhängigen zu beobachten, als sei der Sappeur mit dem Aufrechterhalten dieser Festigkeit schon bis hart an die Grenzen dessen gelangt, was er konnte.

Des Tages eingedenk, bezwang Nikolai seinen Zorn. Auch wurde ja dieser Zorn von anderen Empfin-

dungen bestritten: von Staunen, von Betroffenheit und von Neugier.

Er fragte also und bemühte sich dabei, seine Stimme von allem Ausdruck freizuhalten: „Was soll das heißen?“ „Ich bin Jude, Eure Majestät“, antwortete der Soldat.

„Dann bist du im Recht“, sagte der Kaiser. „Aber schnupst du wenigstens?“ „Jawohl, Eure Majestät.“ Der Kaiser ging in sein Zimmer.

Nach einigen Minuten kam er zurück. Der Posten präsentierte. Nikolai hielt in der Hand eine Dose von der Art, wie er sie zu Geschenken an Leute geringen Ranges verwandte. Diese Dosen waren recht hübsch, nicht gerade billig und trugen den kaiserlichen Namen.

Nikolai drückte auf den Knopf, der Deckel sprang auf. „Siehst du“, sagte er, „so ist nach unserem Glauben der Stein vom Grabe gesprungen.“ Er streckte ihm die Dose hin. Oben auf dem dunklen Tabak lag ein Goldstück. „Um Vergebung, Eure Majestät“, antwortete der Soldat. „Mir scheint aber, der Heiland ist darin geblieben.“ Nikolai lachte. Der Jude lachte mit. „Da, nimm. Oder ist es dir auch verboten, ein Ostergeschenk anzunehmen?“ „In keiner Weise, Eure Majestät.“

„Du wirst noch sehen, der Heiland bleibt nicht im Grabe. Na, leb wohl. Taufen lassen wirst du dich nicht wollen, sonst würde ich mich dir zum Paten anbieten. Aber wenn du sonst einmal etwas brauchst, wende dich an mich. Halt, noch eins. Am Ende hast du einen Sohn, und der denkt anders. Vielleicht läßt er sich taufen. Dann soll er kommen und die Dose zeigen.“

chen erhielt sein Gnadenheu, bis ihm die Zähne ausfielen im Alter. Doch hat es, genau gerechnet, in seinem Dasein nicht weniger als 162 Paar Strümpfe hergegeben mit seiner Wolle. Diese Freigebigkeit sah man ebenso als eine wunderbare Fügung an wie die Tatsache, daß das zutrauliche Geschöpf in einem seiner Lebensjahre sogar dreimal gescho-ren werden mußte, was eine kaum erklärliche Seltenheit war. Und die Meinung der Brielinger, daß es nütz-

licher sei, jahrelang warme Füße und mit ihnen auch ein warmes Herz zu haben als einmal einen Braten, dürfte schwer zu widerlegen sein.

In jeder Osterwoche aber gedenkt man noch heute zu Brieling des „krummen Mittwochs“. Dann sitzen nämlich die Frauen und Mädchen beisammen, alle stricken wollene Strümpfe für die Armen, damit der Brauch auch weiterhin seinen Sinn habe.

Heinz Stegaweit

Der Weg zum Kleinwagen

Bis auf das Wetter war mein Urlaub nicht schlecht. Ich war im Westerwald in diesem Jahr. Warum, wollen Sie wissen? — Nun, das hatte zwei Gründel!

1. Führt man nach Italien oder zur Schweiz, trifft man zuviel Bekannte.
2. Verbringt man den Urlaub im Westerwald oder im Sauerland, spart man viel Geld.

Und Geld mußte ich sparen, denn ich beabsichtigte einen Kleinwagen zu kaufen. In der heutigen Zeit ein Auto zu besitzen, ist doch sehr modern! Ich wollte auch mal modern sein. —

Um alle Bedingungen, die an den heutigen Autofahrer gestellt werden, zu erfüllen, ging ich zunächst zum Arzt, um mich auf meine Fahrtüchtigkeit prüfen zu lassen. Nach der Untersuchung wollte ich dem Onkel Doktor 5,— DM geben. Er aber zeigte auf ein großes Schild, auf dem geschrieben stand, daß eine gründliche Untersuchung 10,— DM kostet. Da habe ich ihm gesagt: „Herr Doktor, Sie haben mich aber gar nicht gründlich untersucht!“ „Wieso nicht?“ sagte er erstaunt. „Na“, sagte ich, „wenn Sie mich gründlich untersucht hätten, würden Sie festgestellt haben, daß ich nur 5,50 DM in der Tasche habe!“

Nachdem auch diese Sache klar war, ging ich zu einem Fahrlehrer, der mich zunächst in der löblichen Theorie unterrichtete. Nach 15 Tagen durfte ich in einem Lehrwagen mein Glück versuchen. Es war ein alter Volkswagen. Man konnte merken, daß mit diesem Wagen schon viel Volks gefahren war. Er klapperte so, daß ich manchmal annahm, man hätte mir einen Streich gespielt und eine alte Blechbüchse hinten am Wagen festgebunden. (Eigentlich wollte ich in Brasilien fahren lernen, da ja dort auf den Landstraßen Gummibäume stehen. Nun, ich bin leider gezwungen, den Führerschein hier zu machen.)

Als ich zum erstenmal am Steuer saß, sagte der Fahrlehrer zu mir: „Sie müssen den 1. Gang hereinreißen.“ Da er von reißen sprach, nahm ich natürlich meine ganze Kraft zusammen und riß den 1. Gang rein.

Was ich dann in der Hand hatte, war die Kupplungsstange nebst einigen Ersatzteilen. — — —

Der Fahrlehrer brüllte fürchterlich und sagte: „So einen Wagen fährt man mit Gefühl!“

Bis zur nächsten Reparaturwerkstatt konnten wir leider nicht mit Gefühl fahren; denn wir mußten die „Kiste“ schieben. Wir waren beide naßgeschwitzt. —

In der 2. Fahrstunde kamen wir über eine Landstraße. Da standen rechts und links Bäume. Als ob die Bäume nicht irgendwo anders wachsen könnten, als ausgerechnet hier,

Denunzianten

*Mancher lächelt ins Gesicht,
Doch mit falschem Herzen
Ist er hinterrücks erpicht,
Andre anzuschwärzen.*

*Stets begegnet er dabei
Gleichgesinnten Leuten,
Welche seine Petzerei
Glauben und verbreiten.*

*Wer charaktervoll verfährt,
Wird die Schmutzathleten,
Den der klatscht, und den, der hört
In den Hintern treten.*

H. Abel, Ruhrort

an dieser Straße, dachte ich. Plötzlich kam uns ein dicker Baum entgegen. Na, ich kann Ihnen sagen, eine deutsche Eiche ist eine Latte dagegen. Auch durch tüchtiges Hupen war der Baum nicht zu bewegen, aus dem Wege zu gehen. Ich trat natürlich die Bremse tüchtig durch. Doch bald merkte ich, daß es der Gashebel war, den ich durchgetreten hatte. —

Die Bestätigung erhielt ich durch den behandelnden Arzt im Krankenhaus.

Bevor ich noch einmal von vorne anfangen mußte, sagte mir der Fahrlehrer: „Schließen Sie vorher eine Lebensversicherung ab.“ Gesagt — getan! Ich war bereits um 10 Uhr auf dem Versicherungsamt. Als der Beamte endlich um 12 Uhr fragte: „Was wünschen Sie?“ trug ich ihm das vor, was mich bewegte. Er sagte: „Da sind Sie hier falsch.“ „Aber an der Tür steht doch . . .“ „Was an der Tür steht, geht Sie nichts an. Sie sind hier auf der Sterbekasse.“ Da wurde ich allerdings schnell leben-

dig. Als ich dann an der richtigen Stelle war, mußte ich ein Formular ausfüllen, in dem u. a. folgende Fragen standen:

- Sind Sie, waren Sie, oder werden Sie krank?
- Wenn krank gewesen, wo?
- Wenn wo, wie lange, wenn wie lange, wie oft?
- Wenn wie oft, seit wann nicht mehr? —

So ging das weiter. Aber das hat dann zum Schluß auch noch geklappt.

Obwohl ich manchmal rot und grün vor Augen sah, d. h. an den Straßenkreuzungen mit Verkehrsampeln, habe ich meinen Führerschein zum guten Schluß doch noch bekommen.

Dann war's soweit. Eines Tages stand der neue Wagen vor dem Haus. War das eine Freude! Meine Frau sagte: „Laß uns doch Sonntag zum Zoo fahren!“ Gesagt — getan! Weil ich den Weg nicht genau kannte, fragte ich einen Straßenpassanten: „Sag'n Se mal, ich möchte in'nen Zoo. Wie komm' ich da hin?“ Der Kerl sah mich erstaunt an und wollte wissen: „Als was denn?“ — Auf der Rückfahrt, für die wir einige Stunden brauchten, weil wir die Autobahn benutzten, fragte mich meine Frau: „Welches Tierchen hat Dir denn im Zoo am besten gefallen?“ „Wenn ich ehrlich sein soll“, sagte ich, „der kleine Käfer!“ „Welcher kleine Käfer?“ — ? — „Na, der Käfer an der Kassel!“ —

Also, ich muß schon sagen, die deutschen Straßen sind krank, sie leiden an Verstopfung. Und bis heute hat der behandelnde Arzt, nämlich das Bundesverkehrsministerium, noch nicht das richtige Abfuhrmittel dagegen gefunden. Ich habe festgestellt, daß man mit der Straßenbahn oder der Bundesbahn zum Teil viel schneller fortkommt.

Aus diesem Grunde erwäge ich jetzt, in der Werkzeitung Phoenix-Rohr folgende Annonce aufzugeben:

sehr preisgünstig
FIAT 600 abzugeben.

Angebote unter PRR 4048

Start frei für unser Drei-Scheiben-Haus

Nach über einjähriger Planung wurde am 9. Januar vom Aufsichtsrat der Bau des Verwaltungshochhauses in Düsseldorf genehmigt, und es kann nunmehr allen Werksangehörigen ausführlich darüber berichtet werden, wie das neue Gebäude errichtet werden soll.

Als sich die Tore der Malkasten-Ausstellung im Januar 1956 schlossen, glaubten viele, daß in zwei bis drei Monaten am Jan-Wellem-Platz die ersten Baubuden aufgestellt und riesige Bagger und Kräne den Baubeginn der Öffentlichkeit anzeigen würden. Daß dies nicht geschah, gab zu allerlei Vermutungen und oft auch zu Gerüchtbildungen Anlaß. Für das von der Verwaltung eingesetzte Arbeitsteam und für die mit der weiteren Bearbeitung auf Grund des Wettbewerbs betrauten Architekten, Dr. Hentrich und Dipl.-Ing. Petschnigg, Düsseldorf, war es von vornherein klar, daß für die Vorbereitung eines solchen Hochhausprojektes eine eingehende Vorplanung erforderlich sei.

Amerikanische Vorbilder

Neben Besichtigungen von ähnlich gearteten Häusern in Deutschland und Italien, wo man sich seit ca. vier bis fünf Jahren mit diesem Problem beschäftigt, wurden die letzten Erkenntnisse auf einer Reise des Arbeitsteams für das Hochhaus durch Amerika erworben. In diesem Zusammenhang muß betont werden, daß man sich davor hüten sollte, amerikanische Vorbilder kopieren zu wollen, während es unbedingt richtig erscheint, sie zu studieren.

Die Reise diente dazu, ausgeführte und

im Bau befindliche Hochhäuser in den verschiedenen Städten Nord- und Mittelamerikas kennenzulernen und anhand ihrer technischen und konstruktiven Durchbildung Erfahrungen zu sammeln bzw. sich die Richtigkeit der für die Erstellung des Hochhauses in Düsseldorf vorgesehenen Planung bestätigen zu lassen. So führte der Reiseweg von New York über Pittsburgh, Detroit, Chicago, Denver, San Francisco, Los Angeles, Phoenix, Dallas, Houston, Mexico-City, Caracas die Reisegruppe wieder nach New York.

Grenze bei 40 Stockwerken

Während wir in Deutschland in allen Städten Baubehörden und angegliederte Planungsstellen besitzen, die über Behauung, Höhe, Ausdehnung und erforderliche Frei- und Grünflächen von vornherein Vorschriften erlassen, ist dies in Amerika nicht der Fall. So ist es typisch, daß bei amerikanischen Hochhäusern fast keine Rücksicht auf ihre Umgebung oder auf die Behauung der Nachbargrundstücke genommen wird. In den zwanziger Jahren war es in New York z. B. üblich, daß das zur Verfügung stehende Baugrundstück auf allen Grundstücksgrenzen senkrecht so hoch bebaut wurde, wie es der Zweck erforderte bzw. die Mittel es zuließen.

Die sich hieraus ergebenden Nachteile werden jedem Besucher klar, ganz abgesehen davon, daß man fast bis zum heutigen Tage kaum Vorsorge getroffen hat, Fahrzeuge in irgendeiner Form in oder am Gebäude selbst unterzubrin-

gen. Das Parkproblem ist in Amerika eine Angelegenheit von Privatunternehmen. Bei der Höhenentwicklung der neuen amerikanischen Hochhäuser läßt sich im großen und ganzen heute eine gewisse Grenze feststellen, die etwa zwischen 25 und 40 Stockwerken liegt.

Der Steckbrief des neuen Hochhauses

- 87 m Höhe
- 80 m Traufhöhe
- 84 m Straßenfront
- 19 Büroetagen
- 3 Kellergeschosse
- 2 Stockwerke für Küche und Speiseräume
- 140 000 cbm umbauten Raum
- 1 483 qm Bruttogeschosßfläche
- 742 qm reine Bürofläche je Stockwerk

Für den innerbetrieblichen Verkehr wird man mit einem System von 8 Fahrstühlen rechnen müssen, unterteilt in Lokal- und Schnellaufzuggruppen. Zusätzlich werden ein Lastenaufzug und Aktenaufzug eingerichtet.

Auch in New York ist diese Begrenzung wahrnehmbar. Eins der modernsten, das Lever-House, zählt 24 Geschosse und ist somit in seiner Höhe mit unserem Projekt zu vergleichen.

Eine Wiederholung der New Yorker Hochhäuser mit 72 Geschossen wie im Rockefeller-Center oder mit 102 Geschossen beim Empire-State-Building scheint wegen der Unwirtschaftlichkeit in den USA nicht mehr beabsichtigt.

Während die älteren amerikanischen Hochhäuser alle eine betont architektonische Gestaltung, plastische Gliederung und sorgfältige Detaillierung aufweisen, sind die neuen Hochhäuser fast ausschließlich einfache kubische Körper, die auf jede plastische Gestaltung verzichten und ihre Form, soweit sie nicht durch baupolizeiliche Vorschrift bestimmt wird, ausschließlich aus dem Nützlichkeitsdenken und aus der Wirtschaftlichkeit in der Unterhaltung herleiten. Diese Häuser werden jedoch meist nur zum Teil für die eigenen Bedürfnisse des Bauherrn verwandt, so daß eine mehr oder weniger große Anzahl von Geschossen vermietet wird.

Da die Amerikaner auf eine direkte Beleuchtung bzw. Belüftung der Ar-

Vor amerikanischem Hochhaus (v. l. n. r.): Arch. Dipl.-Ing. Hentrich, Prof. Tamms, Mr. Berry, Architekt Dipl.-Ing. Wirth, Dolmetscherin, Dir. Wilms, Hüttendir. Dr. Bender



beitsräume von außen nicht den geringsten Wert legen, werden sehr tiefe Grundrisse verwandt, und die für ein solches Haus erforderlichen Versorgungseinrichtungen wie Aufzüge und Treppen werden sehr viel wirtschaftlicher ausgenutzt als das bei uns in Deutschland der Fall ist, wo die Vorschrift besteht, daß jeder Raum, der dem dauernden Aufenthalt von Menschen dient, außen Fenster haben muß.

Schattenfreie Ausleuchtung

Eine solche Grundrißgestaltung bietet die Verwendung von Großbüros an, die je nach Bedarf, sei es für die Absonderung von bestimmten Räumen durch halbhohere oder raumhohe Zwischenwände, unterteilt werden. In diesem Zusammenhang erscheint es erwähnenswert, festzustellen, daß die Amerikaner bedeutend weniger geräuschempfindlich sind als wir. Hierbei muß aber doch betont werden, daß man selbstverständlich auf eine ausreichende Schallisolierung nicht nur der Wände, sondern auch der Decken und Fußböden größten Wert legt. Flure in unserem Sinne kennt man wenig; Warteräume entfallen in den USA im allgemeinen ganz.

Wenn wir auch heute der Überzeugung sind, daß derartige Großbüros für unsere Arbeitsmethode bzw. für den Ablauf des Geschäftsverkehrs nicht geeignet sind, so sollte man trotzdem bei der Planung auf alle Fälle von der Überlegung ausgehen, sie eines Tages ohne größere innere Umbauten verwirklichen zu können. Die Vorteile einer solchen Büroorganisation liegen offensichtlich neben einer besseren Überwachung der Büroarbeit in der größeren Gemeinsamkeit der Arbeit und in der Erreichung einer wirtschaftlichen Einheitsfläche pro Angestellten, ohne dabei das Gefühl einer Beengung oder Bedrängung zu erzeugen. Durch die Maßnahmen läßt sich ohne weiteres eine Senkung der Baukosten zugunsten einer hochwertigen technischen Ausrüstung und damit einer hochwertigen Arbeitsplatzgestaltung erzielen. Voraussetzung für ein nach diesen Gesichtspunkten gebautes Haus ist natürlich, daß alle Einrichtungsgegenstände wie Schreibtische, Stühle, Schränke usw. in einheitlicher Norm angefertigt werden müssen. Eine Selbstverständlichkeit ist ferner, daß solche Räume einwandfrei belüftet und außerdem auch schattenfrei ausgeleuchtet werden.

Die tragende Konstruktion fast sämtlicher Hochhäuser in Nordamerika besteht aus Stahl. Dieser Stahl wird mit Beton oder Leichtbaumaterialien neuer-

dings nach einem Spritzverfahren gegen Feuereinwirkung geschützt. Diese Bestimmung ist nicht nur in Amerika vorhanden, sondern sie gibt es auch bei uns in Deutschland.

Stahlkonstruktionen werden bevorzugt
Normalerweise stehen die aufgehenden konstruktiven Außenstützen hinter der sichtbaren Fassade, so daß man von außen her nur die sogenannte „vorgehangene Haut“ (Curtain-wall) sieht. Neuerdings hat man, wie bei dem Verwaltungsgebäude der Ford-Werke in Detroit, diese Stützen vor die Außenhaut gelegt, d. h. außerhalb der Büronutzungsfläche, um somit eine völlig ungestörte Aufteilung der Bürofläche zu ermöglichen. Es ist klar, daß dies eine sehr teure Konstruktion ist, da sich die Deckenstützweite um ein Vielfaches vergrößert. Eine weitere Schwierigkeit besteht bei einer derartigen Konstruktion darin, daß durch die Sonneneinstrahlung die Konstruktionsteile anders beansprucht werden und besondere Wärmeisolierungen für die Ummantelung solcher Stützen erforderlich werden. Die Verwendung von Stahl für die tragende Konstruktion der Hochhäuser in Nordamerika hängt mit dem billigen Materialpreis und den sehr hohen Arbeitslöhnen zusammen. Die Stahlkonstruktion ist eine Fertighauweise, die in der Fabrik mit großer Genauigkeit vorgerichtet werden kann und dann

Von der Ecke Goltstein- und Hofgartenstraße fällt der Blick auf das Baugelände für unser Hochhaus am Jan-Wellem-Platz. Hier haben die Vorbereitungsarbeiten begonnen. Im Hintergrund ist der Turm der Johanniskirche

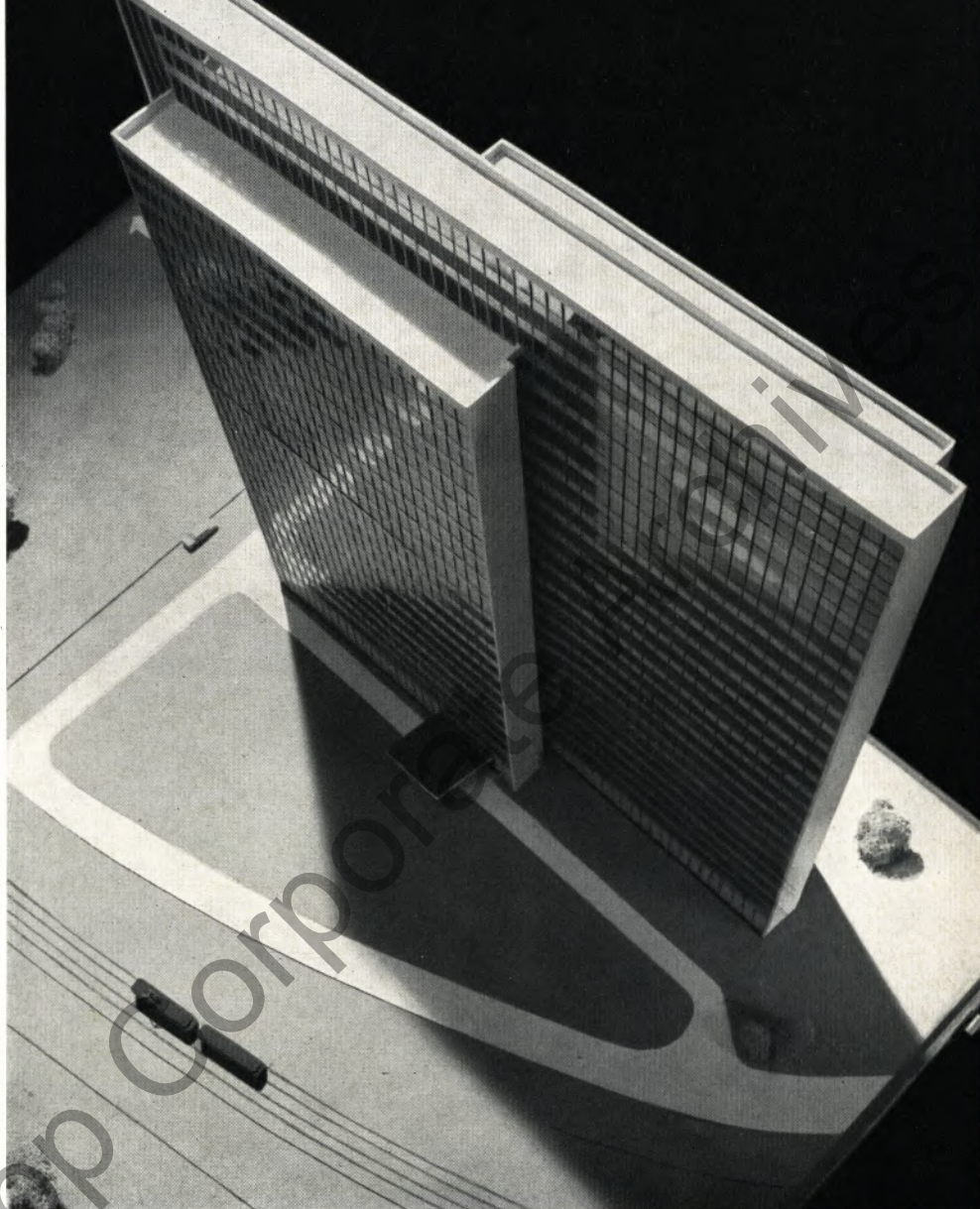


nach einem genau aufgestellten Bauzeitplan an Ort und Stelle nach der Fertigstellung des Gründungskörpers, der auf jeden Fall aus Stahlbeton besteht, gerichtet wird. Diese Tendenz der Vorfabrikation findet man nicht nur beim Rohbau, sondern in starkem Maße auch bei dem Innenausbau. So haben amerikanische Firmen vorgefabrizierte Zwischenwände aus Stahlblechen entwickelt, die, verglast und gestrichen, fertig auf der Baustelle angeliefert werden, um dann mit geringen Lohnkosten montiert zu werden; das gleiche gilt für die abgehängenen Akustikdecken, unter denen sich Kanäle für Lüftung bzw. Installationsrohre für Stark- und Schwachstrom sowie für die sanitäre Installation und Heizung befinden.

Verläßt man die USA und reist nach Mittelamerika und in die lateinamerikanischen Staaten, so ändert sich das Bild. Hier gibt es keine Fabrikationsstätten für Stahl, keine hochgezüchtete Technik, dafür aber viele und billige Arbeitskräfte. Hier hat der Stahlbeton aus diesem Grunde bereits stark Fuß gefaßt, und es konnten in Caracas 15- bis 20geschossige Hochhäuser, die in vier Monaten errichtet worden waren, besichtigt werden. Trotz der gewagten, z. T. für uns neuartigen Konstruktionen, deren Ausführung auf der Baustelle teilweise noch in den Händen von Analphabeten lag, konnten im allgemeinen einwandfreie handwerkliche Arbeiten beobachtet werden.

Wir stellen also fest, daß die Wahl der Konstruktion von örtlichen Gegebenheiten abhängig ist. Die Materialpreise und die Löhne jedoch sind für die Konkurrenzfähigkeit in Amerika der ausschlaggebende Gesichtspunkt.

Ist der Rohbau nun in der einen oder anderen vorerwähnten Form durchgeführt, so tritt die Ausbildung der umschließenden Wände oder, wie die Amerikaner sagen, „der Außenhaut“, als eine der wichtigsten Fragen auf. Daß hierbei neben der architektonischen und gestalterischen Aufgabe vor allen Dingen auf die spätere Unterhaltung und damit Wirtschaftlichkeit geachtet werden muß, ist selbstverständlich. Während man in den USA heute grundsätzlich die vorgegangene Außenhaut, die gegenüber dem Skelettbaukörper mit einer Isolierschicht versehen wird, ausführt und dazu heute nur noch Glas bzw. Aluminiumbleche, V2A-Stahl und neuerdings auch Bronze verwendet, ist bei uns in Europa eine derartige Verkleidung mit Werkstein oder Mosaik üblich. Inwieweit eine Verwendung in unserem Falle von evtl. selbsthergestellten



So etwa wird sich später unser Drei-Scheiben-Hochhaus am Jan-Wellem-Platz dem Blick eines Fluggastes bieten

ten Vormaterialien möglich ist, muß noch weiteren Untersuchungen vorbehalten bleiben. Auf alle Fälle wird die Außenhaut unseres Hochhauses eine ebene und mit den Fenstern bündig liegende Oberfläche erhalten müssen. Während bisher bei Hochhäusern die Fenster nicht zum Öffnen waren und daher mittels eines Fensterputzwagens an der Außenfläche gereinigt werden mußten, beginnt man auch drüben, wiederum Fenster in den einzelnen Etagen zum Öffnen einzubauen, die aber nur zur Reinigung bzw. zu Reparaturzwecken geöffnet werden können. Dies hat den großen Vorteil, daß die Fenster, soweit sie drehbar sind, von innen gesäubert werden können und man so von Wind und Wetter besonders während der Wintermonate bei der Reini-

gung unabhängig ist. Es kann heute schon gesagt werden, daß bei unserem Hochhaus auf alle Fälle Fenster zum Öffnen ausgebildet werden, unabhängig davon, ob und wie eine Entlüftungsanlage eingebaut wird.

Automatische Belüftung

In diesem Zusammenhang erscheint es wichtig, auch über die technischen Ausrüstungen und deren Ausmaße einige Ausführungen zu machen, da sie von dem späteren Beschauer bzw. dem Menschen, der in einem solchen Hause arbeitet, kaum übersehen werden können. Es kann ohne weiteres gesagt werden, daß die Technik heute einen großen Teil der Nutzfläche in Anspruch nimmt und somit von vornherein eine

eingehende und einwandfreie Planung erforderlich macht. Es geht hier nicht mehr wie beim normalen Wohnungsbau bzw. bei 3- bis 5geschossigen Bürogebäuden um die Zuführung von einzelnen Rohrleitungen oder Kabeln, sondern um die Einrichtung, die normalerweise schon eine kleinere Stadt bedienen könnte. Wenn man die Heizungs- und Lüftungsanlagen in den Kellergeschossen amerikanischer Hoch-

Die vorbereitenden Arbeiten zum Bau unseres Drei-Scheiben-Hochhauses haben begonnen. Da die Belegschaft an der Entwicklung des Neubaus außerordentlich regen Anteil nimmt, wird die Werkzeitung zu gegebener Zeit in Wort und Bild weiter darüber berichten.

häuser betritt, glaubt man sich in eine Fabrikhalle versetzt. Hier muß betont werden, daß in den USA grundsätzlich alle neuen Bürohäuser automatische Be- und Entlüftungsanlagen besitzen. Wir unterscheiden hier zwei Systeme, d. h. eine zentrale Anlage bzw. eine dezentralisierte Anlage. Zur zentralen Anlage für Heizung und Lüftung ist zu sagen, daß sie in einem großen Kesselhaus im Keller bzw. in den höher gelegenen technischen Zwischengeschossen oder im Dachgeschoß gesteuert wird, während die dezentralisierte Anlage, in diesem Fall aber nur die Lüftung, mit einfachen technischen Apparaten jeweils 1 bzw. 2 Etagen versorgt.

Acht Fahrstühle

Neben der Überlegung über Heizung und Lüftung muß die Füllung bzw. Entleerung eines solchen Gebäudes eine der wichtigsten Fragen sein. Es ist klar, daß die innerbetriebliche Abwicklung und damit die erforderlichen Gänge zwischen den einzelnen Abteilungen nicht mehr über Treppenhäuser im herkömmlichen Sinne möglich ist. An ihre Stelle treten die Aufzüge. Die Anzahl und Größe wird aus der Höhe des Gebäudes bzw. aus der Nutzfläche errechnet. In unserem Falle werden wir mit einem System von 8 Fahrstühlen rechnen müssen, die selbstverständlich für Selbstbedienung eingerichtet und höchstens in den Morgen- bzw. Abendstunden durch einen Pförtner bedient werden. Für die Steueranlagen solcher moderner Fahrstuhlanlagen werden neuerdings anstelle von Druckknöpfen elektronische Tasten verwendet, die bereits in dem Augenblick reagieren, in dem die Fingerspitze die Scheibe berührt.

Die acht Fahrstühle wird man, wie wir auch drüben gesehen haben, in eine Lokal- und Schnellaufzuggruppe unterteilen, um ihre Geschwindigkeit, die immerhin 3,5 bis 4 m/sec. betragen wird, für die oberen Geschosse voll ausnutzen zu können. Für die Beförderung von Büroeinrichtungen usw. wird zusätzlich ein Lastenaufzug mit höherer Tragfähigkeit angeordnet. Zur Verteilung der Post sowie der Akten wird ein vollautomatischer Aktenaufzug vorgesehen, der paternosterartig arbeitet und das Beförderungsgut je nach Vorwahl in Form der Drehscheibe eines Telefonapparates in den einzelnen Etagen bei dem Etagenpförtner zur weiteren Verteilung abwirft.

Es würde die Aufgabe dieses Artikels überschreiten, über die weiteren technischen Einzelheiten wie Einteilung eines Achsmaßes, Aufteilung der Geschosse, Stockwerkhöhen, Abmessung und Bedarf von Eingangshallen und technischen Büroeinheiten sowie der Wasserversorgung, Beleuchtung, Sonnenschutz, Elektroinstallation und Ausbildung des Innenausbauwerks zu sprechen. Es erscheint daher richtig, nunmehr einige grundsätzliche Angaben über unser Düsseldorfer Objekt zu machen, unter der Voraussetzung, daß während der Bauzeit allen Angehörigen des

Werkes zu den einzelnen Fragen im Rahmen der Werkzeitung weitere Erläuterungen gegeben werden können.

84 m lang und 87 m hoch

Den Besuchern der Malkastenausstellung wird noch bekannt sein, daß den Architekten der Entwurf des sogenannten Kernhauses zur weiteren Bearbeitung übergeben wurde. Wenn nun trotzdem die Entscheidung für das damals nicht begutachtete Dreischeibenhäus gefallen ist, so darf dazu gesagt werden, daß einzig und allein die Untersuchungen über die Wirtschaftlichkeit und die Möglichkeit einer jederzeit vorzunehmenden inneren Büroumwandlung den Ausschlag gaben. Das Gebäude wird bei einer Länge von 84 m eine Höhe einschließlich der technischen Geschosse von rd. 87 m aufweisen. Der umbaute Raum wird sich auf 140 000 qm belaufen. Die Höhe gliedert sich in 19 Büroetagen sowie zwei Küchenetagen mit Speiseräumen für die Belegschaft und zur Betreuung von Kunden und Gästen. Die Eingangshalle wird durch zwei Geschosse geführt und erhält in den Seitenflügeln Zwischengeschosse, die zur Aufnahme der technischen Einrichtungen wie Telefonzentrale, Vermittlung, Fernschreibstelle, Lockkartenabteilung, Kasse und Poststelle dienen.

Ein Rundblick über die Landeshauptstadt

Die Speiseräume sind aus zwei Gründen nach oben gelegt worden, um

1. der gesamten Belegschaft während der Mittagspause Gelegenheit zu geben, in den Genuß des Rundblickes über die Stadt Düsseldorf und die niederrheinische Landschaft zu gelangen, und
2. um die bei jeder Küchenanlage auftretenden Dämpfe und Gerüche nicht durch große Kaminanlagen, sondern direkt ins Freie leiten zu können und somit das gesamte Gebäude geruchfrei zu halten.

Drei Kellergeschosse

Durch die Ausbildung des technischen Kerns, der in die Mitte des Gebäudes zu liegen kommt und die Fahrstuhlanlagen sowie die sanitären Einrichtungen und Kabelkanäle aufnehmen wird, werden innerhalb der Büroetagen kürzeste Verkehrswege geschaffen und ein bisher bei Verwaltungsbauten noch nicht erreichter Prozentsatz des Verhältnisses zwischen Nutz- und Verkehrsfläche erzielt. Hierzu folgende Zahlen: Bei einer Gesamtbruttogeschosßfläche von 1 483 qm steht eine Gesamtnutz-

fläche von 1 020 qm = 68,8 Prozent zur Verfügung. Unter dem Straßenniveau werden in einer Tiefe von ca. 11 m 3 Kellergeschosse entstehen, die als Akten-, Rohr- und technischer Keller dienen.

Diese Zahlenangaben machen jedem klar, welche Aufgaben die nun in Kürze zu betrauenden Firmen bewältigen müssen. Es ist damit zu rechnen, daß nach dem ersten Spatenstich eine Bauzeit von ca. 5 Monaten notwendig sein wird, ehe mit dem Richten des Stahlskelettes begonnen werden kann und somit der Öffentlichkeit für weitere zwei Jahre bis zum Bezugstermin Gelegenheit gegeben wird, sich mit dem Bau unseres Verwaltungsgebäudes am Jan-Wellem-Platz zu beschäftigen.

Es ist klar, daß es hierbei Meinungsverschiedenheiten über Gestaltung, Ausführung und Form nicht nur in der Fachwelt, sondern auch in der breiten Öffentlichkeit geben wird. Wir wollen uns dabei aber von dem Wahlspruch der alten deutschen Baumeister lenken lassen, der da lautet:

„Wer da bauet an der Straßen,
muß die Leute reden lassen!“

H.-J. Wirth, Düsseldorf

Neue Lokhalle in Dortmund

Wenn der D-Zug durch die Nacht rast und mit peinlicher Genauigkeit den Fahrplan einhält, wenn er den Reisenden am anderen Morgen sicher ans Ziel gebracht hat — wer denkt dann daran, daß der gesamte Wagenpark, daß vor allem aber die Lokomotiven einer ständigen Wartung und Pflege bedürfen? Kaum ist die Fahrt beendet, stürzen sich Monteure auf die stählernen Maschinen und machen sie wieder „fit“ zum nächsten Einsatz. In großen Lokschuppen werden diese Rosse des technischen Zeitalters überholt, gesäubert, abgeschmiert, einer genauen Prüfung unterzogen und aus Arbeitsgruben und von Schiebebühnen aus kritisch untersucht. Von ihrer Fahrsicherheit hängt das Leben aller Reisenden ab.

Auch für Elektroloks

Diese Lokschuppen sind die „Auftankstationen“, in denen man die Maschinen vor jeder Fahrt auf „Herz und Nieren“ prüft. Viele dieser Stationen wurden im letzten Krieg zerstört, aber viele wurden inzwischen auch wieder aufgebaut. Der größte Nachkriegswiederaufbau eines Lokschuppens im Bundesgebiet konnte vor kurzem beendet werden. Diese Lokhalle, die im wesentlichen mit Bauelementen von Phoenix-Rheinrohr ausgestattet wurde, befindet sich auf dem Verschiebebahnhof Dortmund. In ihrer augenblicklichen Form hat die Halle folgende Abmessungen: 60 m lang, 64 m breit, maximale Höhe etwa 15 m. In der endgültigen Ausbau-

stufe wird sie eine Länge von 90 m haben. Jetzt bietet sie Platz für die Wartung von elf Lokomotiven, später für 22. Die gesamte Halle ist so ausgerichtet, daß sie auch nach durchgeführter Elektrifizierung (der Anfang wurde bekanntlich am 24. März mit der Strecke Kalkum-Duisburg Hbf.-Mülheim/Ruhr-Essen-Hbf. gemacht) für die Elektroloks und die Triebwagen verwandt werden kann.

Die Phoenix-Rheinrohr AG hat Erfahrung im Lokschuppenbau. Gestützt auf diese Kenntnisse wurden wesentliche Teile in Rohrkonstruktion errichtet. Die Haupttrageteile der Konstruktion sind zwei Stützen aus Rohr 394×18 mm, etwa 15 m hoch. Auf ihnen liegen Binderunterzüge in geschweißter Stahlrohr-Fachwerkkonstruktion. Der Werkstoff dieser Rohre ist HSB 50. Die Binder des Dachtragewerkes bestehen ebenfalls aus Sonderstahl HSB 50 und die Pfetten sind in Formstahlwalzprofil ausgeführt. Die Halle hat elf Rauchabzüge



Ein Foto aus der Montagezeit. Es zeigt den Einbau der Stahlrohrbinder (Spannweite 2 x 31,12 m) zwischen die Unterzüge (Spannweite 2 x 30 m)

von etwa 12 m Höhe und ist mit Asbestzement-Wellplatten eingedeckt.

Eine moderne Form

Um die wirtschaftlich günstigste Fundamentausführung für den Bauherrn zu erreichen, wurde die Halle auf Pendelstützen erstellt. Die Stabilisierung der gesamten Konstruktion erfolgt im wesentlichen an nur zwei Stellen durch je einen aus HSB-50-Blechen geschweißten Portalrahmen. Hinzu kommen natürlich die wirtschaftlich günstigen Vorteile der Rohrkonstruktion: einmal die erhebliche Gewichtsersparnis (teilweise bis zu 40 Prozent) durch die bekannten günstigen statischen Eigenschaften des Rohres und zweitens die Verwendung von Stahl höherer Festigkeit. Darüber hinaus weist die Rohrkonstruktion ein glattes, formschönes Aussehen auf und entspricht in ihrer schlanken und eleganten Form dem modernen ästhetischen Empfinden. Die in einer Lokhalle auf Grund der aggressiven Dämpfe gegebene Korrosionsgefahr für Bauteile aus Stahl ist bei den geschlossenen, luftdicht verschweißten Rohren auf ein Mindestmaß beschränkt. Es gibt beim Bauelement Rohr keine Ecken, in denen sich Staub und Ruß ablagern kann. Daraus resultiert, daß bei dieser Konstruktion auch eine größere Lebensdauer allgemein möglich ist.

Wenn Lokomotiven über die Gleise rattern — Phoenix-Rheinrohr hilft mit, daß sie betriebssicher fahren können.

Unser Foto vermittelt einen Eindruck von der Weiträumigkeit, mit der die Lokhalle auf dem Verschiebebahnhof Dortmund geplant und gebaut worden ist. Wir werfen einen Blick auf das Schiebebühnenfeld. Rechts im Bild sieht man eine der beiden Hauptstützen aus Rohr, die eine Höhe von etwa 15 m hat. Deutlich erkennt man die Rohrkonstruktion, die das Hallendach trägt





Der Vorsitzender unseres Aufsichtsrates, Prof. Dr. Ellscheid, bei der Begrüßung. Am vorderen Tisch von links: Hüttendirektor Dr. Bender, Hüttendirektor Dr. Vellguth, Vorstandsvorsitzender Dr. h. c. Goergen, Direktor Dr. Hartmann, Notar Großhans. Hintere Reihe: Hbv. Wasserfuhr, Prokurist Többen, Wirtschaftsprüfer Ratsch und Dr. Spilker

Phoenix-Rheinrohr AG und Bethlehem Steel arbeiten jetzt zusammen

Bis 1960 wird unsere Gesellschaft 1,1 Milliarden D-Mark investiert haben - Gute Dividende spiegelt ein gutes Geschäftsjahr wider - Die Nutzung der bundeseigenen Zeche Emscher-Lippe gemeinsam mit der Hibernia ist unser Ziel

Auf der zweiten Hauptversammlung von Phoenix-Rheinrohr am 27. Februar in Düsseldorf, die den Abschluß für das Jahr 1955/56 verabschiedete, ging Vorstandsvorsitzender Dr. Goergen ausführlich auf die Probleme ein, von deren Lösung die Weiterentwicklung unseres Unternehmens maßgeblich beeinflusst wird. In den Mittelpunkt seiner Ausführungen stellte er dabei die Beschaffung und den Transport der für eine weitere Produktionsausweitung unbedingt erforderlichen Rohstoffe. Im Zusammenhang mit einem Überblick über die Interessen von Phoenix-Rheinrohr in Nordamerika teilte er mit, daß mit der Bethlehem Steel Corporation, dem zweitgrößten Stahlerzeuger der USA, ein Vertrag abgeschlossen sei, der sich in der Hauptsache auf einen gegenseitigen Erfahrungsaustausch bezieht. Beide Gesellschaften wollen sich im Rahmen ihres Produktionsprogramms gegenseitig technisch beraten und bei der Erforschung und Erschließung neuer Rohstoffe zusammenarbeiten. Außerdem soll untersucht werden, ob eine Möglichkeit besteht, daß die beiden Gesellschaften gemeinsam neue Produktionsstätten errichten.

Zu Beginn der Hauptversammlung, in der 182,17 Mill. DM von 207 Mill. DM, also rund 88 Prozent des Grundkapitals, vertreten waren, betonte Aufsichtsratsvorsitzender Prof. Dr. Ellscheid, daß für ein Unternehmen dieser Größe die Notwendigkeit eines engen Kontaktes mit der Öffentlichkeit bestünde und zugleich auch die Berechtigung einer publizistischen Kritik anerkannt werden müsse.

Nach einem Rückblick auf die Entwicklung des Unternehmens und die Auswirkungen der Fusion führte Vorstandsvorsitzender Dr. Goergen aus, daß mit der Dividende von 9 Prozent ein langes und dornenvolles Kapitel in der Geschichte der Werke von Phoenix-Rheinrohr seinen Abschluß gefunden habe. Das Unternehmen habe nunmehr wieder den Anschluß an „normale Zeiten“ gefunden. Man wisse sehr wohl, wie der zunächst jahrelange Verzicht auf eine Rendite viele Aktionäre getroffen habe. Man könne jetzt den für normale Zeiten selbstverständlichen Grundsatz wieder anwenden, ein gu-

tes Geschäftsjahr sich auch in einer guten Dividende widerspiegeln zu lassen. Dies bedeute jedoch nicht, um Mißverständnissen vorzubeugen, daß stets mit einer Ausschüttung in dieser Höhe gerechnet werden könne. Was man erreicht habe, sei nur die Wiederherstellung der Funktion der Aktie als eines Papiers, das an dem Ergebnis eines jeden Geschäftsjahres teilnimmt, am guten ebenfalls wie am schlechten.

In den Werken von Phoenix-Rheinrohr seien seit der Geldreform (1948) 675 Mill. DM investiert worden. Weitere 427 Mill. DM seien begonnen oder fest geplant. Bis 1960 werde man für Investitionen 1,1 Milliarden DM aufgewendet haben, also den fünffachen Betrag des Aktienkapitals. Mit der Wiederezusammenfassung von Phoenix und Rheinrohr zu einer Unternehmenseinheit sei der größte Entflechtungsschaden behoben worden. Das günstige Ergebnis von 1955/56 sei nicht zuletzt auf die Ausnutzung der durch die

Fusion eröffneten Möglichkeiten zurückzuführen. Nach beendeten Investitionen rechne man für 1960/61 mit einer Rohstahlkapazität von 3 Mill. Tonnen, also 25 Prozent mehr als die 2,4 Mill. Tonnen von 1956. Das entspreche den Erwartungen über die Zunahme der westdeutschen Stahlerzeugung im ganzen auf 29 Mill. Tonnen 1960 gegenüber 23,2 Mill. Tonnen 1956. Zeichen für einen Konjunkturrückgang seien bisher nicht erkennbar. Zumindest für das laufende Jahr betrachte man für das Unternehmen einen guten Absatz als gesichert.

Auf die Kostenseite eingehend, stellte Dr. Goergen fest, daß hier neue Erschwerungen eingetreten seien. Eine Politik des stabilen Eisenpreises diene bis zu einem gewissen Grad auch dem Absatzinteresse des Unternehmens auf lange Sicht und damit auch dem Interesse des Aktionärs. Sie habe jedoch ihre Grenzen in der Ertragslage. Bis zum Ende des letzten Geschäftsjahres habe man die Preise auf dem Stand von 1953 gehalten. Die Mehrerlöse aus den Erhöhungen der Preise für den Gemeinsamen Markt im Oktober 1956 seien von den weiteren Kostenvertierungen zumindest aufgezehrt, wenn nicht sogar übertroffen worden. Etwa die Hälfte des Umsatzes von 1,4 Milliarden DM werde wieder für Rohstoffe ausgegeben. Deren Vertierung um 1 Prozent beanspruche mithin die Verkaufserlöse um 1/2 Prozent. Es drehe sich jedoch nicht um 1, 2 oder 3 Prozent, sondern um 10 Prozent Vertierung der Rohstoffkosten. Das sei wesentlich auf den hohen Produktionsstand zurückzuführen, da vor allem die Spitzenmengen an Erz, Kohle und Schrott die hohen Kosten verursachten.

Infolge der starken Abnutzung der Anlagen sei teilweise schon die Schwelle überschritten, an der die Kostendegression in eine Kostenprogression umschlägt. Das habe man infolge der unzureichenden Kohlegrundlage auf der Hochofenseite zu spüren bekommen. Man habe sich nur dadurch etwas entlasten können, daß man die Roheisenkapazität nicht mehr voll ausnutzte und einen Hochofen außer Betrieb genommen habe, freilich nicht leichten Herzens; aber man könne die Anlagen eben nicht unbegrenzt ohne Rücksicht auf den Preis der Erzeugnisse ausfahren.

Die Phoenix-Rheinrohr AG sei stärker als alle anderen Hüttenwerke wegen der Nachteile aus der Entflechtung auf den Bezug von US-Kohle angewiesen. Mit den Mehrkosten dafür liege man weit an der Spitze der vergleichbaren Hüttenwerke. Man hoffe, daß sich die ins Auge gefaßte Lösung einer gemeinschaftlichen Nutzung von Emscher-Lippe mit deren Alleinaktionärin, der bundeseigenen Hibernia, noch verwirklichen lasse. Dr. Goergen erklärte in diesem Zusammenhang ausdrücklich, daß unser Unternehmen nicht aus eigener Schuld, sondern durch einen Fehler der Entflechtung in die schwierige Lage gekommen sei, daß unsere Kohlenversorgung unzureichender ist als die der anderen Hüttenwerke.

Eingehend behandelte Dr. Goergen auch das Problem einer Senkung der

überseeischen Frachtkosten durch Einsatz eigener Schiffe. Darüber ist auf den Seiten 4 und 5 im Rahmen des Artikels über die Taufe des Massengutfrachters „Amelie Thyssen“ schon ausführlich berichtet. Der Bau eigener Schiffe, so bewies Dr. Goergen, ergäbe sich zwangsläufig aus der dem Stahlbedarf folgenden Kapazitätserweiterung. Zu den Verfechtern dieses Grundsatzes gehöre auch die Hohe Behörde. Sie selbst hat die Steigerung der Stahlerzeugung infolge eines höheren Bedarfes innerhalb von 4 Jahren um 25 Prozent als Programm für die Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie der Montanunion aufgestellt. Phoenix-Rheinrohr habe deshalb auch den Antrag gestellt, daß die Hohe Behörde die Garantie für einen zum Zwecke des Schiffbaues aufzunehmenden Auslandskredit geben möge. Es sei erfreulich, kommentierte Dr. Goergen, daß dieser Antrag in Luxemburg auf fruchtbaren Boden gefallen sei.

In der Hauptversammlung wurde der bisherige Aufsichtsrat wiedergewählt. Er setzt sich zusammen aus sieben Vertretern der Anteilseigner und sieben weiteren Vertretern der Arbeitnehmerseite. Der 15. Mann ist wie bisher Pankraz Geiselhart. Eine Veränderung ergab sich lediglich dadurch, daß sich der Arbeitnehmervertreter Heinrich Bongers, Ruhrort, aus Altersgründen nicht wieder zur Wahl stellte und an seiner Stelle Johann Mechmann, Ruhrort, gewählt wurde.

Vor zehn Jahren . . .

lag Westdeutschlands Industrie in Schutt und Trümmern. Nicht nur die Anlagen und die Verwaltungsgebäude waren zerstört; auch der erhaltengebliebene Rest sollte noch zerschlagen werden. Mit wenigen Schlaglichtern wird noch einmal lebendig, was uns damals alle beunruhigte: das drohende Gespenst des Morgenthauplanes, die alliierten Demontageanordnungen, schwerwiegende Produktionsverbote und -beschränkungen, ein System von Kontrollen und Genehmigungspflichten sowie belastende Bewirtschaftsvorschriften verzögerten den Wiederaufbau, und die gefährlichen Folgen der Entflechtung zeichneten sich ab. Zwei Unternehmen trugen in ihrem erzwungenen Eigenleben daran am härtesten: Phoenix und Rheinrohr. Und in den notdürftig instand gesetzten Betrieben dieser beiden Rumpfgesellschaften arbeiteten abgezehrte Menschen, beinahe für nichts; denn ihr Geldlohn war kaum das Papier wert.

Nach zehn Jahren . . .

haben die zwei entflochtenen Unternehmen zu starker Einheit zusammengefunden. Ein umfangreiches Investitionsprogramm setzte ein, um den Rückstand weftzumachen.

Von der Währungsreform bis heute sind hierfür in unseren Werken 675 Mill. DM aufgewendet worden. Weitere Investitionen mit einem Aufwand von 427 Mill. haben bereits eingesetzt oder sind geplant. Von den größeren Investitionsgruppen sind vollendet oder befinden sich im Bau:

4 Hochöfen nebst einer Sinteranlage, 6 Siemens-Martin-Öfen, 1 Blasstahlwerk, 1 Elektrostahlwerk, 1 Block- und Kontistraße, 2 Blechstraßen, 1 Bandstahlstraße, 6 Röhrenstraßen, ein modernes Hochdruckkraftwerk.

Der letzte Geschäftsbericht weist aus: einen Bruttoumsatz von über 1,4 Milliarden DM — eine Erzeugung an Rohstahl von 2 418 998 t, an Walzstahl von rund 1 775 331 t, an Röhren von 499 442 t, an Roheisen von 2 026 854 t und an Erzeugnissen der Weiterverarbeitung von 71 314 t.

Der Erzeugungsanstieg ließ die Belegschaftsziffern weiter wachsen. 27 400 Menschen waren — ohne Tochtergesellschaften — am 30. 9. bei uns tätig, 5000 davon länger als 25 Jahre. Aus der Vielzahl der sozialen Aufwendungen ragt der soziale Wohnungsbau hervor. Seit der Währungsreform wurden 26 Millionen DM verbaut.

Ein Blick in den Europa-Palast in Düsseldorf vermittelt einen Eindruck von der Zusammensetzung unseres Aktionärkreises. Die Streuung des Aktienkapitals beweist die Zahl von 35 000 Aktionären





Sphinx und Pyramiden sind Ägyptens Wahrzeichen aus versunkenen Jahrtausenden. Dieses Land voller Wunder erlebte mit großer Anteilnahme die erste Deutsche Industrieausstellung auf der Nilinsel Gezira

Die Ägypter erkannten ihr Messengelände kaum wieder, so intensiv hatte die deutsche Gründlichkeit für eine Verschönerung und Ausweitung des Geländes gesorgt. Als die 1. Deutsche Industrie-Ausstellung in Kairo, die umfangreichste ihrer Art, die man

Das ist Abdul, der 20jährige „Küchen- und Serviermeister“ des Phoenix-Rheinrohr-Stands mit einer Sicromal-Schlange. Die Narben im Gesicht sind Kennzeichen seines Stammes



im Nahen und Mittleren Osten je sah, am 14. März schließlich ihre Pforten öffnete, da glänzte auch Phoenix-Rheinrohr wieder einmal mit einem Kleinod unter den Pavillons im Freigelände. Wie schon bei früheren Ausstellungen hatte das Ruhrstudio die 40 Meter lange Standfläche durch geschickte bauliche und graphische Aufteilung zu einem einzigen Blickpunkt für die Besucher ausgestaltet.

Der leichte Bungalow-Stil bewährte sich in den folgenden Tagen und Wochen außerordentlich. Denn im März ist es in Ägypten schon ziemlich heiß, 30 bis 33 Grad im Schatten (falls vorhanden) sind an der Tagesordnung. Die luftige Bauweise allein war es jedoch nicht, die im Laufe der Ausstellung rund 420 000 Besucher bewundernd am Phoenix-Rheinrohr-Pavillon verweilen ließ. Weithin leuchteten die eindrucksvoll gestalteten Darstellungen an den Wandflächen des Standes, die Gebiete „Wasserwirtschaft“, „Ölwirtschaft“, „Bauwirtschaft“ und „Chemie“ symbolisierend. Gebiete, deren technisches Rückgrat die Erzeugnisse von Phoenix-Rheinrohr liefern.

Daneben standen und lagen eine Reihe von Ausstellungsstücken, die in arabischer und deutscher Schrift gekennzeichnet waren. Auch auf den Rohrstücken verschiedener Durchmesser,

Die deutsche Wunderschau in Ägypten

Phoenix-Rheinrohr AG auf der Industrieausstellung in Kairo

Mitten auf der „Drehscheibe des Nahen Ostens“, in Kairo, der größten Stadt der arabischen Welt, hat die deutsche Industrie drei Wochen lang gezeigt, daß mit dem „Made in Germany“ wieder zu rechnen ist. Zwischen Dattelpalmen und Eukalyptusbäumen auf der Nil-Insel Gezira hatten 420 deutsche Firmen ihre Stände aufgebaut. Drei Wochen lang fanden die deutschen Werkstücke, darunter auch die von Phoenix-Rheinrohr, immer wieder zahlreiche interessierte Besucher.

vom Fretz-Moon-Rohr über die „Pipelines“-Kaliber bis zum Flammrohr, waren arabische „Kringes“, Schriftzeichen, die von rechts nach links gelesen werden, zur Erläuterung gepinselt.

Die Araber, in einem technisch noch nicht sehr entwickelten Land aufgewachsen, bewegten sich oft wie die Kinder über unseren Stand. Sie zogen an den Plastik-Jalousien, beklopften die Rohre, um das hohle „Pong-Pong“ zu hören und waren „scharf“ auf Prospekte aller Art. Die Hauptsache: Sie mußten schön bunt sein.

Allerdings konnte die Belegschaft unseres Bungalow-Pavillons auch eine große Anzahl sehr ernsthafter Interessenten informieren. Junge Ingenieure kamen, Studenten, Kaufleute, Minister. Sogar aus dem Sudan, aus Äthiopien, Saudi-Arabien, dem Irak, Jordanien, Syrien und dem Libanon. Der Großmufti aus Jerusalem und Ägyptens Handelsminister Mosseir sowie Industrieminister Aziz Sedki waren zu Gast. Und dann kam der gegenwärtig meistgenannte Mann der Weltpolitik: Ägyptens Präsident Abdel Nasser. Lange war vorher gemunkelt worden, daß er die Deutsche Industrie-Ausstellung übersehen würde, weil Bundeswirtschaftsminister Erhard zur Eröffnung nicht erschienen war

und alle immensen Anstrengungen und kostspieligen Vorbereitungen der deutschen Firmen schon in den Strudel der Politik zu geraten schienen. Aber die Freundschaft zwischen Ägypten und Deutschland war nicht nur den weißen Wölkchen des Himmelsschreibers am ewig-blauen afrikanischen Himmel vorbehalten. Nasser lächelte, als er von Hüttendirektor Dr. Bender und Hüttendirektor a. D. Polenz begrüßt und über den Stand geführt wurde.

Die Ägypter, die eine eigene Industrie benötigen, um unabhängig zu werden, greifen begierig nach Produkten deutscher Leistung, für die sie große Hochachtung hegen. Nur mit der Finanzierung hapert's noch. Ägypten ist ein devisenarmes Land, und wir haben nichts zu verschenken. Das waren so die Sorgen am Rande dieser aufsehenerregenden Ausstellung, die Deutschlands guten Willen zeigen sollte. Nach Abschluß der 21 Tage von Kairo ist man allenthalben sehr zufrieden. Die geschäftlichen Kontakte waren besser als gedacht.

Natürlich wurde auch Gelegenheit genommen, die berühmten Sebenswürdigkeiten in Augenschein zu nehmen. Die Deutschen sind zur Zeit die einzigen Touristen hier. Sie wurden umlagert, wo sie auftauchten. Nicht immer aus reiner Nächstenliebe, denn das „Bakschisch“-(Trinkgeld-)Jagen wird hier groß geschrieben. Man muß sich an diese orientalische Sitte erst gewöhnen. Ebenso an die Feilscherei. Niemals darf man den vom Händler genannten Preis anstandslos zahlen. Die braunhäutigen Burschen wollen sogar handeln, das ist ihr Element. Wenn also solch ein wackerer Abdul, Hassan oder Mahmoud für einen Kamelritt, für eine silberne Kette oder eine Elfenbeinarbeit einen bestimmten Preis verlangt, so darf als Spielregel gelten: mindestens auf die Hälfte herunterhandeln! Überall begegnete den Phoe-



Hoher Besuch auf dem Phoenix-Rheinrohr-Stand. Wir sehen (von links nach rechts) Hüttendirektor Dr. Bender, den deutschen Botschafter in Kairo, Dr. Becker, Staatspräsident Nasser, rechts dahinter den Präsidenten der deutsch-ägyptischen Handelskammer, Petersen, Hüttendirektor a. D. Polenz und Dr. Hietzig

nix-Rheinrohr-Mannen, wenn sie als Deutsche erkannt wurden, das aktuelle Schlagwort: „Allemanni gut!“

Die vielen neuen Freunde, die für das Markenzeichen der drei Balken im Kreis aus dem Bereich des Nahen und Mittleren Ostens zu den unzähligen alten Geschäftspartnern gewonnen wurden, sind für die Firma wohl das schönste Ergebnis, das die Phoenix-Rheinrohr-Expedition in die Heimat mitbringt. Dazu allerdings einen dicken Paken bleibender Erlebnisse, die in unseren Werken sicher noch die Runde machen werden. HJF.

Bild rechts: Der Nachtwächter des Standes war auch für die Sauberkeit der Werkstücke verantwortlich. — Unten links: Zu den prominenten Besuchern, die Hüttendirektor Ass. Mommsen begrüßen konnte, zählte auch Minister a. D. Kubel, Aufsichtsratsvorsitzender der Messe in Hannover. — Das sah man oft: Orientalisches Familienleben aus unserem Ausstellungsstand am Nil





Als wenn Ostereiersuchen so schwer wäre! Da liegt ja schon eins. Mit raschem Griff hat Karlchen es sicher.



Schön bunt ist es zwar, aber die Schale muß abgemacht werden. Das ist nicht einfach! Ich habe so dicke Finger!



He, Pappi! Mit dem Fotoblitz hast Du mich aber schön erschreckt. Der Bissen ist mir fast im Halse steckengeblieben.

Ei, ei! Hab' ich es schon auf, das leckere Ei? Sieh mal, Pappi, wie es Deinem lieben Karlchen geschmeckt hat.



Im Ruhrorter Thomaswerk II brach am 1. März ein wilder Streik aus, in dessen Verlauf ein Teil der Belegschaft in ultimativer Form Lohnforderungen stellte. Der Streikdrohung setzte die Werksleitung die Forderung auf sofortige Wiederaufnahme der Arbeit entgegen. Die Arbeiter, die daraufhin das Werk verließen, mußten fristlos entlassen werden. Nach 24 Stunden nahm der größte Teil der Belegschaft die Arbeit unter den alten Bedingungen wieder auf. Sowohl der Betriebsrat als auch die IG Metall billigten den Streik nicht und fühlten sich nach wie vor an die geltenden tariflichen und betrieblichen Vereinbarungen gebunden.

Die Bedeutung des Rohres im Ruhrbergbau ist heute unumstritten. Ohne ein geeignetes, weit verzweigtes Rohrsystem wäre heute ein geregelter Arbeitsablauf im Bergbau nicht denkbar. Folgende Beispiele mögen das verdeutlichen: Die Wasserhaltung eines Steinkohlenbergwerks erfordert im Rahmen des gesamten Betriebsablaufes einen erheblichen Aufwand. Dazu gehören die Wasserhebung, Fernhaltung des Wassers aus bestimmten Abschnitten der Lagerstätten und vor allem die Vermeidung des Wassereintritts in Betriebspunkte. Auf den Ruhrzechen arbeiten moderne Wasserhaltungsmaschinen als Untertagepumpwerke. Im Jahre 1953 wurden mit Hilfe von Rohren rund 158 Millionen cbm Grubenwasser gehoben. Welche Wassermassen der Ruhrbergbau damit bewältigte, vermittelt ein Vergleich mit der Mohnetalsperre, einer der größten Talsperren Europas. Sie faßt 130 Millionen cbm Wasser. Auch im Rahmen der Grubengasabsaugung nimmt das Rohr eine bedeutende Stellung ein. Das Absaugen erfolgt zur Sicherheit der Grube und der dort arbeitenden Menschen und dient im wesentlichen der Verbesserung der Grubenwetterung. Die abgesaugten Gase werden in Rohrsträngen vielfach in Veredelungsanlagen weitergeleitet, so daß in den letzten Jahren etwa 70 Prozent der abgesaugten Grubenmethanmengen auf energetischem und chemischem Gebiet verwertet werden konnten. Die steigende Entwicklung der Grubengasabsaugung unterstreicht auch die steigende Bedeutung des Rohres auf diesem Gebiet: Während im Jahre 1950 etwa 24 Mill. cbm abgesaugt wurden, stieg die Menge im Jahr 1955 auf rund 350 Mill. cbm an. Das ist mehr als das Zehnfache.

Die „Schachgemeinschaft Phoenix-Rheinrohr — Werk Poensgen“ hat neuen Auftrieb bekommen. Unseren Düsseldorfer Schachfreunden steht nun im alten Gebäude vor dem Rohrwerk 3 ein eigener Raum zur Verfügung, in dem sie sich jeden Donnerstag ab 14.30 Uhr zu ihren Spielen einfinden.

Die Radaranlage auf dem Flugplatz Düsseldorf-Lohausen, für die das Werk Thyssen den Stahlrohrturm geliefert hat (Bericht in Heft 3 der Werkzeitung), ist vor kurzem in Betrieb genommen worden. Die Anlage, deren schalenförmige Antennen man jetzt auf dem Turm kreisen sieht, überwacht den gesamten Luftraum um Düsseldorf auf eine Entfernung von mindestens 80, im Maximalfall bis zu 150 km.

Unsere Vertreter im In- und Ausland tagten am 14. Februar im Kinosaal der Lehrwerkstatt des Werkes Poensgen in Düsseldorf. Durch Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen und die Vorstandsmitglieder Assessor Mommsen und Dr. Brandt erhielten sie einen anschaulichen Überblick über die Gegebenheiten und Erfordernisse unseres Unternehmens. Man zeigte ihnen die Aufgaben und Ziele auf und gab Richtlinien für begonnene Arbeiten und vielleicht erforderliche Neuorganisationen. Eine sehr lebhaft diskutierte Gelegenheit, entscheidende Probleme herauszukristallisieren, zu erörtern und zu erledigen. Auch der Erfahrungsaustausch im Laufe des Tages und die Werksbesichtigung in Mülheim trugen mit dazu bei, die Verbindung der Zentrale mit den Außendienststellen zu festigen und zu fördern.

Felix

DER „UNVORSICHTIGE“
Bild und Text von H. Sonntag



„Viel zu schwer“, — stöhnt Felix laut,
„hätt' kurz vorm Ziel bald abgebaut.“

Entscheidend ist das schwächste Glied

Die Belastung einer Kette bestimmt sich nach ihrem schwächsten Glied. Diese Lebensweisheit wird nirgends so ernst genommen wie an einem Prüfstand, in dem Ketten einer gewissenhaften Belastungsprobe unterworfen werden. In der Zentralschmiede des Werkes Thyssen, in der monatlich rd. 300 Ketten untersucht werden, wollen wir einmal an einer solchen Prüfung teilnehmen. Über den Sinn einer strengen Untersuchung aller im Betrieb verwendeten Ketten — in Mülheim sind es rd. 4000 — sei kurz folgendes gesagt: Es geht um die Sicherheit des arbeitenden Menschen überall dort, wo Lasten mit Hilfe von Ketten bewegt werden. Der wichtigste Grundsatz des Prüfverfahrens ist, daß man die Ketten systematisch in regelmäßigen Abständen untersucht. Jede Kette, die ins Werk kommt, muß erfaßt werden. Für jede ist eine besondere Karteikarte vorhanden. Das sog. Kettenbuch nimmt die Prüfvermerke



Sorgfältig wird jedes Kettenglied untersucht

auf und wird der Kette als Begleiter beigegeben. Die mehrstellige Ziffer auf der Kette ist kein Geheimcode, sondern gibt den Betrieb, die Kettennummer und die Stärke der Kette an. Durch diese Ordnung hat man die Kette selber an die Kette gelegt. Für sie gibt es jetzt kein Entrinnen mehr; automatisch muß sie nun von Zeit zu Zeit den

scharfen Blicken der Prüfer standhalten, muß sie eine erhöhte Belastungsprobe über sich ergehen lassen.

Das sieht so aus: Zuerst wird die äußere Beschaffenheit der Kette begutachtet. Grobe Fehler kann man mit dem Auge oder durch Abtasten wahrnehmen. Glied für Glied wird „unter die Lupe genommen“. Dann hat sie sich auf dem Prüfstand einer Belastungsprobe zu unterziehen, die das $1\frac{1}{2}$ -fache der Nutzlast erreicht. Anschließend wird sie wieder Stück für Stück nach vielleicht sichtbar gewordenen Anrissen untersucht. Sind es nur wenige, werden einzelne Kettenglieder erneuert. Sind die schadhaften Stellen zu zahlreich, wird die zulässige Abnutzung überschritten, oder ist die Kette gar durch Überbeanspruchung steif gezogen worden, muß sie verworfen werden. Um die bei der Herstellung der Kette und beim Gebrauch entstandenen Spannungen zu beseitigen, wird sie nach dem Belastungsversuch bei einer Temperatur von $600-650^\circ$ gegläht.

Noch so fein ausgeklügelte Verfahren einer zentralen Kettenprüfstelle werden aber wirkungslos, wenn die Ketten in den Betrieben nicht ordnungsgemäß behandelt und überprüft werden.

Die Kettenprüfung fängt an der Arbeitsstätte an. Jeder, der Ketten bei der Arbeit benötigt, sollte festgestellte Fehler seinem Vorgesetzten melden. Die Verantwortung für die eigene Gesundheit und für die des anderen setzt aber schon früher ein. Eine sorgfältige und fachgemäße Kettenbehandlung ist die erste Voraussetzung, daß Unfälle durch Kettenrisse vermieden werden.

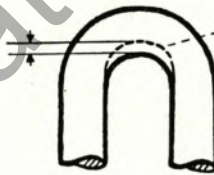
Nachstehend noch einige Tips:

1. Ketten dürfen nicht über die in den Betrieben aushängenden Tabellenwerte hinaus belastet werden.
2. Stoßweise Beanspruchungen sind möglichst zu vermeiden.
3. Ketten dürfen nicht geknotet oder durch Schrauben geflickt werden.
4. Scharfkantige Lasten führen ohne Zwischenlagen zu Einkerbungen.

kontrollieren

ölen

reinigen



5. Bei ungünstigen Verhältnissen ist die Nutzlast herabzusetzen (z. B. bei -20° Celsius um die Hälfte).
6. Ketten sind vor Witterungseinflüssen geschützt aufzubewahren.
7. Überlastete und schadhafte Ketten dürfen nicht weiter benutzt werden.

Diese wenigen Hinweise sollte man nicht als Bevormundung empfinden. Nehmen wir sie als einen kleinen Wink, durch den großer Schaden verhütet werden kann. Die Kette, die heute nicht richtig behandelt wird, kann morgen schon reißen.

Hei. Br.



Schnell abgesetzt (nicht über Eck!); drum quetscht es fast die Finger weg.



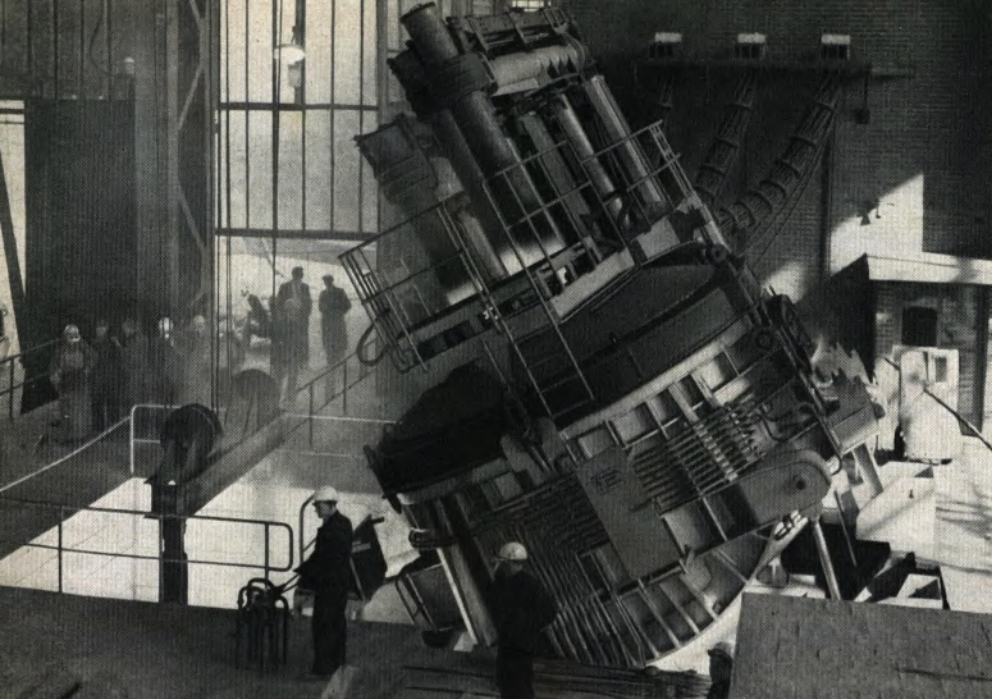
Zur Wundbehandlung läuft der eine, der Felix macht das ganz alleine!



Nach Tagen, kurz vor Schichtbeginn, treibt's Felix erst zum Werksarzt hin.



Beachte auch die kleinen Wunden, Du ersparst Dir schwere Stunden.



Der große Augenblick ist gekommen: Am 21. Februar wurde der erste Abstich des neuen Elektroofens vorgenommen. Um 42 Grad neigt sich der schwere Koloß und der erschmolzene hochwertige Stahl fließt aus

Den ersten Elektroofen des Unternehmens nahm die Phoenix-Rheinrohr AG am 21. Februar im Ruhrorter Werk in Betrieb. Damit wurde eine Bedingung erfüllt, die sich nach der Fusion der Mülheimer und Ruhrorter Werke von selbst ergab: Die Versorgung der Konzernwerke mit hochwertigem Elektrostahl (zum Beispiel für die Düsseldorf-Sicromalabteilung) aus unserer eigenen Produktion. Die Planungsarbeiten für den Bau dieses Elektroofens begannen bereits im Jahre 1955. Sie waren mit großen Schwierigkeiten verbunden und mußten mit besonders großer Sorgfalt durchgeführt werden, da die Aufstellung dieses Ofens mit dem bevorstehenden Bau des neuen Blasstahlwerkes in Einklang gebracht werden mußte. Nach Klärung aller in diesem Zusammenhang auftauchenden Fragen und Schaffung der für den Bau notwendigen Voraussetzungen sowie der Fertigstellung des Ofenfundaments und des

Schalthauses konnte am 15. November 1956 mit der eigentlichen Montage des Ofens begonnen werden.

Bei einem kurzen Streifzug durch die Geschichte der Elektro-Stahlgewinnung stoßen wir zunächst auf Wilhelm von Siemens, der bereits 1879 den ersten Elektrostahl erschmolz. Mehr als zwei Jahrzehnte vergingen allerdings noch, ehe elektrisch beheizte Stahlföfen in der Industrie praktisch angewandt wurden. Je nach Wahl der Beheizung entstanden verschiedene Elektroofenarten, wie Lichtbogenöfen, Induktionsöfen und Widerstandsöfen. Bei allen dient der elektrische Strom als Heizquelle. Darin liegt ein großer Vorteil gegenüber den Martinöfen, die meist mit Gas beheizt werden; denn beim Vergasen der Kohle wird auch der Schwefel verflüchtigt und durch die Gasflammen beim Einschmelzen zum Teil an das Bad abgegeben. Schwefel ist im Stahl nur in geringen Mengen tragbar und muß daher beim Schmelzprozeß durch Bei-

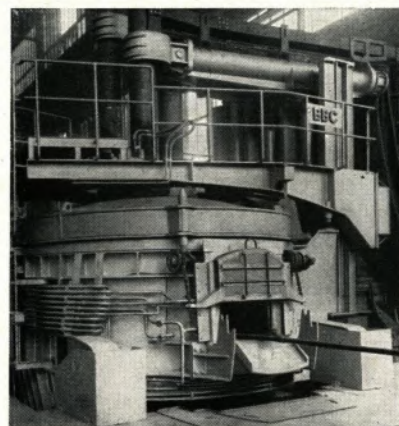
fügung geeigneter Stoffe, die mit ihm leichter eine chemische Verbindung eingehen als der Stahl, entfernt werden.

Da man verschiedene Bauarten von Lichtbogenöfen unterscheidet, bedurfte es eingehender Überlegung, um sich für die richtige Art zu entscheiden. Für unser Werk Ruhrort wurde ein Lichtbogenofen mit ausschwenkbarem Deckel für Korbbeschildung der Firma BBC ge-

Unser erster Elektroofen wurde in Betrieb gesetzt

wählt. Sein Fassungsvermögen beträgt 20 t. Die Monatserzeugung beläuft sich auf etwa 3500 t. Eine Vorstellung von seiner Größe geben die Abmessungen des Ofengefäßes. Der lichte Durchmesser beträgt 4,20 m, die Höhe 2,70 m. Der Ofenboden ist nach außen gewölbt und besteht aus antimagnetischem Stahl. Das Ofengefäß ist mit Dolomitsteinen ausgemauert.

Das Ofengewölbe, der Deckel mit den drei Öffnungen für die Elektroden ist der Teil des Ofens, der dem größten Verschleiß ausgesetzt ist. Er ist aus Silika-Steinen gemauert. Die äußere Begrenzung bildet der Deckelring mit einem Blechsteg, der in eine Sandtasse am oberen Kesselende greift und das Ofeninnere abschließt. Im Ofenmantel befinden sich zwei Öffnungen: das Abstichloch mit vorgebauter Ab-

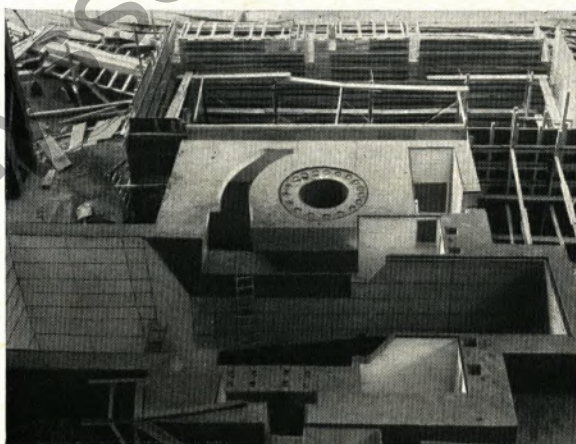


Das ist der fertig montierte Elektroofen, und zwar von der Arbeitsseite her gesehen. Vorn im Bild befindet sich die Arbeitstür

stichrinne und ihm gegenüber die Arbeitstür zum Abschlacken und Einbringen der Zuschläge.

Sämtliche Bewegungsvorgänge am Ofen, wie das Heben und Senken der Elektroden, der Arbeitstür und des Deckels, sowie das Kippen des Ofens erfolgen hydraulisch. Der Ofen ruht auf zwei Kippwiegen, auf denen er mit Hilfe von zwei Zylindern nach vorn zum Abgießen um 42° und nach hinten zum Abschlacken um 15° gekippt werden kann. Der Ofen ist mit einem 6000 KVA-Transformator ausgerüstet und mit einer automatischen Elektroden-Steuerung versehen. Sämtliche Schalthebel sind untereinander soweit elektrisch verriegelt, daß sicheres Arbeiten gewährleistet ist. A. Harbord

Das Foto aus der Montagezeit zeigt das fertige Fundament des E-Ofens. Im Hintergrund ist das im Bau befindliche Schaltheaus



Pfiffigkeit machte sich gut bezahlt

1956 erbrachten Verbesserungsvorschläge 9000 DM Prämie

Wie bedeutungsvoll Verbesserungsvorschläge auf technischem und organisatorischem Gebiet für die Entwicklung des gesamten Unternehmens sein können, haben wir schon oft in der Werkzeitung dargestellt. Gerade in diesem Bereich liegt noch manche versteckte Produktionsreserve, die sich auszuschöpfen lohnt. Verbesserungsvorschläge zahlen sich aber auch nach einer anderen Seite hin aus, nämlich in „klingender Münze“ für die „hellen Köpfe“, die sich etwas einfallen ließen. Die Prämien für Verbesserungsvorschläge werden seit Januar 1956 lohnsteuerfrei ausgezahlt. Insgesamt wurden im letzten Jahr 9116,50 DM an Prämien ausgezahlt.

Das Vorschlagswesen findet auch bei der Belegschaft immer größeren Anklang. Während wir in Heft 7 eine Übersicht aus unseren Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb veröffentlichten, läßt sich die Steigerung in Mülheim an der untenstehenden Tabelle ablesen. Die Zahl der eingereichten Vorschläge stieg an. Mögen die Namen unserer „Erfinder“ ein Anreiz für alle sein, sich noch intensiver mit diesem Problem auseinanderzusetzen.

Werk Thyssen: Zümpel, Kranabteilung, 25 DM; Cremer, Rohrwerk, 30 DM, 25 DM, 30 DM; Kupisch, Rohrwerk, 30 DM; Stus, Rohrw., 50 DM; Rühl, Maschinenabt. II, 90 DM; Beinlich, Blechwalzw., 60 DM; Wachter, Masch.-Abt., 100 DM; Heppekausen, Eisenb.-Maschinenbetr., 110 DM; Jänner, Maschinenabt. II, 25 DM; Telligmann, Energiebetr., 400 DM; Grün, Elektroabt., 75 DM; Matthäus, Stahlw., 40 DM; Schmelt, Rohrw., 25 DM; Meyering, Stahlbau, 20 DM; Pattberg, Stahlbau, 30 DM; Klobutowski, Stahlw., 50 DM; Dehn, Schweißw., 80 DM; Buddeus, Maschinenabt., 60 DM; Schneider, Schweißw., 40 DM; Flade, Maschinen-

abt. I, 50 DM, 100 DM; Hess, Qualitätsstelle, 200 DM; Riesener, Masch.-Abt., 65 DM; Jonen, Zentralschmiede, 150 DM; Gann, Maschinenabt., 425 DM; Schult, Induktionsanl., 300 DM; Zimmermann, Maschinenabt. II, 80 DM; Hüfner, Walzendreherei, 75 DM; Wessel, Rohrw., 100 DM.

Werk Ruhrort: Caspers, Walzwerk, 30 DM; Ronniger, Techn. Betriebswirtschaft, 75 DM; Kamischke, Elektrobetr., 80 DM; Marx, Krafthaus C, 25 DM; Schwarz, Bauabt., 20 DM; Koenen, Mech. Hauptw., 80 DM; Berens, Block- u. Knüppellager, 220 DM; Rotter, Elektrobetr. Hochofen, 20 DM; Orlikowski, Maschinenbetr. I, 40 DM; Oestrich, Maschinenbetr. I, 80 DM; Naujokat, Oz-Anlage, 200 DM, 60 DM; Lütfring, Oz-Anlage, 35 DM; Wolter, Oz-Anlage, 35 DM; Müller, Hochdruckkraftwerk, 150 DM; Schmitz, Thomaswerk I, 30 DM; Groszczyk, Martinw. II, 40 DM; Nattenberg, Maschinenbetr. II, 175 DM; Vierke, Martinw., 300 DM; Berl, Maschinenbetr. Hochofen, 50 DM; Hüther, Maschinenbetr. II, 50 DM; Wolff, Thomaswerk I, 250 DM; Sturhahn, Walzwerk, 100 DM; Witzer, Walzwerk, 75 DM und 50 DM; Schönen, Maschinenbetr. I, 50 DM; Lindner, Martinwerk I, 30 DM; Kuhlen, Bauabt., 100 DM; Greiner-Mauschel, Maschinenbetr., 300 DM, 300 DM und 150 DM; Müller, elektr. Hauptwerkst., 60 DM; Kruger, Mech. Hauptwerkst., 80 DM; Vaegs, Walzwerk, 100 DM; Eimers, Maschinenbetr. Ofenb., 30 DM; Reifenrath, Martinwerk I, 50 DM; Bernsen, Maschinenbetr., II, 50 DM; Gellert, Maschinenbetr., 80 DM.

Werk Hüttenbetrieb: Kämereit, Kraftzentrale, 150 DM; Rüttgers, Gießmaschine, 30 DM; Plaskowski, Elektroabt., 50 DM, 50 DM; Kamp, Elektroabt., 250 DM; Schmidt, Maschinenabt., 30 DM; Eicke, Elektroabt., 60 DM u. 135 DM;



Für seine Federzeichnung „Frauenbildnis“ erhielt Theo Schwarz, Düsseldorf, den 3. Preis in unserm Wettbewerb



Im Fotowettbewerb erhielt den 3. Preis zu 40 DM das Bild „Schlag auf Schlag“ von Karl Fleskes, Mülheim

Entwicklung des Vorschlagswesens im Werk Thyssen

Jahr	Belegschaftsstärke	Eingeg. Vorsch.	Vorsch. auf 1000 Mitar.	Brauchbare Anzahl	Vorschläge in %	Prämien insgesamt	Mittel
1949	5791	22	4	18	82	1 740,—	97,—
1950	6796	17	3	15	88	2 130,—	142,—
1951	7242	28	4	24	86	4 045,—	168,—
1952	7718	32	4	28	88	3 205,—	107,—
1953	8118	31	4	27	87	1 930,—	69,—
1954	8175	78	10	59	76	2 905,—	50,—
1955	9138	65	7	38	60	8 665,—	228,—
1956	9582	60 ¹⁾	6	34	57	3 035,—	89,—

¹⁾ Von den 60 Vorschlägen befinden sich noch 4 in der Prüfung

Rheingans, Elektroabt., 50 DM; Preuß, Elektroabt., 100 DM; Schmoldt, Mech. Hauptwerkst., 40 DM.

Werk Poensgen: Wilhelm, Maschinenbetr., 16 DM; Pratsch, Rohrw. 4, 234 DM; Schrage, Masch.-Betr., 28,50 DM; Herrmann, Maschinenbetr., 20 DM; Peters, Maschinenbetr., 80 DM; Glaum, Rohrw. 3, 75 DM; Libertus, Rohrw. 3, 75 DM; Hintze, Maschinenbetr., 60 DM; Schmidt, Maschinenbetr., 25 DM; Ringes, Rohrw. 3, 40 DM; Buschenhofen, Rohrw. 3, 40 DM.

Werk Hilden: Herres, 23 DM; Wischmann, 35 DM, 50 DM, 25 DM; Müschenhaus, 35 DM, 50 DM, 25 DM; Münch, 20 DM; Müller, 35 DM; Föllmer, 90 DM; Opel, 120 DM; Bonke, 25 DM; Kuhmichel, 25 DM; Meyer, 35 DM; Jakobs, 75 DM.



Zur Pflege der Waschkauen gehört auch die Desinfektion. In der neuen Waschkau an der Neustadtstraße bedient hier Paul Wojczikowski eine moderne Zerstäubungsanlage

Saubere und geräumige Waschkauen tragen in großem Maße zur Zufriedenheit des im Betrieb arbeitenden Menschen bei. Es wird sehr viel gesprochen und noch mehr geschrieben von der Würde des Menschen im betrieblichen Alltag. Ob sie wirklich geachtet wird — so meinen wir — läßt sich auch aus dem Zustand der sanitären Anlagen erkennen. Wir haben in der vorletzten Ausgabe damit begonnen, einen Rundgang durch die Belegschaftsräume in unseren Werken zu machen. Nach der Reportage aus Ruhrort berichten wir diesmal von den Neubauten und Instandsetzungsarbeiten in Mülheim. Demnächst werden wir auch einen Eindruck von den Verhältnissen im Düsseldorf-Raum vermitteln.

37 Waschkauen in Mülheim

So oft das Thema „Waschkauen“ im Werk Thyssen auch schon diskutiert worden ist, darüber wird man heute einer Meinung sein: Das Neubau- und Renovierungsprogramm für Waschkauen hat sich stetig abgewickelt, und die Verbesserungen machen sich immer mehr zum Wohle des einzelnen bemerkbar. 37 Waschkauen werden zur Zeit von 105 Waschkauenwärtern in Ordnung gehalten. Für Frauenabteilungen sind im Mülheimer Werk sieben Betreuerinnen eingesetzt.

Von den Bemühungen, in Mülheim hygienisch einwandfreie und angenehme Wasch- und Umziehmöglichkeiten zu

Es geht immer höher hinaus

Auch im Werk Thyssen entsteht bald ein Waschkauen-Hochhaus

schaffen, müssen zwei besonders hervorgehoben werden. Da ist zunächst einmal die erbitterte Jagd auf den Fußpilz. Diese Krankheit greift in der feuchtwarmen Atmosphäre einer Waschkau leicht um sich und kann schnell die Belegschaft verseuchen. In den neueren Waschkauen sind daher Desinfektionsapparate aufgestellt, mit denen täglich eine Desinfektionslösung zerstäubt und im Raum versprengt wird. Auch andere Krankheitserreger, wie z. B. Grippe-Bazillen, werden dadurch abgetötet. Für die Fußspülung ist das Wasser ebenfalls mit diesem Desinfektionsmittel durchsetzt, von dem im Werk Thyssen wöchentlich 100 kg verbraucht werden. Wo die Desinfektionsapparate noch nicht angebracht sind, wird die Lösung bei der Reinigung der Waschkauen verwendet.

Da der Fußpilz sich besonders hartnäckig in Holzpantinen festsetzt, müssen diese nun Gummipantinen weichen, von denen bereits 900 Paar angeschafft worden sind. Durch diese Bemühungen konnte man die Fußpilzkrankungen im Werk Thyssen in der letzten Zeit sehr stark vermindern.

Neue Waschkau am Stahlwerk

Weiterhin läuft in Mülheim eine Aktion, die letzten einteiligen Spinde abzuschaffen und durch Doppelspinde zu ersetzen. Damit will man die Zivilkleidung vor dem Beschmutzen durch den Arbeitsanzug bewahren.

Um geräumige Waschkauenverhältnisse zu schaffen, was bei der steigenden Belegschaftsziffer besonders dringlich geworden war, mußten in den vergangenen Jahren und Monaten wichtige Neu- und Umbauten vorgenommen werden.

Die neue Waschkau des Eisenwerks in der Nähe des Hauptbahnhofes Mülheim machte den Anfang im Neubau-programm. Im September vergangenen Jahres wurde ein dreistöckiges Waschkauengebäude für 800 Personen an der Neustadtstraße eröffnet. Die neuen Belegschaftsräume an der Hochdruckabteilung sind für 1000 Menschen bestimmt. Die Bauarbeiten im Stahlwerk, wo eine moderne Waschkau entsteht und im Augenblick 1300 neue Spinde stehen, sind bald abgeschlossen. Durch den Umbau der Waschkau in der Abnahmezentrale wurden weitere 200

Plätze geschaffen. Neben diesen grundlegenden Neuerungen im Mülheimer Belegschaftswesen gehen die ständigen Renovierungsarbeiten an allen Waschkauen weiter. Alle Toilettenräume sind instand gesetzt worden. Beide Gebäudeteile des Ledigenheimes an der Engelbertusstraße wurden neu gestaltet, um die Ungarn aufnehmen zu können.

Hochhaus für 1000 Menschen

Im Bauprogramm für dieses Jahr ist ein Waschkauen-Hochhaus für 1000 Menschen an der Stelle des Kühlturmes neben dem Ölmagazin vorgesehen. Die Bauarbeiten sollen bereits im Juli/August beginnen. Dieser Neubau wird nach modernsten und wirtschaftlichsten Gesichtspunkten errichtet. Planungen über eine weitere Waschkau am Tor 6 sind noch nicht abgeschlossen.

Man würde schönfärben, wenn man nach diesem kleinen Gang durch renovierte und neuerbaute blitzblanke Mülheimer Waschkauen behauptete, alle seien nun zufrieden. Das gibt es wohl auch gar nicht. Denn es kann wirklich eintreten, daß sich ein Waschkauen-Neubau für den einen oder anderen nachteilig auswirkt. Daraus ergibt sich auch die Diskussion über den technisch notwendigen Abbruch der Waschkau „Alter Wellbau“. Weitere Wege zur neuen Waschkau können ebenfalls Verstimnungen hervorrufen. Dabei muß man aber bedenken, daß die Wegzeiten sich nach der Lage von Wohnung - Waschkau - Arbeitsplatz bestimmen, und daß andere durch die neue Situation ihrerseits Vorteile haben. Auch hier gilt das alte Sprichwort von der Uhl und der Nachtigall.

... nur dein eigener Schaden

Es gibt aber auch eine andere Seite der Unzufriedenheit: Die neuen und renovierten Anlagen weisen oft schon einige Tage nach ihrer Eröffnung mutwillige Beschädigungen und Verunreinigungen auf. Es werden sicherlich nur wenige sein, die einen sauberen und gepflegten Belegschaftsraum nicht zu schätzen wissen. Vielleicht aber begreifen auch sie recht bald den Sinn jenes Spruches, der in flotten Schriftzügen auf die Wände unserer Mülheimer Belegschaftsräume gemalt ist: Beschädigst Du die Waschanlagen, so ist es nur Dein eigener Schaden! K. B., Mülheim

Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis

Krankheitskosten

können als außergewöhnliche Belastung steuerlich geltend gemacht werden, soweit für die Krankheitskosten von anderer Seite (z. B. Krankenkasse) kein Ersatz geleistet wurde. Es können nur die Aufwendungen angesetzt werden, die die zumutbare Eigenbelastung (s. Eigenbelastung) des Arbeitnehmers übersteigen.

Kriegs(Körper)schädigungen

Körperbeschädigte Arbeitnehmer erhalten auf Antrag ohne Einzelnachweis wegen der Aufwendungen, die ihnen unmittelbar durch ihre Körperbeschädigung erwachsen, zusätzliche Pauschbeträge für Werbungskosten und Sonderausgaben und einen Pauschbetrag für außergewöhnliche Belastung, die sich in der Höhe nach der Minderung der Erwerbsfähigkeit richten.

So wird z. B. einem Arbeitnehmer bei einer Minderung der Erwerbsfähigkeit von 50 Prozent ein zusätzlicher Jahrespauschbetrag von insgesamt DM 600,— gewährt, wovon je DM 120,— auf Werbungskosten und Sonderausgaben und DM 360,— auf außergewöhnliche Belastung entfallen. Der Jahresfreibetrag erhöht sich somit für den körperbeschädigten Arbeitnehmer bei den Werbungskosten auf (562 + 120) DM 682,— und bei den Sonderausgaben auf (624 + 120) DM 744,—.

Sind die tatsächlichen Aufwendungen infolge der Körperbeschädigung höher als die Pauschbeträge, so können diese abgesetzt werden.

Die Steuervergünstigung wegen Körperbeschädigung wird nur solchen Arbeitnehmern gewährt, welche die Minderung der Erwerbsfähigkeit durch amtliche Unterlagen, z. B. Rentenbescheid, nachweisen.

Bei einer Minderung der Erwerbsfähigkeit um 50 Prozent beträgt z. B. der zusätzliche Pauschbetrag für Werbungskosten DM 120,—.

Sind jedoch tatsächlich DM 200,— Werbungskosten durch die Körperbeschädigung angefallen, so kann an Stelle des zusätzlichen Pauschbetrages dieser Betrag geltend gemacht werden.

Kuraufenthalt

Aufwendungen für Kuraufenthalt können als außergewöhnliche Belastung nach Abzug der zumutbaren Eigenbelastung steuerlich anerkannt werden, wenn die Notwendigkeit des Kuraufenthaltes durch eine amtsärztliche

Bescheinigung nachgewiesen wird. Hat eine Behörde oder Krankenkasse die Notwendigkeit des Kuraufenthaltes anerkannt, so ist eine besondere amtsärztliche Bescheinigung zur steuerlichen Anerkennung des Kuraufenthaltes nicht mehr erforderlich.

Lebensversicherungsbeiträge

sind als Sonderausgaben im Rahmen der Höchstbeträge abzugsfähig.

Lohnverzicht

Jede Vereinbarung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer auf Verzicht eines wirtschaftlich bedeutungslosen Lohnbetrages durch den Arbeitnehmer ist steuerlich anzuerkennen. Durch Verzicht auf Spitzenbeträge hat der Arbeitnehmer die Möglichkeit, ein Vielfaches an Lohnsteuer zu sparen.

Beispiel:

Ein Arbeitnehmer der Steuerklasse II hat im Kalenderjahr Arbeitslohn in Höhe von DM 4937,10 erhalten. Auf diesen Arbeitslohn entfallen:

Lohnsteuer	DM 207,00
Kirchensteuer	DM 20,70
insgesamt	DM 227,70

Verzichtet der Arbeitnehmer auf den Spitzenbetrag von DM 0,11, so sind folgende Steuern zu entrichten:

Lohnsteuer	DM 199,00
Kirchensteuer	DM 19,90
insgesamt	DM 218,90

Durch den Verzicht auf DM 0,11 spart der Arbeitnehmer an Steuern DM 227,70 ./. DM 218,90 = DM 8,80.

Nachforderung von Lohnsteuer

Ist auf der Lohnsteuerkarte ein steuerfreier Betrag eingetragen und ändern sich nachträglich die Verhältnisse, so kommt in bestimmten Fällen eine Nachforderung von Lohnsteuer in Betracht, wenn der nachzufordernde Betrag DM 20,— im Kalenderjahr übersteigt. Eine Nachforderung wird u. a. vorgenommen:

1. wenn auf der Lohnsteuerkarte Freibeträge für Aufwendungen des Arbeitnehmers für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte mit eigenem Kraftfahrzeug eingetragen wurden und das Kraftfahrzeug in wesentlich geringerem Umfang als bei der Eintragung des steuerfreien Betrages angenommen wurde, für diese Fahrten verwendet worden ist;

2. wenn der Arbeitnehmer Beiträge auf Grund von Kapitalansammlungsverträgen geleistet hat oder leistet und bei Sparverträgen mit festgelegten Sparraten die Einzahlungen unterbricht oder Sparverträge vorzeitig zurückgezahlt werden oder gesperrte Wertpapiere vor Ablauf der 3jährigen Sperrfrist auf einen anderen übertragen werden.

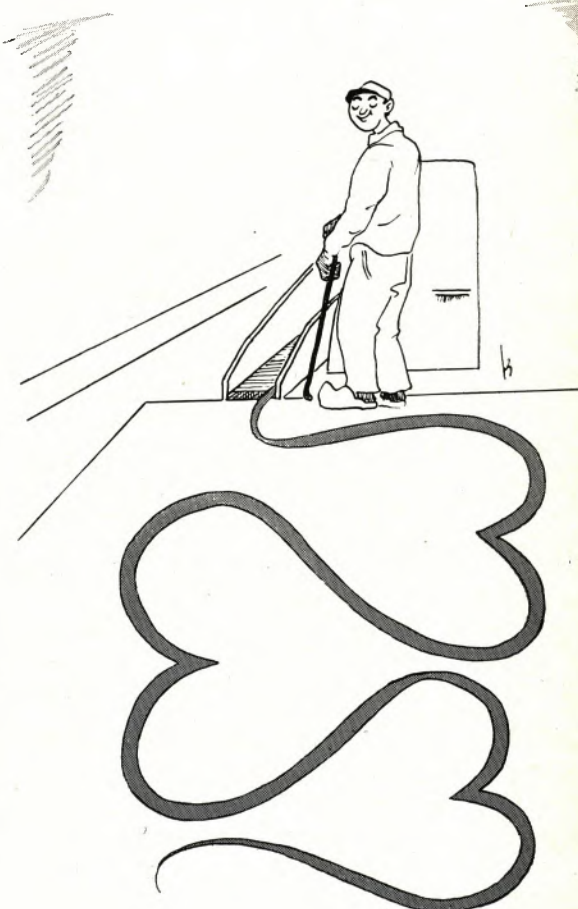
Ortskrankenkassen

Beiträge an Ortskrankenkassen sind als Sonderausgaben im Rahmen der Höchstbeträge abzugsfähig.

Ost-Pakete

an Angehörige in der Ostzone werden bei geeigneten Nachweisen als außergewöhnliche Belastung anerkannt. Als Nachweise kommen beispielsweise in Betracht: Posteinlieferungsschein, Lieferungsschein der Versandfirmen, Paketinhaltsverzeichnis usw.

Der verliebte Schlingenleger — Seine bevorstehende Eheschließung und die damit verbundene Steuersenkung lassen ihn sogar an seinem Arbeitsplatz poetisch werden



Steckenpferd



PARADE

Größter Wunsch: Der Sprung nach vorn

Der Fußballplatz gehört zu den Freizeitfreuden vieler, mögen sie aktiv beteiligt sein oder von den Rängen aus begeistert zusehen. Einer der bekanntesten Fußballfreunde aus unserer Belegschaft ist Werner Hilterhaus (26), der als Schlosser und Hobler in der Abnahmezentrale des Werkes Thyssen arbeitet. Er ist der einzige Fußballer aus unserem Mülheimer Werk, der von einem Oberligaverein als Vertragsspieler verpflichtet ist, und zwar vom Duisburger Spielverein, der sich in dieser Fußballsaison so viel vorgenommen hat. „Uns als Spitzenreiter haben sie alle gehetzt“, kommentiert Werner Hilterhaus dazu. „Deshalb ist auch jedes Spiel so schwer. Wir hoffen aber dennoch, bei der Deutschen Meisterschaft dabei zu sein.“ Daraus spricht seine Begeisterung — aber auch seine Bescheidenheit. Und bescheiden muß der Mittelläufer Hilterhaus oft sein, da er im Schatten eines Klassefußballers steht. Der Mittelläufer Nr. 1 der Duisburger ist Willi Koll, und Werner gibt unumwunden zu: „Koll ist besser als ich!“ Immer dann, wenn Willi Koll ausfällt, rückt Werner Hilterhaus aus der Reserve, die sich übrigens auch in der Spitzengruppe hält, in die erste Mannschaft auf. Nach jedem dieser Spiele bescheinigen ihm die westdeutsche Tagespresse und das Publikum hervorragende Leistungen. Werner Hilterhaus ist mit Eifer bei der Sache und tut unter der



W. Hilterhaus steht auf der Lauer im Spiel gegen den SC Schalke 04

Leitung von Trainer Harthaus viel daran, ein immer erfahrenerer Fußballer zu werden. Mit dem zehnten Lebensjahr hat er beim 1. FC Styrum angefangen. Bei vielen Auswahlspielen war er dabei und siebenmal hat er als Amateur in der Niederrheinelf gespielt. In einem eisernen Training hofft Werner Hilterhaus „den letzten Schliff und die letzte Routine zu bekommen“. Wir halten beide Daumen, daß ihm noch der Sprung ganz nach vorn in die erste Reihe der Fußballer glückt.

Freudenspender aus Leidenschaft

Wilhelm Haus, Kokillenmann im Ruhrorter Thomaswerk, hat jetzt einige ruhigere Wochen hinter sich. Vielleicht braucht er sie auch für eine „schöpferische Pause“. Denn Wilhelm, im ganzen Thomaswerk bekannt, ist eine Stimmungskanone ersten Ranges. Seine Kollegen, die ihn nicht nur von der Arbeit, sondern auch von zahlreichen Bunten Abenden und Betriebsfesten her kennen, werden das sicherlich bestätigen. Seine humoristische Ader hat er, wie er glaubt, von seiner Mutter geerbt. Zum erstenmal produzierte er sich auf einem Kameradschaftsabend der DRK-Bereitschaft, der vor einigen Jahren in Dinslaken-Eppinghoven stattfand. An diesem Abend wurde er „entdeckt“. Seither wird im Thomaswerk kaum noch ein Fest ohne seine Mitwirkung gefeiert. Im letzten Winter leitete er bei zwei Betriebsfeiern das Festprogramm.

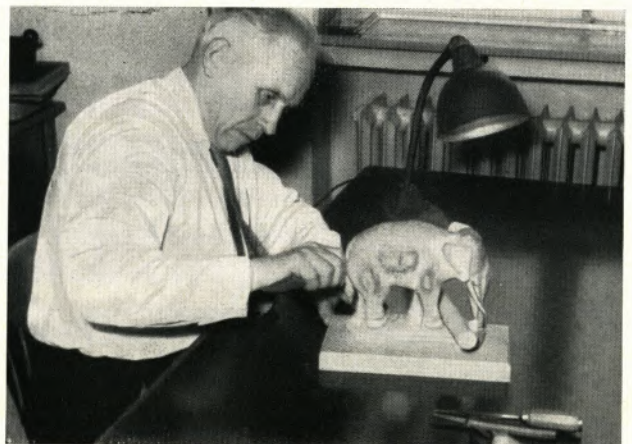
Seine Witze und während der Karnevalszeit er zu Hause selbst. Die Gedanken hierzu kommen ihm (man wird es uns kaum glauben wollen) auf dem Weg von und zur Arbeit. Frische Luft benötigt Wilhelm Haus für seine frischen Einfälle. Und was sagt er selbst zu seinem Talent? „Ich bin glücklich, wenn ich es wieder einmal geschafft habe, die Leute zum Lachen zu bringen.“ Und das gelingt ihm. Auch dann, wenn er aus dem Stegreif echte Situationskomik schafft, denn Wilhelm Haus versteht es immer wieder, heiteres Kapital zu schlagen. Was ihn besonders freut: „Meine kleine Tochter wird einmal genau so eine Nummer wie ihr Vater!“

Büttenreden, die er während vom Stapel ließ, verfaßte



Malen, Schnitzen, Basteln und Skisport

Bei jedem Steckenpferd-Wettbewerb der Werkzeugzeitung hat Rudolf Wittsack, Pfortner am Tor 1 des Werkes Poensgen, bisher einen Preis erhalten. Beim letztenmal fand eine seiner Arbeiten so viel Gefallen, daß die große Wochenendzeitung „Welt am Sonntag“ begeistert schrieb: „Ob nun gemalt, geknüpft, gebastelt, fotografiert oder geschnitzt wird — wie es ein Pfortner tut, dessen ausgestellter Elefant in mancher Kunsthandlung einen guten Preis erzielen würde — alle diese Menschen haben keine Sorge, wie sie ihre verlängerte Freizeit später ausfüllen sollen.“ Für Rudolf Wittsack ist sogar angesichts der vielen Liebhabereien die Freizeit immer viel zu kurz. Dennoch findet er noch einige Mußestunden,



in denen er sich mit Schnitzen, Ölmalerei oder Zeichnen beschäftigt. Daneben bereiten ihm seine Aquarien große Freude. Sein liebstes Steckenpferd ist jedoch der Skilauf, da er immer mit Begeisterung Sport getrieben hat. Da aber so ein Urlaub immer viel zu kurz ist, bleiben ihm seine übrigen Freizeitbeschäftigungen als Ausgleich von der Arbeit.

Frühjahrsputz - und ein kranker Mann zu Haus

Bei uns verschwinden immer zuerst die Vorhänge. Da steht man dann morgens in der Unterhose vor dem Spiegel und rasiert sich, und die Kinder von Stegmans lachen sich schief. Kaffee gibt's noch — aber dann ist es aus, denn er wird schon im Stehen getrunken, weil der Küchentisch jetzt auf dem Vorplatz steht und die Herdplatte darauf liegt. Da gibt es nur eines: nichts wie raus und weg und bis zum Abend nicht mehr nach Hause.

Wenn man kann. Aber in diesem Jahr konnte ich nicht. Ich war krank, sterbenskrank. Denn ich bin ja schließlich ein Mann, und wenn ein Mann ein Wehwehchen hat, dann geht es immer dem Ende zu. Bei mir war es diesmal das Kreuz. Natürlich hatte ich auch Kopfschmerzen und Fieber, beinahe 37,4. Die linke Hand tat mir weh, und im Halse kratzte es. Also: ich war restlos fertig, und es reichte gerade noch zum Rasieren. Aber die Kinder von Stegmans gaben mir den Rest. Im Schlafzimmer wäre ich vielleicht gesund geworden, aber meine Frau und die Putzfrau schoben das Bett in den Gang, und in jedem Gang zieht es, und die Frauen haben kein Verständnis dafür. Anstatt nun zuerst das Schlafzimmer auf den Kopf zu stellen, was doch natürlich gewesen wäre, wenn ein schwerkranker Mann im Hause ist, wurde mit der Küche begonnen, und die Töpfe standen dann auf meinem Bett und neben und unter dem Bett, und ich wäre verzweifelt, wenn meine Frau nicht den Teller mit Wurst, die Käseglocke und das Brot versehentlich auf meine Füße gestellt und dazu den Abreißkalender gelegt hätte, in dem so wundervolle Kochrezepte und geistreiche Sprüchlein stehen, die mich trösteten. Außerdem stellte ich fest, daß mein Geburtstag auf einen Freitag fallen würde, wenn ich ihn noch erleben sollte, was in Anbetracht der Umstände unwahrscheinlich war. Da drinnen aber mußte es fürchterlich sein. Die Putzfrau schleppte immer einen vollen Eimer Dreckwasser nach dem anderen an meinem Krankenbett vorbei zur Toilette, und dann kam sie mit einem vollen Eimer Frischwasser zurück. Und jedesmal schwabte ein bißchen über, wenn sie gegen den Bettpfosten prallte, und als ich mal raus mußte, stand ich im Wasser,

und gerade nasse Füße vertrage ich nicht.

Mittags suchten sie die Wurst und den Käse, aber woher sollte ich wissen, wo der Kram hingestellt worden war! Ich bekam eine Tasse kalten Tee — des Fiebers wegen — und zwei Tabletten gegen Kopfschmerzen. Das war ja ganz schön, aber daß sie mich dazu extra in die eiskalte, nasse, ungemütliche Küche

Die Launen des April

*Der ganze Monat ist zumeist
nur eine einzige Eulenspiegelerei,
an der sich jährlich neu erweist,
wie stumpf uns macht der Tage Einerlei.*

*Das fängt am ersten Tag schon an,
wo jeder jeden foppt voll Lust und List,
auch wenn er, wie's passieren kann,
leicht selbst dabei der Reingefallne ist.*

*Dann geht es weiter Tag um Tag,
das Wetter wechselt unberechenbar,
Mal Sonnenschein, mal Hagelschlag,
mal warm, mal kalt, mal grau, mal
sternenklar.*

*Und kommt dann erst das Osterfest,
schenkt er uns Eier, die er bunt bemalt,
die er von Hasen legen läßt,
doch die man selbst mit teurem Geld
bezahlt.*

*April! April! Macht, was er will!
so sagt ein jeder, der sein Narrsein spürt.
Ich freu' mich trotzdem seiner, wenn auch
still,
weil er am End' mich doch zum Mai
hinführt.*

Kurt Schürmann, Düsseldorf

schoben, verschlimmerte mein Leiden. Dann ging es im Wohnzimmer los, und ich bekam die steinerne Bowle auf die Brust gesetzt. Aber das war nicht schlecht, denn meine Frau hatte nicht daran gedacht, daß sie immer ein paar Zigaretten in der Bowle versteckte, und so ging es mir ziemlich gut, weil der Rauch durch die weit offenen Fenster abzog. Und hätte ich nicht das Laken verbrannt, dann hätten sie nichts gemerkt. Nachher kam ich ins Wohnzimmer, und weil Kaffeezeit war, durfte ich drei Zwieback essen. Ja, und am Abend war ich dann doch im Schlafzimmer, und so konnte ich denn dort sterben, wo alle Schwerkranken und Bettlägerigen sterben. Es ging mir auch fürchtbar schlecht, aber jedesmal, wenn ich stöhnte, damit sie es hören sollten, schoben sie im Wohn-

zimmer Möbelstücke von einer Ecke in die andere.

Um halb zehn kam meine Frau. „Morgen“, sagte sie, „werden wir dann überall bohnen und die Möbel polieren.“

— — — und die Vorhänge anmachen, und die Schubladen ausräumen und die Fenster putzen und ... und ...

Ohne mich! dachte ich. Am anderen Morgen nahm ich meine Aktenmappe und ging ins Büro, und zum Frühstück ließ ich mir zwei kalte Koteletts holen, auch eine Flasche Bier und zehn Zigaretten und beschloß, meine Krankheit um ein paar Tage zu verschieben.

Denn bei dieser Putzerei kann kein Mensch in Frieden sterben. E. H.

Nik als Erfinder

Er ist ein kreuzbraver Mensch, unser Nik. Eigentlich heißt er nicht Nik; denn in seinem Ausweis steht als Vorname „Klaus“. Er nennt sich aber Nikolaus. Und da dieses Wort für seine Arbeitskollegen zu lang ist, haben sie ihn „Nik“ getauft. Nik sitzt in unserer Verwaltung. Wie gesagt, er ist kreuzbrav. Und bienenfließig. Dementsprechend sieht auch sein Schreibtisch aus. Vollgepackt mit Papieren, daß er kaum darüber hinwegsehen kann. Er stapelt sie zu immer neuen Haufen.

Aber plötzlich ändert sich das Bild. Als seine Arbeitskollegen eines Tages den Raum betraten, waren sie „platt“. Niks Arbeitszimmer sah plötzlich erschreckend kahl und leer aus. Niemand wußte zunächst, woran das lag. Und Nik selbst thronte auf seinem Schreibtischstuhl, eitel Wonne. Er sah aus als sonnte er sich in jungem Ruhm. Und dann sah man auch, worauf die Leere zurückzuführen war: Der Schreibtisch war völlig frei von Papieren. In berechtigtem Stolz erzählte Nik, daß er unter die Erfinder gegangen sei. Er hatte nämlich entdeckt, daß man diese Haufen von Aktenstücken nicht nur auf dem Schreibtisch placieren kann, sondern daß sie auch in seinen zahlreichen Fächern Platz finden! Wenn das kein Verbesserungsvorschlag ist! Er hätte bestimmt eine Prämie verdient!



Der Mann im blauen Flanell

Geruhsame Betrachtungen eines Düsseldorfer Pförtners über seinen Alltag

Man betrachtet ihn als ein notwendiges Übel, über dessen Rentabilität sich streiten läßt. Über den Pförtner haben die meisten Werksangehörigen so gut wie gar keine Vorstellung. Braucht man eigentlich Grips, um seine Arbeit zu leisten? Er scheint doch nur dazu da zu sein, um Maßnahmen zu ersinnen, über die man sich ärgert. Er verlangt die Werksausweise zu sehen und „kontrolliert“ die Aktentaschen,

Die Sache mit Marlies

Ich war in meine Bastelarbeit vertieft. Plötzlich hörte ich hinter mir ein leises „Pst“. Meine Schwester Marlies war in die Küche gehuscht und flüsterte einschmeichelnd: „Peter, sieh mal!“ Sie zeigte mir eine schöne, große Vase. „Was soll das?“ fragte ich. „Mein Geburtstagsgeschenk für Mutter“, entgegnete sie. Im Spiegel sah ich, wie mein Gesicht vor Neid langsam einen grünlischen Ton annahm. Dagegen war mein Rauchtischchen nichts.

Um mein Selbstvertrauen wiederzuerlangen, mußte ich etwas tun. Ich sagte: „Unpraktisch! Geldverschwendung! Blumen sind Tinneff!“ Aber Marlies lächelte verächtlich: „Du hast eben keinen Geschmack!“ Und nach einer Pause: „Was meinst du, wie Mutter in Tränen ausbrechen wird, wenn dein selbstgebasteltes, stabiles Tischchen bei der ersten Berührung zusammenbricht!“ Meine Entgegnung brachte sie aus der Fassung: „Und wenn deine teure Vase herabfällt und in tausend Stücke zerspringt?“

Als Mutter am folgenden Tag vom Friseur zurückkehrte, empfangen wir sie in der Diele und führten sie zu meinem Tischchen. Dann kam Marlies mit ihrer Vase, vollgepfropft mit Nelken. Mutter war fassungslos. Aber — über wessen Geschenk würde sie sich mehr freuen? Mutter schien etwas zu ahnen. Sie nahm eine Decke, legte sie auf das Tischchen und stellte die Blumenvase darauf. „Nun, sieht das nicht wunderbar aus?“ fragte sie. Marlies und ich gaben uns die Hand und nickten.

H. P. Rößmann, Ruhrort

als würde es jemanden einfallen, „auch nur einen Nagel“ aus dem Werk mitzunehmen!

Was gehört denn schon dazu — täglich mehrere tausend Menschen in das Düsseldorfer Werk hinein und wieder hinaus zu lassen, ihnen die zum größten Teil sehr schmutzigen Stempelkarten abzunehmen und verlorengegangene neu auszustellen?! Und das Tor — es bedient sich doch bestimmt von selbst. Hat er am Tor zu tun, dann schrillt gerade in seinem Glaskasten — sprich Dienstraum — das Telefon.

— Aus dem Hörer dröhnt ihm das ärgerliche Gebrüll des Meisters Heiter entgegen, der wissen möchte, wo der Vorarbeiter Ernst sei — es kann aber auch die flötende Stimme von Fräulein Lustig sein, die nicht begreifen kann, warum gerade heute der Milchmann ausbleibt. Während er versucht, eine „geistreiche Antwort“ auf diese Fragen zu finden, veranstalten der Metzger und der Zigarrenlieferant vor dem Tor mit ihren Wagen ein morgendliches Hupkonzert. Geschäftig eilt er, um die Ungeduldigen mit ihrer so kostbaren Lieferung für die Kantine einzulassen — Lieferanten haben es nun einmal immer sehr eilig!

Wie zu einem großen Empfang erscheint dann auch schon die Schar der täglichen Besucher. Jetzt ist der Pförtner so richtig in seinem Element. Mit Feuereifer stürzt er sich auf die Besuchsscheine, füllt diese aus und meldet den Besucher an. Mit dem ihm eigenen Charme verkürzt er den Wartenden die Zeit. Geht einmal eine Meldung daneben, läutet mit Sicherheit das Tele-

fon und ein Gewitter entlädt sich über sein Haupt.

Abgesehen davon, daß er die täglichen Materialein- und -ausgänge zu notieren sowie zu wiegen hat, ist es für die Werksleitung eine Selbstverständlichkeit, daß er aus den Adressen und Bestellnummern der Frachtbriefe und Begleitpapiere sofort ersieht, für welche Abteilung des Werkes die jeweilige Lieferung bestimmt ist. Das könnte natürlich jeder Dummkopf auch — denkste?! Fast ununterbrochen fahren schwere, mit Kies, Sand oder Schutt beladene LKWs in das Werk hinein oder heraus. Tag und Nacht bringen Spezialwagen schweres eisernes Material zur Verarbeitung, das gewogen und eingetragen werden muß. Auch keine Arbeit was?! Unfälle, die in einem großen Werk auch gerade nicht selten vorkommen, sorgen für weitere Abwechslung. Der Pförtner muß „Erste Hilfe“ leisten — wofür hat er denn sonst einen Kursus mitgemacht! Und mit besonderer Genugtuung kann er feststellen, daß die Erfindung der von Bell und Reis (das Telefon) leider auch immer wieder gerade in den ungeeignetsten Momenten seine Aufmerksamkeit und Person voll und ganz erfordert.

Im Nachtdienst, auf seinen Rundgängen, bewacht er das Werk und weiß von der großen Verantwortung, die er dann zu tragen hat. Das ist ja alles keine Arbeit — aber dennoch wird er dafür bezahlt!! Und Sonntag ist für ihn nicht alle Sonntage. Nur jeden dritten Sonntag im Monat hat er dienstfrei.

Daß er sich durch das Tragen einer blauen Uniform — sprich Anzug (Flanell) — von den anderen Werksangehörigen unterscheidet, ist rein äußerlich. Er will nicht mehr sein oder scheinen als das, was er im Grunde ist — ein Mann, der seines Lohnes und zuweilen auch eines freundlichen Grüßes wert ist. —bo.



Wenn der Frühling kommt:

Das Wundern nicht verlernen

Die Welt ist doch noch voller Wunder — so scheint es uns manchmal, wenn wir einen besonders guten Tag haben und unsere Augen aufgeschlossen „Selbstverständlichkeiten“ wahrnehmen, an denen wir sonst achtlos vorübergehen. Geht es uns nicht gerade im Frühjahr manchmal so, daß wir uns nicht nur plötzlich freuen können an kleinen Dingen, sondern auch richtig dankbar werden über jedes Zeichen des Wiedererwachens in der Natur und vor allem darüber, daß — häufig ohne jedes menschliche Zutun — die Dinge von sich aus wachsen, blühen, heranreifen und Früchte tragen? In einem stetigen Kreislauf, der sich immer wieder vollendet, gleich ob die Menschen gut oder böse sind, gleich was auch immer in der Welt geschieht . . . Der Wettergott hat es in diesem Jahr bisher recht gut mit uns gemeint. Der meist mürrische März zeigte sich von einer wohlthuend erfreulichen Seite und brachte schon schöne Tage. Selbst Pessimisten aus Prinzip ahnten frühe Frühlingslüfte. Ob der Sommer halten wird, was linde Vor-Frühjahrstage so lockend versprochen? Schön wäre es. Die Menschen sind heute so sonnenhungrig wie eh und je, und der letzte Sommer ist uns viel schuldig geblieben. Wir wollen heraus aus unseren vier Wänden. Und da wir alle heute beweglicher geworden sind als zu den Zeiten der Postkutsche, stehen uns auch mehr Möglichkeiten offen, die wir gut ausnutzen sollten.

Frühzeitiger als alle Jahre zuvor hat ER angefangen, nach Feierabend in unserem Garten zu arbeiten. Und wenn wir ihn dann mit unserer Jüng-

sten abholen, konnte sich diese nicht sattsehen an den vielen Krokussen, die überall bunt wie die Ostereier aus dem ersten frischen, grünen Rasen leuchteten. Ihr Staunen und Wundern über hundertlei kleine Dinge steckt an. Mit neuen Augen sehen wir nun manches, was uns gar nicht mehr recht zu Bewußtsein kam, freuen uns an Kleinigkeiten, die uns kaum noch eines Gedankens wert schienen und planen Überraschungen und Unternehmungen, die sonst kaum auch nur die allergeringste Mühe lohnten.

Das Frühjahr ist die rechte Zeit dazu, einmal aus allzulebhaft eingelaufenem Trott auszubrechen, innerlich und äußerlich, aufzuräumen, auszumisten und mit neuem Schwung dem Tageseinerlei zu begegnen. Ganz bewußt, gerade weil die berühmte Frühjahrsmüdigkeit uns in den Gliedern steckt . . .

Gewiß gehört auch der übliche Hausputz dazu und die „Wachablösung“ im Kleiderschrank. Damit allein aber sollte es nicht getan sein. Das Leben ist heute so laut geworden. Tagaus, tagein werden uns „Sensationen“ ser-

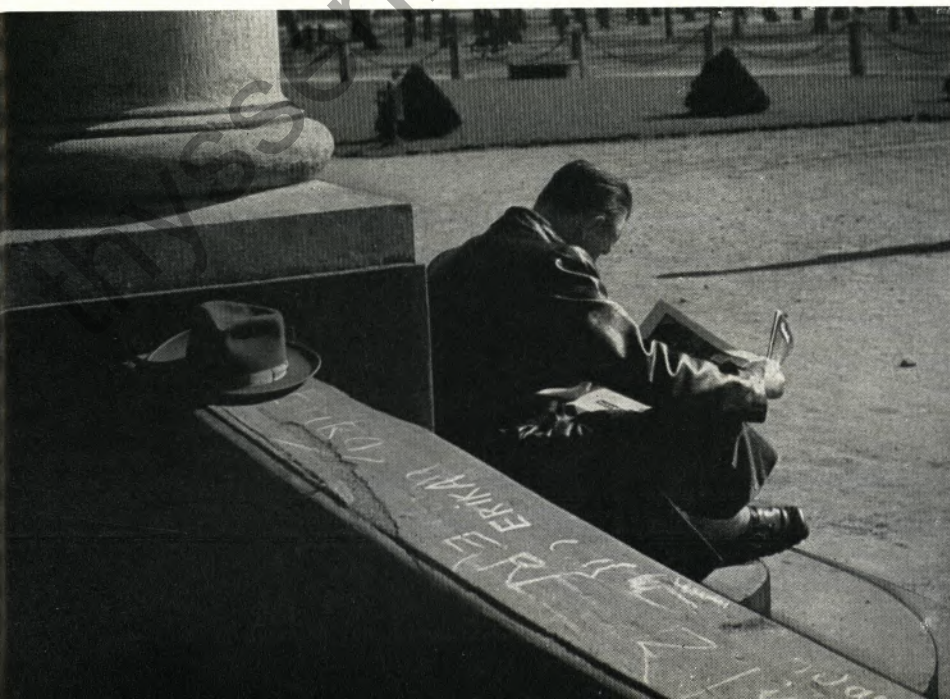


Man muß den Kleinen das Leben versüßen, wenn sie ihre ersten Schritte ins pflichterfüllte Dasein tun. Außerdem fällt eine Aufnahme fürs Familienalbum ab

viert. Sensationen, die oft so billig oder so grauenhaft sind. Und je mehr uns aufgetischt und je greller und aufdringlicher es uns serviert wird, desto abgestumpfter, gelangweilter und müder werden wir.

Das Osterfest bringt uns einige Tage, an denen ER mehr Zeit für die Familie hat als üblich und wir alle mehr beisammen sein können als sonst. Ob wir diese Tage einmal nicht nur mit ständigem Kochen, Backen und Brasseln verbringen wollen, sondern so, daß recht viel „Freizeit“ abspringt für ihn und die Kinder? Es liegt an uns, aus dem Fest viele frohe Stunden herauszuholen für die ganze Familie.

Nicht von ungefähr wird das Osterfest am ersten Sonntag nach dem Frühlingsvollmond gefeiert und fällt mitten hinein in das Wiedererwachen der Natur aus dem Winterschlaf. Diese Jahreszeit ist so schön. Wir sollten sie richtig ausschöpfen und genießen. Sie ist voller Wunder, die echter und lebendiger sind als alle Sensationen unserer Zeit. Wir müssen nur immer einmal wieder von neuem lernen, die Dinge richtig in uns aufzunehmen, neue Kräfte in uns zu mobilisieren, Neues herauszuholen aus dem alten Leben und uns zu freuen und — zu wundern über die wirklichen Wunder dieser Welt, so wie es sonst nur noch Kinder können. Es lohnt sich. Bestimmt. Und es kostet wenig, aber es gibt uns doch viel. Barbara Reichert, Düsseldorf



Die Sonnenstrahlen haben schon Kraft. Bei einem Bummel hatte Vati es sich bequem gemacht — klick, war er „schnappgeschossen“

Unser Mülheimer Belegschaftsmitglied J. J. ist der Meinung, daß folgende Fragen zum Werksgeflüster gehören und meint:

Schön wäre es, wenn . . .

- für motorisierte Besucher und Belegschaftsmitglieder überdachte Unterstellmöglichkeiten geschaffen würden, damit die Fahrzeuge nicht allen Witterungsunbilden ausgesetzt sind.
- nicht die schön angelegten Rasen und Blumenbeete inner- und außerhalb des Werksgeländes mutwillig zertreten würden.
- der Gehweg längs der Hauptwerksstraße und vom Tor 3 dorthin so befestigt würde, daß er auch nach Frost- und Regenwetter begehbar ist.

*

Was hielten Sie davon, wenn . . .

- im Zuge des Neu- und Umbaus von Werksanlagen auch gleich neue Waschkauen entsprechend der Belegschaftsstärke mit eingeplant würden?
- die neuen Waschkauen, die unter hohen Kosten erstellt worden sind, so gepflegt würden, wie sie es sein müßten? Es ist so viel über Waschkauenverhältnisse geschimpft worden; wenn sie dann da sind, werden sie verunstaltet. Da sich jeder seine Waschkau erhalten sollte, muß er den Schmutzfinken gründlich auf die Finger sehen.
- durch Anschlag bekanntgegeben würde, an welchem Tage eines jeden Monats das Gehalt gezahlt wird.

Hoch gingen die Wogen. Man sprach über Sicherheitsschuhe. Die Belegschaft in Immigrath lehnte sie ab. „Sie taugen nichts“, wurde behauptet. Plötzlich stand jemand auf, der eine andere Meinung vertrat. „Kollegen“, sagte er, „ich behaupte, die Sicherheitsschuhe sind doch gut! Und zwar aus folgendem Grund. Ich habe mir im August ein Paar Schuhe gekauft. Jetzt ist es März. Und seit dieser Zeit ist mir nichts mehr auf den Fuß gefallen!“ Sprach's und setzte sich wieder. Brüllendes Gelächter seiner Kollegen belohnte diesen Witz.

Im Mittelpunkt der Belegschaftsversammlung unseres Werkes Hilden am 13. März stand die Vorstellung der 30 Kandidaten für die nächste Betriebsratswahl. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Cadenbach und Gewerkschaftssekretär Perpet sprachen über die Notwendigkeit der Wahlen und über die richtige Auswahl der Kandidaten. Zahlreiche Belegschaftsangehörige mußten wieder umkehren, weil sie im gedrängt vollen Speisesaal keinen Platz fanden. In seinem Tätigkeitsbericht über das letzte Vierteljahr sprach Wilhelm Cadenbach von der Hauptversammlung unseres Unternehmens. Er regte an, größere Investitionen auf längere Sicht durchzuführen und nicht in so kurzer Zeit, wie das bisher der Fall gewesen sei. Er meldete zahlreiche Wünsche der Hildener Belegschaft an: Ausbau der Hallen 1, 2 und 3, Ausbau der Waschräume und Schaffung von Unterstellmöglichkeiten für Fahrzeuge. Abschließend gab er einen Bericht über die Auftragslage, wobei er besonders erfreut feststellte, daß sie in der Zieherei wieder eine leicht ansteigende Tendenz zeige. In der Diskussion wurden vor allem Fragen der neuen Arbeitszeit erörtert. Aber auch Wünsche wurden geäußert; so zum Beispiel regte man an, wieder einen Sanitätsraum für Erste Hilfe einzurichten. Außerdem möchten die Hildener gern durch ein eigenes Werkstor an ihren Arbeitsplatz gelangen. Auch das Fehlen eines entsprechend großen Versammlungsraumes wurde bemängelt.

„Es geht aufwärts mit Immigrath.“ Lebhafter Beifall begrüßte diese Worte des Immigrather Betriebsleiters Hollmann in der gutbesuchten Belegschaftsversammlung am 11. März. Betriebsleiter Hollmann berichtete über die Vergrößerung der Kapazität im Flanschenbetrieb, sowie über den zufriedenstellenden Auftragseingang im Fittingswerk. Im Herbst soll die erste Etappe des Immigrather Investitionsprogramms abgeschlossen sein. Dann dürfe, meinte der Betriebsleiter, das Werk Immigrath endgültig aus den roten Zahlen heraus sein. Ein dringendes Anliegen äußerte er noch: man müsse eine höhere Qualität zu erreichen versuchen, aber das bedinge ein noch genaueres Arbeiten. Der Betriebsrat erstattete durch Heinz Tibo den Tätigkeitsbericht, der sich vornehmlich mit der verkürzten Arbeitszeit und den damit verbundenen Änderungen befaßte. In diesem Zusammenhang diskutierte die Belegschaft eifrig Urlaubsfragen. Anschließend wurden die 22 Kandidaten für die nächste Betriebsratswahl vorgestellt. Kaufmännischer Leiter Spieth sprach für die Krankenkasse die Bitte an die Belegschaft aus, für einen erträglichen Krankenstand zu sorgen, um die Rücklagenhöhe der Kasse nicht zu gefährden.

Neuordnung der Krankenversicherung der Rentner. Auf Grund des Gesetzes vom 1. 8. 1956 über die Neuordnung der Krankenversicherung der Rentner hatten die früheren Belegschaftsmitglieder die Möglichkeit, zu ihrer alten Betriebskrankenkasse zurückzukehren. Über 900 Rentner im Werk Thyssen und mehr als 1500 in Ruhrort einschließlich der Witwen haben von diesem Recht Gebrauch gemacht. Da die Frist für die Antragstellung am 31. 12. 1956 abgelaufen war, konnten nachträglich gestellte Anträge nicht mehr berücksichtigt werden. Die Rentner erhalten die gleichen Leistungen wie die übrigen Versicherten mit Ausnahme der Barleistungen. Die Beiträge werden durch die Träger der Rentenversicherung aufgebracht und an die Betriebskrankenkasse abgeführt.

Das Sterbegeld für die Rentner beträgt entsprechend unserer Satzung das 40fache und für die Angehörigen das 20fache des festgesetzten Grundlohnes. Darüber hinaus erhalten die Rentner, falls eine Zusatzsterbegeldversicherung bestand, ein weiteres Sterbegeld. Die der Betriebskrankenkasse zugemuteten erheblichen Belastungen durch die Rentnerkrankenversicherung können nur ausgeglichen werden, wenn die übrigen Mitglieder mit einem tragbaren Krankenstand Disziplin bewahren.

Rege Nachfrage nach Theaterkarten herrscht im Dinslakener Werk. In der letzten Belegschaftsversammlung wurde auch dieses Thema angeschnitten und angeregt, noch mehr Belegschaftsmitglieder an den im Oberhausener Stadttheater stattfindenden Kulturveranstaltungen teilnehmen zu lassen. Zwei Veranstaltungen in Oberhausen wurden von 100 Angehörigen des Werkes Dinslaken besucht. Ein größeres Kartenkontingent ist allgemein erwünscht.

Die Mülheimer Werksfeuerwehr meldet für das vergangene Jahr 71 Einsätze bei Brandbekämpfungen. 53 mal wurden Keller und Kanäle in den Betrieben ausgepumpt. 1 465 Krankentransporte mit insgesamt 14 400 Fahrkilometern mußten durchgeführt werden. Von Katastrophen — wie größeren Bränden und Überschwemmungen — blieb das Werk Thyssen 1956 verschont. Das hoffen wir auch für dieses Jahr!

Über 100 Sänger konnte Vorsitzender Fritz in der Wiesche zur Jahreshauptversammlung des Thyssen-Chores willkommen heißen. Protektor Direktor Karl Schiewerling, Direktor Wilms und Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Rühl nahmen mit anderen passiven Mitgliedern teil. Der Geschäftsbericht zeigte auch für das abgelaufene Jahr 1956 eine aufstrebende Linie. Der Vorstand setzt sich nach der Neuwahl wie folgt zusammen: Vorsitzender Fritz in der Wiesche, Stellvertreter Hermann Tietze, Schriftf. Werner Ramjoué, Stellvertr. Hermann Esch, Kassierer Fritz Wrede, Stellvertr. Hans Bovermann, Archivare Rudi Siekmann, Werner Tator und Franz Dienstknecht, Beisitzer Hermann Baute, Adolf Grün, Hugo Engels, Fritz Stachelhaus, Albert Pfeng und August Grunenberg. Die Interessen der 300 passiven Mitglieder des Vereins vertreten Betriebsratsvors. Wilhelm Rühl und Lehrlingsausbilder Ing. Willy Schöb. Die Leitung des Chores liegt weiterhin bei Willy Giesen, der ebenfalls der Versammlung beiwohnte. Für das jetzt anlaufende Vereinsjahr liegen folgende Veranstaltungen fest: 11. Mai Frühjahrskonzert. Das Programm enthält Werke Franz Schuberts, sowie ernste und heitere Volksweisen. Im Juli singt der Verein bei der 60-Jahr-Feier des MGV Essen-Schonnebeck und im Herbst sind die Thyssensänger Gast des Kugelfischer-Chores. Der größte Teil der diesjährigen Chorarbeit ist auf das 80jährige Bestehen des Vereins im nächsten Frühjahr abgestimmt.

Aktuelle Fragen der Sozialpolitik, der Wirtschaft und der Politik wurden in dem Informationsgespräch der Bundesregierung mit Werkschрифtleitern am 18. und 19. März in Bonn lebhaft erörtert. Die Bundesminister Dr. Lübke (Ernährung und Landwirtschaft), Storch (Arbeit), Dr. Erhard (Wirtschaft), Strauß (Verteidigung), Dr. Schröder (Inneres), Dr. Schäffer (Finanzen) und Ministerialdirektor Jantz (Rentenreform) stellten sich den Schriftleitern zu Frage und Antwort bei der Erörterung der anstehenden Probleme. Die Angehörigen unseres Unternehmens wird in erster Linie das Ergebnis der Rentenreform in Verbindung mit der Frage der Werksrente interessieren. In dieser Hinsicht ist noch nichts Verbindliches gesagt worden. Die Werkzeitung wird aber bald über die Bemühungen um die Lösung dieser Frage berichten.

Tischtennis ist in Immigrath Trumpf. In den Pausen oder nach Feierabend findet sich alt und jung zum sportlichen Wettstreit im Sozialgebäude ein. Die Jugendgruppe des Werkes trägt ihre Tischtennisturniere regelmäßig montags und donnerstags nach der Schicht aus, die ältere Generation in ungezwungener Folge. Aus Immigrath erreicht uns folgender Bericht: Mit welchem Eifer gerade die Älteren hier bei der Sache sind, offenbart sich immer wieder den faszinierten Zuschauern, die die Spiele beifallspendend verfolgen. Manchmal können sie sich ein heimliches Lächeln nicht verkneifen, denn was da an der „grünen Platte“ um den weißen Zelluloidball an akrobatischen Sprüngen vollführt wird, ist grotesk. Von den Atemübungen über das Bein- und Nackenrollen als Training bis zum erbitterten „Match“ wird hier den Zuschauern ein so heiteres Spiel geboten, daß selbst die ernster veranlagten Mitarbeiter das Schmunzeln lernen. Ein älterer Herr hat es sogar schon so weit gebracht, daß man von ihm im Flüsterton als dem „Gottfried von Cramm des Werkes Immigrath“ spricht. Jedenfalls bewahrheitet sich damit, daß die würzige Landluft von Immigrath sich wie ein „Jungbrunnen“ auswirkt.

Der Heizölverbrauch der Hüttenwerke bei der Stahlerzeugung ist von 5,2 v. H. im Jahre 1953 auf 19,4 v. H. im Jahre 1956 gestiegen. Damit haben die deutschen Hüttenwerke eine Verbrauchssteigerung bei Heizöl von 30 kg je t Rohstahl zu verzeichnen. In den USA beträgt die Steigerung 80 kg, während sie sich in Großbritannien auf 100 kg beläuft.

Silbenrätsel

a — ar — bliz — chad — ei — el — en — en — gel — gen — her — i — is
ke — ler — lieg — na — ne — ne — ni — nitz — ot — pel — ra — re —
recht — ri — za — sen — ser — sie — ster — teil — tel — ti — tin —
treitsch — tri — um — ur — ut — wig — zard — zi — zi

Aus vorstehenden Silben sind 16 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und dritte Buchstaben von oben nach unten gelesen ein Zitat aus „Oberon“ von Christoph Martin Wieland ergeben (ch = 1 Buchstabe).

Die Wörter bedeuten: 1. chem. Grundstoff, 2. weibl. Vorname, 3. engl. Physiker, 4. Raubtierfalle, 5. Briefverschlus, 6. franz. Staatsmann, 7. Staat in Südamerika, 8. Stadt in Niederschlesien, 9. verheerender Schneesturm, 10. kath. Orden, 11. richterliche Entscheidung, 12. deutsche Geschichtsschreiber, 13. Stadt in Holland, 14. Stadt in Italien, 15. jüd. Staat, 16. Stoffart.

MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



„Jetzt haben wir die ganze Ablage durchwühlt. Dabei ist uns ganz entfallen, was wir suchten.“



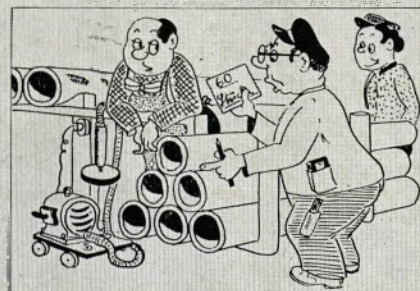
Großalarm! Einer unserer Zigaretten-Automaten im Werk hat eine Betriebsstörung.



„Nun tue uns von der Besenkolonne doch den Gefallen, damit wir etwas zu fegen haben.“



„Ich bin vorsichtig geworden! Hier ist gestern einer abgestürzt. Darum seile ich mich an.“



„Auf dem Schichtzettel steht aber „60!“ — „Na und? Wo eine Null doch nichts zählt!“

Jubilarenvereine hielten Jahresrückschau

Große Einmütigkeit zeichnete die Jahreshauptversammlung der Ruhrorter Jubilarenvereinigung am 17. März in der „Bürgerschenke“ aus. Der geschäftsführende Vorstand wurde nur mit einstimmigen Beschlüssen gewählt. In seiner Begrüßungsansprache hieß Hbv. Mühlenberg vor allem die alten Pensionäre willkommen. Er überbrachte Grüße von Hüttendirektor Sors und vom erkrankten 1. Vorsitzenden Stempel. Die Grüße der Betriebsvertretung sprach der 2. Betriebsratsvorsitzende Peters aus. Die Totenehrung zu Anfang der Versammlung galt 150 ehemaligen Mitgliedern der Vereinigung. Dem Jahresbericht des 1. Schriftführers Wilhelm Kempken war zu entnehmen, daß sich die Mitgliederzahl im vergangenen Jahr von 3461 auf 3594 erhöht hat. Vom Werk Ruhrort gehören der Vereinigung 2601 Männer und 406 Frauen an, vom Werk Hüttenbetrieb 493 Männer und 94 Frauen. Die Mitgliederzahl ist seit 1949 um rund 50 Prozent gestiegen. Der Bericht des Kassierers Max Kettler, den er anstelle des inzwischen verstorbenen verdienstvollen Kassierers Köper gab, sprach von gesunden Kassenverhältnissen. In Zukunft wird die Werksleitung der Vereinigung einen monatlichen Zuschuß von 500 DM geben. Der Kommentar des Kassenprüfers Wellmann zum Kassenbericht lautete: „Wir können zufrieden sein!“ Die Vorstandswahl hatte folgendes Ergebnis: 1. Vorsitzender Fritz Mühlenberg, 2. Vorsitzender Karl Hufen, 1. Schriftführer Wilhelm Kempken, 2. Schriftführer Gerhard Karth, 1. Kassierer Max Kettler, 2. Kassierer Leo Basel. Verbindungsmann zum Werk Hüttenbetrieb Hermann Graffmann, Beisitzer: Wilhelm Reif, Robert Brögmann, Christian Bollens, Karl Wellenberg, Adolf Veith und Wilhelm Manthey. Die Verdienste des bisherigen 1. Vorsitzenden Heinrich Stempel, der dieses Amt seit zehn Jahren innehatte und wegen Erkrankung und aus Altersrückichten von einer Wiederwahl Abstand zu nehmen bat, wurden besonders herausgestellt. Die Versammlung ernannte ihn einstimmig zum Ehrenvorsitzenden.

Der Jubilaren-Verein Thyssenscher Werksangehöriger teilt in seinem Bericht für das Jahr 1956 mit, daß er am 31. Dezember 1630 Mitglieder hatte; davon sind 806 berufstätig, 494 Rentner und 330 Witwen. Insgesamt wurden für Unterstützungsleistungen 15 062,70 DM ausgegeben. In 84 Fällen wurde in Höhe von insgesamt 3360 DM Sterbegeld gezahlt. Die Weihnachtsgeldzahlungen beliefen sich auf 1675 DM. Bei Vollendung des 80., 85. und 90. Lebensjahres sowie bei goldener und diamantener Hochzeit überreichte der Verein seinen Mitgliedern ein Geldgeschenk. Am Todestag von August Thyssen legte die Vereinsführung traditionsgemäß auf Schloß Landsberg einen Kranz nieder.

DÜSSELDORFER

PALETTE

Die Sprechstunden der Werksfürsorge sind jeden Tag von 14 bis 16 Uhr.

Bei 220 Besuchen in Krankenhäusern erfreute das Werk Belegschaftsmitglie-

der im letzten Jahr mit Liebesgaben.

Die Spiel- und Unterhaltungsnachmittage der Düsseldorf Werksjugend finden montags und donnerstags statt.

Die Werksbücherei in Lierenfeld hat in jeder Woche dienstags bis freitags von 12.30 Uhr bis 15.30 Uhr geöffnet.

40 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Anna Klüppelholz, Betr.-Buchh., 1. 5.
Wilb. Hollmann, El.-Abt., 17. 5.
Gust. Lehmann, Blechw., 29. 5.
Fritz Speckbrück, Bauabt., 30. 5.
Karl Haase, Rohrw., 5. 6.
Wilb. Korte, Kranbetr., 9. 6.
Peter Monsöhr, Stahlw., 21. 6.
Herm. Muss, Rohrw., 26. 6.
Peter Fritz, Rohrw., 29. 6.

WERK DINSLAKEN

Otto Steiner, Flaschendr., 1. 6.

WERK RUHRORT

Math. Steffes, Thomasw. II, 11. 5.
Karl Hartung, Masch.-Betr./Feinstraße 3, 18. 5.
Wilb. Wagener, Fernspr.- u. Telegrafienabt., 19. 5.
Wilb. Friemond, Masch.-Betr./Hochöfen, 26. 5.
Peter Wessels, Allg. Verw., 9. 6.
Franz Lesny, Thomaswerk I, 13. 6.
Franz Droste, Masch.-Betr./Stahl- u. Walzwerk II, 29. 6.

WERK HÜTTENBETRIEB

Alfr. Schilg, Masch.-Betr., 11. 5.

WERK POENSGEN

Ernst Tussing, Bohrrohrdr., 29. 6.
Peter Schnee, Zieherei, 30. 6.

WERK IMMIGRATH

Peter Spieth, Kaufm. Verw., 3. 6.

25 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Herm. Häuser, Rohrbearb., 2. 5.
Dr. Ew. Friemann, Stahlw., 2. 5.
Hans a. d. Bruch, Pechmischlanl., 5. 5.
Fritz Kremer, Preßw., 7. 5.
Erwin Loeber, Rohrbearb., 12. 5.
Aug. Vogt, Rohrw., 13. 5.
Herb. Kühling, Sozialabt., 13. 5.
Joh. Burghoff, Vers.-Abt., 14. 5.
Joh. Krystofjak, Rohrw., 17. 5.
Wilb. Stränger, Rohrw., 19. 5.
Erich Kuske, Bauabt., 20. 5.
Wilb. Becker, Kranbetr., 22. 5.
Vinz. Gorny, Werkst., 25. 5.
Joh. Brings, Verzinkerei, 29. 5.
Jos. Sachs, Kranbetr., 2. 6.
Wilb. Horbach, Masch.-Betr. II, 14. 6.
Aug. Uhl, Stahlw., 28. 6.

WERK RUHRORT

Heinr. Lauricks, Masch.-Betriebl. Stahl- u. Walzw. II, 16. 5.
Jak. Schroeder, Fertigstr. 6, 18. 5.
Friedr. Naujokat, Masch.-Betriebl. Hochöfen, 19. 5.
Anton Bender, Bauabt., 20. 5.
Joh. Burghoff, Vers. Anst., 24. 5.
Heinr. Hütber, Masch.-Betr./Stahl- u. Walzw., II, 26. 5.
Phil. Niemann, Walzw./Halbzeugstraße, 26. 5.
Joh. Ciolkowiak, Mech. Hauptwerkst., 4. 6.
Joh. Königs, Hochöfen, 5. 6.

Joh. Wolniak, Masch.-Betr./Feinstraße 6, 11. 6.
Joh. Thewes, Abnahme, 13. 6.
Alb. Basmer, Walzw./Vorblock- u. Knüppell., 17. 6.
Karl Ritter, Martinw. 2, 25. 6.
Christoph Schmidt, Thomasw. II, 28. 6.
Karl Wessel, Halbzeugzur. und Nebenbetr., 28. 6.
Aug. Pesch, Elektrobetr., 29. 6.

WERK POENSGEN

Wilb. Konrath, Masch.-Rep.-Betr., 2. 5.
Otto Stecker, Röhrenw. III/Adjutage, 10. 5.
Albert Gores, Auftragsammelst., 15. 5.
Karl Lukas, Röhrenw. I/Kranabt., 27. 5.
Jak. Werner, Röhrenw. I, 20. 6.

90 Jahre

wurde am 7. März Wwe. Josef Krüger in Dbg.-Meiderich, Talbahnstraße 31; Hermann Tetzlaff in Mülheim, Von-der-Tann-Str. 24, und Wwe. Heinrich Nußbaum, Dbg.-Laar, Erzstraße 6.

Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare:

Hermann Bruckmann, Dbg.-Meiderich, 22. 3.
Karl Wippert, Mülheim, 5. 4.
Josef Hildesheim, Oberh., 9. 4.
Richard Heidefelds, Mülheim, 13. 4.
Franz Zielezinski, Oberh., 13. 4.
Theodor Knühmann, Dinsl., 15. 4.
Johann Baumhardt, Düsseldorf, Merscheider Str. 8, 13. 4.
Robert Thomée, Duisburg-Ruhrort, Neumarkt 10, 20. 4.
Friedrich Scheuermann, Dbg.-Laar, Benkenbergstraße 16, 27. 4.

Jubiläumstag in Immigrath

Gratulationscour in Immigrath. Wilhelmine Dederichs feierte am 1. März ihren 40. „Firmengeburtstag“. Ein seltenes Jubiläum. Welche Frau bleibt schon 40 Jahre im Beruf! Kontoristin Wilhelmine Dederichs hatte diesen Ehrgeiz. Selbstverständlich, daß sie unter diesen Umständen im Werk Immigrath eine angesehene Persönlichkeit ist. Ihre Laufbahn begann bei der Phoenix AG für Bergbau und Hüttenbetrieb in Düsseldorf. Seit drei Jahren arbeitet sie als Kontoristin in unserem Immigrather Werk. Die Kollegenschaft gratulierte an ihrem Ehrentag vollzählig. Diesen Glückwünschen schließt sich auch die Werkzeitung an.

50 Jahre im Dienst

Friedrich Ockomm (65) ist der einzige Düsseldorfer Gold-



jubilär dieses Jahres. Sein Ehrentag ist am 3. Mai. 40 Jahre war er in der Zieherei des Rohrwerkes 3 tätig, dann führte er sechs Jahre die Werkskantine und seit 1953 ist er beim Werkschutz tätig.

Julius Hartmann (63) feiert am 6. Mai sein Goldjubiläum, wenige Tage vor der Vollendung des 64. Lebensjahres. Er



hat bei der August-Thyssen-Hütte angefangen und versieht jetzt im Ruhrorter Siemens-Martin-Werk I seinen Dienst als Kranführer.

Hermann Schmitz (64), alteingesessener Bürger des „Königreiches Dümpten“, feierte sein Jubiläum bereits am 28. März.



Seit seinem Eintritt ist er im Mülheimer Blechwalzwerk tätig, wo er viele Freunde gefunden hat. Die Stunden seines Feierabends gehören fast ganz seinem Garten, dem er sich nach seinem Ausscheiden erst recht verschreiben will.

Albert Teitzel (64) begeht den Tag seines Jubiläums am 11. Juni, zugleich mit seinem Geburtstag. Schon 1925 wurde er Meister und 1940 Obermeister der Wärmestelle im Werk



Thyssen. Den Ausgleich vom Arbeitsalltag findet er vor

allem beim Angeln. Und da das eine sehr gesundheitsfördernde Beschäftigung sein soll, wird Obermeister Teitzel sicher noch viele Jahre in Gesundheit vor sich haben.

Seit dem Aufbau des Mülheimer Rohrbogenwerkes vor 30



Jahren ist der Jubilar Wilhelm Moritz (64) dabei. Zuvor gehörte er zur Belegschaft des Labors und der Flanschenhalle. Die Freude seines Feierabends sind stille Stunden zu Hause, eine gute Zigarre und recht viele Spaziergänge. Zu seinem Jubiläumstag am 28. Juni und für sein weiteres Leben wün-

schen wir ihm — wie auch allen anderen Jubilaren — das Beste, vor allem Gesundheit.

„Der Wilhelm ist immer noch derselbe!“ — damit meinen die Arbeitskameraden den Lokführer Wilhelm Kappius (65), der am 25. Juni sein Jubiläum hat. 46 Jahre ist er bereits bei der Mülheimer Werkseisenbahn; vorher war er im Rohr- und Blechwerk beschäftigt. Seine große „Leidenschaft“ sind ausgedehnte Spaziergänge und Wanderungen durch die Heimat. Hoffentlich erhalten



sie ihn auch weiterhin so lebendig und kregel.

In den beiden letzten Monaten verschieden folgende Mitarbeiter:

WERK THYSSSEN

Christian Salzer, Gesundheitswesen
Hugo Heisterkamp, Rohrwerk
Gustav Pauke, Wärmestelle
Johann Ponszek, Stahlwerk

WERK DINSLAKEN

Heinrich Beeker, Flaschenfabrik

WERK RUHRORT

Georg Brommund, Maschinenbetrieb
Johann Dohr, Maschinenbetrieb
Wilhelm Mand, Maschinenbetrieb
Josef Körner, Werkschutz

WERK POENSGEN

Mathias Buetzer, Versuchsanstalt
Karl Schorn, Röhrenwerk III/Adj.
Friedrich Martin, Maschinenbetrieb
Walter Grimm, Röhrenwerk III/Kaltz.
Barbara Müllenmeister, Röhrenwerk

WERK HUTTENBETRIEB

Friedrich Buchholz, Hochofen
Emil Krzok, Hochofen
Johann Bartczyk, Hochofen

WERK IMMIGRATH

Heinrich Müllenmeister, Fittingswerk

WERK HILDEN

Helmut Clees, Zieherei

VEREINIGTER ROHRLEITUNGSBAU

Gustav Mantel, Werk Düsseldorf
Max Franzen, Werk Düsseldorf
August Hautt, Werk Düsseldorf
Hans Diok, Werk Düsseldorf

LINDENER EISEN- UND STAHLWERKE

Erich Kucharczyk, Bessemerei

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

Blutkreislauf aus Rohren war Blickfang in Leipzig

In allen Tönhöhen hallt es schwer durch die weite und hohe Halle 2 der Technischen Messe in Leipzig. Die Frühjahrsmesse 1957 wird „ausgeläutet“. Wie Glockendröhnen hört es sich an: Sämtliche Standbesetzungen schlagen, wie es schon bald alter Brauch geworden ist, zum Abschied von Leipzig diejenigen stählernen Ausstellungsstücke an, die schwingen und klingen. Und in diese Klänge mischen sich unsere Erinnerungen an zwölf ereignisreiche Messetage.

Wir geben unsere Eindrücke in einem kurzen Messesfilm wieder. Unser Leipziger Stand (Entwurf Ruhr-Studio) war der größte aller Aussteller aus der Stahlindustrie und lag im Mittelpunkt einer der geräumigsten Hallen. Ein Rohrgerüst zog in seiner einfallsreichen Konstruktion sogleich die Blicke der Messebesucher auf die Ausstellungsfläche von Phoenix-Rheinrohr. In weitausladenden Windungen schwang sich die Rohrkonstruktion bis zu einer Höhe von über zehn Metern empor. Das Kernstück dieses „Ausstellungsschlagers“ bildete eine abstrahierende Darstellung des menschlichen Blutkreislaufes aus Rohren. Damit sollte gesagt werden, daß das Stahlrohr die Lebensader jeder Industrieanlage ist. Im Blickpunkt der Ausstellung wurde diese Rohrkonstruktion auch zum Sinnbild des internationalen Lebens auf der Leipziger Messe und auf dem Phoenix-Rheinrohr-Stand.

Unsere Techniker und Kaufleute hatten täglich zahlreiche in- und ausländische Besucher zu Gast, darunter auch Chinesen und Inder. An manchem Messetag wurden Regierungsdelegationen empfangen. Der prominenteste der offiziellen Besucher war der sowjetische Minister für Außenhandel, Kabanow. Fast eine Stunde weilte er mit seinen Begleitern — unter ihnen Botschafter Puschkin und der Minister für Berg- und Hüttenwesen der Ostzone, Friedemann — auf unserem Stand. Sie zeigten sich sehr aufgeschlossen, als sie an Hand der ausgestellten Werkstücke einen Einblick in das vielseitige Erzeugungsprogramm unserer Gesellschaft nahmen. Viel bewundert wurde ein leuchtendes Farbdiapositiv in einer Breite von vier und einer Höhe von fast drei Metern mit einem Motiv aus der Düsseldorfer Sicromalabteilung, das als reines Farbfoto in dieser Größe zum ersten Mal in Europa zu sehen war. Um die Liste prominenter Besucher abzurunden — es besuchten ferner den Stand: die Ostzonenminister Rau, Selbmann und Eckloff sowie die Beauftragte für Interzonenhandel der Ostzone, Frau Seemann und der Generaldir. der Deutschen Stahl- und Metallhandelsgesellschaft, Dolling.

Den Höhepunkt der zwölf Messetage bildete die Unterzeichnung eines Abchlusses über 3 Millionen Verrechnungseinheiten im Rahmen des Abkommens über den innerdeutschen Handel. Danach liefern wir Rohre, Bleche und Blecherzeugnisse.

Die breitere Öffentlichkeit nahm an den Ereignissen auf dem Phoenix-Rheinrohr-Stand durch Film, Funk und Presse Anteil. Immer wieder wurde spürbar, daß die Frühjahrsmesse nicht nur eine geschäftliche Seite hat, sondern auch eine menschliche; denn das Ergebnis der Kontaktpflege und -aufnahme geht weit über die Bedeutung von Millionen-Aufträgen hinaus: Die Menschen eines getrennten Volkes fanden sich wieder einmal!

K. B.

Unser Messesfilm

Unser Messesfilm (von oben nach unten): Über ein Leitungsrohr und durch das Rohrgerüst werfen wir einen Blick auf das Standhaus. Prok. Feldkamp und Ing. Rudat empfangen Vertreter der Ostzone: Minister Eckloff, den stellv. Präsidenten der Kammer für Außenhandel, Wolf, und die Beauftragte für den Interzonenhandel, Frau Seemann. — Ing. Rudat im Gespräch mit dem russischen Außenhandelsminister Kabanow (links), Hüttendirektor Mommsen mit Minister Friedemann (rechts). — Das Modell einer Salpetersäureanlage betrachten: Generaldirektor Dolling, Frau Seemann, Dir. Dr. Becker, Minister Rau, ein Rundfunkreporter, Dr. Born, Prok. Feldkamp (v. l. n. r.). Den Vertrag über 3 Millionen Verrechnungseinheiten unterschreiben für die Deutsche Metall- und Handelsgesellschaft der Stellvertreter des Generaldirektors, Harms, und für Phoenix-Rheinrohr Prokurist Werner Feldkamp (rechts)



Das ist die Gesamtansicht des Phoenix-Rheinrohr-Standes auf der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig. Auf einer Ausstellungsfläche von 240 qm

wurde ein Überblick über unser vielseitiges Erzeugungsprogramm geboten. Während der Messetage war der Stand Anziehungspunkt für Besucher aus Ost und West

Herzlicher Beifall für die Chorgemeinschaft in Meiderich

MGV „Frohsinn“ und MGV „Sangeslust“ boten gemeinsam „zwei Stunden heitere Muse“

Einen schönen Erfolg errang unsere Chorgemeinschaft MGV „Sangeslust“ Meiderich und MGV „Frohsinn“ Ruhrort in einem Konzertabend am 24. Februar in der Aula des Max-Planck-Gymnasiums. Der Abend stand unter dem Motto: „Zwei Stunden heitere Muse.“ Als Solist war der Lautensänger Karl Kitschenberg aus Dinslaken verpflichtet worden. Das zahlreiche erschienene Publikum spendete den Leistungen des Chores verdientermaßen herzlichen Beifall. Auch die Reaktion in der Öffentlichkeit wurde den Leistungen der Sänger gerecht. Die Kritiker der Duisburger Tageszeitungen schrieben zu diesem Konzert:

Westdeutsche Allgemeine: „Ungefähr zwei Stunden lang regierte die Heiterkeit in der Aula des Max-Planck-Gymnasiums, nicht der derbe deftige Witz, der uns lauthals lachen läßt, sondern der stille, lächelnde Humor, der den Hörern hin und wieder ein leichtes, fröhliches Schmunzeln entlockt.“

Der von Chorleiter Heinz Becker geschulte Chor nutzt seine beachtliche Stimmkraft aus, ohne jedoch jemals zu übertreiben. Der Chorklang bleibt immer abgerundet und ausgeglichen, die Stimmen scheinen nie überanstrengt, die Intonation befriedigt. Insgesamt — ein erfreulicher Abend.“

Rheinische Post: „Im ganzen wurde auf eine freundlich-unterhaltsame, aber doch künstlerische Weise ein Schnitt durch das gelegt, was zur Zeit sowohl Sängern als Zuhörern Spaß macht. Das ist zweifellos eine sinnvolle Aufgabe unserer Chöre, besonders dann, wenn sie, wie die Beckerschen, im Rahmen einer Werksgemeinschaft von betont standortlichem Charakter damit eine Funktion ausüben und nicht, wie es im Männerchor oft der Fall ist, ins Blaue hineinsingen.“

Duisburger Generalanzeiger: „Eine richtige Überlegung führte die beiden

Männerchöre der Phoenix-Rheinrohr AG, den MGV „Sangeslust“ und den MGV „Frohsinn“ mit dem Sänger Karl Kitschenberg zusammen . . .

Alles, auch das fröhliche Wanderlied von Chorleiter Heinz Becker, schloß sich eng an die Tradition an. Die Chorleitung war durchweg erfreulich. Das Vergnügen und der Beifall der Hörer schien durchaus berechtigt.“

Neue Ruhr-Zeitung: „Männergesang in achtbarer Form hörte man von den Chören „Sangeslust“ und „Frohsinn“, die, vereint unter der Flagge „Phoenix-Rheinrohr“, dem Meidericher Publikum wiederholt Gutes boten. Unter Heinz Becker halten sie das Niveau einer sauberen Schulung, die die Grenzen des Erreichbaren beachtet und sich nicht zuletzt darum in der musikalisch ungezwungenen Art des Gestaltens und dem Ebenmaß eines angenehmen, nie übertreibenden Volumens bewährt.“

Drei Blinde meistern tapfer ihr hartes Schicksal

In unserem Unternehmen haben sie sich als vollwertige Arbeitskräfte gut bewährt

Drei von über 27 000 Menschen, die in unseren Werken arbeiten, werden in diesen Tagen die neue Werkzeitung still beiseite legen, vielleicht blättern sie das Heft einmal tastend durch, aber Bild und Text werden ihnen verschlossen bleiben, wenn ihnen nicht einer daraus vorliest: Sie sind blind. — Drei ergreifende Schicksale in dem sprudelnden Betriebsleben, das uns alle täglich umgibt.

Beim Minenräumen das Augenlicht verloren

Freund und Helfer in allen Auskunftsangelegenheiten im



Verwaltungsgebäude 2 in Ruhrort ist seit nunmehr zwei Jahren der kriegsblinde Wilhelm Kranz. Er ist eigentlich schon ein alter Phoenix-Mann, denn am 10. Oktober 1936 begann er im Ruhrorter Thomaswerk. Bis 1945 war er hier Konvertermann. Wenige Wochen vor Kriegsende wurde er kurz nach seiner Einziehung gefangengenommen. In der Gefangenschaft passierte ihm das Mißgeschick, beim Minenräumen schwer

verwundet zu werden, so daß er sein Augenlicht einbüßte und den rechten Unterarm verlor. Ein harter Schicksalsschlag!

Die nach seiner Entlassung aus dem Krankenhaus folgenden Jahre waren für ihn sehr schwer. Aber seine Frau verstand es, ihn wieder aufzurichten. Seine Dankbarkeit äußerte sich erst kürzlich wieder, als er seiner Frau ein Fernsehgerät schenkte. Seitdem er als Pförtner im Verwaltungsgebäude 2 sitzt, ist er wieder der alte, der für jeden Scherz aufgeschlossen ist, der alle „Einwohner“ an der Stimme und zum großen Teil sogar am Schritt kennt.

„Wo muß ich die Miete bezahlen?“ — „Wo bekomme ich einen Krankenschein?“ — „Wie komme ich zur Wohnungsabteilung?“ — „Ist die Sozialabteilung hier im Gebäude?“ Diese und ähnliche Fragen schwirren tagtäglich unzählige Male durch den Korridor. Und immer wieder weist Wilhelm Kranz, der jetzt 49jährige, den Fragenden den rechten Weg. Wilhelm Kranz ist froh, daß er wieder vollwertig eingesetzt ist.

Herr über 18 Amtsleitungen in Meiderich

Walter Swiderski, den Beherrscher der Meidericher Telefonzentrale, trafen wir nicht. Er hatte kürzlich einen Unfall und muß einige Zeit krankfeiern. Wir benutzten die Gelegenheit, uns mit Bekannten und Arbeitskollegen zu unterhalten. Überall hörten wir nur sein Lob. Von Fachleuten des Fernsprechwesens wurde sogar gesagt: „Er erledigt seine Arbeit besser als ein Sehender, weil er lebhaft mitdenkt und weil er sein fehlendes Sehvermögen durch intensiveres und konzentriertes Mitdenken ersetzt.“ Dabei ist sein Arbeitsbereich nicht einmal klein, denn er herrscht über zehn Amtsleitungen für das Werk Hüttenbetrieb und acht für die Rheinische Wohnstätten AG, die zusammen 140 Postnebenstellen haben.

Aber nicht nur rein dienstlich sind Vorgesetzte und Kollegen voll des Lobes, sondern alle heben auch seine Kameradschaft hervor. „Er nimmt an allen Dingen teil“, wird immer

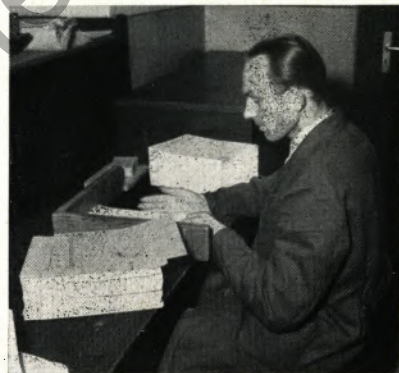
wieder versichert, gleichgültig, ob im Kollegenkreis ein Geburtstag gefeiert wird oder ob man sich auf der Kegelbahn trifft.

Es kommt auch nicht selten vor, daß ihn Arbeitskollegen sonntags mit zum Sportplatz nehmen und Walter Swiderski weiß die Geräuschkulisse so zu werten, daß er genau so gut unterrichtet ist wie die anderen Besucher. Nimmt es da noch wunder, daß er mit seiner Frau auch hin und wieder ins Kino geht? Aus dem Ton der Sprache und der Musik entsteht ein fast plastisches Bild in seinem Innern. Walter Swiderski — ein Mann, der sich durchgesetzt hat.

Die Prüfung als Stenotypist glatt bestanden

Da ist Johannes Nobis in der Mülheimer Werksdruckerei. Tastend fahren seine sensiblen Hände über Kartonbogen, die er korrekt falzt, sie fühlen vorsichtig Papierblätter ab, die er zu Blocks zusammenlegt. Die Arbeit geht ihm leicht und glatt von der Hand. Johannes Nobis ist fast blind, nur mit dem rechten Auge nimmt er noch Lichtreflexe wahr, kann er noch Schatten verwischt erkennen.

Johannes Nobis verlebte eine unbeschwerte Jugend im Erzgebirge. Kaufmann wollte er ursprünglich werden; aber bereits im dritten Lehrjahr riß man ihn aus seinem Beruf heraus: Arbeitsdienst, Einberufung und Rekrutenzeit bei den Pionieren. Und damals geschah es. Als Folge eines unglücklichen Sturzes wurde er 1944 blind. In den Wochen tiefster Verzweiflung wuchs aber mehr und mehr die Hoffnung, daß alles wieder besser werden könnte, daß sich ein Platz finden ließe, an dem man schaffen und nutzbringend arbeiten dürfte. „Zuerst kam man ja überhaupt nicht voran“, erzählt uns Johannes Nobis, „ich habe in der Landwirtschaft ‚mitgemiesert‘ — wie man bei uns zu Hause für so eine Beschäftigung am Rande sagt. Aber dann kam der Umschwung. In der Landesblindenanstalt zu Chemnitz wurde ich umgeschult.“ Nach einhalb Jahren legte er seine Prüfung als Stenotypist ab.



Johannes Nobis will auch den zweiten Schlag überwinden. Es hatte sich alles schon wieder recht gut angelassen: Er war im erlernten Beruf. Im Rathaus von Halle an der Saale fand er eine befriedigende Tätigkeit. Mit seiner Frau, die im Alter von 29 Jahren erblindet ist, hatte er sich bereits ein schönes Heim eingerichtet. Da kam die Flucht in den Westen — aus politischen Gründen. Es folgten bittere Monate in Notaufnahme- und Flüchtlingslagern, eine lange Zeit ungeduldigen Wartens in Massenquartieren, bis er im Dezember 1956 bei Phoenix-Rheinrohr anfangen konnte. Und wieder geht es mit großen Hoffnungen in ein neues Leben. Dazu wäre eine eigene Wohnung ein guter Anfang; aber noch leben die beiden Blinden mit einer anderen Familie auf einem Zimmer in der ehemaligen Mülheimer Infanteriekaserne, das durch Schränke aufgeteilt ist. „Aber es wird schon wieder“, klingt es zaghaft, aber nicht verzagt.



Sozialberatung, Werksfürsorge und die Abt. Wohnungswesen sind umgezogen. In dem früheren Gartenhaus von Dr. Stein ist für die Ruhrorter Besucher nun ein Wartezimmer vorhanden



„Ohne Schutzhelm wäre ich schon tot“, sagte Joachim Jaspers aus der Mülheimer Bauabteilung, den in der Schrotthalle des Stahlwerks diese Schraube mit voller Wucht aus großer Höhe traf



Dem in Duisburg gebildeten Beirat für Gesundheit und Forschung gehören an: Stadtmedizinaldir. Dr. Altvater, Biologe Dr. Berge, Dr. Graue (Phoenix-Rheinrohr), Chefarzt Dr. Petrides (v. l. n. r.)



70 kaufmännische Nachwuchskräfte begannen am 1. April ihre Ausbildungszeit. Hier ein Foto der „Neuen“ in Ruhrort

*



Direktor Janssen beglückwünscht Goldjubilär Herm. Schmitz (l.)



50 Jahre ist Fritz Weitz (Mitte) aktives Mitglied des MGKV „Frohsinn“ Ruhrort. Zu den Gratulanten gehörten: Chorleiter Becker, Vors. Hüsch, Alterspräs. Weyrich und Dir. Schiewerling



Der Thyssenchor sang in einer Feierstunde für 78 Belegschaftsmitglieder, die in den Monaten Mai bis Dezember auf eine 50-, 40- und 25jährige Dienstzeit zurückblicken konnten



Noch etwas mißtrauisch schauten unsere 30 neuen gewerblichen Düsseldorf-Lehrlinge in die Kamera, als sie am 1. April, ihrem ersten Arbeitstag, in der Lehrwerkstatt begrüßt wurden



„Peng“ machte es, als sich die Frauen unserer Thomaswerker auf einem gutgelungenen Buntten Abend im Ballonblasen versuchten

*



Ägyptische Journalisten besichtigten unser Mülheimer Werk

Albert Lemke
und
Hans-Gerd
Preiss aus
Immigrath

VON MONAT ZU MONAT FESTGEHALTEN

