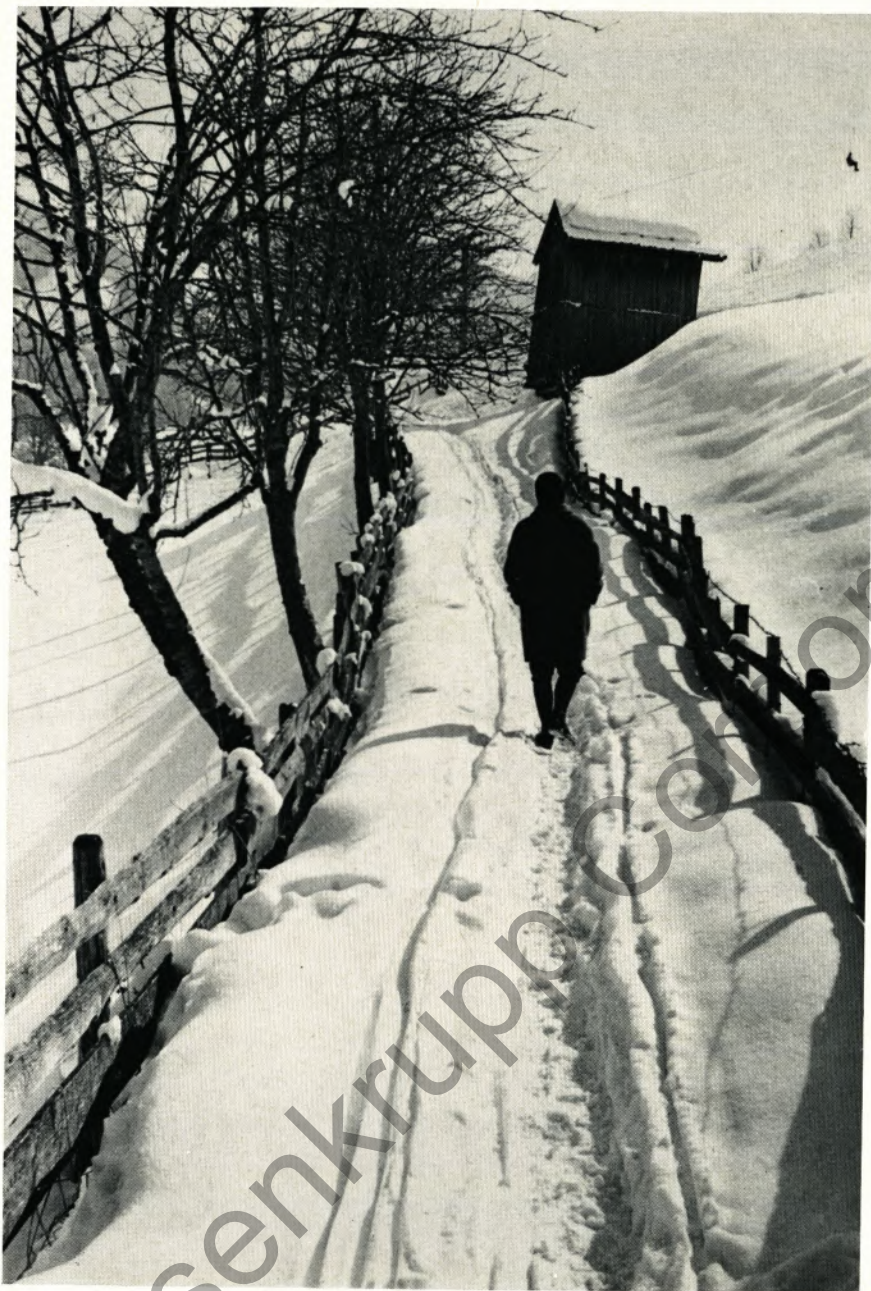




Thyssenrohr

Nr. 107 · Werkzeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Thyssen Röhrenwerke AG und ihrer Tochtergesellschaften





Weg durch den Winter, Weg in das neue Jahr; unter dieses Motto haben wir das nebenstehende Foto gestellt.

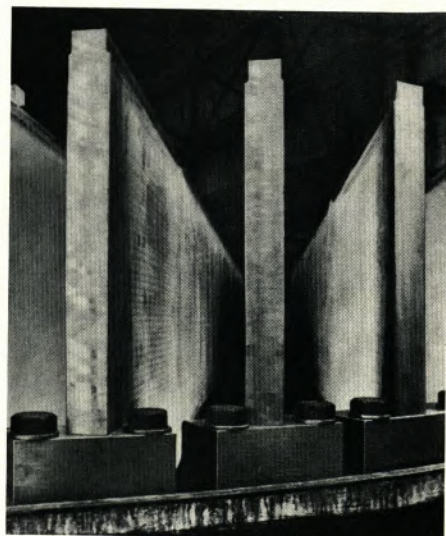
Denn der Schnappschuß vom bergaufwärts schreitenden Mann weckt Beziehungen zu dem Weg, den auch wir in unserem Unternehmen gehen.

Es ist kalt auf diesem Wege. Echte Winter sind immer gleich, ob in der Natur oder in der Konjunktur. Es ist beschwerlich zu gehen; bergauf geht sich's nun mal nicht so bequem wie auf ebenen Wege.

Aber der Mann geht seinen Weg, unbeirrt, wie das Foto es andeutet. Er geht ihn — das ist zu erkennen —, wie ihn andere vor ihm gegangen sind, und wie auch wir ihn gehen müssen, wollen wir „nach oben“ und an unser Ziel gelangen.

Schnee und Aufstieg bereiten Beschwerden. Sie gehören aber zu unserem Leben, im alten wie im neuen Jahr. Sie sind Voraussetzungen für das neue Blühen, das Wachsen, Reifen und Ernten, die dem Mann auf seinem Wege und uns auch im Laufe des neuen Jahres begegnen werden. Dem Mann wie uns allen „Glück auf!“

Unser Titelbild zeigt drei Brammen, die im Werk Düsseldorf in den Moderatortank für ein Atomkraftwerk eingebaut werden. — Auf der Rückseite des Heftes die Schöneberger Sängerknaben in Berlin.



Ausgabe Nr. 107 November/Dezember 1967 — Postverlag Düsseldorf

Herausgeber: THYSSEN RÖHRENWERKE AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Steinhauer

Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31

Redaktion Mülheim: Kurt Schumann, Mülheim, Telefon 4 76 21, Nebenstellen 48 40 und 44 40

Druck: WI-DRUCK GmbH, Düsseldorf · Klischees: City-Klischee, Düsseldorf

Auflagenhöhe: 39 700

Farbfotos: Harz und dpa

Schwarzweiß-Fotos: Harz, Komers, Laenderpress, Medau, Moog, Nederlandse Gasunie, Pieper, Rau, Roebild, Werner, Wimmer, Yan, Werkzeitung, Fotoabteilungen der Werke Düsseldorf und Mülheim

Zeichnungen: Cerny, Deike und Globus



Thyssenrohre für Erdgastransport in den Niederlanden. S. 14



Unsere Tochter Stahlform Berlin produzierte und unser Stahlbau Mülheim montierte Leuchtmaste für Hagen. S. 13

Unser Werk Düsseldorf hat ein Sportkabinett. S. 38



- 6 Wir sind im Bilde — Fotos, die uns angehen
- 8 Meinungen und Paragraphen
- 9 Berichte und Bemerkungen
- 10 1967 war ein sorgenvolles Jahr
- 11 Unterhaltung
- 12 Unterhaltung
- 18 Die neue Arbeitsbewertung — eine zeitgerechte Entlohnungsform
- 20 Die größten Formstücke unseres Werkes Düsseldorf für Syrien
- 22 Unser Werk Düsseldorf aus der Vogelperspektive
- 24 Mit Entgegenkommen geht es leichter
- 25 Stahltasse für Klönne-Tank
- 26 Die Ruhrfestspiele 1967 — ein Ärgernis?
- 28 Rund 125 Millionen Westeuropäer lesen Werkzeitschriften
- 30 Eine Steuer, die uns alle angeht
- 32 Die Versorgung der Kriegsgesopfer wurde verbessert
- 33 Unterhaltung
- 34 Unterhaltung und Rätsel
- 35 Ist Weihnachten nur noch Stimmung?
- 36 Frankfurt — Mittelpunkt der chemischen Industrie — Unsere Geschäftsstelle Südwest hat hier besondere Aufgaben
- 39 Außerordentliche Betriebsräte-vollkonferenz im Werk Mülheim
- 40 Gefahr erkannt — Gefahr gebannt
- 41 Unsere Jubilare und Pensionäre
- 42 Kleine Werkzeitung — Aktuelles und Betriebsnahes
- 43 Für Sie gezeichnet und fotografiert

Frohe Weihnacht und für 1968 viel Glück



Das Jahr 1967 neigt sich seinem Ende zu. In diesen letzten Wochen werden die Fülle der täglichen Arbeit und die oft beklagte Hektik des Alltags mehr als sonst im Laufe eines Jahres jener notwendigen inneren Einkehr weichen, deren alle Menschen bedürfen, um den eigentlichen Sinn ihres Daseins nicht zu vergessen. Es kann und soll gerade in dieser Zeit der Besinnung das Bewußtsein reifen, das letztlich jede Arbeit und sorgsame Mühe in unseren Betrieben und Verwaltungen dem größeren Ziel eines würdigen menschlichen Lebens zu dienen hat. Nach diesen Gesichtspunkten ist daher auch das zu Ende gehende Jahr zu messen. Um dieser Aufgabe gerecht zu werden, hat auch im kommenden Jahr 1968 unsere ganze Sorge den nun einmal unabdingbaren Voraussetzungen für ein solches Wirken zu gelten. Die gute und vertrauensvolle Zusammenarbeit von Aufsichtsrat, Vorstand, Betriebsrat und Belegschaft im Jahre 1967 gibt uns Mut und Hoffnung, den in der Vergangenheit eingeschlagenen Weg konsequent weiterzugehen und das neue Jahr mit dem nötigen Optimismus zu beginnen.

Dafür, daß wir dies am Ende eines sicher nicht leichten Jahres aussprechen können, möchten wir allen Mitarbeitern herzlich danken.

Allen Belegschaftsmitgliedern und ihren Familien, den Pensionären sowie den Freunden unseres Unternehmens wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches Jahr 1968.

Der Vorstand

Dr. Mommsen

Goedecke

Steinbauer

Dr. Vellguth

Dr. Wulffert

Das zu Ende gehende Jahr 1967 gibt uns Veranlassung, Rückschau zu halten auf das alte Jahr und Ausblick auf das neue.

Wir können mit Befriedigung feststellen, daß wir bisher von besonders harten Auswirkungen der schlechten Konjunktur verschont geblieben sind. Dank der guten Zusammenarbeit aller verantwortlichen Männer in unserem Unternehmen ist es gelungen, allen Belegschaftsmitgliedern ihre Arbeitsplätze zu sichern. Darüber hinaus konnten wir einer großen Anzahl von Bergarbeitern, die vor der Arbeitslosigkeit standen, neue Beschäftigung bei uns geben.

Allen Belegschaftsmitgliedern ist dafür zu danken, daß durch ihren Einsatz in allen Produktionsstätten gute Leistungen erzielt wurden.

Wir hoffen, daß das Jahr 1968 eine weitere Belebung der Wirtschaft bringt, und damit auch bei uns Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat Möglichkeiten erhalten, die Arbeitsplätze für alle nicht nur zu sichern, sondern auch ertragreicher zu machen.

In diesem Sinne wünschen wir allen Belegschaftsmitgliedern, Pensionären und den Familienangehörigen ein frohes Weihnachtsfest und ein von wirtschaftlichen Sorgen freies neues Jahr.

Euler, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates

Wir sind im Bilde



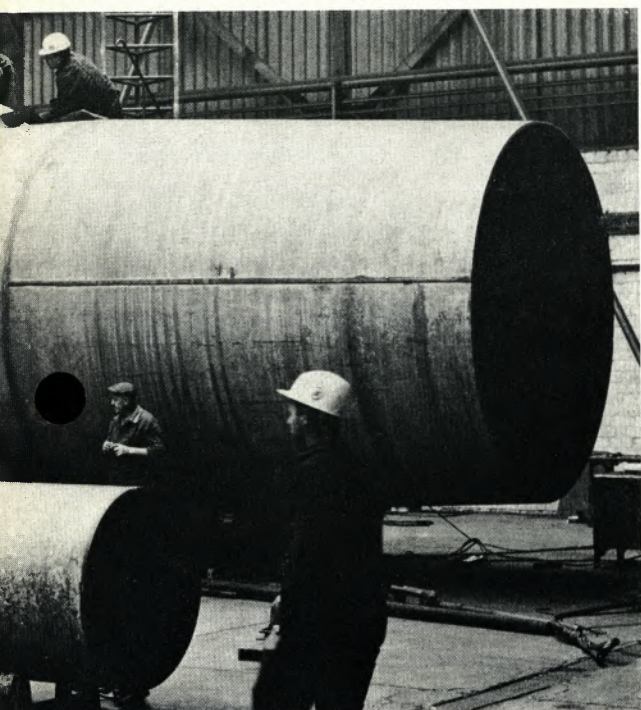
Das ist Obermeister Hermann Reichenbruch, der „Oberpraktiker von Dinslaken“, wie ihn seine Kollegen nennen. 59 Jahre ist er alt und fast 40 Jahre bei uns. Einer unserer Männer, die anpacken, Schwierigkeiten sind für ihn nur dazu da, sie zu überwinden. Er hat wesentlichen Anteil daran, daß nach 1945 die total zerstörte Flaschenfabrikation in Dinslaken wieder in Gang kam. Mit 20 Mann fing er damals wieder an, zuerst unter freiem Himmel. Heute sind es 450 Mann, die mit ihm arbeiten. Vier Millionen Flaschen sind seit 1943 unter seiner Leitung in Dinslaken hergestellt worden. „Er denkt nur in Stahlflaschen“, sagt Betriebsratsvorsitzender Grafen von ihm. Das stimmt nicht, er denkt auch an seine Mitarbeiter. Er lebt das vor, was er von ihnen erwartet.



Das Foto zeigt ein Schwergutladegeschirr aus unserem hochfesten Sonderstahl HSB 55 C. Die vom Werk Mülheim gewalzten Bleche hierfür werden bei unserer Tochtergesell-

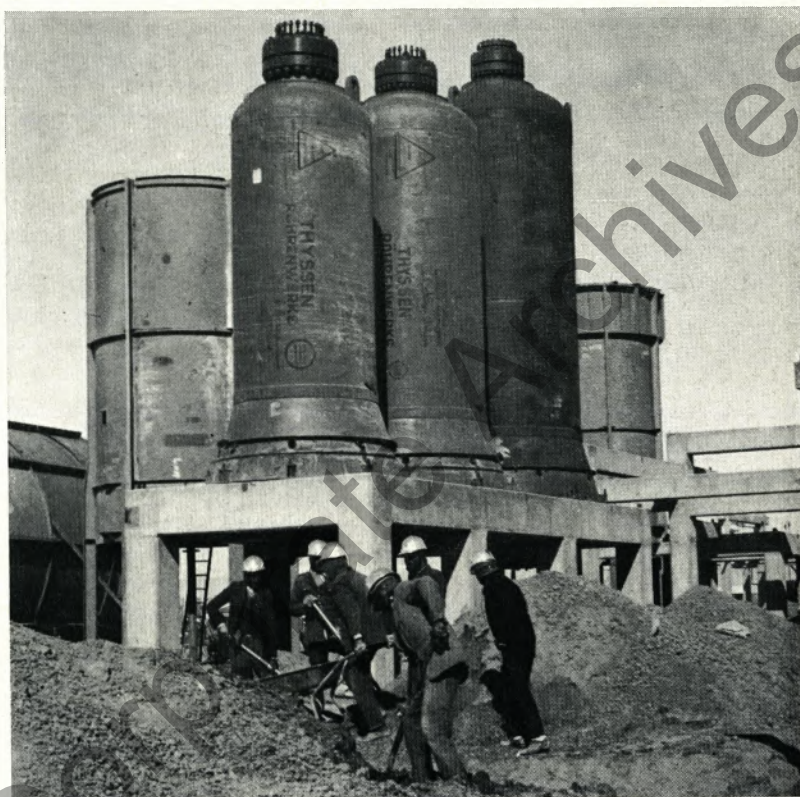


Auch Frau Güntgen, die im ganzen Düsseldorf-Werk bekannte „Küchenfee“, ließ sich die „Pistole auf den Arm“ setzen. Außer ihr ließen sich in Düsseldorf 1473, in Mülheim 2478, in der Hauptverwaltung 468 und im Werk Dinslaken 173 Mitarbeiter diesmal vorbeugend gegen die Grippe schutzimpfen.



schaft Stahlform Berlin verarbeitet und bei unserer Beteiligungsgesellschaft Blohm + Voss auf die „MS UHENFELS“ montiert. Dieses Schwergutladegeschrir ist mit einer Tragkraft von 550 t das bisher größte Schiffsladegeschrir der Welt.

Auf diesem 45 000-t-Motorschiff „Pauline“ hat die Arbeitsgemeinschaft Thyssen Stahlunion-Export, Thyssenrohr International und Mannesmann-Export ca. 7000 t X-60-Bleche und ca. 17 000 t Großrohre für eine Gasleitung, die von Süd-Persien bis zur russischen Grenze errichtet wird, verschifft. Im Schiffsrumpf waren auf der Überfahrt die 12 m langen Großrohre in 18 Lagen und an Deck des Schiffes in fünf Lagen geschichtet.



Diese Reaktoren aus unserem Mülheimer Werk sind ein Teil der im Bau befindlichen Erdölraffinerie der National Iranian Oil-Company in der Nähe von Teheran. Das 280-Mill.-DM-Projekt wird in Arbeitsgemeinschaft von Thyssen Stahlunion-Export und Thyssenrohr International mit Mannesmann-Export und der US-Ingenieurfirma FLUOR durchgeführt. Im März 1968 wird die Raffinerie voraussichtlich betriebsfertig sein und dann Teheran und die Nordprovinzen Persiens versorgen.



Meinungen und Paragraphen

Es geht um den Beitrag „Ein Interview für jedermann“

Mit großem Interesse hat wohl jedes Belegschaftsmitglied dieses Interview gelesen. Aber sicher hat sich mancher auch seine eigenen Gedanken darüber gemacht. Vielleicht werden in zahlreichen Zuschriften diese Gedanken der Werkzeitung unterbreitet. Es soll ja „Ein Interview für jedermann“ sein.

Zunächst möchte ich sagen, daß ich es sehr begrüßt habe, daß Vorstandsmitglieder unseres Unternehmens sich Zeit für ein solches Gespräch genommen haben. Nur finde ich, man hat zuwenig an die „Haare in der Suppe“ gedacht. Und die gibt es auch. Man sollte einmal hören, wie unten mancher darüber denkt. Von krasser Ablehnung bis zum mitleidigen Lächeln ist alles drin.

Die Gründe dafür: „Wenn ich etwas vorschlage, kriege ich, wenn es gut geht, 50,— DM, macht der Meister einen Vorschlag, so kriegt er gleich ein paar Hundert.“ Oder: „Ich soll etwas sagen, damit andere die Lorbeeren ernten?!“ Oder: „Ich habe es schon mal versucht, hatte nur Ärger, weil ich mit dem Meister nicht vorher darüber sprach.“ Ich könnte hier noch manch ähnliche Bemerkungen anführen. Doch ich glaube nicht alles, was man mir so erzählt. Aber liegt nicht doch vielleicht ein Körnchen Wahrheit in diesen Stellungnahmen?

Herr Steinhauer hält nichts von der

Anonymität im Vorschlagswesen. Seine ablehnenden Gründe scheinen überzeugend. Auch Herr Dr. Wulfert sagt: „Sie setzt auf jeden Fall ein gutes Vertrauensverhältnis zwischen Vorgesetztem und Mitarbeiter voraus.“ Machen wir uns doch nichts vor, es gibt nicht in jedem Betrieb und nicht in jeder Abteilung ein gutes Vertrauensverhältnis. Diese Realität sollte man bei diesen Überlegungen auch berücksichtigen.

Sollte man es nicht einem jeden Einsenden überlassen, wie er seinen Vorschlag behandelt sehen möchte? Befürchten nicht viele Kollegen sich vielleicht doch bei den anderen lächerlich zu machen, falls sich ihr Vorschlag einmal als „Windei“ entpuppen sollte? Auch daran wäre zu denken. Was meiner Ansicht nach gefördert werden sollte, wäre die Teamarbeit, die zu Verbesserungen führt. Das heißt: A. hat die Idee, B. kann zeichnen und C. —? Zusammen setzen

sie etwas in die Praxis um. In Amerika soll man die besten Erfahrungen mit dieser Verfahrensart gemacht haben. Übrigens auch in den Ostblockländern.

Sagen möchte ich auch, daß mir die Zahl von 237 Verbesserungsvorschlägen im Geschäftsjahr 66/67, im Verhältnis zur Belegschaftsstärke, sehr kläglich erscheint. Anscheinend ist in der Vergangenheit auf dem Abwicklungsweg doch etwas faul gewesen. Es wäre einmal ganz interessant, Vergleichszahlen aus anderen Betrieben oder Ländern zu erfahren! Könnte die Werkzeitung nicht einmal hierüber berichten, so wie sie häufig offen und frei getan hat? Ich freue mich, daß in Rede und Antwort Dinge in Fluß kommen, die bisher etwas scheel angesehen wurden. Ich hoffe, daß noch viele Kollegen zu diesem Thema Stellung nehmen, mir meine Ansichten bestätigen oder aber mich in der Luft zerreißen.

S. M., Mülheim

Bundesarbeitsgericht: Urlaub und Geld

Urlaubsgeld, Urlaubsentgelt und Urlaubsabgeltung sind drei Begriffe, über deren Bedeutung im einzelnen meist noch Unklarheit herrscht. Nun hat das Bundesarbeitsgericht ein Urteil gefällt, in dem eine genaue Definition dieses Komplexes gegeben wurde.

Während das Urlaubsentgelt die Bezahlung während der Freistellung von der Arbeit darstellt, versteht man unter einer Urlaubsabgeltung die nachträgliche Bezahlung des nicht in Freizeit eingebrachten Urlaubs (etwa bei Beendigung des Arbeitsverhältnisses). Das Urlaubsgeld dagegen ist eine zum Urlaubsentgelt zusätzlich hinzukommende Bezahlung und von den sonstigen Urlaubsvergütungen streng zu trennen.

Die Bundesarbeitsrichter formulierten es so, daß die Zahlung eines Urlaubsgeldes eine mit dem Wesen des Urlaubs nicht zwangsläufig verknüpfte zusätzliche Leistung darstelle, welche Gratifikationscharakter habe. Der Arbeitgeber gewähre sie nicht für den Urlaub, sondern aus Anlaß des Urlaubs. Daraus müsse man folgern, daß das Urlaubsgeld nicht etwa den Freizeit-

Prüfen Sie die Vollständigkeit Ihrer Versicherungsunterlagen rechtzeitig vor Erreichung der Altersgrenze. Das ist für das Jahr 1967 besonders wichtig!

anspruch in finanzieller Hinsicht abdecke, sondern eine besondere Zuwendung darstelle, hinter der kein Freizeitanspruch steht.

(Bundesarbeitsgericht am 9. 3. 1967)

Zufriedensein ist eine große Kunst

In einer der letzten Belegschaftsversammlungen von Poensgen fielen die Worte: „Mit unseren Löhnen sind wir nie zufrieden.“ Damit wurde etwas ausgesprochen, dem wohl keiner aus der Belegschaft widersprechen wird.

Hier liegt auch eine Erklärung für das Wort Zufriedensein. Es bedeutet nicht einfach zurückstecken, resignieren, sondern die Grenzen des Möglichen erkennen.

Wie schwer das ist, können wir täglich auf Schritt und Tritt wahrnehmen. Steigt man morgens in die Straßenbahn, reizt die Reklame auf dem Wagen schon zum Konsum. Die Zeitung, die man aufschlägt, wimmelt von Reklame, die zum kaufen reizt. Am Werktor angelangt, sieht man Kollegen mit schicken Wagen vorfahren. In den Gesprächen wird die Urlaubsfrage besprochen und Weihnachtsausgaben werden erörtert.

Da steigt der Inhalt der eigenen Geldbörse im Geiste auf und mahnt an die Grenzen, die einem gesetzt sind. Wie leicht kommen jetzt Unzufriedenheit auf. Aber wir müssen zufrieden sein und werden, nicht zuletzt der guten Gesundheit wegen. Das seelische Gleichgewicht und die Zufriedenheit sind die Bestandteile eines gesunden Geistes. Ein gesunder Geist kann nur in einem gesunden Körper wohnen. Das sagt schon ein lateinisches Sprichwort. Es ist auch heute noch gültig.

Das Streben nach Zufriedenheit ist ein lohnendes Ziel, eine dankbare Aufgabe. Jede Aufgabe erfordert aber eine Willensanstrengung, und diese macht uns fit im zermürbenden Einerlei des Alltags. Gewiß, nur eine kleine Lebensphilosophie, aber sie kann manches Mal Wunder wirken, wenn man sich nach ihr richtet.

N. P., Düsseldorf

Berichte und Bemerkungen

Suche nach neuen Wegen auf dem Eisenhüttentag 1967

Die traditionellen Veranstaltungen des Eisenhüttentages fanden am 10. November ihren Höhepunkt und Ausklang. Über 5000 Stahlfachleute aus aller Welt gaben sich in Düsseldorf ein Stelldichein. Hier wurden Erfahrungen ausgetauscht und technische Neuerungen erläutert und offen diskutiert. Bei den westdeutschen Stahlunternehmen ist in diesem Jahr, wie der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Prof. Dr. Hermann Schenck (Aachen), in der Hauptsitzung erklärte,

Thyssen-Gruppe hat sich gut behauptet
In einem Brief an die Aktionäre hat der Vorstand der August Thyssen-Hütte Ende Oktober einen ersten Überblick über die Entwicklung der Thyssen-Gruppe in dem am 30. September abgeschlossenen Geschäftsjahr 1966/67 gegeben. Danach hat die Thyssen-Gruppe ihre Rohstahlerzeugung mit rund 8,3 Millionen Tonnen zwar um etwa 4 Prozent steigern und auch die Walzstuhlproduktion um 5 Prozent erhöhen können. Der Fremdsatz blieb jedoch mit 6,5 Milliarden DM um rund 3 Prozent hinter dem Vorjahr zurück. Insgesamt hat sich die Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1966/67 gut behauptet.

nach mehreren Jahren enttäuschender Entwicklung die Produktion wieder leicht gestiegen. Der Zuwachs beträgt jedoch nur zwei Prozent, so daß von einer nennenswerten Besserung noch keine Rede sein kann. Prof. Schenck ließ daran keinen Zweifel, daß die westdeutsche Stahlindustrie, um ihre Position gegenüber der Auslandskonkurrenz halten und verbessern zu können, auf weitere Konzentration aller Kräfte, verstärkter Rationalisierung und Kostensenkung bedacht sein müsse.

Das kleine Büroherz muß größer werden

Ein tägliches Sechs-Minuten-Training genügt, um den Zivilisationsschäden unserer Zeit zu entgehen. Diesen Rat gaben Mediziner auf dem Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin am 17. November in Düsseldorf.

Die Mediziner appellierten an die Unternehmer, Sporträume in den Betrieben einzurichten, um den Beschäftigten in den Pausen während der Arbeitszeit dieses tägliche Sechs-Minuten-Training für ihre Gesundheit zu ermöglichen.

9 Nach den Untersuchungen des Berliner

Prof. Schenck bezweifelte aber, daß die deutsche Grundstoffindustrie von der Kapitalseite her stark genug sei, um sich auf den internationalen Markt einzustellen. Er meinte deshalb, auch in der Bundesrepublik solle nach französischem Vorbild der Staat die Stahlindustrie mit finanziellen Mitteln unterstützen. Er begründete seinen Vorschlag damit, daß eine blühende Wirtschaft sich nur auf der Grundlage einer gesunden Grundstoffindustrie entfalten könne. Die Stahlindustrie muß aber auch berücksichtigen, daß der Stahlverbrauch in der Bundesrepublik in Zukunft wesentlich langsamer zunehmen wird als in der Vergangenheit und der Wettbewerb des Stahls mit anderen Werkstoffen sich eher noch verschärfen wird.

Aus diesen Erwartungen leitete Dr. Friedrich Harders, stellvertretender Vorstandsvorsitzender der Hoesch AG, die folgenden Zukunftsaufgaben der Unternehmensführung ab: 1. Rationalisierung

und Konzentration der Werke. 2. Suche nach neuen Verfahren und neuen Anwendungen beim Verbraucher. 3. Weiterentwicklung der Fähigkeiten der Mitarbeiter. 4. Organisation und Planung der Unternehmenstätigkeit auf lange Sicht. In der Konzentration sieht Dr. Harders kein Allheilmittel. Spezialisierte Stahlunternehmen mit eigenen Produkten und eigenem Markt könnten sich auch weiterhin behaupten.

Sehr ausführlich befaßte sich Dr. Harders sodann mit der Frage des Führungsstils und der Heranbildung der Nachwuchskräfte. Hier erblickt er die Zukunftsaufgaben der Unternehmensführung. Wichtig sei vor allem, daß die Mitarbeiter auf allen Ebenen des Unternehmens in ihren Aufgabenbereichen selbständig handeln und entscheiden. Die Delegation der Verantwortung müsse klar und verbindlich festgelegt werden, und die Nachwuchskräfte müßten systematisch an Lehrgängen teilnehmen.

Dr. Sohl zur Lage der Welt-Stahlindustrie

Auf der ersten Jahresversammlung des International Iron and Steel Institute am 10. November in Brüssel umrissen Sprecher der beteiligten Stahlländer die Probleme, vor die sich die Stahlindustrie gegenwärtig stellt. Sie gaben damit dem Institut eine Grundlage für seine Arbeit als erstes internationales Forum zur Förderung der Stahlindustrie und ihrer Erzeugnisse. Erschienen waren 200 Stahlindustrielle aus 17 Ländern, die mehr als 100 Gesellschaften mit einem Anteil von 300 Mill. t Rohstahl von einer Weltproduktion von 480 Mill. t repräsentierten

und in dem Institut zusammengeschlossen sind.

In seiner Eröffnungsansprache gab Dr. Sohl als Vorsitzender des Instituts einen Überblick über die gegenwärtige Lage der Stahlindustrie in der Welt und die Aufgaben, die dem Institut gestellt sind und sagte u. a.: „In einer Zeit, in der die Welt durch Ausflüge in den Kosmos größer, unsere gute alte Erde aber kleiner geworden ist, legt die Gründung unseres Instituts Zeugnis dafür ab, daß führende Unternehmen es als ihre Aufgabe ansehen, über die Grenzen der Nationen und Kontinente hinweg freundschaftlich zusammenzuarbeiten. Die im Institut vertretenen Stahlunternehmen gehören nicht nur einer Vielzahl von Nationen an, sie arbeiten auch unter den verschiedensten wirtschaftspolitischen Verhältnissen in unterschiedlichen Wirtschaftssystemen und Organisationsformen. Trotz dieser Verschiedenheiten bekennen wir uns letztlich alle zu den Grundsätzen einer freiheitlichen Marktwirtschaft!“

Zum Schluß betonte Dr. Sohl, daß das Institut dazu beitragen wolle, es zu erreichen, daß die Stahlindustrie nicht wie früher oft als Grundlage für Kriegswirtschaft, sondern für friedliche Zwecke betrachtet werde.

1967 war ein sorgenvolles Jahr

Anpassung an den Markt führte aber zu Erfolgen

Die Geschäftsentwicklung der Thyssen Röhrenwerke AG und ihrer Tochtergesellschaften stand 1967 ganz im Zeichen der schlechten Inlandskonjunktur. Der gesamte Thyssenrohr-Kreis war infolgedessen genötigt, zur Beschäftigung der Anlagen und damit zur Sicherstellung der Arbeitsplätze die im Inland fehlenden Aufträge durch eine verstärkte Tätigkeit im Exportgeschäft auszugleichen. Das ist im großen und ganzen auch gelungen. Hierbei hat sich die Neuorganisation der Thyssen-Gruppe bzw. unsere Einordnung in sie als sehr vorteilhaft erwiesen.

Der gesamte Umsatzerlös des Thyssenrohr-Kreises — also der Muttergesellschaft und der Tochtergesellschaften — erreichte im Geschäftsjahr 1966/67 1372 Millionen DM, d. h. 45 Millionen DM oder 3 Prozent weniger als im Vorjahr. Hiervon entfielen 1101 Millionen DM auf Thyssenrohr und 271 Millionen DM auf die Tochtergesellschaften. Die Töchter trugen mit 19,8 Prozent etwas stärker zum Umsatzerlös des Thyssenrohr-Kreises bei als im Jahr zuvor, als sich ihr Anteil auf 17,6 Prozent belief. Der Anstieg des Anteils der Töchter ist in erster Linie auf eine kräftige Umsatzsteigerung bei Thyssenrohr International, unserer erfolgreichen Tochter im internationalen Anlagengeschäft, zurückzuführen. Thyssenrohr International ist auch gegenwärtig an verschiedenen Großprojekten im Ausland beteiligt, die ihr für das neue Geschäftsjahr gute Aussichten eröffnen. Stahlform GmbH Berlin, unsere Berliner Tochter für Licht- und Schiffsmaste sowie Schiffsladegerichte, nahm hinsichtlich Umsatz und Ertrag ebenfalls eine gute Entwicklung. Thyssen Rohrleitungsbau und die angegliederten Gesellschaften Klönne und Essener Hochdruck haben sich in dem sehr harten Konkurrenzkampf in den verschiedenen Sparten des Stahlbaus gut behauptet. Bei den Lindener Eisen- und Stahlwerken ist der Betrieb Ende Mai 1967 endgültig eingestellt worden. Die Stahlgußfertigung wurde aus Rationalisierungsgründen zu den Stahlwerken Bochum verlegt, an denen

die Thyssen-Gruppe eine maßgebliche Beteiligung erworben hat.

Die Erlöse für Stahlerzeugnisse befinden sich seit Jahren in einer Abwärtsbewegung — nicht zuletzt als Folge wachsender Kapazitäten in allen Teilen der Welt und damit eines erhöhten Angebots. In welchem Maße Thyssenrohr von diesem Erlösverfall betroffen wurde, läßt sich daran ermesen, daß einem Umsatzrückgang von 5½ Prozent eine Abnahme des Versandtes von nur zwei Prozent gegenüberstand.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr hat Thyssenrohr insgesamt 1,279 Millionen t Rohre und andere Stahlerzeugnisse versandt gegenüber 1,296 Millionen t in 1965/66. Dabei trat eine deutliche Verschiebung nach Erzeugnissen und Märkten ein. Während in 1965/66 etwa 63 Prozent des Gesamtversandes auf Rohre entfielen, waren es im vergangenen Jahr 69 Prozent. Der Trend zu höheren Verarbeitungsstufen hielt also weiter an. Gleichzeitig stieg infolge der inländischen Marktschwäche der Auslandsanteil am Versand aller Erzeugnisse von 41 Prozent auf 55 Prozent.

Die Erzeugungsziffern weisen im Vergleich der Geschäftsjahre zum Teil beträchtliche Anstiegsraten auf. So waren im Zusammenhang mit der guten Beschäftigung des Großrohrschweißwerks der Ausstoß des Stahlwerks mit 592 000 t um rd. 12 Prozent und die Grobblecherzeugung mit 439 000 t um rd. 6 Prozent höher als in 1965/66. Am stärksten war die Zunahme bei den nahtlosen Rohren; die Produktion erreichte 515 000 t, d. h. rd. 15 Prozent mehr als im Vorjahr. Hingegen ging — mit Ausnahme der Großrohre — die Erzeugung der übrigen geschweißten Rohre und in Verbindung damit auch die Erzeugung des Bandstahlwalzwerks zurück. Wird die Erzeugung des Reisholz-Kreises und der kanadischen Tochtergesellschaften von Thyssenrohr mit einbezogen, so erreichte die gesamte Stahlrohrerzeugung des Thyssen-Kreises 1966/67 fast 1,2 Millionen t.

Leider hielt das Unternehmensergebnis mit der recht positiven Produktionsentwicklung nicht Schritt. Es wurden deshalb im Laufe des Jahres verschiedene Maßnahmen ergriffen, um einer weiteren Ertragsschmälerung entgegenzuwirken. Ein entscheidender Schritt auf überbetrieblicher Basis für die Rationalisierung des Walzstahlverkaufs war die Bildung der vier Walzstahlkontore im April 1967. Der Fremdverkauf von schwarzem Bandstahl, Grob- und

Schiffsblech aus der Erzeugung der Thyssen Röhrenwerke AG wird seitdem durch das Walzstahlkontor West betrieben. Das Kontor holt die Aufträge herein und weist sie den zugehörigen Werken zu. Unserem Unternehmen verblieb der Verkauf dieser Erzeugnisse innerhalb des Thyssen-Konzerns und der gesamte Verkauf von verzinktem Bandstahl. Ein weiteres Abgleiten der Erlöse im Inland wurde nach dem Inkrafttreten der Walzstahlkontore verhindert. Im Export mußten jedoch Erlösminderungen in Kauf genommen werden.

Im Rahmen des eigenen Unternehmens konzentrierte Thyssenrohr seine ganze Kraft darauf, durch Rationalisierung und andere kostensparende Maßnahmen den Erlösverfall aufzufangen. Besondere Anstrengungen galten dabei dem technischen Betriebsablauf und der Organisation. Auch eine Qualitätsverbesserung unserer Erzeugnisse und eine Verkürzung der Lieferfristen wurden angestrebt und zum Teil auch schon erreicht. Die bisher erzielten Erfolge ermutigen uns, auf diesem Wege weiter voranzuschreiten. In diesem Zusammenhang ist auch die vor Jahresfrist vorgenommene Umstrukturierung unseres Unternehmens zu nennen. Zur Rationalisierung der Erzeugung und des Absatzes wurden am 1. Oktober 1966 die Werke Hilden und Immigrath aus dem Werksverband der Thyssen Röhrenwerke AG herausgelöst und zusammen mit der 100prozentigen Tochtergesellschaft Wuragrohr, Wickede, an die Stahl- und Röhrenwerk GmbH, Reisholz, abgetreten. Dafür übernahmen wir eine 75,4prozentige Beteiligung an Reisholz.

Inzwischen hat Thyssenrohr das Geschäftsjahr 1966/67 in der neuen Struktur durchschritten. Wir können feststellen, daß der Rationalisierungserfolg diese Umstellung in vollem Umfange gerechtfertigt hat; sie hat sich auf die Kosten- und Ertragslage von Thyssenrohr und Reisholz positiv ausgewirkt.

Das neue Geschäftsjahr hoffen wir besser abzuschließen als das vergangene. Der Tiefpunkt der gegenwärtigen Konjunkturphase scheint hinter uns zu liegen. Im Laufe 1968 dürfte die wirtschaftliche Belebung spürbar werden und auch die Nachfrage nach Stahlerzeugnissen wieder steigen lassen. Der starke Wettbewerb wird an den Leistungswillen und den Arbeitseinsatz eines jeden einzelnen auch weiterhin hohe Anforderungen stellen müssen, wenn die gedeihliche Entwicklung unseres Unternehmens gesichert bleiben soll.

Weihnacht auf See

Von der Weihnacht der Seeleute soll hier nicht die Rede sein. Sie liegt in ihrem Beruf, und sie haben es mit den Jahren gelernt, dieses schönste Fest unserer Breiten überall auf ihre Weise zu feiern.

Nein, hier soll nur erzählt werden von einem jungen Deutschen, der das erste Mal in seinem neunzehnjährigen Leben von daheim fort war, und das gerade zur Weihnachtszeit und dazu noch auf der Fahrt in seine neue Heimat Australien. Das italienische Fahrgastschiff „Altafina“ verließ am Weihnachtsabend den Stillen Ozean, der an diesem Tage von heftigen Stürmen bewegt war und seinem Namen so gar keine Ehre machte.

Daß Heiligabend war, merkten die Passagiere nicht nur am Kalender. Auch das Essen war festlicher gerichtet worden als an anderen Tagen, und zur Mitternacht konnte man an Bord eine Weihnachtsmesse besuchen.

Die eigentliche Feier zur Weihnacht sollte aber erst am 25. Dezember für die Gruppen der einzelnen Nationalitäten nach ihren heimatlichen Bräuchen sein. Darauf freute sich Reinhard Günther, der junge Elektriker aus der Wesermarsch, sehr. Er fuhr mit der „Altafina“ dem unbekannten Abenteuer seines Lebens entgegen, das ihn auf Einladung eines in Australien lebenden Bekannten seiner Eltern nach dort gerufen hatte.

Die Weihnachtsnacht unter dem südlichen Kreuz war so ganz anders als daheim. Zielloos irrte der junge Mann an Deck umher, als er noch ein wenig mit sich hatte allein sein wollen. Die Nacht war hell, und die Sterne leuchteten am Himmel. Immer wieder aber wurden sie verdeckt von den letzten Resten dahinjagender Wolken, die der Sturm noch nicht zerfetzt hatte, der das stampfende Schiff wie eine leichte Beute in die Wellen hineindrückte und wieder hochschleuderte.

Längst mochten die anderen Passagiere in ihre Kabinen gegangen sein, aber seine Hoffnung auf ein Fleckchen Stille in diesem Ungetüm der Naturgewalten und der Unrast der Menschen, die ihr Heimweh in lauten Reden zu verbergen suchten, erfüllte sich nicht. Als er eine Weile auf einem Ruderkasten gesessen und den Wolken nachgeblickt hatte, spürte er plötzlich, daß er beobachtet wurde. Ein Mädchen stand an der Reling und betrachtete ihn aufmerksam. Als er aufblickte, sagte die

Fremde einfach: „Hallo! Können Sie auch noch nicht schlafen?“ Sie sprach deutsch und tat ganz unbefangen, als habe man sich erst vor kurzem gesehen und sei schon etwas vertraut miteinander. Aber nicht einmal ihr Name war dem jungen Auswanderer bekannt.

Mit einer knappen Verbeugung nannte er seinen Namen. Da stellte sie sich auch vor: „Katja Reiners, auch auf der Reise nach Australien.“

„Auswandern?“ fragte Reinhard. „Oder sind Ihre Eltern mit an Bord?“

„Nicht auswandern, und meine Eltern sind auch nicht an Bord!“ erwiderte Katja unbefangen und ein wenig schelmisch.

„Beides nicht?“ Reinhard war ratlos. „Das verstehe ich nicht!“

„Das ist doch gar nicht so schwer, oder? Ich fahre heim nach Perth. Dort leben meine Eltern. Wir sind von Deutschland ausgewandert, als ich noch klein war.“

„Sie waren also jetzt zu Besuch in Deutschland?“

„Genau, besser: zur Ausbildung! Ich bin in Hamburg einige Jahre zur Schule gegangen und war anschließend ein paar Monate auf der Dolmetscherschule. Jetzt kehre ich zur Familie zurück.“

„Aha, daher!“

„Ja, und Sie sind gewiß das erste Mal von der Heimat fort?“

„Merkt man das?“

„Ich denke schon. Alle Deutschen haben Weihnachten Heimweh, wenn sie allein sind. Aber die meisten zeigen es nicht. Sie betäuben es in Gesellschaften. Das können sie nicht. Habe ich recht?“

„Woher wissen Sie das alles?“

„Ich spüre es. Mir geht es nämlich ebenso. Als ich Sie vorhin da sitzen sah, dachte ich mir gleich: Das ist ein Deutscher. Und — er hat Heimweh. Ja, nach der Weihnacht auf die Art, wie wir es daheim feiern, in Deutschland und überall dort, wo Deutsche die Heimat zur Weihnacht so brennend lieb haben und sich darüber freuen, wenn sie vielleicht über Tausende von Meilen einen Boten von daheim, einen Tannenbaum, ja, auch nur einen Tannenzweig, erhalten. Das gibt es. Aber es ist sehr teuer, weil es per Luftpost gehen muß. Meine Großmutter schickt uns auch immer zu Weihnachten einen kleinen Tannenzweig.“

„Ja, das glaube ich auch“, erwiderte Reinhard.

Wieder trat das Schweigen zwischen die jungen Menschen, die da so plötzlich in

ein Gespräch miteinander gekommen waren. Der Sturm schrie in die Stille hinein, und seine Stimme war so mächtig, daß die beiden kaum dagegen an konnten, als sie wieder miteinander sprachen.

„Meine Großmutter hat mir einen Tannenzweig mitgegeben. Wollen wir den morgen auf unseren Tisch stellen und alle

Weihnachtslied

Frost klirre Glas!
Eisblumen blühen.
Rauhreif im welken Gras
sprüht feurig Grün.

Fuchs, Has und Reh
hüllt warm das Winterfell.
Bald fällt ein Schnee
und macht die Nächte hell —

Wiesel wird Hermelin.
Dompfaff ans Fenster pickt.
Herr, mach auch ihn
warm wie von Woll' umstrickt.

Laut unser Weihnachtswunsch
beim roten Toddyglas:
Schenk jedem Bettler Punsch
und jedem Vogel Fraß!

Viel Brüder-schweifen weit
in deiner Nacht verirrt.
Schaff uns die Zeit,
wo jedem Heimat wird.

Schick uns die Not,
eh' unser Herz erschlaft.
Gib täglich Brot
jedem, der sich's erschafft.

Schür uns die Freud!
Hell brennt die Sonn ins Feld!
All sind wir reiche Leut
auch ohne Geld!

Hilf, daß der rechte Mann
die rechte Frau sich find',
und segne beiden dann
ein Krippenkind.

Carl Zuckmayer

Deutschen an Bord bitten, mit uns Weihnachten zu feiern, wie wir es lieben?“

„O ja! Sind viele Deutsche an Bord?“

„Acht! Ich habe mich schon erkundigt. Dann also auf morgen. Gute Nacht!“

Die Lampen an den Betten seiner Mitreisenden in der Kabine waren längst gelöscht, als er den Raum leise betrat. Aber in ihren Gesichtern ahnte Reinhard doch etwas von der Erwartung der Weihnacht, die ihre Herzen bewegen mochte. H. Bahrs

Der echte Nikolaus

Es wird wohl der rote Morgenrock meiner Mutter gewesen sein, der mir die nötige Würde verlieh. Jedenfalls fühlte ich mich sehr echt, als die Zöpfe unter der aus Goldpapier geklebten Bischofsmütze verschwunden waren und der Wattebart fest an meinem Kinn pappte.

Meine Freundin Marianne muß ähnlich ausstaffiert gewesen sein, denn ich sehe uns noch, wie wir vor dem Schlafzimmerspiegel standen und unser verändertes Konterfei ankicherten. Hätte uns der angeleimte Vollbart nicht so geziept, wir hätten selbst an unsere Verwandlung geglaubt.

Alte Spielsachen und Kinderbücher, Äpfel, Nüsse und Süßigkeiten hatten wir in Kartoffelsäcke gefüllt, die für unsere wenigen Kostbarkeiten viel zu groß waren.

Schwer gestützt auf unsere Weidenstöcke, gebeugt unter der Last unserer Geschenke, zogen wir durch die leeren Vorortstraßen. Es nieselte leicht, als wir durch braun-grauen Schneematsch stapften. Immer schwerer wurde der Morgenrock, denn die Wattefüllung saugte sich voll Wasser wie ein Schwamm.

Wir waren aufgeregt und voller Spannung, denn endlich hatten wir Gelegenheit, über unsere Freunde und Spielkameraden aus der Nachbarschaft Gericht zu halten. Bei denen, die wir gern mochten, konnten wir Großmut üben; die anderen, mit denen wir im Streit lagen, sollten ihre gerechte Strafe erhalten.

Wie haben wir es dann genossen und hinterher darüber gefeiert, daß die freche Christa schüchtern und kleinlaut wurde und verlegen ihre Fußspitzen betrachtete. Alle ihre Bosheiten haben wir aufgezählt, mit dem Stock gedroht und ihr für das nächste Mal einen Abtransport in dem großen Sack prophezeit.

Nach diesem durchschlagenden Erfolg wollten wir den Generalangriff wagen. Auch die großen Buben, die uns regelmäßig mit einer Tracht Prügel klein hielten, sollten das Ihre verpaßt bekommen. Die aber brüllten schon vor Lachen, als sie uns von weitem kommen sahen. Schlecht war es um unsere Würde als Nikolaus bestellt, als wir voller Angst das Hasenpanier ergriffen. So mußten wir uns an die Kleineren halten, die wir reichlich mit schönen Worten und Dingen bedachten.

Es war längst dunkel, als ich durchweicht und erschöpft zu Hause ankam. Meine

Mutter empfing mich barsch: „Du kommst aber spät. Mach' schnell, zieh' dein blaues Kleid an, gleich kommt der Nikolaus.“

Darauf war ich nicht vorbereitet. Ich empfand es wie einen Schlag ins Gesicht. Heute war ich selber Nikolaus gewesen, hatte damit demonstrieren wollen, daß ich an diese Märchen nicht mehr glaubte.

Trotzdem war ich unruhig. So etwas wie ein schlechtes Gewissen kämpfte mit einem Gefühl der Überlegenheit. Innerlich voller Zweifel, trödelte ich herum und handelte mir einen neuen Rüssel ein.

Von einer Kerze am Adventskranz war unser Wohnzimmer nur schwach erhellt. Markus, der Kleine, von jeglichem Wissen ungetrübt, tobte wie sonst im Zimmer herum. Stephan, der Sechsjährige, eng an die Großmutter geschmiegt, blickte mit halb ängstlichen, halb erwartungsvollen Augen in den Kerzenschein. Der Vater saß steif und ungeduldig auf seinem Stuhl. Die Mutter schien nicht mehr die Kraft zu haben, sich von den häuslichen Pflichten auf Feststimmung umzustellen. Ich endlich muß wohl etwas bockig gewirkt haben, denn die Blicke, die mich streiften, waren nicht gerade freundlich.

Dann endlich klingelte es; die Spannung knisterte fast. Dann stand er im Zimmer — der echte Nikolaus.

Er trug einen nachtblauen Mantel, der über und über mit goldenen Sternen besät war. Die hohe Bischofsmütze, mit Rubinen besetzt, hatte er tief in die Stirn gedrückt. In der behandschuhten Rechten hielt er einen gebogenen Bischofsstab, der höher war als er selbst. Die andere Hand trug ein dickes goldenes Buch. Er hatte einen langen weißen Bart, der wenig vom Gesicht frei ließ, er war groß und hatte eine tiefe Stimme.

Aber schon während des Liedes, das zur Begrüßung des hohen Gastes gesungen wurde, kamen mir wieder Zweifel an seiner Echtheit. Als er mit dem kleinen Bruder sprach, wie er mit ihm umging, an der Art, wie er ihn lobte, glaubte ich sicher erkannt zu haben, daß es sich doch nicht um den himmlischen Nikolaus handeln könne. Es war ganz sicher Andreas, der älteste Sohn der Familie Koch von nebenan.

Und als Stephan an der Reihe war, ein Gedicht aufsagen mußte, getadelt wurde,

weil er zu verträumt war und darum nie das tat, was man von ihm verlangte, merkte ich, wie in mir die Auflehnung wuchs.

Ich schämte mich für Stephan, weil er sich von diesem Andreas derart einschüchtern ließ. Ich fühlte mich für ihn erniedrigt, als er noch beteuerte, daß er in Zukunft immer brav sein wolle. Und dann bedankte er sich noch schüchtern, fing fast an zu heulen, weil er so reich beschenkt worden war. Ich biß die Zähne zusammen und schwor, mich für Stephan an Andreas zu rächen.

Jetzt war ich an der Reihe, und — merkwürdig — plötzlich hatte ich Herzklopfen und ein weiches Gefühl in den Knien.

„So, meine Tochter, sicher hast du ein Gedicht gelernt. das möchte ich hören.“ Und schon hörte ich mich sagen: „Von drauß' vom Walde komm' ich her; ich muß euch sagen, es weihnachtet sehr...“ Obwohl es in mir brodelte, war ich doch nicht fähig, offene Auflehnung zu zeigen. Dann schlug der Nikolaus sein großes Buch auf und begann, daraus vorzulesen. Es stand viel darin, alle meine großen und kleinen Sünden, und ich begann mich zu fragen, woher denn Andreas das alles wissen könne.

Nein, es konnte doch nicht Andreas sein, denn was wußte der schon. Er hatte nicht so einen langen Bart, keinen so schönen Mantel, nicht diese Bischofsmütze und den gebogenen Stab.

Jetzt erkannte ich, daß ich in meinem Zweifeln zu weit gegangen war. Der mußte doch der echte Nikolaus sein.

Große Furcht überkam mich. Wenn der Nikolaus gemerkt haben sollte, daß ich an ihm gezweifelt hatte, dann würde er mich bestimmt in den Sack stecken und forttragen.

Es geschah aber nichts. Gütig strich der Nikolaus über mein Haar. „Meine Tochter, wenn ich im nächsten Jahr wiederkomme, werde ich sicher nur gute Dinge von dir hören.“

Auch ich wurde noch beschenkt. Mit einem tiefen Knicks verabschiedete ich mich für dieses Jahr von dem echten Nikolaus.

Ob der Andreas dabei gelächelt hat? Ich weiß es nicht. Michaela Koschmieder

Haben und nicht geben ist in manchen Fällen schlechter als stehlen.

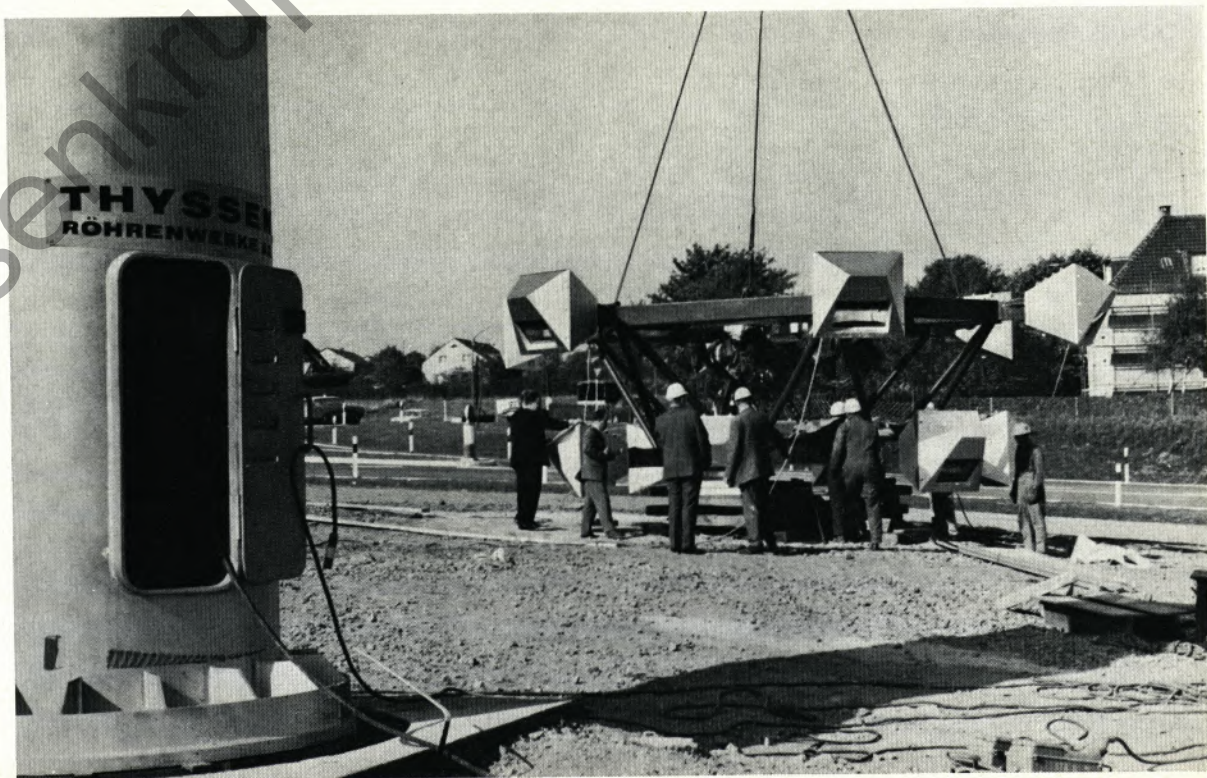
Maria von Ebner-Eschenbach

Lichtmaste für Hagen

Zur verkehrssicheren Ausleuchtung der Ein- und Ausfahrt Veithstraße-Autobahnzubringer in Hagen wurden Hochmaste von 42 m Höhe mit je 12 Leuchten angeordnet. Die Stahlrohrmaste wurden in 19,5 und 22,5 m langen Schüssen zur Baustelle gebracht und verschweißt. Der Mastquerschnitt am Fußende beträgt 1300×13 , am Kopfende 800×6 mm. Die Maste wurden mit zwei Autokranen aufgerichtet, auf die vorbereiteten Fundamente gesetzt und verschraubt. Dann wurden die Leuchenträger, gebildet aus Hohlprofilen mit dem und Vierkantquerschnitt, hochgezogen, eingeschwenkt und in 35 m Höhe mit dem Mast verschraubt. Durch verschließbare Ein- und Ausstiegsöffnungen gelangt man über, im Mastinneren angeordneten, Steigeleitern zu den Leuchtenbühnen. Der Leuchenträger hat 2 m Höhe, und die Kreisdurchmesser der beiden Leuchtenebenen betragen 3,5 bzw. 6,0 m. Das Gewicht eines Mastes mit Leuchenträger beträgt 18,7 t. Die Form und die Anordnung der Leuchten sind Eigenkonstruktionen der Stadt Hagen. Die beiden Maste samt Leuchenträger wurden von der Stahlform Berlin GmbH geliefert, die Montage und die Baustellenschweißungen übernahm unser Mülheimer Stahlbaubetrieb.

A. Köhler, Mülheim

12 Leuchten aus Leichtmetall hält der Träger, der nach dem Hochziehen auf den Leuchtmast aufgeschoben und mit einem am Mast befindlichen Sitzring verschraubt wurde.



Unser Foto zeigt den Fußteil des mit einem Ankerrohrflansch auf seinem Fundament verschraubten Hochmastes und die verschließbare Einstiegsöffnung. Rechts im Bild wird der Leuchenträger zum Hochziehen und Auf-

13 setzen vorbereitet.

Thyssenrohre für Erdgas

Tausende von Tonnen Rohre für die Nederlandse Gasunie



Romantik und Fortschritt zwischen Leiden und Den Haag, wo vor der Kulisse noch in Betrieb befindlicher Windmühlen die Hauptleitung für den Erdgastransport durch die Niederlande verlegt wurde. Unser Foto zeigt das Verschweißen vor der Verlegung.

Im März 1964 berichteten wir über einen Großauftrag von 35 000 t Erdgasleitungsrohren für die Niederlande. Alle Anzeichen ließen schon damals auf eine große Bedeutung der niederländischen Erdgasvorkommen nicht nur für die Niederlande selbst, sondern darüber hinaus auch für andere europäische Länder schließen. Heute bestätigt sich die umwälzende Kraft des Erdgases, die fast die gesamte Wirtschaft in den Niederlanden auf eine völlig neue Basis stellt. Damit nicht genug: Schon strömt das Erdgas über die Grenzen der Niederlande hinaus nach Deutschland, Belgien und Frankreich.

Weil das wirtschaftliche Leben heute in diesen Ländern sehr stark vom Erdgas geprägt wird, scheint es von allgemeinem Interesse, darüber ausführlicher zu berichten. Insbesondere stehen wir ja mit unserem Unternehmen in einer doppelten Beziehung zum Erdgas: Wir fertigen Jahr für Jahr Tausende von Tonnen Stahlrohre für den Erdgastransport, und wir verbrauchen von Jahr zu Jahr steigende Mengen Erdgas zur Herstellung der Stahlerzeugnisse in unseren Werken. Demnächst werden wir auch in unseren Wohnungen mit Erdgas heizen und kochen können — mit Erdgas aus den Niederlanden.

Im Jahre 1960 wurde bei Groningen in einer Tiefe von ungefähr 3000 m Erdgas gefunden. Nach den heutigen Berechnungen belaufen sich die nachgewiesenen Vorräte auf 1650 Milliarden cbm.

Dazu kommen noch 200 Milliarden cbm vermutete Reserven. Um diese Zahlen dem Laien verständlich zu machen, sei gesagt, daß das Groninger Erdgasvorkommen zu den größten der Welt zählt. Außer dem Vorkommen bei Groningen sind weitere Erdgasmengen im Nordwesten der Niederlande gefunden worden.

Die Verfügung über das gesamte niederländische Erdgas liegt in der Hand der N. V. Nederlandse Gasunie, Den Haag, an der der Staat zu 10 Prozent, die Staatszechen zu 40 Prozent und die beiden Ölgesellschaften Shell und Esso zu je 25 Prozent beteiligt sind. Die Gasunie beschäftigt sich mit dem Ferntransport des Erdgases durch Rohrleitungen innerhalb der Niederlande. Sie verkauft das Gas an die kommunalen Versorgungsbetriebe und an Großverbraucher. Ferner betreibt sie den Transport des zu exportierenden Erdgases bis an die niederländischen Grenzen.

Im Gründungsjahr 1963 übernahm die Gasunie rund 3000 km vorhandene örtliche Verteilleitungen, die aber für die Beförderung großer Gasmengen unter hohem Druck über weite Entfernungen unzulänglich waren. Es mußte also ein Haupttransportnetz großen Stils gebaut werden, das für die Erdgasversorgung des ganzen Landes ausreichte und darüber hinaus genügend Kapazität für den Gasexport in die umliegenden Länder besaß. Gleichzeitig waren die örtlichen Verteilleitungen auszubauen.

So wurden 1964 bis 1966 insgesamt rund 2500 km Rohrleitungen verlegt, davon über 1000 km Hauptleitungen und mehr als 1400 km Verteilleitungen. Ende 1966 umfaßte das Rohrnetz der Gasunie fast 5300 km. Es ist damit das größte geschlossene Erdgasleitungsnetz in Europa. Das Gesamtgewicht der darin eingebauten Stahlrohre dürfte fast an eine Million Tonnen heranreichen.

Das Bauprogramm ist bei weitem noch nicht abgeschlossen. In diesem Jahr wird zum ersten Male ein Teilstück der Hauptleitung verdoppelt. Es ist die rund 160 km lange Strecke von Groningen nach Arnheim. Ferner werden die Hauptleitungen im Westen der Niederlande weitergeführt. In den kommenden Jahren sind weitere Leitungen erforderlich. Man spricht davon, daß die Nord-Süd-Linie von Groningen nach Arnheim in der letzten Ausbaustufe aus fünf bis sechs Parallelleitungen bestehen wird. Über diese Strecke wird nicht nur ein wesentlicher Teil der Niederlande versorgt, sondern sie dient auch als Hauptader für den Gasexport.

Die Rohrdurchmesser der Hauptleitungen bewegen sich zum größten Teil zwischen 610 und 914 mm. Für die erwähnte Verdoppelung der Strecke von Groningen nach Arnheim werden in diesem Jahr erstmals Rohre mit 1067 mm Durchmesser eingesetzt. Das ist zur Zeit der größte Rohrdurchmesser für Hochdruck-Erdgasleitungen in Europa.

Bei voller Auslastung der Kapazität 14

wird das Gas in den Hauptleitungen mit einem Druck von 67,5 atü befördert. In den Verteilleitungen beträgt der Druck 40 atü. Bis jetzt transportiert sich das Gas noch mit seinem natürlichen Lagerstättendruck von rund 300 atü, mit dem es aus den Sonden austritt. Mit zunehmender Länge der Transportleitungen und steigendem Gasverbrauch fällt der Druck allerdings allmählich ab, so daß etwa ab 1969 die ersten Pumpstationen gebaut werden. An sieben Grenzübergängen wird das Gas in deutsche, belgische und französische Leitungen eingespeist, die seit 1965 im Bau sind und im Endstadium ebenfalls Tausende von Kilometern lang sein werden.

Herstellung von Hochdruck-Erdgasleitungsrohren ist in den letzten Jahren zu einer diffizilen Technik geworden. Sie beginnt mit raffinierten metallurgischen Kniffen und reicht bis zur Beherrschung einer Maßhaltigkeit von Bruchteilen eines Millimeters. Die Rohre müssen ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit bieten, denn damit steht und fällt die Erdgaswirtschaft. Gleichzeitig müssen sie höchsten Drücken standhalten und schärfsten Sicherheitsbestimmungen genügen. Eine solche Kombination von Anforderungen verlangt vom Rohrhersteller beste Qualitätsarbeit und strengste Prüfungen während der Produktion. Wir wollen uns hier darauf beschränken, einige wesentliche Merkmale der Rohre für die Hauptleitungen der Gasunie aufzuführen.

Die Durchmesser fast ausschließlich über 500 mm liegen, handelt es sich um geschweißte Rohre. Sie werden aus 12 m langen Blechen geformt und nach dem Unter-Pulver-Verfahren von innen und außen geschweißt. Die Schweißnaht verläuft in Längsrichtung. Nach dem Schweißen werden die Rohre kalt expandiert, damit sie die erforderliche Rundheit und Geradheit erhalten. Um sie auf der Baustelle durch eine Rundschweißnaht aneinanderschweißen zu können, werden an den Enden Schweißkanten angedreht.

In den Baujahren 1964 bis 1966 wurde als Rohrwerkstoff ein Stahl mit 40 kg/mm² Mindeststreckgrenze eingesetzt. Durch metallurgische und schweißtechnische Fortschritte konnte in diesem Jahr erstmalig ein Stahl mit 42 kg/mm² Mindeststreckgrenze verwendet werden. Dies ist der im Rohrleitungsbau unter der Bezeichnung X-60 bekannte Stahl. Er enthält neben



Zur Bewegung der Rohre auf der Baustelle dient ein schwerer Seitenbaumtraktor mit Raupenantrieb. An den Stahlrossen hängt hier ein 4 Tonnen schweres Rohr.

eine Mikrolegierung aus Titan, Vanadin und Niob. Beide Stähle sind Feinkornstähle. Sie haben eine Dehnung von mindestens 18 Prozent und eine Kerbschlagzähigkeit von mindestens 4 mkg/cm² bei 0 Grad Celsius, gemessen an der DVM-Querprobe. Die Schweißnaht hat die gleichen Eigenschaften wie der Grundwerkstoff, d. h. die Schweißnahtwertigkeit beträgt 1,0.

Die Prüfungen der Rohre im Werk umfassen in der Hauptsache: Besichtigung der Oberflächen, Maßkontrollen, chemische Analysen, Zugversuche, Faltversuche, Kerbschlagversuche, Ultraschallprüfungen, Röntgenprüfungen und einen Wasserdruckversuch auf 90 Prozent der Streckgrenze.

Als Korrosionsschutz erhalten die Rohre außen eine Bitumenschicht und eine Umwicklung mit Glasfaserband. Innen werden die Rohre mit einem Epoxydharzanstrich versehen, der die Aufgabe hat, den Reibungswiderstand der inneren Rohroberfläche zu verringern und damit die Durchflußkapazität der Leitung zu erhöhen.

Die dichte Besiedelung der Niederlan-

de, die Vielzahl an kleinen und großen Wasserläufen (wegen der die Niederlande so berühmt und beliebt sind), Straßen und Eisenbahnen erschweren die Planung und Festlegung der Leitungstraße. Auf viele öffentliche Interessen und Rechte muß Rücksicht genommen werden. Eine Reihe von Behörden und Ministerien haben bei der Planung ein Wort mitzureden. Das erfordert viel Koordinationsarbeit.

In den Niederlanden durchquert ein Kilometer Rohrleitung im Durchschnitt die Grundstücke von 10 bis 12 Eigentümern. Mit jedem Eigentümer ist ein Wege-rechtsvertrag abzuschließen. Man stelle sich nun eine Bibliothek mit 20 000 Akten über solche Verträge vor, denn das ist ungefähr die Zahl an Grundstückseigentümern, mit denen die Gasunie beim Bau ihrer Leitung zu tun hatte.

Nicht nur das Hochgebirge, wie z. B. im Falle der Transalpinen Ölleitung, sondern auch die niederländische Tiefebene stellt den Ingenieur vor schwierige Aufgaben. Sie haben ihre Ursache in den natürlichen Gegebenheiten des Landes. Das sind vor allem die breiten Wasser-

läufe im Deltagebiet von Rhein, Maas und Schelde, die große Zahl an Schifffahrtskanälen im ganzen Land, die unzähligen Be- und Entwässerungsgräben, der hohe Grundwasserspiegel und der Sand- und Moorboden.

Nach dem Ausbaggern füllen sich die Rohrgräben sofort mit Grundwasser. Die Grabenwände drohen einzustürzen, weil der nasse Sandboden sich nicht selbst trägt. Dagegen hilft nur ein kostspieliges Mittel: Absenken des Grundwasserspiegels im Bereich des Rohrgrabens während der Verlegearbeiten. Dazu werden perforierte Rohre in den Boden getrieben, durch die das Grundwasser mit Pumpen abgesogen wird. Ungefähr 40 Prozent aller Rohrleitungen konnten nur mit einem derartigen Entwässerungsverfahren verlegt werden.

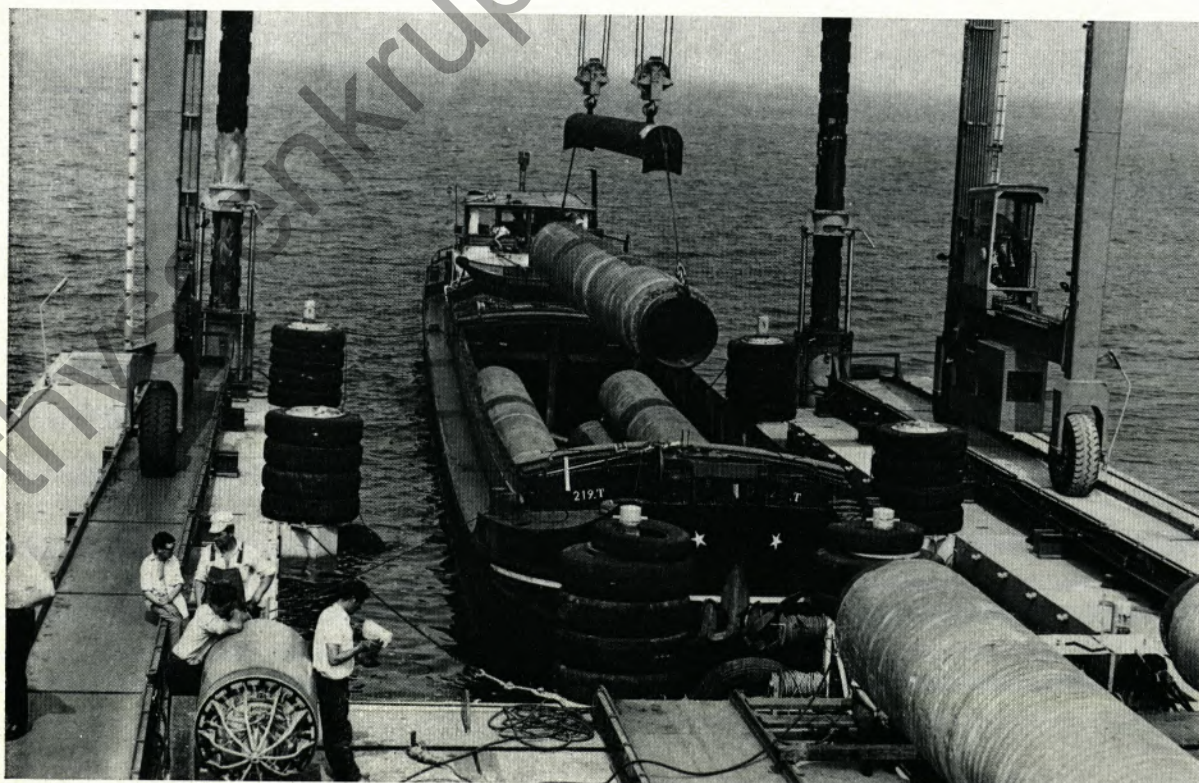
Nach der Verlegung der Rohre und dem Zufüllen des Rohrgrabens steigt der Grundwasserspiegel wieder auf sein ursprüngliches Niveau, d. h. die Rohrleitung liegt dann im Grundwasser. Jetzt besteht die Gefahr, daß sie hochgedrückt wird, denn sie ist spezifisch leichter als Wasser, da sie keine schwere Flüssigkeit, sondern das fast gewichtslose Gas transportiert. Um ein Auftreiben zu verhindern, müssen die Rohrleitungen auf den kritischen Strecken an Schraubankern gehalten werden, die man mehrere Meter tief in den Boden treibt. Zehntausende von

Schraubankern werden dazu verwendet. Das Problem des Auftriebs von Gasleitungen mit großem Durchmesser tritt besonders bei Düchern auf. Deshalb werden die Dückerrohre außen mit einer etwa 10 cm dicken Schicht aus Beton und Eisenerz ummantelt. Auf diese Weise wird das spezifische Gewicht der Leitung auf ungefähr 1,3 erhöht, so daß ein Auftreiben selbst bei bewegtem Wasser nicht möglich ist. Mehrere große Dücker sind vor allem im Deltagebiet gebaut worden, darunter der längste europäische Dücker, der 2200 m lang ist und die Westerschelde durchquert.

Die Rohrleitungen sind unter die unzähligen Be- und Entwässerungsgräben, die die Felder und Wiesen in den Niederlanden durchziehen, hindurchzuführen. Das führt dazu, daß fast jedes Rohr in solchen Streckenabschnitten gebogen werden muß. Liegen die Wassergräben in kurzen Abständen nebeneinander, so bietet sich auf der Baustelle ein kurioses Bild: Die zusammengeschweißte Rohrleitung, auf Holzstapel aufgebockt, gleicht einer kilometerlangen Schlange. Eine ganz besondere Aufgabe war der Bau einer Hauptleitung durch den IJssel-See. Die 30 km lange Unterwasserleitung mit 914 mm Durchmesser wurde von einem besonders konstruierten Wasserfahrzeug aus verlegt. Dieses Verlegeschiff war 127 m lang und 18 m breit. In sieben hintereinandergeschal-

teten Arbeitsgängen wurden die Rohre auf dem Schiff zusammengeschweißt, die Schweißnähte geröntgt und die Verbindungsstellen isoliert. Auf diese Weise konnte die Leitung kontinuierlich in den IJssel-See abgesenkt werden, der entlang der Trasse fünf bis sieben Meter tief ist. Die Leitung liegt wie jeder Dücker in einem Graben, der zuvor in den Seeboden gebaggert worden war, und zwar so tief, daß sie nach der Verlegung mit mindestens 60 cm Erde überdeckt wurde. Das Verlegeschiff stand „mit acht Beinen“ auf dem Seeboden, um stets eine feste Position einzuhalten. Nach dem Anschweißen jeder Rohrlänge wurden die „Beine“ vom Boden hochgehoben, so daß sich das Schiff durch den Schub der Rohrleitung, also ohne eigene Kraft, um eine Rohrlänge weiterbewegte. Für die Materialanfuhr zum Verlegeschiff, die Beförderung der Arbeitskräfte und die Ausbaggerung des Rohrgrabens im See war eine Flotte von 43 Schiffen notwendig.

1964 hat die Erdgasförderung aus dem Groninger Feld begonnen. Bis 1975 soll sie auf vollen Touren laufen. Dann sollen jährlich 40 bis 50 Milliarden cbm gefördert werden. Das bedeutet, daß die Vorräte ungefähr bis zum Jahre 2000 verbraucht sein werden. Eine längere zeitliche Streckung erscheint nicht ratsam wegen der Ungewißheit über die Konkurrenzlage auf dem Energiemarkt



Unsere Aufnahme zeigt die Anlieferung der einzelnen 12 m langen Rohrstücke an den „schwimmenden Rohrleger“, ein Spezialschiff, auf dem bei der Durchquerung des IJssel-Meeres sämtliche vor der Verlegung erforderlichen Arbeiten ausgeführt wurden.

nach der Jahrtausendwende. Man rechnet damit, daß bis dahin die Atomenergie als Konkurrent auftritt. Außerdem sind — wie schon angedeutet — weitere bedeutende Lagerstätten auf dem Festland und im Nordseegebiet der Niederlande zu erwarten.

Wirtschaftliche Berechnungen haben ergeben, daß die genannte Jahresmenge von 40 bis 50 Milliarden cbm Erdgas zu groß ist, als daß sie allein in den Niederlanden sinnvoll zu verwenden wäre. Etwa 30 Milliarden cbm reichen für den niederländischen Bedarf aus, so daß etwa 20 Milliarden cbm für den Export zur Verfügung stehen. So läßt sich die europäische Bedeutung des Groninger Erdgases ermessen.

Aus den Zahlen darf nicht geschlossen werden, daß das Erdgas die anderen Energieträger in den Niederlanden verdrängen wird. Der heutige Verbrauch an festen Brennstoffen und Erdöl wird in den kommenden 10 Jahren fast konstant bleiben, während das Erdgas den jährlichen Zuwachs an Energieverbrauch decken wird. Dadurch nimmt natürlich der prozentuale Anteil des Erdgases am Gesamtenergieverbrauch zu. 1965 betrug der Anteil 4 Prozent, bis 1975 wird er auf etwa 30 Prozent ansteigen.

Untersucht man die wirtschaftliche Bedeutung des Erdgases für die Niederlande, so lassen sich fünf wesentliche Gesichtspunkte herausstellen:

Die niederländischen Unternehmer liefern soweit wie möglich das Material für die Anlage des Gastransportsystems, führen die Bauarbeiten aus. Der Umfang läßt sich aus den Investitionen der Gasunie ableiten, die von 1963 bis heute rund zwei Milliarden DM ausmachten und bis 1975 voraussichtlich noch einmal zwei Milliarden DM erfordern werden. Es ist allerdings zu berücksichtigen, daß ein bedeutender Teil der Investitionen Importe sind. Zum Beispiel können die Rohre für die Hauptleitungen nicht in den Niederlanden hergestellt werden. Sie werden hauptsächlich aus Deutschland, Frankreich und Italien eingeführt.

Durch den Gasverbrauch erfahren die Industrien für die Herstellung von Gasgeräten, für Regel- und Meßtechnik sowie für Industrieofenbau und Heizungsinstallation eine starke Belebung.

Die gesamte niederländische Wirtschaft und die privaten Haushalte verfügen über eine riesige und billige Energiequelle. Der Erdgaspreis ist in den Niederlanden so bemessen, daß er mit dem Preis für Erdöl konkurrieren kann. Ende

Bis auf Bruchteile eines Millimeters genau werden die Rohre auf der Baustelle aneinandergefügt, damit sie schnell und sicher zusammengesweißt werden können. Eine Zentrierklammer, die in die Rohre eingeführt wird, dient als Hilfsgesamt, um die größte Genauigkeit zu erreichen.

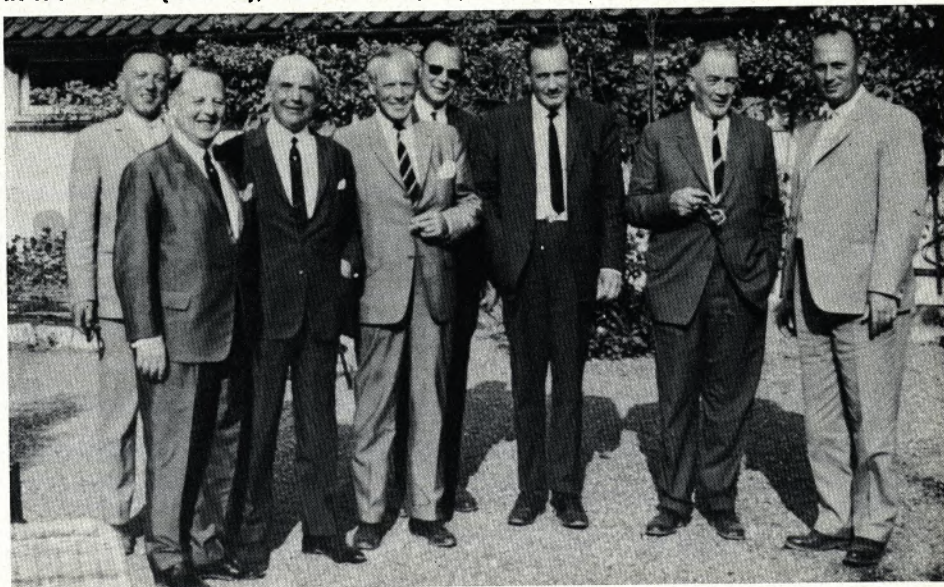


1968 sollen alle Verbraucher an das Groninger Erdgas angeschlossen sein. Vom Gasexport, der 1966 angelaufen ist und 1975 seinen vollen Umfang erreichen soll, erwarten die Niederlande Deviseneinnahmen von rund einer Milliarde DM jährlich. Dadurch wird die niederländische Handelsbilanz, die bisher chronisch defizitär ist, günstig beeinflusst werden. — Bis jetzt sind Verträge mit sieben ausländischen Gesellschaften über Erdgasexporte abgeschlossen worden. Darunter sind vier deutsche Gesellschaften mit einer Abnahme von 9 Milliarden cbm jährlich ab 1975, Belgien mit 5,6 Milliarden cbm und

Frankreich mit 5,9 Milliarden cbm. Deutschland ist also vorläufig mit weitem Abstand der größte ausländische Käufer. — Ursprünglich interessierte sich auch England für niederländisches Erdgas. Da aber vor etwa zwei Jahren im englischen Nordseegebiet große Funde entdeckt wurden, können die Engländer ihren Bedarf jetzt aus eigenen Vorräten decken.

Das Groninger Erdgas ist eine heimische und damit sichere Energiequelle der Niederlande. Im Zeichen der europäischen Integration gilt das zweifellos auch für die anderen Länder, die Erdgas aus Groningen beziehen.

no-
Unser Vorstandsmitglied Dr. Wulffert besuchte eine Baustelle der Gasunie. Auf unserem Foto von l. nach r.: Ir. v. d. Blink (AIGB), Dir. Geue, Dr. Wulffert, Dir. Kloosterman (Gasunie), Ir. v. d. Weerth (Gasunie), Drs. de Greef (IGB), Dir. Moors (Nedeximpo), H. Damen (Gasunie).



Die neue Arbeitsbewertung

Zeitgerechte Entlohnungsform wird bis 1970 verwirklicht

Viele Unternehmen haben, um sich dieser Entwicklung anzupassen, bereits in der Vergangenheit versucht, Maßstäbe für eine schwierigkeits- und anforderungsgerechte Lohngestaltung zu finden. Hierdurch sollten die Löhne innerhalb eines Betriebes und auch zwischenbetrieblich nach Arbeits-schwierigkeit und Arbeitsanforderungen abgestuft werden. Es wurde nach dem Prinzip der Arbeitswertigkeit verfahren und so eine große Anzahl betrieblicher Grundlöhne geschaffen.

Begrüßenswert war daher das Ergebnis der langwierigen Verhandlungen zwischen den Tarifvertragsparteien (Arbeitgeberverband und IG Metall), die am 28. Juli 1966 einen Lohnrahmentarifvertrag abschlossen, der den betrieblichen Gegebenheiten weit mehr entspricht als das bisherige Abkommen.

Formen des neuen Vertragswerks

Das neue Vertragswerk sieht, wie einleitend erwähnt, zwei Formen der Grundlohnfindung vor. Die erste Form

beinhaltet die Einstufung nach einem verbesserten Lohngruppensystem und ist für unser Unternehmen aufgrund der innerbetrieblichen Entscheidung für die analytische Arbeitsbewertung ohne unmittelbare Bedeutung und soll deshalb nur kurz behandelt werden.

Das neue Lohngruppensystem

Die Arbeiten werden in neun Lohngruppen mit entsprechendem Lohnschlüssel eingestuft. Diese Lohngruppen berücksichtigen Können (Kenntnisse, Ausbildung, Erfahrung) und Geschicklichkeit, Verantwortung, Nachdenken, eine gewisse muskelmäßige Belastung und eine gewisse Aufmerksamkeit.

Für darüberhinausgehende Anforderungen sind Zulagen nach einem vorgeschriebenen System zu zahlen, und zwar für erhöhte muskelmäßige Belastung, Temperatur und sonstige Umgebungseinflüsse (Wasser, Säure, Öl, Fett, Schmutz, Staub, Gase, Dämpfe, Lärm, Erschütterung, Blendung, Lichtmangel, Erkältungsgefahr, Unfallgefährdung) sowie erhöhte Aufmerksamkeit.

Ab 1. Juli 1967 ist ein neuer Lohnrahmentarifvertrag für uns gültig geworden. Das neue Tarifwerk stellt zwei Entlohnungssysteme für die Grundlohnfindung zur Wahl: 1. Ein verbessertes Lohngruppenschema, 2. ein System der analytischen Arbeitsbewertung. Die Unternehmensleitung und der Betriebsrat unseres Unternehmens haben vereinbart, die analytische Arbeitsbewertung einzuführen. Jeder Mitarbeiter soll wissen, wie sein Lohn ermittelt wird. Wir wollen deshalb versuchen, die neue tarifliche Methode der Grundlohnfindung in dieser Ausgabe und in weiteren Folgen zu erläutern.

Reformbedürftige Abkommen

Grundlage für die Entlohnung unserer Lohnempfänger war bis zum 30. Juni 1967 das am 5. Dezember 1952 verabschiedete und längst reformbedürftige Lohnrahmenabkommen, das sich im wesentlichen auf ein Lohngruppenschema mit entsprechendem Lohnschlüssel stützte. Die in der Laufzeit dieses Abkommens vorgenommenen Verbesserungen waren unwesentlich. Dieses Abkommen entsprach jedoch nicht den betrieblichen Bedürfnissen.

Die besonders im letzten Jahrzehnt erfolgten umfangreichen technischen und organisatorischen Veränderungen ließen modernste Produktionsstätten mit bisher nicht gekannten Arbeitsabläufen und Arbeitsbedingungen entstehen. Diese Entwicklung ist auch zur Zeit noch in vollem Fluß und wird auch die weitere Zukunft bestimmen.

„Analytische Arbeitsbewertung“ war das Thema einer Arbeitstagung im Haus Seeblick in Kettwig, zu der unser Vorstandsmitglied Steinhauer am 27. und 28. Oktober eingeladen hatte. Sachkundige Vertreter des Arbeitgeberverbandes und der IG Metall diskutierten mit Mitgliedern unserer Betriebsvertretungen und Angehörigen der Personalabteilungen für Lohnempfänger eine einheitliche Auslegung des neuen Lohnrahmentarifvertrages für unser Unternehmen. Auf dem Foto Vorstandsmitglied Steinhauer mit Betriebsvertretern der Hauptverwaltung und des Werkes Düsseldorf.



Mit Hilfe tariflicher Arbeitsbeispiele werden, entsprechend den an den Arbeitsplätzen anfallenden Anforderungen und Belastungen, die Einstufungen der Arbeiter vorgenommen.

Die analytische Arbeitsbewertung

Die Tarifpartner haben als zweiten für uns möglichen Weg der Grundlohnfindung die Anwendung der analytischen Arbeitsbewertung nach einem bestimmten Arbeitsbewertungsverfahren und die Festlegung des Verfahrensweges für die praktische Anwendung beschlossen. Für die Einführung der Arbeitsbewertung stehen drei Jahre zur Verfügung. Sie muß also am 30. Juni 1970 beschlossen sein. Unternehmensleitung und Betriebsrat sind sich einig über die mit der Arbeitsbewertung für die Belegschaft und das Unternehmen zu erzielenden Effekte.

In erster Linie soll mit der analytischen Arbeitsbewertung die Grundlohnfindung und -festsetzung erfolgen, die betriebsnahen, technischen und organisatorischen Gegebenheiten berücksichtigt und ein betriebsnahes Lohngefüge hergestellt werden. Die erforderlichen umfangreichen Arbeiten auf den verschiedensten Gebieten bis zur Festlegung der neuen betrieblichen Grundlöhne werden genutzt, um auch andere Erkenntnisse aus diesen Arbeiten zu ziehen.

Solche Erkenntnisse können sein:

1. Die Arbeitsplatzanalyse gibt Hinweise für eine verbesserte Arbeitsunterweisung bei Neueinstellungen, Umsetzungen und zur Steigerung des Leistungsniveaus. Sie ist eine wertvolle Hilfe für die Erstellung von Arbeitsanweisungen.
2. Die Schwierigkeitsanalyse der Arbeitsbewertung kann zur Schwachstellenforschung genutzt werden und ist eine brauchbare Unterlage der organisatorischen Rationalisierung.
3. Sie gibt Hinweise für die Verbesserung des Zusammenwirkens von Mensch, Maschine und Werkstoff.
4. Sie gibt Hinweise zum Arbeitsschutz durch Feststellung besonderer arbeitsbehindernder Umgebungseinflüsse oder Gefahren bzw. Arbeitsbelastungen.
5. Sie gibt Hinweise für planmäßige Berufsausbildung, für betriebsbezogene Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen, für Führung von Einstellungsgesprächen einschließlich Berufsberatung.
6. Sie bietet Ansatzpunkte für die Personalplanung einschließlich aller Fragen für den betriebsnahen Arbeitseinsatz.

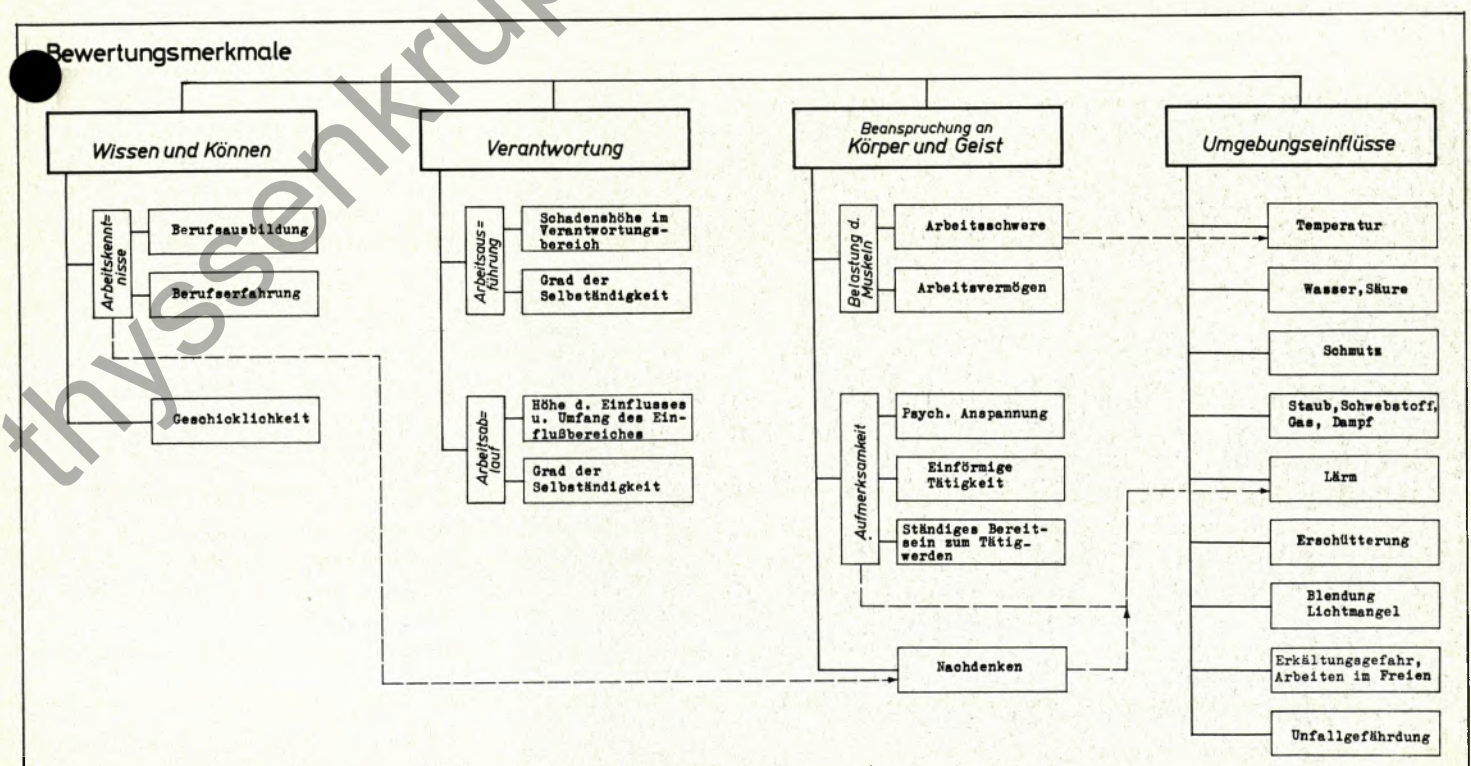
Die analytische Arbeitsbewertung will feststellen, welche sachlichen Anforderungen die Arbeit an den ausführenden

Arbeitnehmer stellt und welche Fähigkeiten und Kräfte körperlicher und geistiger Art sie bei einer normalen Leistung von ihm verlangt. Dabei geht es nur um die Schwierigkeit einer Arbeit und nicht um die persönliche Qualifikation des Arbeitnehmers.

In richtige Verhältnisse bringen

Das Hauptziel der Arbeitsbewertung ist also, Maßstäbe für eine schwierigkeits- und anforderungsgerechte Lohngestaltung zu bilden. Dadurch sollen die Löhne innerhalb eines Betriebes und auch von Betrieb zu Betrieb nach Arbeitsschwierigkeit und Arbeitsanforderung in richtige Verhältnisse zueinander gebracht werden. Mittels der analytischen Arbeitsbewertung werden sogenannte Arbeitswerte ermittelt. Die Umwandlung der Arbeitswerte in Geld — und damit also in einen bestimmten Grundlohn — gehört nicht mehr unmittelbar zur Arbeitsbewertung.

Unserem Arbeitsbewertungssystem liegen 16 Anforderungsarten, auch Bewertungsmerkmale genannt, zugrunde. Diese Anforderungsarten oder Bewertungsmerkmale sind in vier Hauptgruppen systematisch geordnet. Zum besseren Verständnis sollen in der nächsten Ausgabe die einzelnen Bewertungsmerkmale und die Systematik für die Einstufungen erläutert werden. K. Schmidt

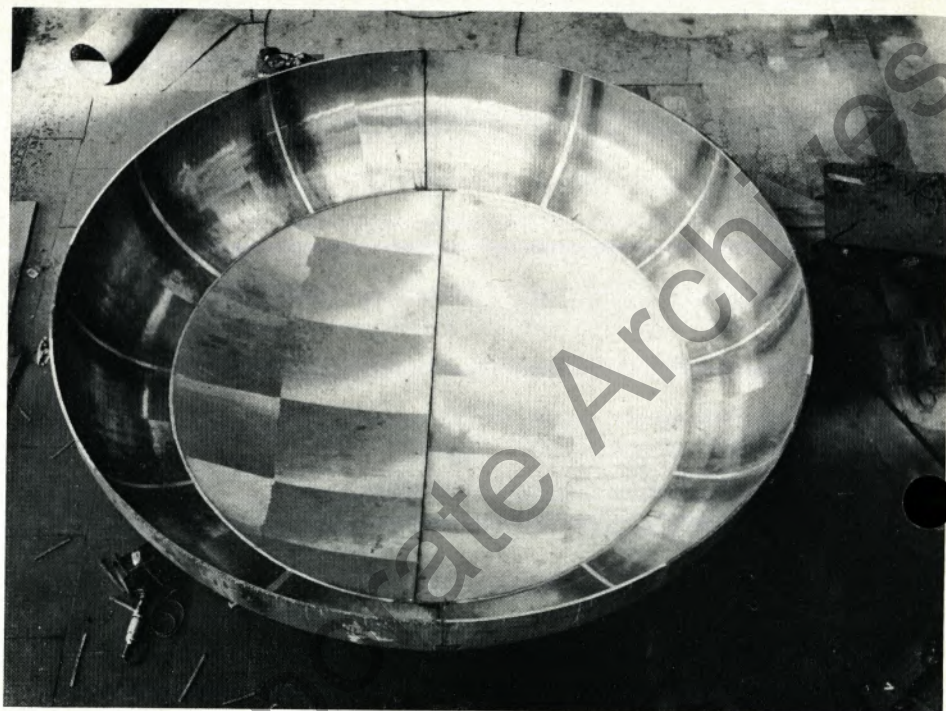
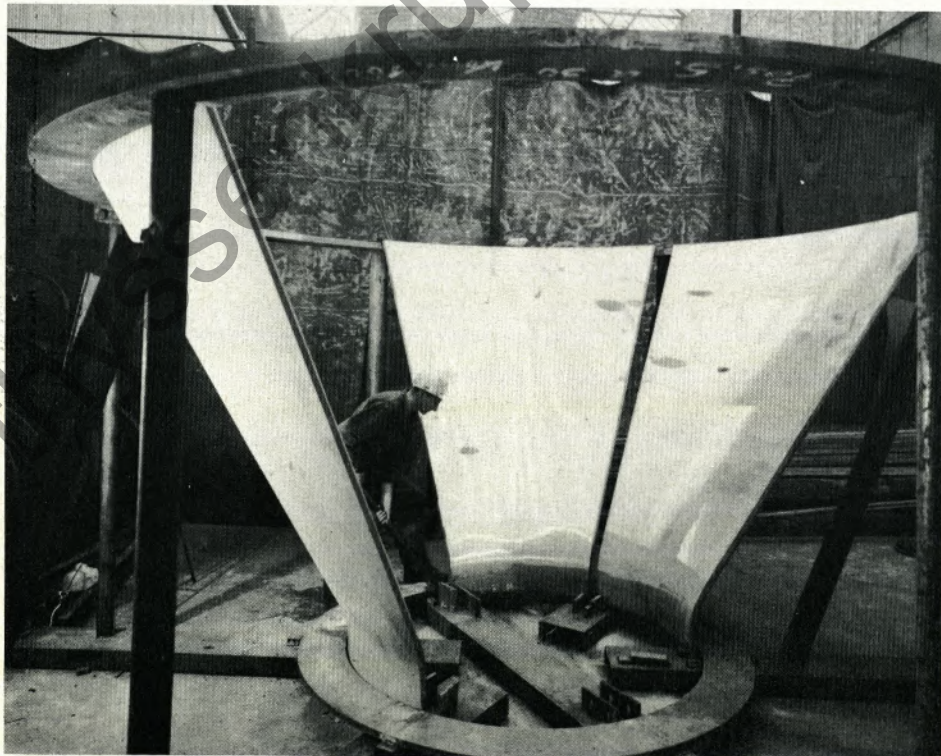


Die größten Formstücke unseres Werkes Düsseldorf für Syrien

An Bord des Frachters „Nowa Hutta“ wurde im November ein 24 t schweres konisches Übergangsstück zum syrischen Hafen Lattakia transportiert. Dieses Teil hat als letztes unsere Betriebe verlassen, um mit den bereits ausgelieferten plattierten Blechen und Formstücken im Gesamtgewicht von ca. 570 t zur Herstellung der Druckbehälter von 4 Kokskammern zu dienen.

Nach Abschluß der Montagearbeiten werden sie mit einer Höhe von ca. 43 m das Bild einer syrischen Raffinerie in Homs mitgestalten, die von einer tschechischen Gesellschaft als Generalbauunternehmer errichtet wird.

Die Segmente eines konischen Übergangsstückes (Unterteil) werden in einem eigens dafür angefertigten Spanngerüst zusammengesetzt.



Ein tiefgewölbter Boden 6600 mm innerer Durchmesser und 19 + 3 mm Wandstärke nach dem Schweißen. Aus Transportgründen wurde er in der Mitte geteilt ausgeliefert.

Sämtliche Teile im Dickenbereich von 22 bis 35 mm sind aus dem warmfesten Werkstoff Rheinrohr TH 32 mit einer 3 mm starken Innenplattierung aus dem korrosionsbeständigen Remanit 15 10 Al gefertigt und nach gemeinsam mit dem

Kunden festgelegten Regeln eingehend bei Temperaturen bis zu 500 Grad Celsius in den Abnahmezentralen der beteiligten Werke geprüft und abgenommen worden.

Jeder Druckbehälter mit einem inneren Durchmesser von 6600 mm besteht aus einem zylindrischen Mantel, der aus den von uns gelieferten Blechen hergestellt, am Kopf mit einem tiefgewölbten Boden und am Fußende mit einem konischen Übergangsstück verschweißt wird.

Bei diesen großen Abmessungen können aus Transportgründen nur vorgefertigte Teile zur Baustelle angeliefert werden, die dort genau zusammenpassen müssen, um eine einwandfreie Montage zu gewährleisten.

Eine der schwierigsten Aufgaben bestand in der Fertigung der großen innenplattierten oberen und unteren Formstücke, die mit sehr engen Toleranzen in den Abmessungen von unserem Sicromal - Apparatebau übernommen wurde.

Im Preßwerk Mülheim hergestellte 8 Kalottenhälften und 48 Segmente mit 22 mm sowie 56 Segmente mit 35 mm Gesamtwanddicke mußten hier zu 4 tiefgewölbten Böden und 4 konischen Übergangsstücken zusammengefügt werden.

Die angelieferten Preßteile wurden nach vorgefertigten Schablonen ange-
rissen, mit einer Plasma-Brennschnei-

Mit Entgegenkommen geht es leichter

Nachstehend veröffentlicht die Werkzeugung einen Beitrag des Vorsitzenden unseres Gesamtbetriebsrates, Franz Euler, Mülheim. In ihm betrachtet dieser aus seiner Sicht ein Problem, das in allen Betrieben aktuell ist.

In den letzten Jahren ist es immer wieder erforderlich gewesen, Belegschaftsmitglieder zu versetzen. Die Gründe dafür waren u. a. saisonbedingter Arbeitsmangel, durch größere Reparaturen hervorgerufener Betriebsstillstand und die Erledigung dringender Aufträge in anderen Abteilungen.

Nach den Bestimmungen des für uns gültigen Lohnrahmentarifvertrages ist jeder Arbeiter verpflichtet, auch andere zumutbare Arbeiten zu verrichten. Es müssen dabei die betrieblichen Erfordernisse berücksichtigt werden.

Die Versetzung ist die Zuweisung eines anderen als des bisher innegehabten Arbeitsplatzes. Sie bringt immer eine notwendige Änderung der tatsächlichen Stellung des Belegschaftsmitgliedes im Betrieb mit sich bzw. eine Änderung seines Arbeitsbereiches. Auch die Zuweisung einer anderen Tätigkeit ist eine Versetzung.

Unter Versetzung sind somit alle Fälle zu verstehen, bei denen bei gleicher Tätigkeit, z. B. bei einem Schlosser, der Ort der Arbeitsausführung sich ändert. Dies kann durch Versetzung in eine andere Betriebsabteilung geschehen oder aber auch durch eine Versetzung innerhalb des gleichen Betriebes an einen anderen Arbeitsplatz.

Zu den Fällen, in denen der Ort der Tätigkeit bleibt, die Tätigkeit aber selbst sich ändert, gehört z. B. die eines Revisors, der seine bisherige Tätigkeit aufgeben muß, weil ihm eine neue Tätigkeit als Säger zugewiesen wurde.

Eine Versetzung im arbeitsrechtlichen Sinne ist dann nicht gegeben, wenn die Zuweisung verschiedener Arbeiten im Rahmen der arbeitsvertraglichen Bestimmungen zulässig ist.

Bei einer Versetzung müssen folgende vier Punkte beachtet werden: 1. Die Bestimmungen der Einzelarbeitsverträge, 2. die kollektivrechtlichen Bestimmungen der Tarifverträge und der betrieblichen Vereinbarungen, 3. die Bestim-

mungen des Betriebsverfassungsgesetzes und 4. die Wünsche, die Neigungen und die Eignung des Belegschaftsmitgliedes.

Über die Grundsätze von Versetzungen und ihre Formen bestehen zwischen dem Betriebsrat und den Betriebsleitungen selten Meinungsverschiedenheiten. Anders ist es bei der Beachtung der erwähnten vier Einzelpunkte.

Wenn wir die Vergangenheit vor unseren Augen vorbeiziehen lassen, dann sehen wir, in welchem Maße Vorschriften oder Anweisungen vielleicht im Übereifer oder aus Unkenntnis nicht berücksichtigt wurden.

So konnte es vorkommen, daß Belegschaftsmitgliedern gegen Schichtende mitgeteilt wurde: „Du mußt morgen in der Abteilung X die Arbeit aufnehmen.“ Damit war dann der Versetzungsvorgang erledigt.

Liegt eine solche Handhabung im Interesse des Unternehmens und seiner Belegschaft? Ich glaube, das läßt sich nicht immer bejahen. Für alle Beteiligten ist es doch wichtig, daß unsere Mitarbeiter mit Befriedigung ihrer Arbeit nachgehen. Dazu gehört es auch, den richtigen Mann an den richtigen Platz zu stellen.

Beschwerden beim Betriebsrat sind dann oft unausbleiblich, wenn diese Gesichtspunkte nicht beachtet werden. Und es gibt Ärger, der nicht erforderlich ist. Wie es anders und besser geht, wurde bei dem Bau und bei der Inbetriebnah-

me der Rohrkontistraße dargetan. Hier wurde jeweils von den zuständigen Betriebsleitungen mit dem Betriebsrat und der Personalabteilung/Lohn geklärt, wer wann auf welchen Arbeitsplatz umgesetzt werden sollte, welche Einarbeitungs- oder Anlernzeiten für ihn erforderlich sind, und wie die von den stillzusetzenden Anlagen nicht mehr umzusetzenden Belegschaftsmitglieder behandelt werden sollten. Dank der Zusammenarbeit wurden alle Fragen zur Zufriedenheit der betroffenen Mitarbeiter geregelt.

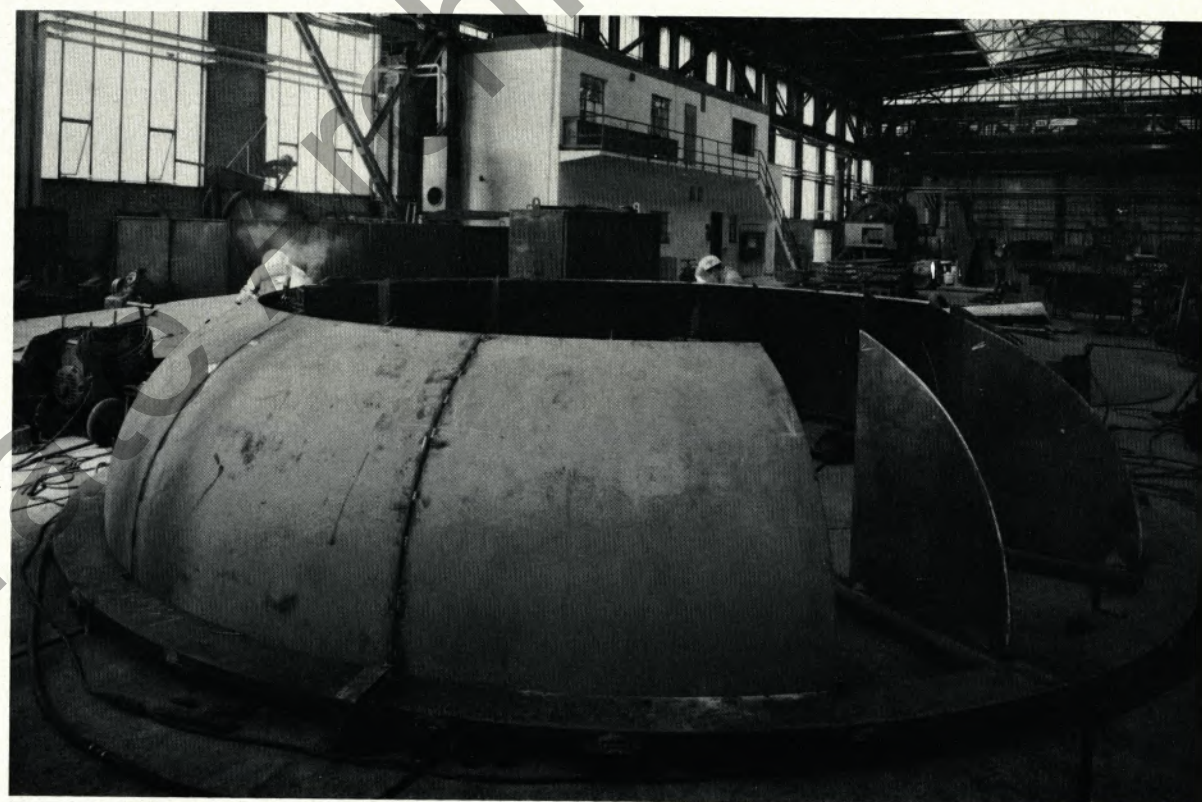
Die Erkenntnis aus der Zusammenarbeit bei der Rohrkontistraße und die Erfahrungen bei den Umsetzungen für die von unserem Unternehmen eingestellten Bergleute haben gezeigt, daß immer dann ein für beide befriedigendes Ergebnis zustandekommt, wenn die Interessen der Arbeitnehmer und die des Betriebes vorher rechtzeitig abgestimmt werden.

Es sollen in Zukunft nicht nur Versetzungen richtig durchgeführt werden, sondern es soll auch das fortgeführt werden, was in diesem Herbst begonnen wurde, nämlich die Vorbereitung der umzusetzenden Belegschaftsmitglieder auf ihre neuen Arbeitsplätze durch eine spezielle Ausbildung.

Wenn dazu noch die für uns gültigen arbeitsrechtlichen Bestimmungen berücksichtigt werden, dann dürften die nie völlig auszuschließenden Probleme im Interesse aller zu meistern sein.

Ein tiefgewölbter Boden, bei dem die Segmente zusammengesetzt und geheftet werden. Auf sie wird später eine Kalotte von 5000 mm Durchmesser gesetzt.

Maßkontrolle an einem Übergangsstück 6600/1870 mm und 32 + 3 mm Wandstärke sowie 4700 mm Höhe. Diese Stücke konnten nur dreiteilig transportiert werden.

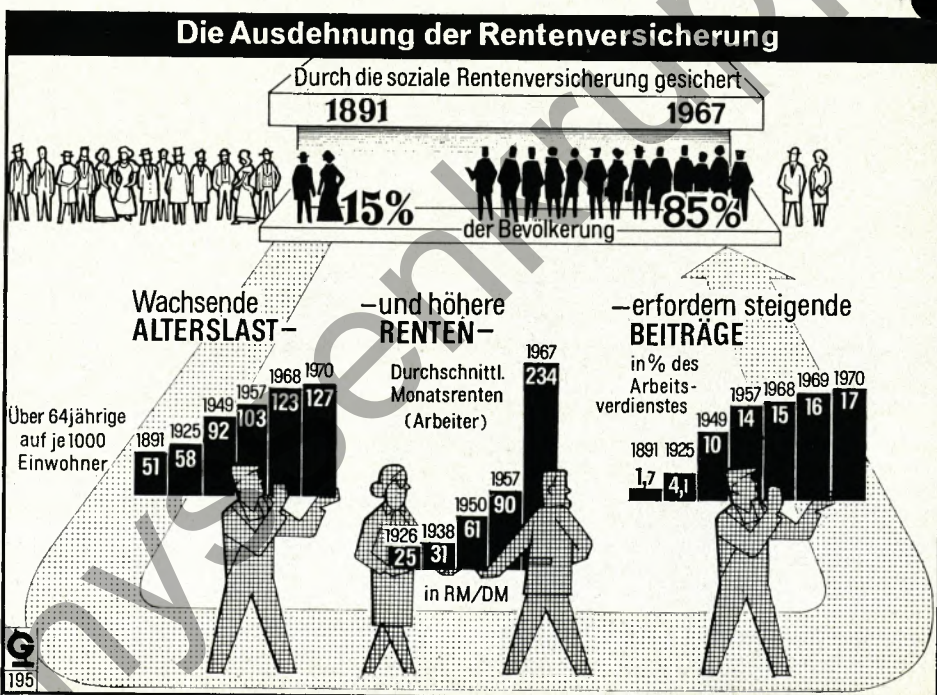
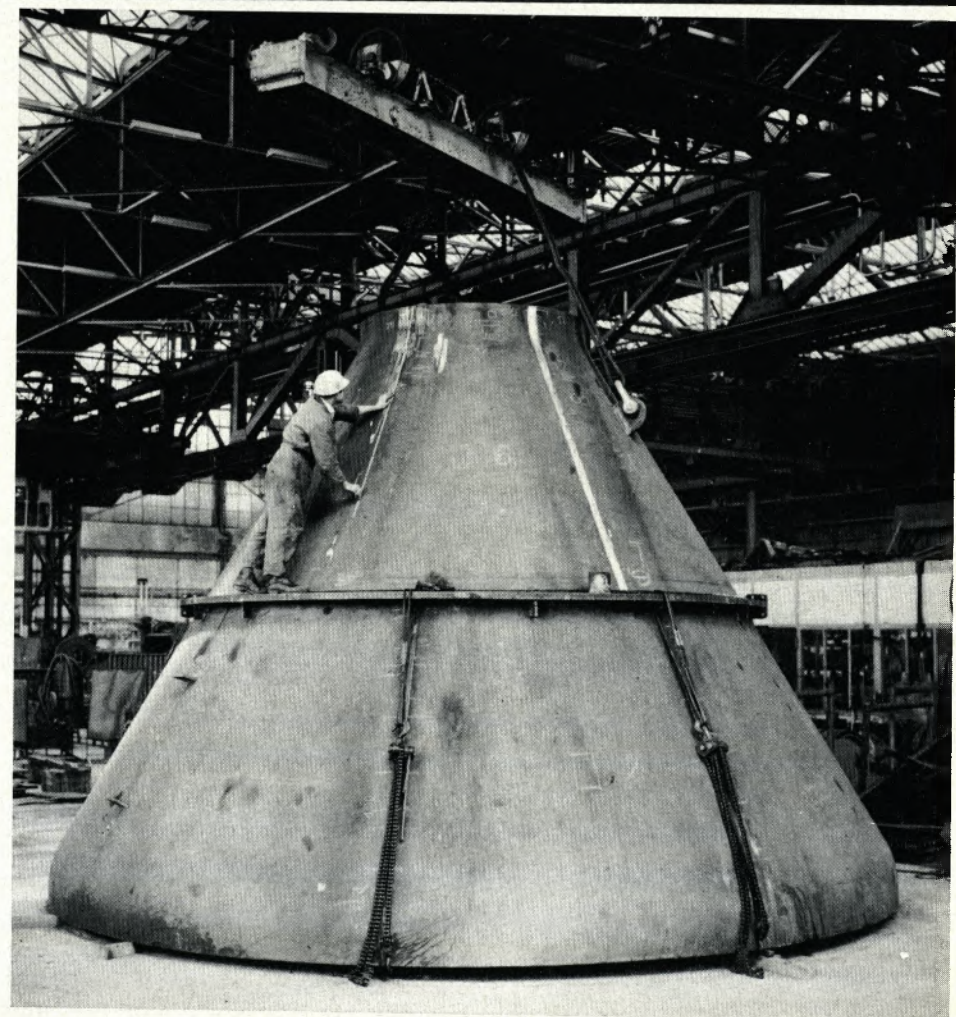


de-Anlage auf Maß ausgebrannt und nach Vorbereitung der Schweißkanten in eigens dafür angefertigten Spanngerüsten zusammengesetzt.

Die Schweißung erfolgte für das Grundmaterial maschinell nach dem Unterpulver-Verfahren, während die Plattierungsseite durch Lichtbogen-Handschweißung verbunden wurde. Nach darauf folgenden Induktiv-Glühung — es werden stromführende Kabel um jede Schweißnaht geschlungen — wurden die Schweißnähte 100prozentig geröntgt und durch mitgeschweißte Probestücke von der Abnahmezentrale des Werkes Poensgen untersucht.

Während der Schweißung wurden vom Sicromal-Apparatebau dreitscheische Schweißer ausgebildet, die, mit einer Zulassungsprüfung des Technischen Überwachungsvereins versehen, nunmehr ihr Können den in Syrien eingesetzten Montagekolonnen weitergeben werden.

Nach Abschluß der Arbeiten wurden vom Kunden sehr genaue Messungen unternommen, die gezeigt haben, daß durch den sinnvollen Zusammenbau in den Spanngerüsten und die gut durchdachte Arbeits- und Schweißfolge die an die Genauigkeit der Abmessungen gestellten Forderungen nicht nur erreicht, sondern insgesamt übertroffen worden sind.





Luftbild: Walter Moog (Freigegeben Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 19/58/5960)

Dieses ganz neue Luftbild zeigt das Werk Poensgen, eingebettet in die Wohnviertel Lierenfelds und das Industriegelände Flingerns unter dessen Wahrzeichen, dem großen Gasometer der Stadtwerke Düsseldorf.

Im Vordergrund, quergeteilt durch die lange Halle 310, das Rohrwerk III, die etwa 70 Jahre alte Keimzelle des Werks, in der die ersten nahtlosen Rohre in Düsseldorf erzeugt wurden. Von den alten Anlagen existieren aber kein Stein und keine Schraube mehr.

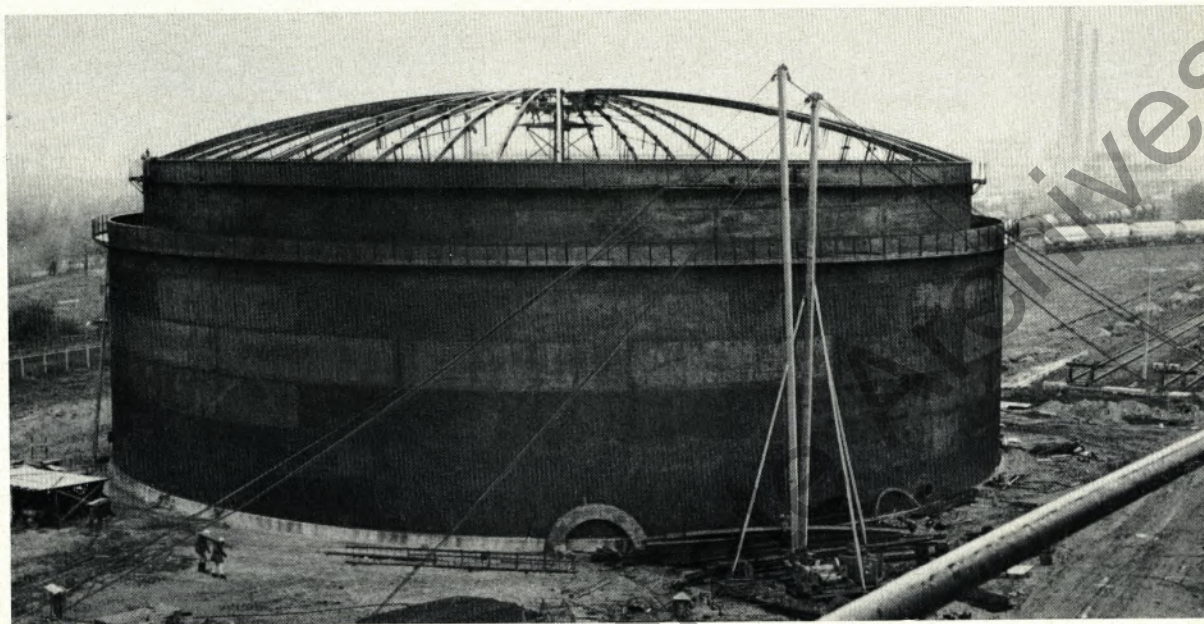
Dahinter die mächtigen Hallen des Rohrwerks IV, begonnen um 1920. Zwischen beiden, links unter den zwei Kaminen, als älteste die Hallen des ehemaligen Stahlwerks und Blechwalzwerks der Phoenix AG (Etwa 1910, jetzt Sicromalbetrieb).

In der oberen linken Bildecke ist gerade noch ein Teil des Oberbilkler Werkes zu erkennen, in dem Albert Poensgen, der Namenspatron unseres Werks, vor mehr als 100 Jahren, aus der Eifel übersiedelnd, den Grundstein zur Röhrentradition Düsseldorfs gelegt hat.

Aus dieser Werksgruppe, in der beste Tradition mit modernster Ausstattung verbunden ist, nehmen monatlich rund 25 000 t nahtloser Qualitätsstahlrohre ihren Weg in alle Teile der Welt.

Stahlasse für Klönne-Tank

Der von unserem Tochterunternehmen Klönne gebaute FD-Tank faßt 30 000 cbm bei einem Durchmesser von 48,5 m und einer Höhe von 13,5 m. Die ihn umgebende stählerne Auffangtasse hat eine Höhe von 13,5 m und einen Durchmesser von 52,5 m.



Seit der diesjährigen Hannover-Messe gilt als neuer „Stahl-Stil“ nicht nur der Verkauf von Erzeugnissen, sondern der von „Problemlösungen“. In welchem Maße auch unsere Tochtergesellschaften diesen neuen Anforderungen an den Stahlmarkt entsprechen, zeigt ein Auftrag, der von unserem Tochterunternehmen Klönne in Dortmund ausgeführt wurde.

Klönne hat für die „Gewerkschaft Erdölraffinerie Deurag-Nerag“ auf dem

Raffineriegelände in Misburg bei Hannover einen Festdach-Tank für 30 000 cbm Nutzinhalt errichtet.

Bekanntlich müssen nach behördlichen Vorschriften Tanks für brennbare Flüssigkeiten zur Vermeidung der Verunreinigung des Grundwassers (Trinkwasser) mit einem Auffangraum umgeben sein. Da die Schaffung eines solchen Auffangraumes durch die Erdumwallung verhältnismäßig große Bodenflächen erfordert, ist bei Raffinerien mit beengten

Geländeverhältnissen diese Art des Auffangraumes in zunehmendem Maße durch Auffangtassen um den Tank herum ersetzt worden.

Statt der bisher zu diesem Zweck von der Deurag-Nerag bei mehreren Großtanks gebauten Stahlbetontassen wurde bei dem von unserer Klönne-Tochter erstellten Tank erstmalig anstatt der Stahlbetontasse eine reine Stahlasse vorgesehen und gebaut. Die Ausführung dieser Tasse aus Stahl hat sich als besonders vorteilhaft erwiesen und sich nicht zuletzt dadurch kostengünstig ausgewirkt, daß sie mit dem eigentlichen Tank zur gleichen Zeit hochgezogen werden konnte und sich so eine relativ kurze Bauzeit ergab.

Beim Bau dieses Tanks und der stählernen Auffangtasse fanden weitgehend Thyssen-Bleche Verwendung. Während die Boden- und Dachbleche, die oberen Schüsse von Tasse und Mantel sowie die Profileisen aus St 37-Material gefertigt wurden, bestanden sieben Schüsse des Tankmantels (bis 22,5 mm stark) und fünf Schüsse der Tasse (bis 20 mm stark) aus unseren bewährten HSB-Feinkornstählen. Insgesamt wurden für den Tank 560 t und für die Tasse 230 t Stahl verbaut.

Unser Tochterunternehmen Klönne trägt nicht nur mit dieser Bauweise von Auffangtassen zur Modernisierung des Großbehälterbaues bei, sondern hat auch allein im Verlaufe des letzten Jahres weitere vier Schwimmdach- und Festdachtanke mit je 75 000 cbm Fassungsvermögen gebaut.

S. H.

Unser Foto zeigt den Tankbau im Zustand des Auflegens der freitragenden Dachkonstruktion. In der Bildmitte aufragende Bock ist eine Hilfskonstruktion, auf den während der Montage Tankwände die Dachsparren aus unseren Profilstählen aufgelegt wurden.



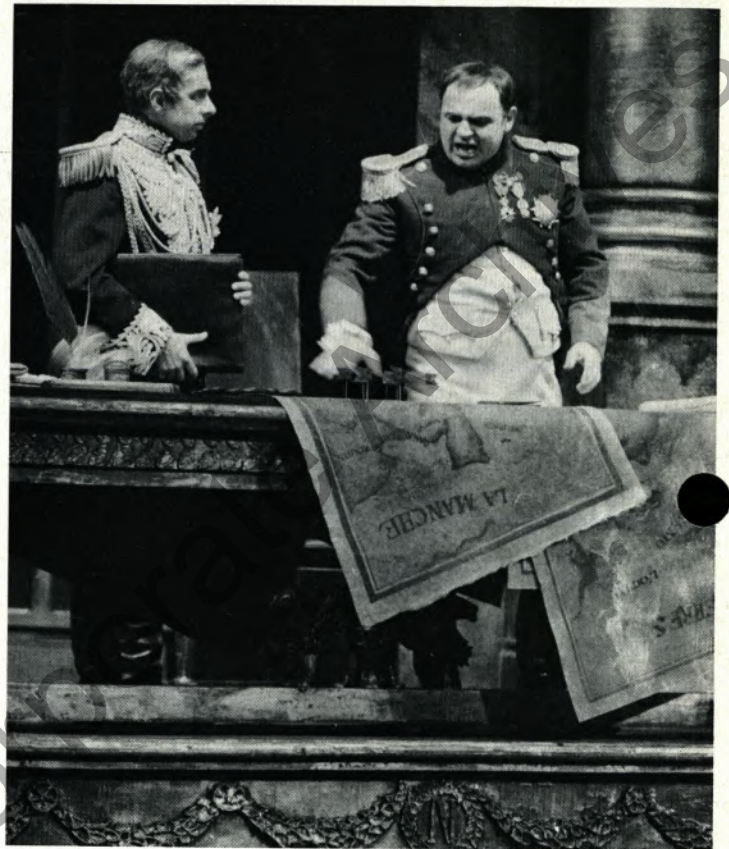
Die Ruhrfestspiele 1967 – ein Ärgernis?

Noch nie ist so viel und so widersprüchlich über die Ruhrfestspiele geschrieben und gesprochen worden wie in diesem Jahr. Das Wort, das in fast jeder Rede, in fast jedem Artikel oder Kommentar auftauchte, war das Wort Krise.

Die Krise aber ist nicht der Zustand einer Sache oder einer Krankheit, sondern der Schnittpunkt, der Wendepunkt, auf dem die Entscheidung fällt. Wer also nur von einer Krise der Ruhrfestspiele spricht oder schreibt, unterstellt, daß diese krank sind, daß sie sich falsch entwickelt haben, aber er geht nicht auf die Ursachen für diese Aussage ein. Man kann nicht nur krank sein, sondern sich auch eine Krankheit einbilden und dann daran wirklich erkranken. Man kann nicht nur Krisen feststellen, sondern sie auch künstlich herbeiführen. Vor allem darf man die Zeit nicht außer acht lassen. Der Zeitpunkt einer Erkrankung ist nicht identisch mit ihrer Krise, und der wohlmeinende Rat muß sich mit der Krankheit beschäftigen, nicht mit dem Symptom.

Es wird niemand behaupten wollen, daß die Ruhrfestspiele in diesem Jahr keine Schwierigkeiten zu überwinden hatten. Aber bei der sogenannten Krisenerörterung ging es meistens nicht um die Schwierigkeiten, sondern um die Behauptung, es wäre etwas faul, es wäre etwas nicht in Ordnung, kurzum,

„Napoleon“ oder „Die 100 Tage“ von Christian Dietrich Grabbe in der Inszenierung von August Everding. Links als Graf Bertrand Alexander Hegarth und rechts als Napoleon Heinrich Schweiger.



die Ruhrfestspiele wären krank, hätten ihre Idee verraten, hätten aufgegeben, hätten keine Bedeutung mehr, würden ihrer Aufgabe nicht mehr gerecht. Im Rahmen einer vielfältigen deutschen Kulturpolitik haben die Ruhrfestspiele einen sozialen Auftrag. Zuerst wäre

also die Frage zu stellen, ob sich bei den jährlich über hunderttausend Besuchern etwas verändert oder gar ihre Einstellung sich grundsätzlich geändert habe. — Hat das Interesse nachgelassen oder waren die Veranstaltungen uninteressant? War das Theater schlecht?



Ein Szenenbild von der Aufführung des Grabbe-Schauspiels „Napoleon“ oder „Die 100 Tage“ in Recklinghausen.

oder wurde kein Erlebnis ausgelöst? Diese Fragen wurden von den Besuchern mit Nein beantwortet.

Unsere derzeitige wirtschaftliche Situation macht vielen Menschen Sorgen. Es wäre also nur allzu verständlich gewesen, wenn die Ruhrfestspiele das zu spüren bekommen hätten. Aber das war nicht der Fall. Und wer allabendlich vor und nach den Vorstellungen im Foyer stand, die Menschen dort betrachtete und sie hörte, vernahm nichts von einer Krise der Aufführungen.

Die Kritiker haben in diesem Jahr das Wort Krise fast ausschließlich in dem

● Aufsichtsrat der Ruhrfestspiele hat seiner Sitzung am 20. 10. 1967 beschlossen, sich durch Persönlichkeiten aus dem kulturellen Leben künstlerisch und wissenschaftlich beraten zu lassen. Ihre Bereitschaft haben bisher erklärt: Die Intendanten Prof. Karl-Heinz Stroux und Harry Buckwitz, der Hauptabteilungsleiter des Norddeutschen Rundfunks, Egon Monk, der Schriftsteller Heinz-Winfried Sabais, Prof. Wolfgang Brüggemann (Bochum), Adolf Zotzmann und Dr. Dr. Ermbrecht Rindtorff (Recklinghausen).

Das Defizit der Ruhrfestspiele 1967 ist gedeckt, und der Aufsichtsrat hat sich in seiner Sitzung mit dem Programm 1968 beschäftigt. Für die Ruhrfestspiele 1968 wurden die Eigeninszenierungen William Shakespeares „Troilus und Cressida“, Regie: Heinrich Koch, und Max Frischs „Die Chinesische Mauer“, Regie: Dieter Haugk, beschlossen. Für die Kunstaussstellung wurde das Thema „Bereiche der Phantasie“ gewählt. Die Geschäftsführung ist beauftragt, die Verhandlungen mit weiteren Bühnen aufzunehmen und das Musikprogramm vorzubereiten.

Die Ruhrfestspiele 1968 werden am 8. Mai eröffnet und dauern bis zum 26. Juni.

Sinne gebraucht, wie wir es im Wirtschaftsleben verwenden. Krise gleich Abfall oder Tiefpunkt einer Konjunktur. Die Kritik richtete sich nicht gegen das Theater selbst, sondern gegen die Kosten des Theaters, genauer gesagt, gegen die Kosten einer Inszenierung. Die Aufführung des Grabbeschen Werkes „Napoleon“ erschien zu aufwendig. Es wurde aber mit Zahlen operiert, die unverständlich bleiben mußten, weil die entsprechenden Verhältniszahlen fehlen. Wann ist eine Bühnenausstattung zu aufwendig — zu teuer? Der Leser



„Schwejk im zweiten Weltkrieg“ von Bertolt Brecht in der Inszenierung von Peter Palitzsch mit den Schauspielern Hugo Lindinger und Hanns Ernst Jäger (r.) als Schwejk.

erfuhr Summen, die er für zu hoch halten mußte. Dabei sind die Preise im Theaterbetrieb genauso problematisch wie auf anderen, realeren Gebieten. Wann ist ein Auto zu teuer? — Auto, das reicht vom Kleinstwagen bis zum Rolls Royce. Zu teuer ist in jedem Fall ein meßbarer Begriff für die Finanzlage des Käufers. Zu teuer ist eine Aufführung eventuell für den Veranstalter, nicht aber für den Besucher. Es wäre also klug, die Diskussionen um die Finanzfragen der Ruhrfestspiele dort zu lassen, wo sie hingehören, beim Aufsichtsrat.

Die Kritiker vertraten ferner den Standpunkt, Grabbes „Napoleon“ gälte als unspielbar, d. h. schon die Auswahl dieses Stückes wäre eine Fehlentscheidung gewesen. Natürlich ist dieses Stück spielbar, denn nicht nur die Ruhrfestspiele haben es aufgeführt, sondern vor ihnen auch noch andere Bühnen, für die die Aufführung ebenfalls sehr kostspielig war. Es ist wenig gespielt worden, weil seine Aufführung wirklich schwierig ist. Man hat bisher aber den Ruhrfestspielen noch nie vorgeworfen, daß sie sich zu große Aufgaben gestellt hätten.

Schwierigkeiten gibt es nicht nur bei diesem Stück. Der „Faust“ mit beiden Teilen ist nicht weniger schwierig, „Heinrich der Vierte“, die „Nibelungen“ und auch die „Wallenstein“-Trilogie — ein besonderer Erfolg der Ruhrfestspiele! — gehören hierhin. Die „Napoleon“-

Aufführung war außergewöhnlich. Über ihre Wirkung aber entscheiden Besucher und Zeit.

Es soll nichts beschönigt oder künstlich geradegebogen werden, es soll auch kein Standpunkt vertreten werden, von dem aus die richtige Perspektive verzerrt erscheint. Wenn die Sonne sinkt, werfen die Zwerge große Schatten! Es werden vermeidbare Schwierigkeiten und Fehler zugegeben. Diese können jedoch erst dann zu einer Gefahr werden, wenn sie wiederholt auftreten.

Wir können also festhalten, daß materielle Schwierigkeiten keinesfalls eine Krise der Ruhrfestspielaufführungen darstellen, wenn das Interesse der Besucher da ist und erhalten bleibt. Und das Interesse der Mitwirkenden, der Regisseure, Schauspieler, Dirigenten, Musiker, Wissenschaftler, Publizisten und Politiker — hat das nachgelassen? Haben sie ihre Mitarbeit aufgegeben? Ein Blick auf das Programm und die Namen genügen, um vom Gegenteil überzeugt zu sein.

Eine problematische Aufführung bedeutet noch keinen Niedergang der Ruhrfestspiele. Wenn eine Entwicklung eine neue Richtung einschlägt, die man als falsch erkennt, so wird man sie auch ändern können. Den Freunden und Kritikern der Ruhrfestspiele sei das Wort Thornton Wilders aus einer Aufführung in Recklinghausen ins Gedächtnis zurückgerufen: Wir haben gelernt, wir lernen noch immer.

M. G.

Rund 125 Millionen Westeuropäer lesen Werkzeitschriften



Die „Arbeitsgemeinschaft der Deutschen Werkschriftleiter“, war der Veranstalter des VII. FEIEA-Kongresses in Berlin. FEIEA ist die Abkürzung von Federation of European Industrial Editors Associations, der Dachorganisation der Vereinigungen von Werksjournalisten in 14 europäischen Ländern. Rechts: Präsident Dr. Nebe eröffnet den Kongreß.

Die rund 4500 Werkzeitschriften, die nach den jüngsten Ermittlungen der Dachorganisation der europäischen Werkschriftleiter-Vereinigungen FEIEA, in den ihr angeschlossenen 14 Ländern erscheinen, erreichen derzeit eine Gesamtauflage von etwa 32 Millionen Exemplaren. In diesen Ländern, zu denen außer Spanien, Portugal, Irland und den „EWG-Staaten“ alle Nationen Westeuropas zählen, leben heute rund 280 Millionen Menschen. Setzt man die „Berufsbevölkerung“ dieses Raumes mit etwa 120 Millionen Menschen an,

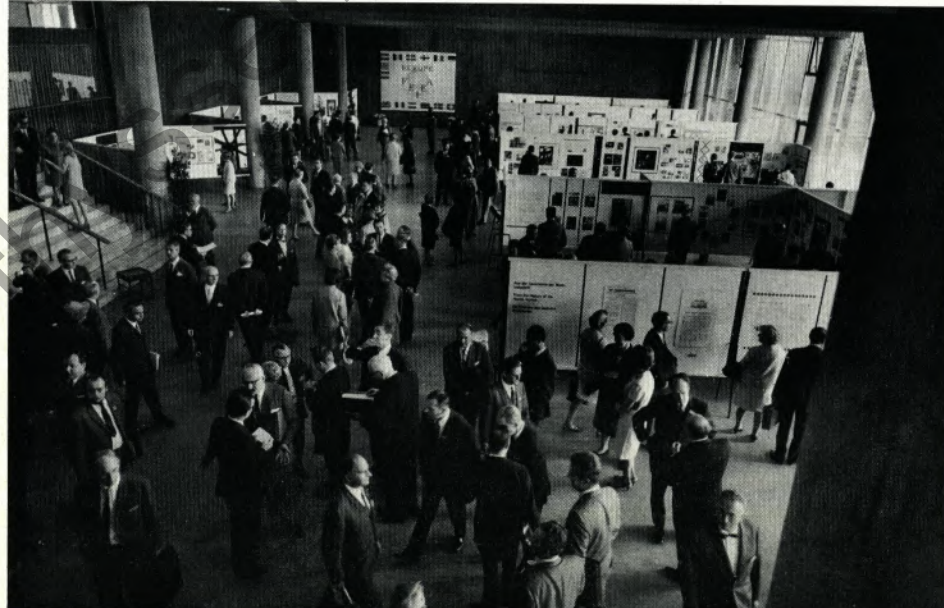
so ergibt sich daraus, daß praktisch jeder vierte Berufstätige Empfänger einer Werkzeitschrift ist. Die Werkzeitschrift wird direkt ins Haus geschickt und auch von der Familie gelesen; in vielen Fällen wird sie außer an die Pensionäre des Betriebes auch an Behörden und Institutionen, an die Tagespresse und an Geschäftsfreunde versandt. Sie erfüllt somit gleichzeitig Aufgaben der Öffentlichkeitsunterrichtung. Der Leserkreis von Werkzeitschriften in diesen 14 Ländern Westeuropas wird auf rund 125 Millionen Menschen

oder etwa 45 Prozent der Gesamtbevölkerung geschätzt.

Besonders ausgeprägt ist der Betriebsjournalismus heute in Großbritannien, das mit 1800 Werk- und Betriebszeitschriften und einer Gesamtauflage von 17 Millionen Exemplaren weit an der Spitze in Westeuropa steht. Ordnet man die weitere Rangfolge nach der Zahl der erscheinenden Blätter, so steht die Bundesrepublik Deutschland mit 496 Werkzeitschriften an zweiter Stelle. Sie werden mit einer Gesamtauflage von 5,1 Millionen Exemplaren gedruckt. Auf dem dritten Platz findet man bereits die Niederlande, die nach der Einwohnerzahl eigentlich weit hinter Frankreich und Italien rangieren müßten. Dort erscheinen 450 Werkzeitschriften mit einer Auflage von 1 476 000 Exemplaren. Es folgen mit jeweils 360 Zeitschriften Frankreich (Auflage: 2 Millionen), die Schweiz (700 000) und Norwegen (500 000). In Schweden gibt es rund 200 Blätter mit einer Gesamtauflage von etwa 1,2 Millionen Exemplaren, in Italien 133 (1,3 Millionen). Die übrigen Länder: Finnland 90 Zeitschriften, Auflage: 550 000; Belgien und Luxemburg 80, Auflage 300 000; Dänemark 70 mit 1 Million Exemplaren; in Österreich erscheinen 60 Werkzeitschriften mit 310 000 und in Griechenland 20 mit 75 000 Exemplaren Gesamtauflage.

Längst hat sich die Aufgabe der Werkzeitschrift über die betriebsbezogene und dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern unmittelbar dienende Informa-

Die Ausstellung der deutschen Werkzeitschriften wurde von dem Bundespressechef, Staatssekretär von Hase aus Anlaß der Tagung in der Berliner Kongreßhalle eröffnet.



tion hinaus im Sinne einer Information über größere wirtschaftliche, technische, politische, soziologische und sozialpolitische Zusammenhänge erweitert. Die Werkzeitschrift will also nicht allein den Betrieb transparent machen, der gegenüber früher für den einzelnen in seinen Zusammenhängen längst nicht mehr überschaubar ist, sondern auch der Zusammenarbeit aller dienen.

Prof. Balke, Präsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände:

Im Verlauf meiner beruflichen Tätigkeit bin ich vielfach freier Mitarbeiter an deutschen Werkzeitschriften gewesen. Ich sehe also, daß mir Ihre Arbeit nicht unbekannt ist. Im Gegenteil, ich verfolge die Entwicklung dieser Publikationen laufend mit großem Interesse, und da bitte ich Sie, mir gerade in diesem Kreis einige freimütige Worte zu gestatten.

Wir befinden uns — wie Sie wissen — in unserem Lande seit einiger Zeit in einer wirtschaftlichen Flaute, die zahlreiche Unternehmen gezwungen hat, sich von Mitarbeitern zu trennen, zu Kurzarbeit überzugehen oder sie bei Rationalisierungsmaßnahmen anderweitig in den Betrieben einzusetzen. Es ist völlig verständlich, daß solche Maßnahmen alle Arbeitnehmer in den betroffenen Unternehmen beunruhigen, und es ist eine höchst wichtige Aufgabe für die Werkzeitschrift — um nicht zu sagen die wichtigste! —, allen Mitarbeitern klipp und klar zu sagen, was los ist.

Sie mögen Sie vielleicht einwenden, daß hier Ihre Unternehmen nicht mitziehen, daß sie nicht gerade auf ihre wirtschaftlichen Schwierigkeiten aufmerksam machen wollen. Gewiß, die Wirtschaft hat Rücksicht auf Kunden zu nehmen, sie muß Reaktionen bei der Konkurrenz bedenken, und es wäre nichts falscher, als durch Veröffentlichungen in der Werkzeitschrift Hiobsbotschaften zu verbreiten.

Aber, meine Damen und Herren, es gehört nun einmal zu Ihrem Geschäft, Ihren Vorgesetzten und Ihren Vorstand von Ihrem journalistischen Fingerspitzengefühl zu überzeugen, davon, daß Sie auch unangenehme Wahrheiten — ohne Panik und Schrecken zu verbreiten — sagen können.

Ludwig Rosenberg, Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes:

Gerade die Gewerkschaften beobachten mit großem Interesse — und wie ich sagen darf — auch oft genug mit Sympathie das Wirken jener Zeitschriften,

die von den Betrieben für ihre Mitarbeiter herausgegeben werden. Das war nicht immer so — und mag auch heute noch nicht überall so sein.

Der Grund dafür mag darin liegen, daß in der Vergangenheit diese Zeitschriften sich nicht selten als Werbemittel wirtschaftspolitischer Ideologien betrachteten und damit unvermeidlich in Konflikt geraten mußten mit jenen Lesern, die andere wirtschaftspolitische Konzeptionen hatten. Dort aber, wo man den eigentlichen Sinn solcher Zeitschriften recht verstanden hat, erfüllen diese Werkzeitschriften eine bedeutende Aufgabe, die kaum besser durch andere Zeitungen erfüllt werden kann.

Hier kann das gemeinsame Interesse am gemeinsamen Werk direkt und unmittelbar gefördert werden. Hier kann am erlebten Beispiel Verständnis für die Kompliziertheit und gegenseitige Abhängigkeit in unserer modernen Wirtschaft allgemein vermittelt werden, und hier kann über manches Trennende hinweg die allen gemeinsam gestellte Aufgabe in unserer Wirtschaft und Gesellschaft jedem nahegebracht werden. Daß es darüber in mancher Hinsicht gegensätzliche oder zumindest verschiedene Meinungen geben mag, sollte kein Grund sein, sie zu verschweigen. Wenn sie gelegentlich als Problemstellung fair und objektiv dem Leser dargestellt werden, so tragen sie zur Urteilsbildung und Klärung wesentlich bei.

Dr. Paulssen, Ehrenpräsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände:

Eines der besten Mittel, die Zusammengehörigkeit zu pflegen, den Sinn für gemeinsame Arbeit immer wieder zu wecken und verständlich zu machen, ja, darüber hinaus einen gewissen Stolz auf das gemeinsam Geleistete, auf den Arbeitsplatz, auf das Ansehen des Betriebes in der uns umgebenden Öffentlichkeit zu erwecken, das ist und bleibt das gedruckte Wort einer gut geführten Werkzeitschrift.

Der Unternehmer, der die Kosten der Werkzeitschrift trägt und sie daher als „sein Eigentum“ zu betrachten geneigt ist, muß — wenn er den richtigen Mann für die Schriftleitung gefunden hat — ihm weitgehend freie Hand lassen und ihm vertrauen. Ein weites Feld ansprechender Themen muß beackert werden. Andererseits darf das nicht durch Zensur seitens der Leitung beeinträchtigt werden. Sie würde Unfreiheit in Gedanken und Handlung und damit Sterilität und Unfruchtbarkeit erzeugen.



BDA-Chef Dr. Balke



DGB-Chef Rosenberg

Von Bedeutung ist selbstverständlich auch enge Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat. Eine Gartenlaube, im Stile der Großeltern, die alles Brenzlige, Schwierige, alle gesellschaftlichen und politischen Bewegungen und Veränderungen stillschweigend oder absichtsvoll übergeht, übersieht, vermeidet, wird nie ernste und unentbehrliche Zustimmung finden.

Für die Betriebsleitung sollte es möglichst keine Tabus geben, die man dem Schriftleiter auferlegt. Er soll aber auch kein Elefant im Porzellanladen sein, sondern muß mit Behutsamkeit Dinge anfassen, die an Empfindlichkeiten und Meinungsgegensätze rühren. Sie sehen in mir einen bedingungslosen Verfechter des Werkzeitschriftgedankens, mit dem ich mich seit gut 40 Jahren befasse, den ich zu einer Zeit aufgegriffen habe, wo er neu, unbekannt, ja oft kritisiert und bespöttelt wurde.

Eine neue Steuer, die alle angeht

Am 1. Januar 1968 löst die Mehrwertsteuer die Umsatzsteuer ab

Der 1. Januar 1968 wird zum einschneidenden Termin in unserer gesamten Wirtschaft werden. An diesem Tage wird nämlich die in Deutschland seit über 50 Jahren bestehende Umsatzsteuer von der neuen Mehrwertsteuer abgelöst. Alle Preise für Waren und Dienstleistungen müssen neu kalkuliert werden, und bis heute weiß niemand genau: Was wird teurer werden, was kostet in Zukunft eben soviel wie bisher, und was wird am Ende gar billiger?

Unsichtbar im Preis enthalten

Nicht alle Steuern, die der Staat von seinen Bürgern erhebt, treffen jeden von uns. Vermögenssteuer zahlen nicht alle: einige bleiben mit ihrem Einkommen unter der Grenze der Einkommensteuer, und wer nicht erbt, braucht keine Erbschaftssteuer zu entrichten.

Die Umsatzsteuer jedoch wurde ausnahmslos von uns allen bezahlt. Nur merkten es die meisten gar nicht, denn diese Steuer steckte unsichtbar im Preis jeder Ware, jeder Dienstleistung mit drin, gleich ob wir uns ein Paar Schuhe kauften oder beim Friseur die Haare schneiden ließen. Der Kaufmann oder Handwerker schlug sie zusammen mit seiner Gewinnspanne auf den Einkaufspreis drauf und nannte uns nur den Bruttoverkaufspreis, den wir bezahlen mußten. Ja, in Wirklichkeit steckte die Umsatzsteuer in dem Preis sogar ein paarmal mit drin; sie betrug nicht nur 4 Prozent des Warenwertes — das war der Steuersatz für die meisten Güter — sondern ein Beträchtliches mehr.

Um das zu verstehen, müssen wir uns an einem Beispiel klarmachen, wie sich die bisherige Umsatzsteuer auf die Preisbildung einer Ware auswirkte. Das nebenstehende Schaubild mag uns das verdeutlichen.

Vom Rohstoff zum Endprodukt

Da geht es um die Herstellung und den Handel von Nähmaschinen.

Aus Kohle und Eisenerz wird im Hüttenwerk Stahl gemacht. Aus diesem Stahl wird in einer Gießerei ein Rohkörper (Halbfabrikat) gegossen, der an die Nähmaschinenfabrik geliefert wird. Aus den Rohkörpern und einer großen Zahl von anderen Einzelteilen bauen Arbeiter in der Fabrik die Maschinen zusammen. Das Herstellerwerk steckt sie in die von anderen Firmen bezogenen Verpackun-

gen und liefert sie an den Großhandel aus. Dieser wiederum beliefert den Einzelhandel, und im Einzelhandelsgeschäft schließlich kann der letzte Kunde, der Verbraucher, seine Maschine kaufen, zum vorgeschriebenen Listenpreis.

Auf jeder dieser Stufen wird Ware „umgesetzt“; auf jeder Stufe wird durch Verarbeitung, durch Kundendienst, durch Werbung dem bisherigen Wert der Ware etwas hinzugefügt. Dieser stufenweise vermehrte Wert — kurz „Mehrwert“ genannt — endet beim Verbraucher. Mit dem Rohkörper aus Gußstahl kann er nichts anfangen; erst die fertige Nähmaschine befriedigt seine Ansprüche.

Auf jeder Stufe Umsatzsteuer

Nach dem bisherigen Steuerverfahren wurde auf jeder Stufe der Verarbeitung Umsatzsteuer erhoben, und zwar jedesmal vier Prozent vom gesamten Warenwert. Die Gießerei, die den Rohkörper an die Nähmaschinenfabrik lieferte, schlug auf dessen Preis die vier Prozent Umsatzsteuer drauf. Sie selbst hat für die Rohstoffe Kohle und Eisenerz auch ihrerseits schon Umsatzsteuer zahlen müssen, die bereits im Preis des Halbfabrikats enthalten ist. Das heißt also, die jeweilige Umsatzsteuerbelastung wurde bei der Weitergabe einer halbfertigen Ware stets zu deren Preis hinzuaddiert. Die Umsatzsteuer war somit Bestandteil der Herstellungskosten und „kumulierte“ (häufte sich) von Stufe zu Stufe. Sie war, addiert, beim Endpreis höher als vier Prozent.

Die Großen waren im Vorteil

Das brachte große Fabrikunternehmen auf die Idee, möglichst viele Bearbeitungsstufen ins eigene Werk zu verlegen und nur noch die Rohstoffe einzukaufen. Dadurch ließ sich auf den Zwischenstufen Umsatzsteuer sparen; denn erst, wenn das Fertigprodukt das Unternehmen verließ, wurde es mit den vier Prozent vom Warenwert belastet. Das mehrstufige Großunternehmen konnte seine Fabrikate billiger verkaufen als ein kleiner Betrieb, dem die Fabrikanlagen zur Eigenfertigung von Halbfabrikaten und Zulieferteilen fehlten. Die Belastung durch die Umsatzsteuer war es auch, die Großbetriebe zum Beispiel veranlaßte, sich große Handwerkerkolonnen für Reparaturarbeiten zu halten, anstatt solche Arbeiten an werkfremde Spezialunternehmen zu vergeben.

Hier soll und wird die Mehrwertsteuer einen Wandel schaffen. Sie ist, wie die Fachleute sagen, „wettbewerbsneutral“. Sie begünstigt nicht das große gegenüber dem kleinen Unternehmen.

Damit dem Staat gegenüber der Umsatzsteuer keine Einnahmebuße entsteht, beträgt der Satz der Mehrwertsteuer zunächst 10 Prozent (er soll ab 1. Juli 1968 auf 11 Prozent steigen).

Die Mehrwertsteuer wird bei jeder Bearbeitungs- oder Zwischenhandelsstufe von dem „Mehrwert“ erhoben, der durch die Bearbeitung oder den Weiterverkauf entsteht. Sie wird nach dem Entgelt bemessen, das der Empfänger einer Lieferung oder Leistung zahlt; gezogen wird davon die Vor-Umsatzsteuer. Was heißt das?

Der Vorsteuerabzug

Nehmen wir wieder die Gießerei, die der Nähmaschinenfabrik die Rohkörper liefert. Sie schreibt folgende Rechnung für das Stück:

1 Rohkörper aus Gußeisen, netto	50 DM
10 Prozent Mehrwertsteuer	5 DM
	55 DM

Solche Rechnungen bekommt die Fabrik auch von ihren anderen Zulieferanten, von denen sie Einzelteile für den Zusammenbau der Nähmaschine bezieht, z. B. Schrauben, Zahnräder, Wellen usw.

Nehmen wir einmal theoretisch an, Nähmaschinenfabrik bekäme 40 solcher Rechnungen:

40 × 50 DM	= 2000 DM
Mehrwertsteuer 40 × 5 DM	= 200 DM
zusammen	2200 DM

Diesen Betrag zahlt das Nähmaschinenwerk an seine Vorlieferanten.

Angenommen, es wendet an Lohn- und sonstigen Kosten für die Herstellung einer Anzahl von kompletten Nähmaschinen einschließlich seiner Gewinnspanne rd. 1000 DM auf (das ist der Mehrwert), so würde sich für den Preis dieser Nähmaschine ab Fabrik folgende Kalkulationen ergeben:

Vorlieferantenpreis netto (ohne Mehrwertsteuer)	2000 DM
eigene Kosten plus Gewinn (Mehrwert)	1000 DM
Nettopreis ab Fabrik	3000 DM
10 % Mehrwertsteuer	300 DM
Brutto-Preis ab Fabrik	3300 DM

Die fertigen Nähmaschinen sind also mit 300 DM Mehrwertsteuer belastet. Diesen Betrag hätte die Fabrik theoretisch an das Finanzamt zu zahlen.

Die Fabrik kann jetzt aber die von ihren Vorlieferanten gesondert in Rechnung gestellt und gezahlte Mehrwertsteuer von ihrer eigenen Steuerschuld abziehen. Das ist der sogenannte Vorsteuerabzug; er beträgt in unserem Beispiel 200 DM. Folglich braucht die Fabrik an das Finanzamt nur 300 DM weniger 200 DM = 100 DM zu leisten.

Durch dieses Verfahren beträgt die Belastung einer Ware mit der Mehrwertsteuer immer gleichbleibend 10 Prozent, ungeachtet der Zahl der Bearbeitungs- oder Handelsstufen, die die Ware zu durchlaufen hatte. (In unserem Beispiel zahlten die Vorlieferanten 200 DM, die Fabrik 100 DM, zusammen 300 DM, gleich 10 Prozent des Nettopreises von 3000 DM an das Finanzamt.)

Den Letzten beißen die Hunde

Nach dem bisherigen Umsatzsteuerrecht hätten in unserem Beispiel die Vorlieferanten vier Prozent Umsatzsteuer auf ihre Rechnungsbeträge zu zahlen gehabt und das Nähmaschinenwerk dann nochmals vier Prozent auf den Gesamtpreis. Die Ware wurde durch die bisherige Allstufen-Umsatzsteuer demnach erheblich stärker belastet als nur mit vier Prozent.

Die Rechnung wird in Zukunft den Nettopreis und den Mehrwertsteuerzuschlag enthalten, und jeder Zwischenlieferant nimmt den Vorsteuerabzug von seiner Steuerschuld vor. Damit ist die Mehrwertsteuer nicht mehr ein Kostenbestandteil, sondern nur noch ein durchlaufender Posten. Getragen wird sie ausschließlich vom Endverbraucher.

Werden sich die Preise ändern?

Die Antwort darauf ist schwierig. Zunächst einmal, rein theoretisch, Folgendes:

Dort, wo die heutige „kumulativ“ angehäufte Umsatzsteuer höher ist als 10 Prozent vom Endverkaufspreis einer Ware, müßte sich — theoretisch — eine Preissenkung ergeben.

Dort, wo die jetzige Umsatzsteuerbelastung niedriger ist als die künftigen 10 Prozent Mehrwertsteuer, müssen die Preise steigen. Das wird vor allem

bei den sogenannten „Dienstleistungen“ der Fall sein.

Nehmen wir einmal als Beispiel einen Friseur. Die Geräte und Kosmetikartikel, die er für sein Gewerbe braucht, sind bisher mit vier Prozent „versteckter“ Umsatzsteuer belastet gewesen. Aber für den Hauptteil seiner Leistung, die Lohnarbeit, hat er bisher auch nur vier Prozent Umsatzsteuer gezahlt. Hier werden es in Zukunft 10 Prozent sein. Und weil der Lohnanteil bei allen Dienstleistungen höher ist als der Warenwert, werden dabei zwangsläufig die Preise für den Verbraucher steigen, wenn auch nicht um ganze 10 Prozent. An und für sich müßte jeder Fabrikant, Handwerker oder Kaufmann den Preis für seine Ware um die bisher von ihm gezahlten vier bzw. ein Prozent Umsatzsteuer ermäßigen und außerdem noch die bisher auf der Ware liegende Vorumsatzsteuer mindestens in Höhe der Ausfuhrvergütungssätze abziehen, bevor er dem Nettopreis die Mehrwertsteuer von 10 Prozent hinzuaddiert.

Eine zuverlässige Voraussage über die Preisentwicklung nach Inkrafttreten der Mehrwertsteuer ist nicht zuletzt deshalb so schwierig, weil bis jetzt noch nicht bekannt ist, wie sich die neue Nettopreiskalkulation der einzelnen Wirtschaftszweige bei deren Produkten auswirken wird. Bei den Warenvorräten,

die am 1. Januar 1968 vorhanden sind, wird ein Vorsteuerabzug in Höhe der bestehenden Ausfuhrvergütungssätze zugelassen; ein Vorsteuerabzug auf Produktionseinrichtungen (Maschinen usw.) ist nicht erlaubt.

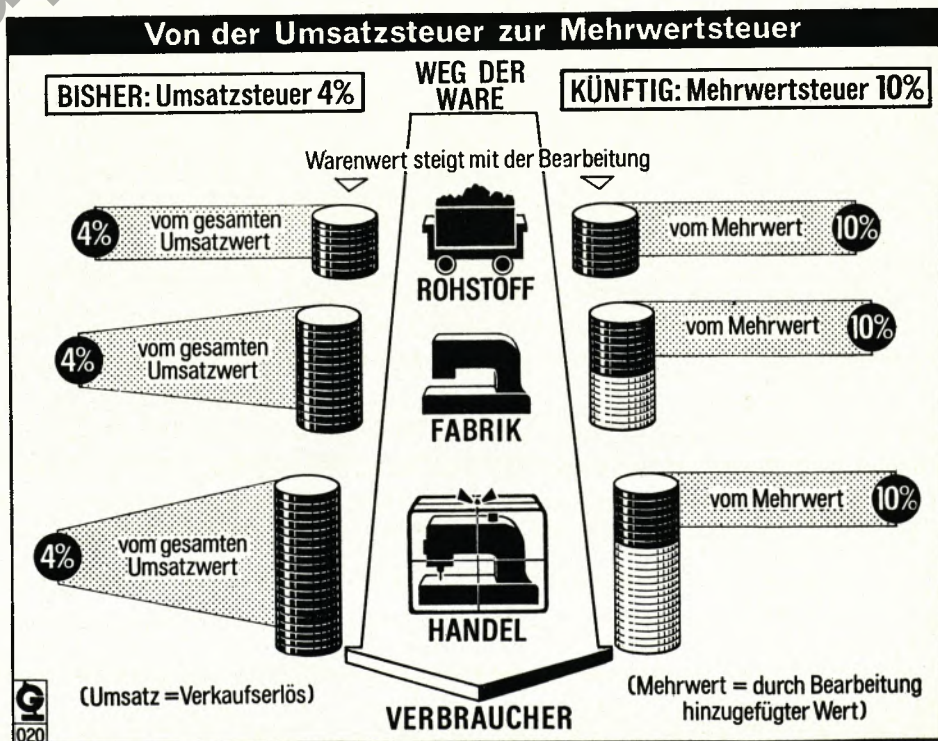
Für die Hauptnahrungsmittel wird die Mehrwertsteuer nur die Hälfte des Regelsatzes, nämlich fünf Prozent, betragen. Auf diese Weise will man einer Verteuerung bei den wichtigsten Gütern des Lebensbedarfs entgegenwirken.

Die „schlau“ Geschäftsleute

Viele Geschäftsleute werden es sich trotzdem einfach machen wollen, indem sie auf alle Warenpreise zehn Prozent aufschlagen, um so vielleicht noch etwas „Luft“ in ihre Kalkulationen zu bekommen.

Ob sie damit Glück haben werden? Der Wettbewerb ist in der Zeit der Konjunkturlaute härter geworden; es wird wieder schärfer kalkuliert, und der Verbraucher hat sich wieder daran gewöhnt, Preise miteinander zu vergleichen.

Alles in allem — die Fachleute sind sich darin einig, daß die neue Mehrwertsteuer vorteilhafter ist als das längst veraltete und auch in den meisten anderen EWG-Ländern nicht mehr praktizierte System der Umsatzsteuer. H. J. P.



Die Versorgung der Kriegsoffer wurde verbessert

Im staatlichen Versorgungssystem nehmen die Opfer der beiden Weltkriege eine zentrale Stellung ein. Ihre Versorgung steht im Mittelpunkt des öffentlichen Interesses. Die vor den Augen der Öffentlichkeit geübte offene Kritik an der unzureichenden und lückenhaften Versorgung hat den Gesetzgeber mehrfach veranlaßt, das Versorgungsgesetz der Kriegsoffer — das Bundesversorgungsgesetz — zu ändern und zu ergänzen. Eine der umfassendsten Neuregelungen des Kriegsopferrechtes ist am 1. Januar 1967 in Kraft getreten.

Zum wesentlichen Inhalt des Dritten Neuordnungsgesetzes gehören insbesondere:

1. Die Erhöhung der Grund- und Ausgleichsrenten für Beschädigte, Hinterbliebene und Waisen.

Die Grundrenten für Beschädigte betragen:

Erwerbsminderung	Rente bisher DM	Rente ab 1. 1. 1967 DM
30 v. Hundert	45,—	53,—
40 v. Hundert	60,—	70,—
50 v. Hundert	80,—	95,—
60 v. Hundert	105,—	120,—
70 v. Hundert	140,—	165,—
80 v. Hundert	170,—	200,—
90 v. Hundert	210,—	240,—
100 v. Hundert	240,—	270,—

Die Ausgleichsrenten für Beschädigte sind zwischen DM 10,— monatlich (50 v. H. Erwerbsminderung) bis DM 30,— monatlich (100 v. H. Erwerbsminderung) angehoben worden. Dagegen sind die Grund- und Ausgleichsrenten der Witwen gleichmäßig um je DM 30,— monatlich und die gleichen Renten der Waisen um jeweils DM 10,— oder 15,— monatlich erhöht worden. Die Gesamtrente einer Witwe beträgt damit ab 1. Januar 1967 DM 300,— monatlich.

2. Die Anhebung der Schwerstbeschädigten- und Pflegezulage sowie der Zulage für den Führhund eines Kriegsblinden und die Beihilfe für fremde Führung. Die Schwerstbeschädigtenzulage wurde um 50 v. H. und die Pflegezulage um durchschnittlich 15 v. H. angehoben. Die Zulage für Kriegsblinde für den Führhund oder für fremde Führung wurde einheitlich auf DM 60,— monatlich festgesetzt.

3. Eine höhere Heirats- und Kapitalabfindung.

Die Heiratsabfindung erhöht sich ab 1. Januar 1967 durch die Steigerung des Grundrentenbetrages von bisher DM

6000,— auf DM 7500,—. Von diesem Zeitpunkt ab kann eine Witwe eine Kapitalabfindung zum Erwerb oder zur wirtschaftlichen Stärkung eigenen Grundbesitzes bis zur Höhe von DM 16 200,— erhalten.

4. Die Anhebung der Elternrenten.

Die Elternrenten sind für ein Elternpaar von DM 170,— auf DM 200,— monatlich und, wenn nur ein Elternteil anspruchsberechtigt ist, von DM 115,— auf DM 135,— monatlich angehoben worden. Unter Einschluß der Zuschläge, die beim Tod mehrerer Kinder oder beim Verlust des einzigen oder letzten Kindes gewährt werden, kann ein Elternpaar zukünftig bis zu DM 325,— monatliche Rente erhalten.

5. Die Verbesserung der Vorschriften über die Heil- und Krankenbehandlung, Versehrtenleibesübungen und Bädakuren.

Die Heil- und Krankenbehandlung ist in ihrem Umfang erheblich erweitert und gleichzeitig ein Rechtsanspruch auf diese Leistungen gesetzlich normiert worden. Insbesondere die Krankenbehandlung für Angehörige von Schwerbeschädigten, für Pflegepersonen und Hinterbliebene umfaßt jetzt auch die Gewährung von größeren Heilmitteln, die orthopädische Versorgung und die Zuschüsse zur Beschaffung von Zahnersatz.

6. Die Änderung und Verbesserung des Einkommensausgleiches bei Arbeitsunfähigkeit.

Verbessert wurde der Einkommensausgleich insbesondere bei stationärer Krankenhausbehandlung und bei Unmöglichkeit der genauen Feststellung des vor Eintritt der Arbeitsunfähigkeit bezogenen Einkommens. Über die sonstigen umfangreichen Änderungen des Einkommensausgleiches wird in einer späteren Ausgabe der Werkzeitung gesondert berichtet.

Zum Teil neu gefaßt, geändert und verbessert wurden ferner noch die Anrechnungsvorschriften zur Berechnung der Ausgleichs- und Elternrenten, der Ehegattenzuschlag zur Ausgleichsrente, der Berufsschadensausgleich für Beschädigte und Witwen sowie die Pauschbeträge für Kleider- und Wäscheverschleiß. Über die sonstigen, nur einen bestimmten Personenkreis betreffenden Änderungen des Bundesversorgungsgesetzes empfiehlt es sich, Auskünfte beim zuständigen Versorgungsamt einzuholen. Soweit es sich jedoch um die Änderung schon gewährter laufender Leistungen handelt, werden diese von Amts wegen neu festgestellt. Ein Antrag beim

Versorgungsamt ist somit nicht erforderlich. Alle übrigen neuen Ansprüche werden nur auf Antrag gewährt. Es wird empfohlen, entsprechende Anträge spätestens bis zum 31. 12. 1967 an das zuständige Versorgungsamt einzureichen. Eine sozialpolitisch sehr bedeutsame Neuerung im Versorgungsrecht ist die im Abstand von zwei Jahren gesetzlich vorgeschriebene Überprüfung der Versorgungsleistungen. Hierbei soll geprüft werden, inwieweit es unter Berücksich-

FREIWILLIGE RENTENVERSICHERUNGSBEITRÄGE JETZT ENTRICHTEN

Mit Ablauf des 31. Dezember 1967 endet die Frist für die Nachentrichtung freiwilliger Beiträge in der Rentenversicherung, soweit diese für das Jahr 1965 gelten sollen. In diesem Zusammenhang ein Hinweis: Wer beabsichtigt, freiwillige Rentenversicherungsbeiträge für die Jahre 1966 und 1967 später nachzuentsrichten, der sollte beachten, daß der Beitragssatz, der z. Z. 14 v. H. beträgt, im Jahre 1968 auf 15 v. H. und 1969 auf 16 v. H. erhöht werden soll. In jeder Beitragsklasse steigen damit zwangsläufig die Beiträge.

So wird der Beitrag der höchsten Klasse im Jahre 1968 225,— DM und 1969 256,— DM betragen. Gegenüber dem augenblicklichen Höchstbetrag von 196,— DM tritt dadurch eine Verteuerung von 29,— DM bzw. 60,— DM pro Beitragsmarke ein. Wer also noch im Jahre 1967 auch für die Jahre 1966 und 1967 freiwillige Beiträge entrichtet, spart viel Geld. Außerdem soll auch der Mindestbeitrag im Laufe der nächsten Jahre von 14,— DM auf 51,— DM monatlich erhöht werden. Im Hintergrund dieser finanziellen Überlegung sollte dabei auch das Bestreben des Gesetzgebers gesehen werden, die Versicherungspflichtgrenze für Angestellte aufzuheben.

tigung der Entwicklung der wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit und des realen Wachstums der Volkswirtschaft möglich ist, die Leistungen des Bundesversorgungsgesetzes zu ändern.

Mit dieser periodischen Überprüfung sind die Voraussetzungen geschaffen, ähnlich wie in der Renten- und Unfallversicherung, insbesondere die Rentenleistungen schneller den veränderten wirtschaftlichen Verhältnissen anzupassen. Insgesamt gesehen ist somit das Dritte Neuordnungsgesetz ein weiterer bedeutsamer Fortschritt auf dem Gebiet der Kriegsopferversorgung.

Der Anhalter-Test

Alle vierzehn Tage kommen sie zur Skatrunde im „Goldenen Lamm“ zusammen. Sie sind vier, und Jürgen Andresen ist der einzige Junggeselle unter ihnen.

Wie immer hatten sie auch gestern nach Runden die Karten zusammengelegt und waren ins Erzählen gekommen, als Jürgen Andresen mit spitzbübischem Gesicht meinte: „Ich habe doch in der vergangenen Woche eine verdammt nette Geschichte erlebt. Die muß ich erzählen.“

„Du wirst dich doch nicht in seidenen Netzen verfangen haben“, warf Horst Lührs ein, der sich in früheren Jahren ausgezeichnet auf die Frauen verstanden hatte, jetzt aber auch schon seit Jahren braver Ehemann war.

„Nein, nein“, sagte Jürgen Andresen, „das ist es nicht, aber laßt mich erzählen. Ich mußte nach Köln, fuhr hier auf die Autobahn und sah in der zweiten Kurve der Auffahrt eine ebenso junge wie hübsche Blondine stehen. Unverkennbar wollte sie mitgenommen werden. Ich hielt an, fragte nach ihrem Wohin, und da ihr Ziel auf meinem Wege lag, ließ ich sie einsteigen.“

Da saß sie nun neben mir. Der enge Rock war hoch über die Knie heraufgerutscht. Die Hände mit den schmalen Fingern — die Nägel waren dezent lackiert — lagen züchtig im Schoß. Das Köpfchen war zum Verlieben anzusehen: Zarte, durchsichtige Haut, dunkle Wimpern — ein wenig nachgezogen —, lange, blonde Haare, die bis zu den Schultern herabfielen. Sie mochte etwa dreißig, vierundzwanzig Jahre jung sein, aber durch die kleine Stupsnase wirkte sie viel jünger, fast wie ein kleiner, frecher Junge.“

„Andresen, du schwärmst ja direkt von der Kleinen!“ warf der Wirt ein, der sich zu ihnen gesellt hatte, und kniff allen verständnisvoll ein Auge zu.

Andresen aber ließ sich nicht unterbrechen und fuhr fort: „Sie fragte nach meinen Geschäften; ob ich viel unterwegs sei und nach meinem Zuhause. Ich log, daß ich längst verheiratet sei und drei Kinder habe.“

„Hochstapler!“ murmelte Lührs, aber Andresen nahm auch davon keine Notiz und berichtete weiter:

„Nachdem wir einige Kilometer schweigend weitergefahren waren und mir ihr betörendes Parfüm mehr und mehr in den Kopf stieg, legte ich meinen rechten Arm auf die Lehne ihres Sitzes. Ich wollte nun endlich zum Angriff übergehen. Sie ließ es geschehen. Das machte mir Mut, und mein Arm rutschte immer mehr von der Lehne auf ihre Schultern, bis meine Hand fest auf ihrem Arm ruhte. Ich hatte den Eindruck, als fühlte sie sich in meinem Arm geborgen, als kuschelte sie sich an mich. Das entflammte mich noch mehr, und nach etlichen weiteren Kilometern steuerte ich kurzentschlossen den nächsten Parkplatz an. Kaum stand der Wagen, riß ich sie an mich und küßte sie!“

„Und?“ fragten sie alle, beinahe wie aus einem Munde, und starrten Andresen neugierig an.

Kaufmann - durch und durch

Im D-Zug nach Bremen. Zwei Herren sitzen sich gegenüber. „Langweilig“, sagt der erste Herr, „öde Gegend! Man sollte ein Spielchen machen. Vielleicht Poker?“

Der zweite Herr hebt beide Hände. „Auf keinen Fall. Ich bin Kaufmann und lehne Hasardspiele prinzipiell ab.“

„Das ist Ihr gutes Recht“, lächelte der erste Herr, „aber mit dem Beruf hat Ihre Ablehnung nichts zu tun. Wie viele Kaufleute mag es in der Welt geben, die jeden Tag in ihrem Kontor Hasard spielen?“

„Keine sehr taktvolle Bemerkung“, runzelt der zweite Herr die Stirn. „Ich jedenfalls gehöre nicht zu diesen Kaufleuten. Alles, was ich anpacke, vollzieht sich nach einem durchdachten Plan. Nicht das Spiel, sondern das Denken führt zum Erfolg. Wenn Sie mir Denksport oder Rechenaufgaben zum Zeitvertreib vorschlagen — da wäre nicht das geringste einzuwenden.“

„Ausgezeichnet“, nickt der erste Herr, „als Mathematiker bin ich hier sogar Spezialist. Ich schlage vor, wir geben uns gegenseitig Aufgaben auf, und wer die Lösung nicht weiß, zahlt dem anderen zehn Mark.“

Der zweite Herr runzelt die Stirn, beginnt zu denken, und dann sagt er auch schon: „Einverstanden. Aber da Sie mir als Mathematiker natürlich überlegen sind, schlage ich vor: Sie zahlen mir, wenn Sie die Lösung nicht finden, zehn Mark,

Der lächelte: „Das heißt, eigentlich küßte ich sie nicht, ich wollte sie küssen. Doch sie entwand sich meinen Armen, schaute auf ihre Armbanduhr und sagte: ‚Sie haben jeden Rekord gebrochen.‘ Als sie mein ratlos-dummes Gesicht sah, holte sie einen Ausweis aus ihrem Handtäschchen, hielt ihn mir unter die Nase und erklärte: ‚Ich bin vom Universal-Institut; wir führen einen Test durch, wie lange alleinreisende Herren benötigen, bis sie eine mitgenommene Anhalterin küssen wollen.‘ Sprach's, bedankte sich lächelnd für das Mitfahrendürfen, stieg aus und trippelte erhobenen Hauptes und langbeinig, wie sie war, davon ... Aus!“

Erst waren alle vor Verblüffung stumm. Als sie dann aber doch dröhnend lachen mußten, wurde Andresen ernst, sehr ernst sogar. Bedächtig den Kopf wiegend, meinte er: „Eigentlich schade, jammerschade, daß es so gekommen ist. Gerade sie wäre mein Fall gewesen ...“

Volker Lüttig

ich Ihnen in gleichem Fall jedoch nur fünf Mark.“

„Auch gut“, lächelt der Mathematiker, „fangen Sie an!“

Der Kaufmann fängt an: „Herr X, der ein Vermögen von 234 000 kanadischen Dollars besitzt, gewinnt im deutschen Toto 23 456,77 DM, beim Derby in London 16 784 Pfund, in Kopenhagen findet er eine Brieftasche mit 345 dänischen und 345 schwedischen Kronen. Der Mann wechselt alle diese Werte in Schweizer Franken zu Tageskurs — na, sagen wir, von heute — um, legt das Vermögen auf die Bank, die ihm $3\frac{1}{3}$ Prozent Zinsen zahlt, und läßt es dort genau einhundertundelf Tage liegen. An diesem einhundertelften Tag teilt ihm die Bank mit, daß sein Guthaben genau eine Million Franken beträgt. Wie viele Franken müssen schon auf seinem Konto gewesen sein, bevor er die Dollars, D-Mark und Kronen einzahlte?“

Der Mathematiker hat alles mitgeschrieben, er fängt an zu rechnen, schlägt in Kurs- und Zinstabellen nach, verrechnet sich, rechnet von neuem, der Zug fährt, hält, fährt, der Mathematiker rechnet und rechnet, und schließlich, kurz vor Bremen, schiebt er dem Kaufmann zwei Fünfmarkscheine hin und sagt: „Ich weiß es nicht.“ Der Kaufmann lächelt, steckt einen Schein ein und gibt den anderen zurück. Dann sagt er: „Ich auch nicht.“

M. Kaiser

Das Silvester-Tischfeuerwerk

„In meiner Jugend haben wir Silvester ruhiger gefeiert!“ sagte Großvater und sah vorsichtig unter dem Tisch hervor.

„Alles in Deckung!“ rief mein Bruder, und dann knallte es.

Als der Qualm sich verzogen hatte, lag Großvater platt unter dem Tisch. „Kann ich wieder hochkommen?“ fragte er und blinzelte in die rauchige Luft.

„Die Tischdecke können wir vielleicht noch zerschneiden und als Wischtuch benutzen!“ sagte Mutter seufzend.

„Die Zimmerdecke verputze ich neu!“ versprach ich leichtsinnigerweise.

„Ich tapeziere das Zimmer!“ sagte mein Bruder angesichts der rauchgeschwärzten Zimmerwände hastig.

„Ich spendiere das Geld für neue Gardinen und für die Anstalt!“ erklärte Vater.

„Für welche Anstalt denn?“ fragten mein Bruder und ich mißtrauisch.

„Für die Erziehungsanstalt“, sagte Vater, „in die ich euch einliefern werde!“

Meine Schwester versuchte hastig abzulenken. „Ich schlage vor“, sagte sie, „daß wir das restliche Feuerwerk wegwerfen!“

„Aber nicht in den Ofen!“ bat Mutter.

„Das Feuerwerk wird nicht weggeworfen!“ begehrte nun mein Bruder auf. „Erst sagt ihr immer, wir sollten sparen, und dann wollt ihr das Geld zum Fenster hinauswerfen!“

„Der Tannenbaum!“ schrie plötzlich meine Mutter.

Meine Schwester, der es bislang an jedem Jahresende gelungen war, den Tannenbaum mitsamt brennenden Kerzen umzuwerfen, hatte sich dem Baum bis auf einen Meter genähert.

„Haltet sie!“ rief Vater, während Mutter hinter meiner Schwester herschoß. Großvater griff hastig nach der Bowle.

„Seid doch nicht immer so albern!“, sagte meine Schwester. „Ich will doch bloß lüften, damit der Qualm endlich abzieht!“

Sie öffnete das Fenster. Der Wind wehte die Gardinen gegen den Baum, der krachend zu Boden stürzte.“

Gleich darauf begann es zu zischen. Großvater griff sich erneut die Bowle und war mit einem Sprung unter dem Tisch. Meine Eltern gingen in die Hocke und nahmen ihren Platz hinter dem Schrank ein.

Ein größerer Feuerwerkskörper bohrte sich mit farbenprächtigem Funkenspiel in die Zimmerdecke hinein. Ein kleinerer Kollege von ihm vertiefte sich qualmend in den Teppich. Drei Miniaturraketen heulten. Das bengalische Feuer tauchte die Szenerie in ein purpurnes Rot, das gleich darauf mit den gelblich-roten Flammen aus unserem gestürzten Baum zu einem verheißungsvollen Jahresauftakt verschmolz.

Denn gerade begann es Zwölf zu schlagen. „Das kommt von eurem Unfug!“ rief Vater erbost. „Fast hätten wir nun das neue Jahr verpaßt!“

„Laßt uns schnell anstoßen!“ sagte mein Bruder.

„Wo ist denn Großvater?“ fragte Mutter. „Wir können doch nicht ohne ihn anstoßen!“

Nach längerem Suchen fanden wir ihn hinter dem Sessel. Er schnarchte. Die Bowle war ausgetrunken; wir konnten immer noch nicht anstoßen.

Darum kümmerten wir uns zuerst um den Stubenbrand. Dann stellten wir ge-

meinsam fest, das Zimmer sähe nach moderner Kunst aus. Ich schlug vor, auf die Renovierung zu verzichten. Das schien Mutter jedoch nicht recht zu sein. Sie schimpfte leise vor sich hin und sagte schließlich, ein Tischfeuerwerk hätte sie sich eigentlich anders vorgestellt.

Der Kräuterschnaps

Enzian fehlte nicht,
auch nicht ein Quentchen Majoran.
Bevor der Alte aber schloß die Flasche,
gab er drei Sämchen vom Strauche des
Johannis bei
(denn alle Zauberkraft beginnt
mit kleinen Prisen).

Dann woben still die Jahre ihre bunten
Schleier durch den sanften Brand.
Die Flasche stand im Kellergrund,
ganz in der Ecke, stramm wie ein
Soldat, der Alte starb und keiner
dachte mehr an sie...

Als wir den Hut von rotem Siegelack
zerbrachen, den Korken zogen, schrupp,
mit großer Kraft, da grüßt uns
im Arom ein fernes Jahr.

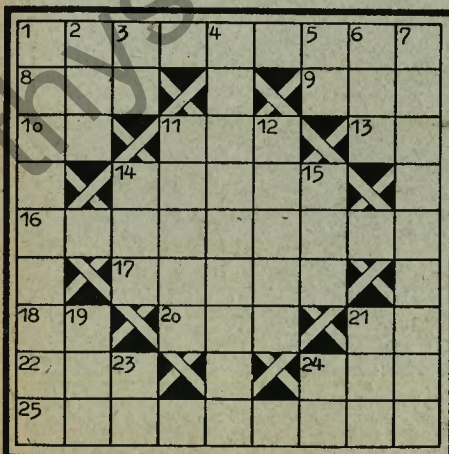
Wir stießen an, und alsobald
floß es wie Geist durch unsere Adern.
Der Keller ward zur Kammer:
wir saßen auf den Stiegen neben
Weidenkorb und Katze und stimmten
ehrbärdig das Lied der fernen Jugend an.

Eduard H. Steenken

„Richtig!“ erinnerte sich da mein Bruder.
„Ich wollte es euch vorhin schon sagen.
Den Tisch hätten wir eigentlich im Freien
aufstellen müssen!“

Nils Peri

Unser Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Römischer Schaukämpfer, 8. Wärmegrad, 9. arabischer Männername, 10. Strom in Sibirien, 11. griechischer Buchstabe, 13. Ort in Norwegen, 14. deutscher Ägyptologe († 1898), 16. Techniker mit Abschlußprüfung, 17. Ehrenzeichen, 18. internationales Kfz-Kennzeichen der Türkei, 20. Bergeinschnitt, 21. Zinn-Zeichen, 22. spanischer Küstenfluß, 24. Kurort, 25. Nadelbaum.

Senkrecht: 1. Bauwerk im Schloßpark von Schönbrunn, 2. Ferment, 3. Flußlandschaft, 4. Leiter eines Theaters, 5. Längenmaß in Burma, 6. Schwanzlurch, 7. Fluß in Brasilien, 11. deutscher Reichspräsident, 12. Luftgeist, 14. ich (lat.), 15. japanische Münze, 19. rot (engl.), 21. Nebenfluß der Weichsel, 23. Skatausdruck.

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 106

Waagerecht: 1. Lohntag, 7. Sari, 8. Rust, 10. Auktion, 12. USA, 13. GL, 14. UV, 15. Nelli, 18. Rp, 19. RU, 21. Obszön, 23. Biss, 25. Anne, 26. Steigen.

Senkrecht: 1. Laus, 2. Orkan, 3. Hit, 4. Troll, 5. Aun, 6. GS, 7. saugrob, 9. Taverne, 11. Iglus, 16. Erbse, 17. Ikone, 20. Fenn, 21. Ost, 22. jag, 24. IS.

Ist Weihnachten nur noch Stimmung?

Bald ist es soweit! Es werden die Kerzen angezündet, und die besinnlich schönen Wochen der Adventzeit haben im Weihnachtsfest ihre beglückende Erfüllung gefunden.

Aber waren diese vier Wochen auch wirklich besinnlich? Gingen sie nicht unter im Hasten und Jagen nach äußerem Glanz? Wie auch immer die Menschen unserer Zeit zur Weihnachtsbotschaft stehen, ob sie Illusionen und Ideale verloren haben, ob sie kühl und nüchtern in die Welt schauen, die Erinnerung an die heilige Nacht, an das große Geheimnis der Menschwerdung aus Liebe und Erbarmen ist auch nach 19 Jahrhunderten noch lebendig.

Ob der Verstand auch staunend davor steht, ob wir niederknien und beten oder in Verzweiflung aufbegehren und

Was Frauen angeht
und Männer lesen sollten

die Sehnsucht nach der frohen Botschaft in uns ersticken möchten, das Weihnachtsgeheimnis spricht uns alle immer wieder an.

Wäre Weihnachten nicht, wäre die Welt ärmer an Freude und Hoffnung. Lassen wir uns nicht blenden vom Reklamerummel und vom Lichtzauber in den Städten, ersticken wir nicht in Äußerlichkeiten. Weihnachten ist kein „bürgerliches Schmausen“, kein bunter Berg Geschenken.

Es ist nicht damit getan, Geschenke zu machen, „Brot für die Welt“ zu spenden oder unseren Freunden im Osten ein liebes Wort zu schreiben. Es ist auch nicht genug, daß sich Millionen Erwachsener für die Weihnachtstage von ihrem mit Geschäft und Politik erfüllten Dasein lösen und in die „Oase inniger Familienfreuden“ zurückfinden.

Wenn das gemeinsame Erlebnis, das vom Kind in Bethlehem ausstrahlt, Klassen, Parteien und Konfessionen einander näherbringt, dann ist das schon viel wert. Man fragt sich nur: werden diese Friedenshoffnungen Weihnachten überdauern und einmal Wirklichkeit werden? Im vorigen Jahr wurde das Feuer in Vietnam nur am Heiligen Abend eingestellt. Dann ging der blutige Krieg mit Morden und Vernichtung weiter. Keine Friedensbotschaft riß in Berlin die Mauer nieder, die schon so viele Tränen, so viel Not und Blut gekostet hat.

Die Not unserer Tage ist groß, die Angst um die Existenz bleibt, wenn auch Tech-

nik und Wissenschaft Triumphe feiern und wir mit Recht stolz sind auf die großen Erfolge.

Der Mond wird sicher bald erobert werden. Aber den Frieden unter den Menschen und einen Sieg über die Not in der Welt können wir bis heute noch nicht verzeichnen. Darüber täuscht auch keine Weihnachtsstimmung hinweg. Aber Weihnachten ist ja auch nicht Stimmung. Weihnachten ist Liebe, ist Gemeinschaft. Erfassen und verwirklichen wir sie wenigstens in unserer eigenen kleinen Welt. Und den Glauben und die Hoffnung, daß die ganze Welt es eines Tages erfassen wird, den müssen wir uns jedes Jahr wieder neu von der Krippe holen, wo Christus für alle Menschen Mensch geworden ist — für den Gläubigen wie für den Ungläubigen, für den Armen wie für den Reichen, für den Gottesstreiter ebenso für den, der ihn ablehnt.



Wenn der Vater nicht zu Hause ist, macht den Söhnen das Spielen mit der neuen elektrischen Eisenbahn unter dem Weihnachtsbaum erst den richtigen Spaß.

Das Kind von Bethlehem gilt uns als das Symbol für den immerwährenden Glauben an das Gute. Tragen wir Frauen doch durch unser Tun dazu bei,

Länger leben die Frauen. Die Hetze im Alltag und die Arbeitsüberlastung für den Familienvater haben dazu geführt, daß die Lebenserwartung der Männer in der Bundesrepublik weiter gesunken ist, die Lebenserwartung der Frauen dagegen ständig steigt. Aus dem neuesten Jahrbuch der deutschen Lebensversicherung geht hervor, daß die Lebenserwartung der Männer innerhalb der letzten 15 Jahre um 6 Monate geringer geworden ist, während die Lebenserwartung der Frauen gleichzeitig um fast 21 Monate stieg.

daß das Weihnachtswunder mehr und mehr Menschen erfaßt; denn nur durch die Heilsbotschaft wahrer Liebe kann die Welt gesunden. Hanna Kahlert

Frankfurt - Mittelpunkt der chemischen Industrie

Unsere Geschäftsstelle Südwest hat hier besondere Aufgaben



Tagungsort für die chemische Technik und Ausstellungsort für das Chemische Apparatewesen, dieACHEMA.

Als im Jahre 1964 eine Geschäftsstelle unseres Unternehmens für den südwestdeutschen Raum gegründet wurde, fiel deshalb die Wahl des Standortes auf diesen Kristallisationspunkt der chemischen Industrie.

Erzeugung und Weiterverarbeitung chemischer Grundstoffe und die Herstellung der hierfür erforderlichen Apparate sowie die Planung und Erstellung von Anlagen bestimmen in starkem Maße die wirtschaftliche Struktur Südwestdeutschlands.

Es gibt praktisch kein Erzeugnis aus dem Fertigungsprogramm der Thyssen Röhrenwerke AG, welches nicht auch in den chemischen Betrieben seinen endgültigen Einsatz findet. Rohre, Krüm-

Frankfurt stellte bereits lange Zeit vor dem letzten Kriege mit der Zentrale der IG-Farben den Mittelpunkt der deutschen chemischen Industrie dar.

Die Deutsche Gesellschaft für das Chemische Apparatewesen, die DE-CHEMA, wählte Frankfurt zum Sitz ihrer Verwaltung. Über die deutschen Grenzen hinaus ist Frankfurt bekannt als

Der Leiter unserer Geschäftsstelle Südwest, Dir. Dipl.-Ing. H. Harwart (Mitte), mit seinen Mitarbeitern Rolf Wilmsen (links) und Manfred Hülsebusch.



mer, Flanschen und Fittings in vielen Abmessungen und Qualitäten, Bleche und Preßteile in Normal- und Sondergüten, z. T. auch plattiert, Flaschen, Behälter und Apparate mit zum Teil extremen Abmessungen aus unseren Fertigungsbetrieben in Düsseldorf, Mülheim und Dinslaken haben hier bereits ihre Bewährungsprobe bestanden. Kein anderer Industriezweig wie der der chemischen Industrie stellt unseren Metallurgen und Ingenieuren täglich so viele neue Aufgaben und forciert damit im erheblichen Maße die Weiterentwicklung unserer Werkstoffe und Erzeugnisse.

Es ist eine wichtige Aufgabe der Geschäftsstelle Südwest, unseren Kunden bereits bei ihrer Planung zu sagen, was wir nach dem gegenwärtigen Stand unserer Entwicklung zu liefern in der Lage sind, oder gemeinsam mit unseren Spezialisten herauszufinden, was wir noch kurzfristig tun müssen, um die technischen Wünsche unserer Kunden zu erfüllen.

Aber nicht nur die hier im Raume Südwest ansässige chemische Industrie allein ist für Thyssenrohr wichtiger Gesprächspartner und direkter Kunde. Mittelbar für die chemische Industrie arbeiten hier eine Vielzahl von Ingenieurfirmen und Apparatebau-Unternehmungen. Wir finden hier eine Anzahl großer und bekannter Engineeringfirmen, denen sich in der Nachkriegszeit bekannte ausländische Firmen mit ihren Zweigniederlassungen zugesellt haben und die sich mit der Planung und Bau chemischer und petrochemischer Anlagen in der ganzen Welt beschäftigen.

Die Vielzahl der Apparatebau-Unternehmungen, die im Betreuungsgebiet der Geschäftsstelle Südwest als Zulieferer für die chemische Industrie und die Engineeringfirmen tätig sind, erwarten von uns Unterstützung bei der Lösung eventuell auftretender Konstruktions- und Fertigungsprobleme. Auch hier bemühen wir uns — in vielen Fällen gemeinsam mit unseren Spezialisten —, diesem Kundenkreis mit einem schnellen und wirksamen Service zu dienen.

Wie bereits bei den letzten ACHEMA-Ausstellungen erkennbar war und in der diesjährigen Ausstellung und Tagung besonders dokumentiert wurde, ist die Kerntechnik inzwischen ein wesentlicher Bestandteil des Apparatebauwesens geworden. Die Kernenergieabtei-

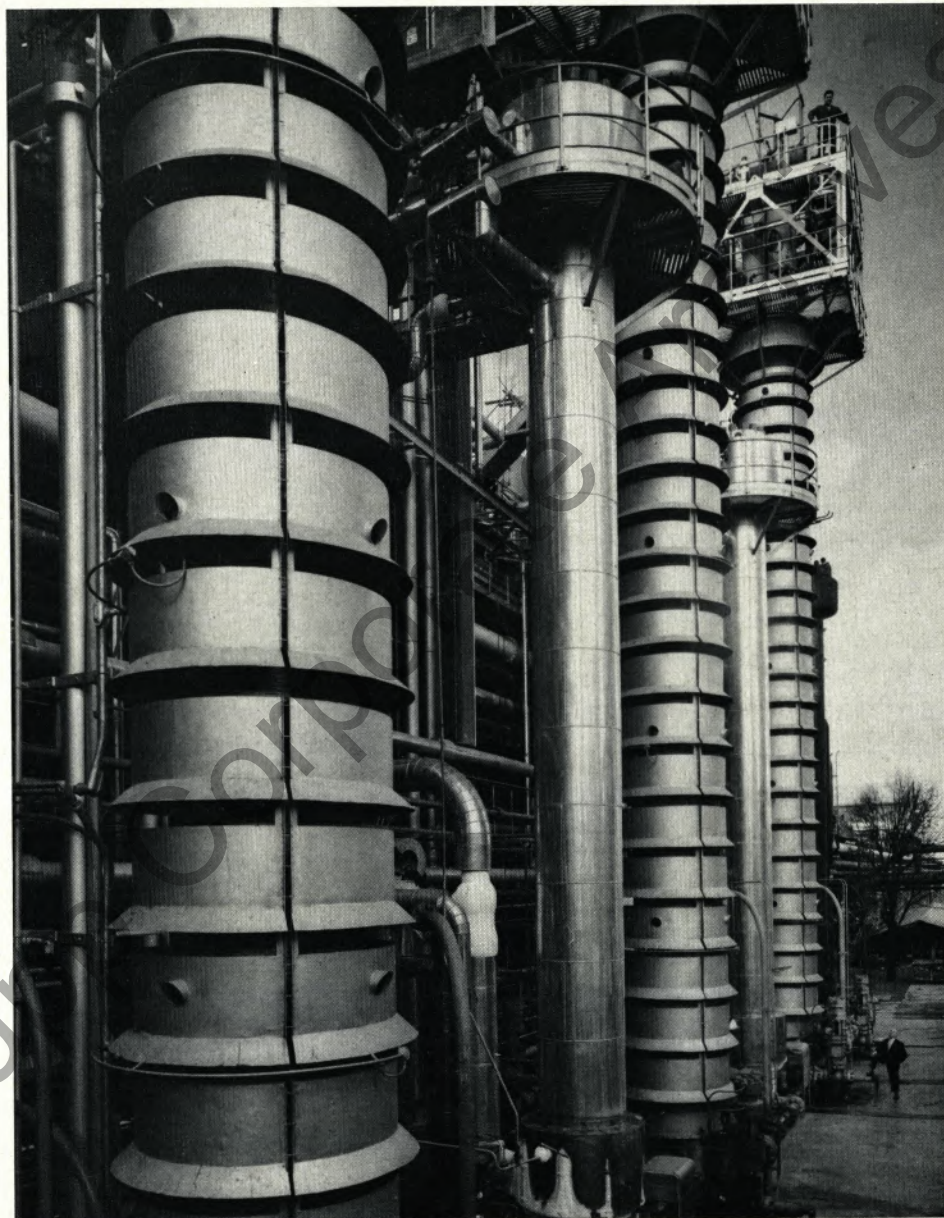
lungen der drei größten deutschen Elektro-Unternehmungen liegen im Betreuungsbereich der Geschäftsstelle Südwest. Hier ist ihr eine interessante Aufgabe gestellt, und es ist in den letzten Jahren gelungen, stärker als Lieferant wesentlicher Anlagenteile für Kern-Kraftwerke berücksichtigt zu werden.

Als wichtiger Industriezweig muß noch der Kesselbau einschließlich des Kraftwerk-Rohrleitungsbaues genannt werden. Kesseltrommeln aus unseren Rheinrohr-Sonderstählen, Kesselrohre, Sammler, dickwandige Rohre für Überhitzer- und Heißdampfleitungen sind Erzeugnisse, die uns aus dem südwestdeutschen Raum in Auftrag gegeben werden.

Außer den Industrie-Unternehmen spielen im großen Raum der Geschäftsstelle Südwest mit mehreren Bevölkerungsballungszentren wie z. B. in Stuttgart, Frankfurt, Wiesbaden-Mainz die kommunalen Versorgungsunternehmen als Auftraggeber eine wichtige Rolle.

Thyssenrohr konnte bei vielen Projekten der kommunalen Unternehmen, den Wasserversorgungsverbänden und den Gasversorgungsgesellschaften bisher mit seinen hoch entwickelten Rohrfertigungs- und Prüfverfahren, Rohrsonderwerkstoffen sowie neuzeitlichen Isolierungsmethoden wesentlich zur Verbesserung der Wasser- und Gasversorgungsnetze im südwestdeutschen Raum beitragen.

Die Geschäftsstelle Südwest hatte zunächst in einem provisorischen Büro im Frankfurter Westend ihre Tätigkeit aufgenommen und ist seit dem Herbst 1966 im Frankfurter FINA-Hochhaus, Bleichstraße 2—4, einem modernen Bürogebäude, untergebracht. Zu ihrem Bearbeitungsgebiet gehören die Länder Hessen, Rheinland-Pfalz, Saarland, Baden und Württemberg sowie die Firma Siemens in Erlangen. Innerhalb der Geschäftsstelle sind die Vertretungen Dipl.-Ing. Richter & Sohn, Heidelberg, für das Gebiet Nordbaden/Nordwürttemberg einschließlich BASF, Ludwigshafen, und Jürgen Fleischer, Homburg, für das Saargebiet tätig. Die übrigen Gebiete werden von F. W. Schmitt (Südbaden/Südwestfalen), M. Hülsebusch (Rheinland-Pfalz), W. Böllert (Südwestfalen) und R. Wilmsen (Nordwestfalen) bearbeitet. Weitere Mitarbeiter sind Frau Willig und Frau Groß. Ferner werden im Gebiet der Geschäftsstelle Südwest Stahlmuffenrohre sowie Sicromalrohre,



Druckbehälter, Apparate und sonstige Anlagenteile fertigen unsere Betriebe für die Chemie-Industrie im Bereich unserer Geschäftsstelle Südwest in Frankfurt.

-bleche und -stabstahl von der Eisen- und Stahlhandel GmbH, Frankfurt, vertreten. Die Leitung der Geschäftsstelle hat Dir. Dipl.-Ing. H. Harwart.

Um die gestellte Aufgabe, die Ausweitung des Absatzes und die Intensivierung des technischen Service zu erfüllen, ist eine rege Reisetätigkeit aller Mitarbeiter erforderlich. Von großem Vorteil ist die Tatsache, daß die Mitarbeiter der Geschäftsstelle viele Jahre bereits im Betrieb und in den Verkaufsabteilungen in Düsseldorf tätig waren und mit unserem Hause, seiner Organisation und seinen Zuständigkeiten besonders vertraut sind. Unsere Kunden, sowohl die Verbraucher als auch die

Händler, schalten gerne die Geschäftsstelle zur Erfüllung ihrer Wünsche und zur Lösung ihrer Probleme ein, weil hierdurch zum Teil bereits „vor Ort“ eine Klärung erreicht oder auf kürzestem Weg der Kontakt zu der zuständigen Abteilung bzw. dem Spezialisten geschaffen wird.

Der Entschluß, im Zentrum der chemischen Industrie in Frankfurt eine Geschäftsstelle für Südwestdeutschland einzurichten, hat sich als zweckmäßig herausgestellt. Indem die Mitarbeiter der Geschäftsstelle Südwest mit ihrem Service unseren Kunden dienen, tragen sie zur Erhaltung und zur Steigerung des Absatzes in diesem Raum bei. H. F.

Sportkabinett im Werk Poensgen

Im Werk Düsseldorf haben wir im Kellergeschoß unserer Lehrwerkstatt ein „Sportkabinett“ eingerichtet, das vor allem den 116 Lehrlingen des Betriebes zur Verfügung steht. In Gruppen werden diese hier, oft unter ärztlicher Überwachung und Anleitung, eine halbe Stunde pro Woche fürsorglich in einer ausgleichenden körperlichen Betätigung unter-

wiesen, die dank der Vielzahl der Geräte völlig auf die individuellen Bedürfnisse ausgerichtet werden kann.

Mit dieser Maßnahme verfolgt die Unternehmensleitung drei Ziele: allgemeinen Ausgleichssport zur Verhütung von Haltungsschäden als Folge beruflicher Tätigkeit. Vorbeugen gegen vorzeitige Ermüdung durch einseitige körperliche Belastung und persönliche körperliche Leistungssteigerung. Das Werk will das Sportkabinett nicht als Konkurrenz oder Ersatz für eine sportliche Betätigung außerhalb der Arbeitszeit in Sportvereinen gewertet wissen. Beobachtungen haben vielmehr gezeigt, daß gerade die Sportausübung im Betrieb oft bei den Lehrlingen den Anstoß gab, sich auch in ihrer Freizeit aktiv in einem Sportverein zu betätigen.

Für jeden Betriebssportler steht eine Art Rechenscheibe, die sehr einfach zu handhaben ist, zur Verfügung. An ihr kann er ersehen, welche spezielle Übung an welchem Gerät ihm gerade für seine

berufliche Arbeit einen natürlichen Ausgleich bietet.

Die Einrichtung, die im wesentlichen für die Jugend des Werkes gedacht ist, hat auch bei den Erwachsenen großen Anklang gefunden. Die Lehrlinge haben

Die Augen auf, die Sinne klar, das ist der beste Schutz fürwahr!

während der Arbeitszeit einmal in der Woche Gelegenheit, ihren Ausgleichssport zu betreiben. Den Erwachsenen ist nach Dienstschuß die Möglichkeit hierfür gegeben.

Das Sportkabinett ist inzwischen auf einer Art Therapie-Saal für die Arbeit des ärztlichen Werksdienstes geworden. Sport als Therapie wird ausschließlich unter ärztlicher Anleitung und Kontrolle betrieben und ist insbesondere für diejenigen gedacht, die eine sitzende Tätigkeit in der Verwaltung oder im Betrieb auszuüben haben.

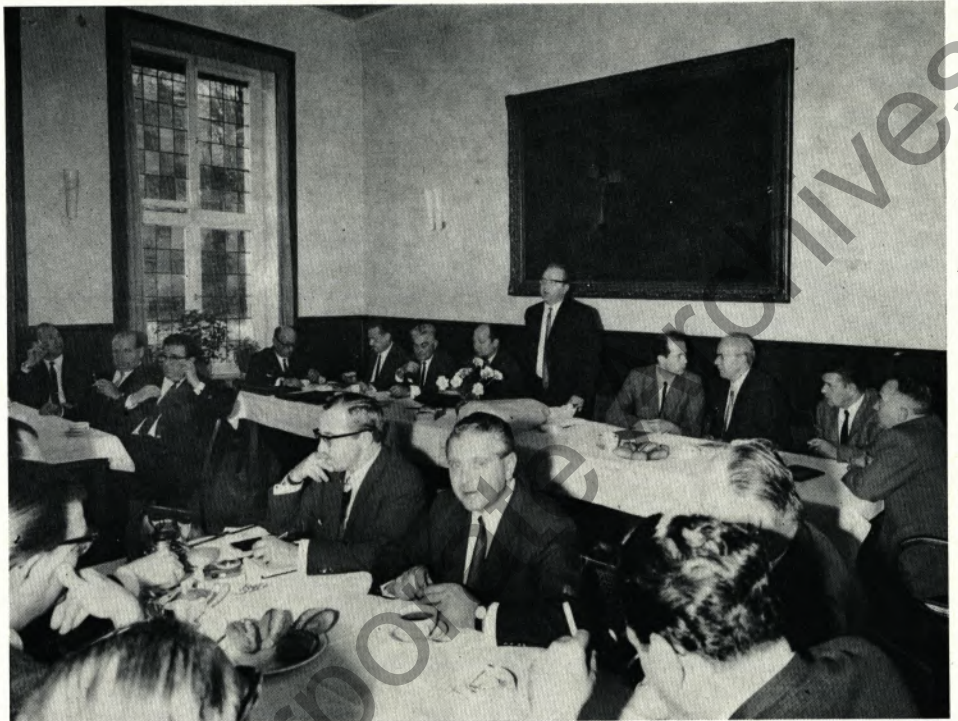


Unsere Aufnahme zeigt eine Lehrlingsgruppe, die während der Arbeitszeit Sport treibt. Das ist nicht nur der Abwechslung halber reizvoll für 116 Lehrlinge unseres Düsseldorfer Werkes, sondern auch eine wohlbedachte medizinische Vorsorgemaßnahme, die dem, der sie gibt und dem, der sie empfängt, zum Nutzen gereicht.

Außerordentliche Konferenz unserer Betriebsräte in Mülheim

Am 26. Oktober trafen sich die Betriebsräte der Thyssen Röhrenwerke im Kasino des Werkes Mülheim zu einer außerordentlichen Vollkonferenz. Nach der Begrüßung der Gäste, unter ihnen auch Vertreter der örtlichen Verwaltungsstelle der IG Metall, stellte der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, Franz Euler, das DGB-Vorstandsmitglied Günter Stephan als Nachfolger von Wilhelm Haferkamp im Aufsichtsrat unseres Unternehmens vor. Franz Euler betonte dabei, daß er ebenso wie alle Betriebsräte den Vorschlag der Gewerkschaft begrüße, gerade Günter Stephan für die Mitarbeit im Aufsichtsrat zu gewinnen.

Anschließend schilderte Stephan den Betriebsräten kurz seinen bisherigen Lebensweg, wobei er besonders auf seine Tätigkeit in Organen des Bergbaus hinwies. Er hoffe, die dort gesammelten Erfahrungen zum Wohle des Thyssenrohr-Unternehmens und seiner Belegschaft gut verwenden zu können. In den Mittelpunkt seines Berichtes stellte Franz Euler die Arbeit der Betriebsräte im vergangenen Geschäftsjahr. In enger Zusammenarbeit mit allen verantwortlichen Stellen des Unternehmens sei es gelungen, die Interessen der Belegschaft trotz aller Schwankungen in der Produktion zu wahren.



Die Aufnahme zeigt am Tisch von rechts nach links: F. Barkhausen, J. Müller, J. Hahnbück, K. Göke, F. Euler, F. Steinhauer, St. Chmielina, G. Stephan und P. Niedermair.

Diese Zusammenarbeit müsse aber noch verstärkt werden. Hier gelte es, an den guten Willen aller zu appellieren, um den jeweils besten Weg zu finden. Er sei überzeugt davon, so führte er weiter aus, daß sich eine enge Zusammenarbeit und eine offene Erörterung der anstehenden Probleme stets für alle Seiten lohne. Nur so lasse sich auch die

Mitbestimmung im Interesse aller Beteiligten wirksam praktizieren.

Die Vollkonferenz wurde mit einem Referat von Dr. Göke von der Zweigstelle Düsseldorf der IG Metall über Probleme der Mitbestimmung und die allgemeine wirtschaftliche Situation in der Eisen- und Stahlindustrie nach einer lebhaften Diskussion beendet.

Ein Blick in den Saal des Kasinos in Mülheim, in dem die außerordentliche Betriebsrätevollkonferenz unseres Unternehmens diesmal stattfand.



Gefahr erkannt – Gefahr gebannt

Nur technisch einwandfreie Schleifmaschinen sind unfallsicher

In der letzten Ausgabe unserer Werkzeugzeitung berichteten wir über Gefahren, die in der Schleifscheibe selbst liegen. Auch die Maschine, auf der die Schleifscheibe aufgespannt ist, muß den Unfallverhütungsvorschriften entsprechen, wenn sie ihre Funktion sicher erfüllen soll.

Jede Schleifmaschine muß mit einer Schutzhaube ausgerüstet sein, die einen auseinanderfliegenden Schleifkörper zuverlässig auffangen kann. Die Schutzhaube muß entsprechend der Abnutzung des Schleifkörpers nachgestellt werden können, damit die Schutzwirkung auch bei kleiner werdendem Schleifkörper erhalten bleibt. Außerdem darf die Schutzhaube nur aus einem zähen Werkstoff bestehen und nur den für die Arbeit notwendigen Teil der Schleifscheibe freilassen. Als zäher Werkstoff gilt in diesem Falle Stahl; Gußeisen ist unzulässig.

Es gibt Fälle, wo aus arbeitstechnischen Gründen die Verwendung einer Schutzhaube nicht möglich ist. Dann sind ent-

weder konische Schleifscheiben mit entsprechenden Spannflanschen oder gerade Scheiben mit Sicherheitszwischenlagen zu verwenden. Als Sicherheitszwischenlagen sind Gummizwischenlagen anerkannt und daher auch ausschließlich zu gebrauchen. Schleifkörper sind mit Spannflanschen aus Gußeisen, Stahl oder dgl. zu befestigen. Es ist darauf zu achten, daß die Spannflanschen den vorgeschriebenen Mindestdurchmesser haben, und zwar:

- a) $\frac{1}{3}$ des Schleifscheibendurchmessers bei Verwendung von Schutzhauben,
- b) $\frac{2}{3}$ des Schleifscheibendurchmessers bei Verwendung von geraden Scheiben, die an Stelle von Schutzhauben mit Sicherheitszwischenlagen betrieben werden,
- c) $\frac{1}{2}$ des Schleifscheibendurchmessers bei Verwendung von konischen Scheiben.

Es ist besonders darauf zu achten, daß nur gleich große und auf der Anlege-seite gleich geformte Spannflansche verwendet werden.

Bei unseren im Betrieb aufgestellten

Schleifböcken wird das zu bearbeitende Werkstück in den meisten Fällen mit der Hand gehalten, z. B. beim Schleifen eines Drehstahls. Es ist daher eine Werkstückauflage erforderlich, die nachstellbar sein muß. Der Abstand zwischen Auflagetisch und Schleifscheibe darf höchstens 3 mm betragen. Größere Abstände zwischen Schleifscheibe und Auflagetisch begünstigen das Hochkanten des Werkstückes und das Hineinziehen in den Spalt. Schmerzhafte Schleifwunden an den Fingern sind die Folge.

Wird die Schleifscheibe auch seitlich benutzt, sind L-förmig ausgebildete Werkstückauflagen erforderlich. Diese dürfen jedoch nur dann verwendet werden, wenn sie sowohl in radialer als auch in axialer Richtung verstellbar sind. Wenn beide Seitenflächen der Schleifscheibe benutzt werden, sind U-förmige Werkstückauflagen zu verwenden. Wegen der Forderung der Nachstellbarkeit müssen diese jedoch in sich geteilt sein. Einteilige U-förmige Werkstückauflagen sind unzulässig. Das Nachstellen der Werkstückauflage muß in gewissen Zeitabständen vorgenommen werden, jedoch nur bei Stillstand der Maschine.

Bei Verwendung von Handschleifmaschinen ist besonders darauf zu achten, daß die Maschine nur bei Stillstand weggelegt werden darf. Dabei ist sie so abzuliegen, daß die Schleifscheibe nicht beschädigt wird bzw. die Maschine nicht herunterfallen kann. Hierzu sind hölzerne Ablegeböcke zu empfehlen, wie sie in einigen Betrieben bereits vorhanden sind. Es ist darauf zu achten, daß elektrisch betriebene Handschleifmaschinen mit ordnungsgemäßen einwandfreien Kabeln ausgerüstet sind. Reparaturen an den Schleifmaschinen dürfen nicht selbst ausgeführt werden, sondern sollen von Fachleuten vorgenommen werden.

Der beim Trockenschleifen im Dauerbetrieb anfallende Schleifstaub ist direkt an der Entstehungsstelle abzusaugen oder auf andere Weise unschädlich zu machen.

Wenn auch durch den Staub, der entsteht, keine Lungenschädigung eintreten kann, so muß der belastigende Schleifstaub doch abgesaugt werden.

Bei allen Schleifarbeiten muß zur Verhütung von Augenverletzungen ein geeigneter Augenschutz getragen werden. Den sichersten Schutz bieten zweifellos Schutzbrillen, wie sie in unseren Betrieben gebräuchlich sind.



Schleifmaschine mit nachstellbarer Werkstückauflage u. nachstellbarer Schutzhaube. Persönliche Schutzausrüstung: Schutzbrille und Schutzhelm; wenn noch Erfahrung und Fachkenntnisse hinzukommen, sind alle Voraussetzungen für sicheres Arbeiten gegeben.

Unsere Jubilare und Pensionäre

40 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Wilhelm Kupperbusch, Großrohrwerk	29. 12.
Wilhelm Holtmann, Maschinenbetrieb II	10. 1.
Wilhelm Donsbach, Sozialabteilung	17. 1.
Werner Wiechers, Rohrbearbeitung	18. 1.

WERK DINSLAKEN

Wilhelm Möllmann, Flaschenfabrik	24. 1.
-------------------------------------	--------

WERK DÜSSELDORF

Michael Gilbert, Rohrwerk III	5. 12.
Wilhelm Bahnen, Sozialabt.	14. 12.
Peter Colling, Rohrwerk IV	21. 12.
Erich Wolf, Versand	26. 1.

THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU GMBH

Zweigniederlassung St. Ingbert Hans Schleimer, Montage	2. 1.
---	-------

KLÖNNE, DORTMUND

Albert Schwarz, Behälterbau	1. 1.
-----------------------------	-------

25 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Heinz Winkler, Maschinenabt. III	14. 12.
Josef Schummers, Rohrwerk	8. 1.

WERK DINSLAKEN

Emil Kochmann, Lagerverwaltung	10. 1.
-----------------------------------	--------

WERK DÜSSELDORF

Kurt Kramer, Rohrwerk III	21. 11.
Johann Feil, Sicromal- Apparatebau	1. 1.

80 Jahre

Heinrich Lambertz, Hilden	1. 12.
Gerhard Heiermann, Bruchhausen Kr. Dinslaken	2. 12.
Max Wiesehof, Düsseldorf	16. 12.
Heinr. Oesterwind, M'heim	24. 12.
Franz Buschmann, Mülheim	19. 1.
Reinhold Heppner, Mülheim	19. 1.
Heinr. Szilinski, Gerolstein	21. 1.
Georg Winzen, Dortmund	27. 1.

85 Jahre

Leopold Rippe, Düsseldorf	30. 12.
Hermann Witte, Mülheim	27. 1.

90 Jahre

Wwe. Ernst Schellhorn, Mülheim	14. 12.
-----------------------------------	---------

98 Jahre

August Bischoff, Mülheim	7. 1.
--------------------------	-------

Goldene Hochzeit

Friedrich Hoffmann, Mülheim	7. 12.
Gustav Vittinghoff, Mülheim	22. 12.
Johann Gassen, Langenfeld	5. 1.
Ludw. Erdbrügger, Mülheim	17. 1.
Rudolf Brendtner, Düsseldorf	30. 1.

Ein Ruf an alle!

Friedland — erster sicherer Hafen für Heimkehrer und Aussiedler, Flüchtlinge und Rückwanderer — ist seit vielen Jahren in der Bundesrepublik zu einem Symbol geworden, zu dem Symbol einer selbstverständlichen Nächstenliebe nämlich, die nicht viel fragt, sondern handelt. Im Grenzdurchgangslager Friedland haben Tausende über Tausende gehetzter, verfolgter, mutloser Menschen wieder gelernt, an das Leben zu glauben. Die Arbeit der Friedlandhilfe e. V., im November 1957 gegründet, ist auch heute noch längst nicht erfüllt. Allein für das Jahr 1967 ist mit mindestens 25 000 Personen zu rechnen, die — meist aus den Ostblockländern und völlig mittellos — endlich in ihre deutsche Heimat kommen. Die Aufgaben der Friedlandhilfe werden auf Jahre bestehen bleiben, möglicherweise sogar noch anwachsen. Sie ist daher auf weitere finanzielle Unterstützung ihrer Freunde und Förderer angewiesen. Nicht nur Geld-, auch Sachspenden sind jederzeit willkommen. Geldspenden, die steuerbegünstigt sind, werden auf das Postscheckkonto Köln Nr. 11 65 der Friedlandhilfe e. V., Friedland, Leine, erbeten. Sachspenden an Friedlandhilfe e. V., 3403 Friedland, Leine, Grenzdurchgangslager.

Ein zweiter Ruf um Hilfe erreicht uns aus Köln. Das Deutsche Komitee des Weltkinderhilfswerks der Vereinten Nationen (UNICEF), 5. Etage, Drususgasse 1—5, bittet zugunsten unterernährter oder kranker Kinder in aller Welt um Bestellung von Weihnachts- und Briefkarten der UNICEF in Köln.

Personelle Veränderungen

Zu Abteilungsdirektoren wurden Dipl.-Volkswirt Dr. jur. Lajos Tegedy (Hauptabt. Planung) und Ing. Rudolf Weidlich (Hauptabt. Zentrale Betriebswirtschaft) ernannt. Wilhelm Rasfeld (Verkehr) wurde Handlungsvollmacht erteilt, Obering. Dipl.-Ing. Hans Grave (EP/Hv) erhielt Prokura. Ab 1. November ist Obering. Dipl.-Ing. Dr. Ewald Friemann zur Unterstützung der Betriebsdirektion Stahlwerk/Walz-

werke Mülheim mit der Durchführung von Sonderaufgaben beauftragt worden. Als Nachfolger von Dr. Friemann hat Dipl.-Ing. Rolf Pennenkamp die Leitung des Stahlwerkes unter Ernennung zum Oberingenieur übernommen. Die bisherige Aufgabenstellung von Dipl.-Ing. Pennenkamp wurde Ing. Josef Wolf unter gleichzeitiger Ernennung zum Betriebschef übertragen.

In den letzten Monaten verstarben

WERK MÜLHEIM

Theodor Tönnissen, Rohrwerk
Hans Michels, Rohrbearbeitung

WERK DÜSSELDORF

Werner Junk, Rohrwerk III
Fritz Lipinski, Rohrwerk III

THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU GMBH

Werner Müller, Hauptverwaltung

Besondere Gedenktage im Bereich der Thyssen-Gruppe

Dr. Hans Schmidt

Der Vorsitzende des Vorstandes der Handelsunion AG, Dr. Hans Schmidt, ist am 30. September in den Ruhestand getreten. Zum neuen Mitglied des Handelsunion-Vorstandes wurde der bisherige Geschäftsführer der Thyssen Stahlunion-Export GmbH, Fritz Arendt, bestellt. Dr. Helmut Gschwend, bisher stellvertretender Geschäftsführer von Stahlunion-Export, wurde als sein Nachfolger zum neuen Geschäftsführer ernannt.

Dr.-Ing. P. Flachsenberg

Der Vorsitzende der Geschäftsführungen der Rheinische Kalksteinwerke Wülfrath GmbH und der Dolomitwerke Wülfrath GmbH, Dr. Flachsenberg, beging am 10. September seinen 60. Geburtstag. 1946 wurde er zum technischen Geschäftsführer berufen und 1952 zum Vorsitzenden der Geschäftsführungen bestellt. Für seine Verdienste auf technischem Gebiet verlieh ihm die TH Braunschweig den Dr.-Ing. ehrenhalber.

Dir. Wilhelm Temme

Das Vorstandsmitglied der Deutschen Edelstahlwerke AG, Krefeld, Wilhelm Temme, vollendete am 25. September sein 65. Lebensjahr. Fast 45 Jahre gehört er Werken der Thyssen-Gruppe bzw. ihrer Vorgänger an. 1942 wurde er zum Vorstandsmitglied der ATH bestellt, 1952 trat er in den DEW-Vorstand ein, wo er für die Finanzen, Einkauf, Rechnungs- und Kostenwesen sowie Betriebswirtschaft verantwortlich ist.

„Verhaven“, Rotterdam

Seit dem 6. Oktober weht auf dem Rhein eine neue Flagge. An diesem Tag wechselte in Rotterdam das Schubboot „Ajax“ seinen Eigentümer und ging aus dem Besitz von Raab Karcher an die N.V. „Verhaven“ Scheepvaart en Agentuurmaatschappij (Rotterdam) über, die die Interessen der Thyssen-Gruppe für den Erzumschlag in den Seehäfen wahrnimmt und den Transport von Erz auf dem Rhein durchführt.

Die kleine Werkzeitung



Er heißt William Chichelow. In unserem Werk Düsseldorf nannte ihn jeder „Chico“. Von 1961 bis 1963 war der gebürtige West-Indier bei uns als Waschraumwärter. Jetzt lebt er in New York. Aber immer wieder besucht er aus alter Verbundenheit seine deutschen Freunde im Werk Düsseldorf.

Ausweitung des Stahlhandels

Die Montan-Union hat jetzt eine Untersuchung über die Entwicklung des Stahlhandels im ersten Halbjahr 1967 vorgelegt. Aus ihr geht hervor, daß sich der Stahlhandel sowohl im Binnenaustausch als auch im Exportgeschäft intensiviert hat. Auf der anderen Seite hat sich der Preisverfall im gesamten Handelsbereich fortgesetzt. Die Innergemeinschaftlichen Stahllieferungen erreichten im vergan-

Japanische Delegation bei Thyssenrohr

Am 19. Oktober 1967 hatte Thyssenrohr den Besuch einer japanischen Delegation, die die Bundesrepublik bereiste, um die Menschen, die Industrie und die behördlichen Aufgaben, insbesondere der Arbeitsverwaltung in Deutschland kennenzulernen.

Die Mitglieder des japanischen Arbeits- und Sozialministeriums wurden vom japanischen Generalkonsul in Deutschland begleitet. Dr. Degen, der Präsident des Landesarbeitsamtes Nordrhein-Westfalen, der diesen Besuch vermittelt hatte, war ebenfalls Gast unseres Hauses. Vorstandsmitglied Steinhauer, der diese und ähnliche Zusammentreffen sehr unterstützt, konnte wegen einer dringenden auswärtigen Verpflichtung nicht teilnehmen.

Seit einigen Jahren bestehen zwischen Thyssenrohr und den Arbeitsbehörden in Tokio gute Kontakte, und es ist bei diesen Be-

suchen immer wieder die Möglichkeit gegeben, die gegenseitigen Probleme in aufgeschlossener und menschlich guter Atmosphäre zu diskutieren.

Bei dem diesjährigen Treffen legten unsere Gäste Wert darauf, Fragen der Fluktuation, der gewerkschaftlichen Organisation und der Mitbestimmung zu erörtern. Interesse fand auch die bevorstehende Änderung des Angestellten - Versicherungsgesetzes,

durch die alle Angestellten in die öffentlich-rechtliche Versicherung einbezogen und verpflichtet werden, Beiträge für die Altersversorgung zu entrichten.

Unsere Gäste waren darüber erfreut, daß der Gedankenaustausch über die Grenzen Europas hinweg in einer Zeit der immer enger werdenden wirtschaftlichen und politischen Verflechtung auch in Zukunft fortgesetzt und nach Möglichkeit intensiviert werden soll.

Von rechts nach links: Prokurist Fabricius, Prokurist Cloeren, Präsident Dr. Degen und die Mitglieder der japanischen Delegation.



Ein neues Winterprogramm

Das neue Winterprogramm des Internationalen Jugendaustausches kann sich im Preis wie in der Leistung sehen lassen. Insgesamt

20 Programme werden in Deutschland, Österreich, Italien und in der Schweiz aufgeführt. Klangvolle Namen — Orte mit hervorragenden Sportverhältnissen und allem Drum und Dran — wie Sölden (Ötztal), Campitelle (Dolomiten), Grächen (Zermattal), Mallnitz und Kaprun in den Tauern, werden hier genau so angeboten wie auch die kleinen, versteckten Winkel und Berggasthöfe, die gerade für Wintersport-Anfänger besonders gut geeignet sind. Anfragen sind zu richten an: Deutsche Gesellschaft für Internationalen Jugendaustausch, 53 Bonn, Viktoriastraße 24, Telefon 5 69 01.

Täglich 85 Menschenopfer durch Unfall

Über 3000 Teilnehmer, von denen einige sogar von Übersee kamen, nahmen an dem Kongreß Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin teil, den die Deutsche Gesellschaft für Ar-

Neben unserer Werkzeitschrift werden noch viele andere Mitteilungen an Unternehmensangehörige per Post zugestellt. Sehr wichtig ist es deshalb, daß bei Wohnungswechsel die Anschriftenänderung rechtzeitig den zuständigen Personalabteilungen gemeldet wird.

beitsschutz gemeinsam mit 13 anderen Verbänden und Vereinen unter der Schirmherrschaft von Bundespräsident Dr. h. c. Heinrich Lübke in Düsseldorf vom 16. bis

18. November veranstaltete. Der Kongreß, der mit einer Ausstellung verbunden war, wurde am 16. November in der Kongreßhalle eröffnet. Im Mittelpunkt der festlichen Eröffnungssitzung standen Ansprachen von Bundesminister Katzer, Ministerpräsident Kühn und Prof. Dr.-Ing. Dr. h. c. Balke, dem Präsidenten der Deutschen Arbeitgeberverbände.

In der Bundesrepublik sterben, wie auf einer Pressebesprechung aus Anlaß des Kongresses mitgeteilt wurde, täglich 85 Menschen bei Unfällen aller Art. Die Folgekosten gehen jährlich in die Milliarden. Deshalb sehen die Sicherheitsfachleute die Unfallverhütung in den Betrieben nicht nur als moralische Aufgabe an, sondern auch

als ein Gebot betriebswirtschaftlicher Vernunft.

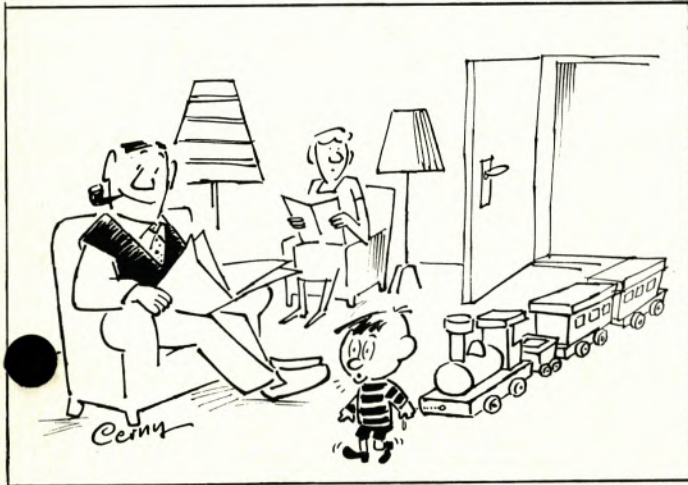
Im Rahmen des Kongresses wurden zwei Vortragsreihen durchgeführt, von denen sich die eine vor allem mit technischen Fragen des Arbeitsschutzes, die andere mit arbeitsmedizinischen Problemen befaßte. Nicht zuletzt wurden neue Wege zur Erhöhung der Arbeitssicherheit vor allem in Mittel- und Kleinbetrieben erörtert. Nach Meinung der Experten reichen die bisherigen Schutzmaßnahmen und die Arbeit der Gewerbeaufsichtsämter und der Berufsgenossenschaften bei weitem nicht aus. Mit dem Kongreß, der alle zwei Jahre in Düsseldorf stattfindet, war auch diesmal wieder eine Ausstellung verbunden.

Nahtlose Maste aus Dinslaken

Für den Musikpavillon der Bundesgartenschau in Karlsruhe, die am 23. Oktober zu Ende ging, wurden von unserem Dinslakener Werk die nahtlosen Stahlrohr-Abspannmaste bzw. konisch verjüngten Fahnenmaste geliefert.

Für Sie gezeichnet und fotografiert

Verbesserungswürdig!



Ist doch nicht zu fassen, als Sohn eines Thyssen-Elektrikers muß ich immer noch mit einer Holzisenbahn spielen!



Ko-komische Programmgestaltung! — Auf beiden Kanälen ein Wasserballspiel. Ist bestimmt verbesserungswürdig!



Haltet mal die Klappen. Seit Jahren habe ich einen Verbesserungsvorschlag im Kopf. Im neuen Jahr will ich ihn aber einreichen.



Am 20. Sept. besichtigten Studierende des Berliner Institutes für Publizistik in Entwicklungsländern Einrichtungen unseres Werkes Düsseldorf. Sie wurden von Dr. von Baksay, Hbv. Heermann und Ing. Böhm informiert und begleitet.



Der im Auftrag der Edelstahlvereinigung aus Edelstahl-Rostfrei hergestellte Porsche stand nicht nur auf der Intern. Automobilausstellung in Frankfurt im Mittelpunkt des Interesses, sondern auch am 23. Okt. vor dem Thyssen-Haus. Von r. n. l. Prof. Dr. Cordes (ATH-Vorstand), Dir. Nerlich (DEW) und W. Temme (DEW-Vorstand).



Am 17. November besuchten 35 Mitglieder des Ortsvereins Dortmund-Dorstfeld der IG Metall unser Werk Düsseldorf. Nach der Vorführung eines Filmes fand ein Erfahrungsaustausch mit Betriebsräten des Düsseldorfer Werkes statt. In der Mitte mit Schutzhelm der Vorsitzende des Düsseldorfer Betriebsrates, St. Chmielina.

