



Thyssenrohr

Nr. 105 · Werkzeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Thyssen Röhrenwerke AG und ihrer Tochtergesellschaften





Überall im Land konnte man in diesem Schön-Wetterjahr Schnappschüsse wie diesen machen; Menschen bei der Ferienrast oder bei einer Pause am Kornfeldrand.

Es sind Bilder, die von Lebensfreude und Erntezeit sprechen. Sie verschönern uns nicht nur den Augenblick, sie begleiten uns in den Alltag, der uns nach einer Zeit der Ausspannung wieder gefangen nimmt.

Die Sonne scheint aber nicht immer und zum Einbringen der Ernte gehören Mühe und Sorgen, durchdachtes Planen, technischer Aufwand und Anstrengung. Wir sollten das nicht vergessen, wenn viele von uns in diesen Tagen sich irgendwo, ohne viel zu denken, ihres Daseins erfreuen und ausspannen, wie sie es verdient haben. Um so leichter wird es hinterher fallen, selber wieder zu planen, die Ernte der Arbeit vorzubereiten, sie einzubringen und auch den Gefahren zu begegnen, die sich auftun.

Die Arbeit gehört zur Erholung und umgekehrt. Beides hat zu seiner Zeit seine Berechtigung. Nutzen wir darum beides so, wie wir es können.

Titelbild: Die von uns gelieferten Stützrohre für die „Stadt unterm Stachus“ in München beim Transport zur Baustelle. — Rückseite: Anlage für induktives Schweißen in unserem Werk Mülheim.

Ausgabe Nr. 105 Juli/August 1967 — Postverlag Düsseldorf

Herausgeber: THYSSEN RÖHRENWERKE AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Steinhauer

Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Thyssenhaus,
Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31

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

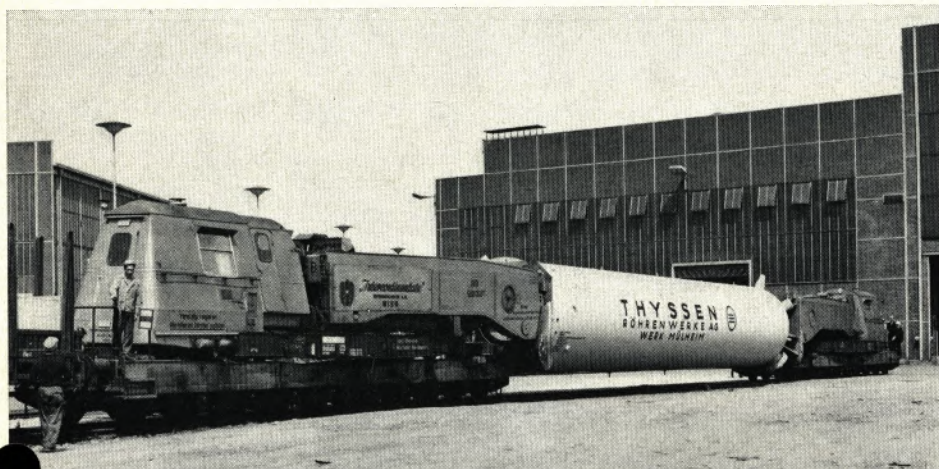
Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf — Klischees: City-Klischee, Düsseldorf
Auflagenhöhe: 29 000

Farbfotos: Harz und Fotoabteilung Mülheim

Schwarz-Weiß-Fotos: Autenrieth, Blohm + Voss, Canadian Phoenix Steel & Pipe Ltd., Fiddicke, Küpper, Moog, Strelow, Werkzeugzeitung, Fotoabteilungen der Werke
Düsseldorf und Mülheim

Zeichnungen: Bundfuß und Deike





Auf einem Spezialwagen mit einer Gesamtlänge von 55 m wurde der von uns gelieferte 300 t schwere Konverter-Gigant von unserem Werk Mülheim zu seinem Bestimmungsort Tertre in Belgien transportiert.

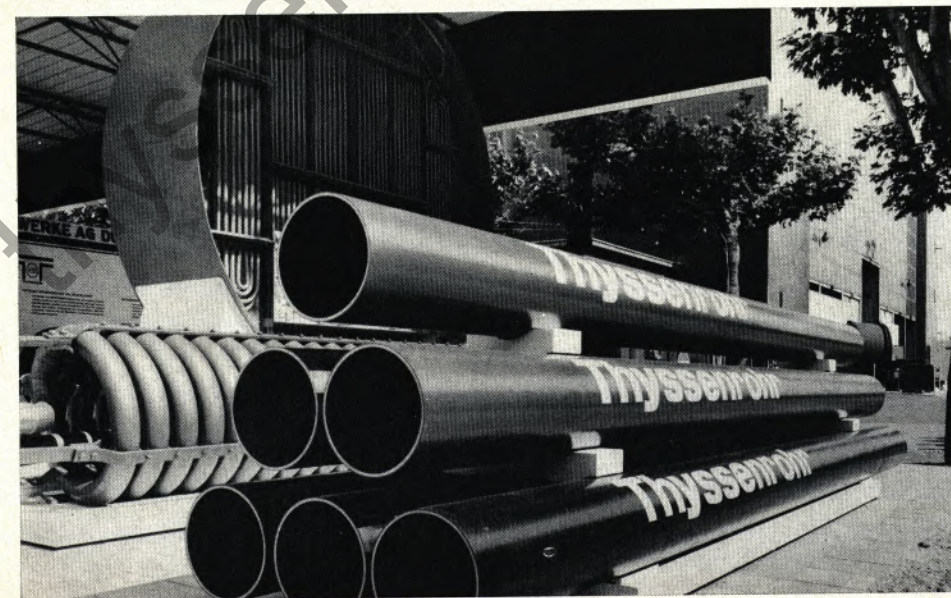
Seite 28

Mr. Brown in unserem kanadischen Zweigwerk Calgary bei der Überprüfung eines Großrohres.

Seite 16

Die diesjährige ACHEMA war die bisher erfolgreichste Ausstellung für das chemische Apparatewesen in der Welt. Auch wir waren auf ihr mit einem stark beachteten Stand vertreten.

Seite 36

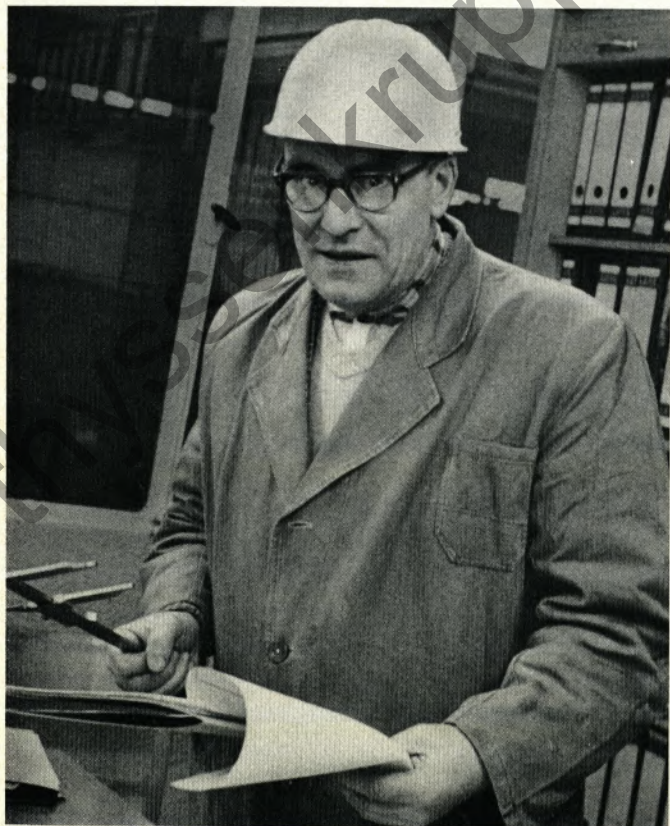


- 4 Wir sind im Bilde —
Fotos, die alle interessieren
- 6 Meinungen und Paragraphen
- 7 Berichte und Bemerkungen —
Direktor W.-O. Reichelt †
- 8 Erstmals in Europa
volle Probelastung
- 9 Jubiläen leitender Männer
- 10 „Japanische Woche“ bei
Thyssenrohr
- 11 Unterhaltung
- 12 Unterhaltung
- 13 Ein Jahr erfolgreiche Berg-
arbeiterumschulung in Mülheim
- 14 Schweißen gehört zum Handwerk
- 22 Thyssen-Haus und neues
Schauspielhaus in Düsseldorf
- 24 Krankenhauspflege und Hausgeld
- 26 Unsere Betriebskrankenkassen
im Jahre 1966
- 27 Es gibt auch eine Rente auf Zeit
- 31 Belegschaftsversammlung für
unser Werk Düsseldorf
- 32 Pestalozzi-Häuser für kinder-
reiche Thyssianer
- 33 Unterhaltung
- 34 Unterhaltung und Rätsel
- 35 Müde Mütter wieder glücklich
machen
- 40 Gefahr erkannt — Gefahr gebannt
Schleifscheibe kann wie eine
Bombe wirken
- 41 Unsere Jubilare und Pensionäre
- 42 Kleine Werkzeitung —
Aktuelles und Betriebsnahes
- 43 Für Sie gezeichnet und fotografiert

Wir sind im Bilde



Am 15. Juli lief bei Blohm + Voss ein Kühlmotorschiff für die Hamburg-Südamerikanische Dampfschiffahrtsgesellschaft Eggert & Amsinck vom Stapel. Es ist das erste Schiff von einem Großauftrag über sechs Einheiten. Als „POLAR ECUADOR“ wird es nach seiner Indienstellung das schnellste und größte Kühlschiff unter deutscher Flagge sein. Wir lieferten die Bleche, Lademasten, Ladebäume, Pfosten und Rohre. Die Propellerwelle aus ATH-Stahl wurde bei Wuppermann hergestellt. Die sechs Schiffe werden in Abständen von etwa zwei Monaten gefertigt.



Meister Heinrich Hilgert von der Adjustage der Rohrbearbeitungsbetriebe unseres Werkes Poensgen. Das kritische Prüfen steht ihm im Gesicht geschrieben. Und ohne Schieblehre, Wandstärken- oder Gewindemesser ist er seit fast vierzig Jahren nicht vorstellbar. Ein Fachmann für Erdölrohre, dem keiner ein X für ein U vormachen kann. In allem tolerant, nur nicht, was das Überschreiten von Toleranzen angeht. Einer derjenigen bei uns, die für Qualität unserer Erzeugnisse geradestehen.

Eine Aufnahme von der Ausstellung der Thyssen-Gruppe auf der Posener Messe 1967, die vom 11. bis 25. Juni mit Ausstellern aus 46 Ländern stattfand. Vertreten waren mit Ausstellungsstücken die ATH, Thyssenrohr, die Deutschen Edelstahlwerke, die Niederrheinische Hütte, die Westfälische Union und die Thyssen Industrie.



Die Belegschaftsversammlung einmal ganz anders. Dieser Schnappschuß aus der Blechwalzwerk-Verladehalle unseres Werkes Mülheim zeigt die rege Anteilnahme unserer Belegschaftsmitglieder, gleich, ob in stehenden Gruppen oder auf luftigen Sitzplätzen.



Meinungen und Paragraphen

Um die Belegschaftsversammlungen in Düsseldorf

Seit Jahren finden Belegschaftsversammlungen statt. In der ersten Zeit wurden sie in Werkshallen durchgeführt. Später fand ihre Verlegung in die Messehalle statt. Dadurch wurde ihnen ein würdigerer Rahmen gegeben. In den letzten Jahren konnte man beobachten, daß der größte Teil der Belegschaft die Versammlungen besucht.

In den Belegschaftsversammlungen geben sich Betriebsrat und Werksleitungen redlich Mühe, den Belegschaftsmitgliedern ihre Auffassung über die Lage in den Betrieben darzutun. Die Belegschaftsversammlungen dienen aber auch dazu, daß die Betriebsangehörigen vom Recht der freien Meinungsäußerung Gebrauch machen können. Die Bedeutung der Belegschaftsversammlungen liegt darin, daß sie die Mitarbeiter in den Betrieben repräsentiert. Analog hierzu repräsentiert die Hauptversammlung der Aktionäre das Kapital im Unternehmen. Kapital und Arbeit sind die tragenden Kräfte eines Unternehmens. Das Unternehmen dokumentiert sich nicht nur durch riesige Werkshallen. Diese stellen etwas Totes dar, wenn

nicht hinter ihnen die lebendige Arbeitskraft der Menschen steht, die in den Hallen tätig sind. Und eben diese Menschen finden sich in den Belegschaftsversammlungen zusammen, um die Berichte ihrer frei gewählten Vertreter zu hören und Stellung dazu zu nehmen. Dem einzelnen vermittelt die Beleg-

schaftsversammlung das beruhigende Gefühl, daß sein Schicksal in einem großen Unternehmen mit Tausenden von Mitarbeitern verflochten ist. Betrachten wir unsere Belegschaftsversammlungen unter diesem Gesichtspunkt, so werden sie uns sofort in einem anderen Licht erscheinen als bisher. P. L., Düsseldorf

Fleiß und Pünktlichkeit erwähnen

Die Ausstellung eines Zeugnisses hat schon manchem Arbeitgeber Kopfzerbrechen bereitet, besonders dann, wenn er mit dem ausscheidenden Arbeitnehmer nicht ganz zufrieden war. Da negative Eigenschaften in dem Zeugnis keine Erwähnung finden dürfen, ist es allgemeine Übung geworden, daß man sich durch Auslassungen verständlich zu machen versucht. War also zum Beispiel ein Arbeitnehmer nicht ehrlich, dann erscheint der Begriff „Ehrlichkeit“ in dem Zeugnis überhaupt nicht. Wer das Zeugnis dann in die Hand bekommt, wird sich seinen Vers darauf machen können. Es ist deshalb verständlich, daß eine Angestellte das Arbeitsgericht anrief, weil

in ihrem Zeugnis ein Hinweis auf Fleiß und Pünktlichkeit fehlte. Mit Recht führte sie an, daß dies bei Dritten zu dem negativen Schluß führen müsse, sie habe diese beiden Eigenschaften vermissen lassen. Das Gericht teilte die Befürchtungen der Klägerin und stellte fest, daß man üblicherweise in einem Zeugnis auch Fleiß und Pünktlichkeit besonders erwähnen müsse, ebenso wie Ehrlichkeit und Aufrichtigkeit, wenn diese Eigenschaften gegeben seien, weil sonst zum Schaden des Arbeitnehmers bei einer neuen Bewerbung ein negativer Eindruck entstehen könnte. (Landesarbeitsgericht Hamm, Urteil vom 27. 5. 1966)

Zwei Briefe, die uns zugeingen

Attaché Jürgen Oestreich, der Anfang dieses Jahres unser Werk Düsseldorf besuchte, schreibt am 28. März 1967 aus Tübingen.

Sehr geehrter Herr Chmielina! Nach Beendigung meiner mehrwöchigen Informationstätigkeit bei den Thyssen Röhrenwerken möchte ich Ihnen und Ihren Betriebsratskollegen, die ich bei meinem so interessanten Aufenthalt im Werk Düsseldorf kennenlernen konnte, sehr herzlich danken. Ich nehme an, Sie haben es selbst feststellen können, daß ich mich bei Ihnen, auch wenn es im Einzelfall zu sachlichen Meinungsverschiedenheiten gekommen ist, sehr wohl gefühlt habe.

Mein Aufenthalt bei Ihnen hat mich in der Auffassung bestärkt, daß die Entwicklung der Sozialfunktion der Betriebsräte, besonders in den großen Industriebetrieben, zu den großen gesellschaftlichen Errungenschaften unseres Nachkriegsdeutschlands gehört.

Besonders bedanken möchte ich mich bei Ihrem Kollegen, der mich bei den Werksrundgängen, dem Besuch der Lehrlingswerkstatt und des Gesundheitshauses begleitet hat. Die zahlreichen Gespräche mit Ihren Kollegen

am Arbeitsplatz machten diese Rundgänge zu der aufschlußreichsten und interessantesten Werksbesichtigung, die ich je hatte.

Mit herzlichen Grüßen an Sie, Ihre Kolleginnen und Kollegen im Betriebsrat und Ihre Mitarbeiterin, die liebenswürdige Frau Markmann, verbleibe ich Ihr gez. Oestreich

*

Als Mitarbeiter der Thyssenrohr International haben mich seit vier Jahren die Werkzeitungen regelmäßig auch auf den Baustellen im Ausland erreicht. Leider ist die Nummer 100 unserer Zeitung nicht in meine Hände gelangt.

Da in dieser Ausgabe über das Suez-Offsites-Projekt berichtet worden sein soll, an dem ich drei Jahre an Ort und Stelle gearbeitet habe, würde mich diese Zeitung besonders interessieren.

Ich möchte Sie nun bitten, falls es Ihnen möglich ist, mir ein Exemplar dieser Ausgabe nicht nach Ghana, sondern an meine Heimatadresse, 5411 Isenburg, Hauptstr. 3, zu senden. Im voraus herzlich dankend verbleibe ich mit freundlichen Grüßen Ihr Karlheinz Weymer, Tema, Ghana, Sepri, P. O. Box 282.

Eine kostspielige Unsitte

Als Sicherheitsbeauftragter und Mitglied der Sozialkommission fühle ich mich verpflichtet, nochmals auf eine Unsitte hinzuweisen, die des öfteren schon angesprochen wurde: die Nicht-Rückgabe von Getränkeflaschen.

In Unmengen fliegen diese Flaschen in allen Ecken der Betriebe herum. Unzählige Flaschen werden in den Büros in die Papierkörbe geworfen, ebenfalls werden Flaschen in Säure- und Ölbecken gefunden. Flaschen in Rohren bringen auch beim Transport größte Gefahren mit sich. Es ist keine Seltenheit, daß Flaschen aus dem Werk mitgenommen werden.

Bei alledem tritt noch hinzu, daß Flaschen, die durch Öle oder Säuren verschmutzt sind, beim Spülen selbst durch Lauge nicht sauber werden.

Die soziale Seite muß hierbei auch noch angesprochen werden, denn durch die geschilderten Unarten sind schon in einem Monat bis zu 4500 Flaschen verschwunden. Hierdurch wird die Abrechnung mit den Getränkefirmen sehr schwierig und es entstehen für die Sozialabteilung unnötige Kosten. Hier sollte jeder sparen helfen. K. K., Düsseldorf

Berichte und Bemerkungen

Die neuen Vereinbarungen der Tarifpartner

Der tariflose Zustand in der nordrhein-westfälischen Eisen- und Stahlindustrie ist beendet. Nach sieben ergebnislosen Verhandlungen haben sich am 11. Juli der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und die IG Metall auf eine Erhöhung des Tarifecklohns um 12 Pfennig je Stunde und des Tarifeckgehalts um 24 DM im Monat mit Wirkung ab 1. Oktober 1967 geeinigt. Diese Tarifierhöhung dient nach dem ausdrücklich erklärten Willen der Tarifparteien nur zur weiteren tariflichen Absicherung der Effektivverdienste. Wie schon im letzten Jahr, sind sich Arbeitgeberverband und Gewerkschaft einig, daß sich damit die Effektivverdienste nicht erhöhen sollen. Die bisherigen Lohn- und Gehaltsabkommen, die zum 28. Februar

1967 gekündigt waren, gelten bis zum 30. September 1967 weiter. Die neuen Abkommen können erstmals zum 31. Mai 1968 gekündigt werden. Auch in den neuen Verhandlungen zwischen Arbeitgeberverband und Deutscher Angestelltengewerkschaft kam es zu der Vereinbarung, daß die Tarifgehälter mit Wirkung ab 1. Oktober um 24 DM unter Anrechnung auf die Effek-

tivverdienste erhöht werden sollen. Auch dieses Abkommen ist erstmals zum 31. Mai 1968 kündbar. Zu ihren Zustimmungserklärungen zu den Tarifvereinbarungen der Verhandlungskommissionen haben der Arbeitgeberverband und IG Metall als Tarifpartner die Erwartung ausgesprochen, daß das Abkommen kostenneutral sein werde.

Abschiedsempfang für Gen.-Konsul Kellogg

Am 25. Juli 1967 fand im Thyssen-Haus auf Einladung des Vorstandes der Steuben-Schurz-Gesellschaft ein Abschiedsempfang zu Ehren von US-Generalkonsul Kellogg statt.

Generalkonsul Kellogg war Vizepräsident der Steuben-Schurz-Gesellschaft. Unser Vorstandsvorsitzender Dr. Mommsen würdigte als Präsident dieser Gesellschaft die Verdienste von Generalkonsul Kellogg und überreichte ihm als Abschiedsgeschenk der Steuben-Schurz-Gesellschaft eine Schallplattenkassette „Musik aus alten deutschen Residenzen“.

Siemens beteiligt sich bei Blohm + Voss

In der letzten Hauptversammlung der Blohm + Voss AG wurde das Gesellschaftskapital von bisher 23 um 7,7 auf 30,7 Mill. DM erhöht. Das neue Kapital wurde von der Siemens AG zum Aktienkurs von 250 Prozent übernommen. Damit fließen der Werft 19,25 Mill. DM neues Eigenkapital zu. Vom Aktienkapital von Blohm + Voss entfallen nach der Übernahme dieser Beteiligung durch die Firma Siemens je 33 % auf

die Familie Blohm und Thyssenrohr und rund 25 % auf die Firma Siemens. Das restliche Aktienkapital wird von der Familie Dietlein gehalten, die bekanntlich nach Übernahme der Stülcken-Werft und der Ottensener Eisenwerke GmbH als Anteilseigner bei Blohm + Voss eingetreten ist. Im Zusammenhang mit der Beteiligung der Firma Siemens an Blohm + Voss wurde eine Kooperationsvereinbarung getroffen.

Dr. Sohl AR-Vorsitzender

Zum neuen Vorsitzenden des Aufsichtsrats der DEMAG AG, Duisburg, wurde Dr. Sohl von der August Thyssen-Hütte gewählt. Der aus Altersgründen zurückgetretene bisherige Vorsitzende Dr. Hans Reuter (72) übernimmt den stellv. Vorsitz, den bisher Dr. Sohl innehatte.



Direktor W.-O. Reichelt †

Am 14. Juli 1967 starb im Alter von 57 Jahren Dipl. rer. pol. W.-O. Reichelt, Direktor und Leiter der absatzwirtschaft-

lichen Stabsabteilungen unseres Unternehmens. In Anerkennung seiner Leistungen und seines Einsatzes für das Wohl unseres Unternehmens haben Aufsichtsrat, Vorstand, Betriebsrat und Belegschaft folgende Würdigung bekanntgegeben:

„In tiefer Erschütterung geben wir allen Freunden unseres Unternehmens Kenntnis von dem für uns unfassbaren plötzlichen Hinscheiden des Leiters unserer absatzwirtschaftlichen Stabsabteilungen, Direktor Dipl. rer. pol. Werner-Otto Reichelt.

Mit seinem Tode betrauern wir den Verlust eines Mannes, der sich in seiner zehnjährigen Tätigkeit für unser Unternehmen mit großer Tatkraft und mit hervorragender Sachkenntnis unermüdlich für seine vielfältigen Aufgabenstellungen eingesetzt hat. Seine kollegiale Einstellung gegenüber allen Mitarbeitern innerhalb und außerhalb unseres Hauses, seine stets von Herzen kommende Hilfsbereitschaft und seine verständnis-

volle Zusammenarbeit mit allen, die ihm beruflich, sachlich oder menschlich verbunden waren, brachten ihm hohe persönliche Achtung und Anerkennung, die weit über den eigentlichen beruflichen Bereich hinausgingen. Wir werden dem Verstorbenen, der eine nur sehr schwer zu schließende Lücke hinterläßt, stets ein ehrendes und dankbares Andenken bewahren.“

W.-O. Reichelt hat an der Universität seiner Heimatstadt Berlin Volkswirtschaft studiert und war später als Wirtschaftsredakteur bei verschiedenen angesehenen Zeitungen beschäftigt. Nach dem Kriege arbeitete er u. a. als Rhein-Ruhr-Korrespondent der „Welt“ und später der „Zeit“. Am 1. Januar 1958 trat er in unser Unternehmen als Leiter der volkswirtschaftlichen Abteilung ein, im Oktober 1961 wurde ihm Prokura erteilt. Im Januar 1964 übernahm W.-O. Reichelt die Leitung und Koordination der absatzwirtschaftlichen Stabsabteilungen, 1965 wurde er zum Direktor ernannt.

Erstmals in Europa volle Probelastung

Gestängerohre werden im Düsseldorfer Werk besonders geprüft

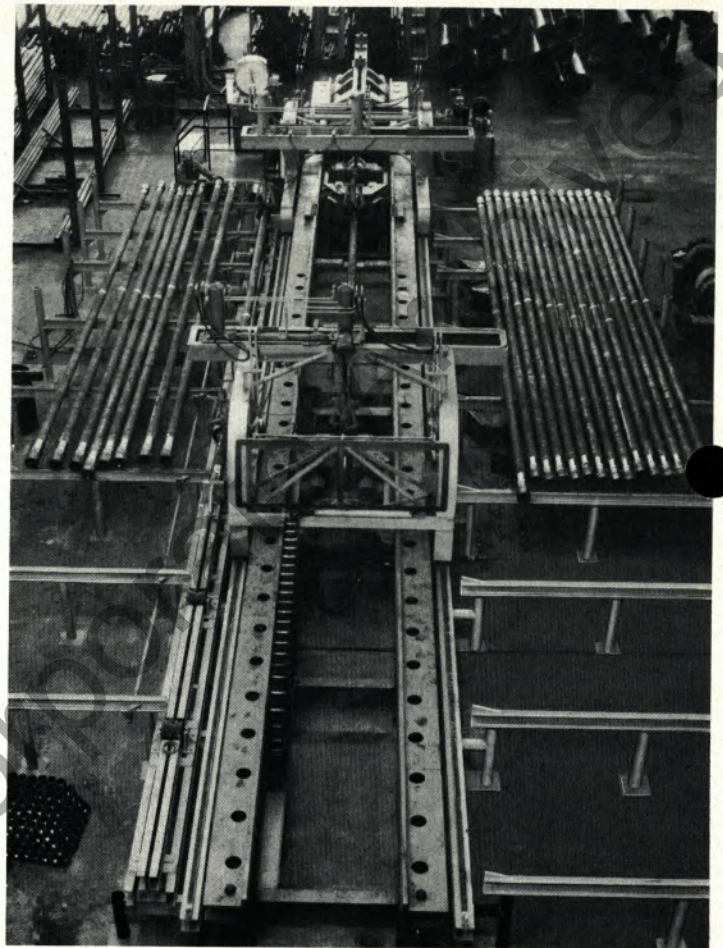
Im Werk Poensgen ist eine liegende 350-t-Zugprüfmaschine der Firma Mohr & Felderhaff neu in Betrieb. Auf ihr werden die hochwertigen Vorschweißgestänge für übertiefe Bohrungen bei Erdöl- und Erdgaserschließungen einer besonderen Belastungsprobe vor der Auslieferung an den Kunden unterzogen. Somit ist unser Unternehmen das erste in Europa, welches in der Lage ist, serienmäßig derartige Gestängerohre bis an die Grenze ihrer Belastbarkeit hin zu überprüfen.

Die moderne Tiefbohrtechnik, mit deren Hilfe die Lagerstätten von Erdöl und Erdgas erschlossen werden, hat sich in den letzten Jahren immer größeren Bohrtiefen zugewendet. Bohrungen von mehr als 5000 m Tiefe sind in Europa keine Seltenheit mehr, die 6000-m-Grenze wurde in der letzten Zeit auch in Deutschland überschritten. Für derartige große Bohrtiefen verwenden unsere Kunden hochvergütete API-Gestängerohre mit Mindeststreckgrenzen von 73,8 kg/mm², die an ihren Enden vorgeschweißte, ebenfalls hochvergütete Gewindeverbinder aufweisen.

Gestängerohre dieser höchsten Festigkeitsstufe P 105 mit vorgeschweißten Verbindern aus SAE 4140 liefern wir seit 1958. Da bei dieser Stahlkombination der Verbinder eine nicht so hohe Belastungsfähigkeit besitzt wie der Rohrkörper, sind wir schon seit 1959 in der laufenden Produktion dazu übergegangen, den Verbinder aus 36 CrNiMo 4 mit noch höheren Festigkeitseigenschaften auszuführen und an unsere Rohre anzuschweißen. Dieser höher legierte Stahl bringt allerdings vermehrte Schwierigkeiten für die Schweißverbindung mit sich, die sich aber aufgrund der vorangegangenen Forschungsarbeiten beherrschen lassen.

Leider konnte man aber bisher diese Schweißverbindungen in der laufenden Fertigung mit keinem bekannten zerstörungsfreien Prüfverfahren auf ihre

Unsere Aufnahme zeigt die Gestängerohr-Erprobungsmaschine in unserem Düsseldorfer Werk.



100 %ige einwandfreie Beschaffenheit prüfen. Dies ist um so bedeutungsvoller, als schon eine kleine Fehlstelle von der Größe eines Pfennigstückes einen Schadensfall hervorrufen kann.

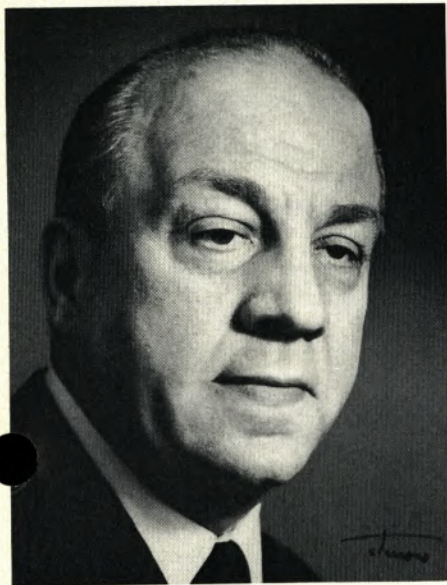
Durch vielerlei Versuche haben wir schließlich herausfinden können, daß man derartige, äußerst selten vorkommende Fehlstellen nur dadurch aufdecken kann, daß man das fertiggestellte Vorschweißgestänge einer Belastungsprobe bis an die Grenze seiner Belastungsfähigkeit unterzieht und danach die Verbindung mit Ultraschall überprüft. Bei einem solchen Vorgehen kann man auch die kleinsten Fehlstellen, die in einer serienmäßigen Produktion möglich sind, auffinden und sicherstellen, daß sie nicht mit zur Auslieferung gelangen.

Bei diesen Belastungsproben werden automatisch für jedes geprüfte Rohr das Belastungsdiagramm aufgenommen. Man kann mit einer derartigen Prüfung auch ohne weiteres ein Gestängerohr herausfinden, welches eventuell eine zu niedrige Streckgrenze aufweisen sollte oder bei dem das Produkt aus Quer-

schnitt $\times$ Streckgrenze nicht hoch genug liegt.

Durch den Einsatz dieser Maschine wird eine zusätzliche Qualitätsprüfung verwirklicht, die unseren Kunden eine noch höhere Sicherheit bei der Verwendung unserer Vorschweißgestänge bietet. Gestängerohre mit bisher nicht erkennbaren Fehlstellen und somit geringerem Nutzwert kommen damit nicht zur Auslieferung, wodurch die Tiefbohrgesellschaften bei der Durchführung ihrer übertiefen Bohrungen vor Betriebsstörungen oder kostspieligen Folgeschäden durch eventuelle Gestängebrüche bewahrt werden. Bisher sind die übertiefen Bohrungen von mehr als 5000 m Tiefe überwiegend mit unseren Gestängerohren, vor allem aber in den am höchsten belasteten Bereichen, erbohrt worden. Und wir dürfen annehmen, daß durch die oben beschriebenen Qualitätssteigerungen in unserer Fertigung auch weiterhin die Vorschweißgestänge von Thyssenrohr in starkem Maße mithelfen werden, die Lagerstätten in sehr großen Tiefen zu erschließen.

Jubiläen leitender Männer



Dr. K. Birrenbach

Foto: Strelow

Der Aufsichtsratsvorsitzende der ATH, Dr. jur. Dr. med. h. c. Kurt Birrenbach, konnte am 2. Juli sein 60. Lebensjahr vollenden. Er hat sich besondere Verdienste um die ATH und die gesamte Thyssen-Gruppe erworben.

In Arnsberg im Sauerland geboren, verlebte Kurt Birrenbach seine Jugend in Münster, wo sein Vater Chefarzt eines Krankenhauses war. Nach dem Abitur studierte er Rechts- und Staatswissenschaften — zunächst in Genf und Paris, von wo er gleichzeitig als Korrespondent für Zeitungen in Dortmund und Münster tätig war, später in München, Berlin und Münster. Nach dem Referendar-Examen 1930 am Oberlandesgericht in Hamm und der 1933 erfolgten Promotion in Tübingen machte er ein Jahr später am Kammergericht in Berlin sein Assessor-Examen.

Anschließend war er vier Jahre als Devisen- und Finanzberater in Berlin tätig. 1939 verließ er, von einer amerikanischen Weltfirma engagiert, Deutschland. Von Buenos Aires aus war er dann zunächst für diesen USA-Konzern und später für die Vereinigten Stahlwerke bzw. die Stahlunion tätig. In Südamerika lernte Dr. Birrenbach die Familie Thyssen kennen, für die er als persönlicher Berater tätig wurde. 1954 übertrug ihm Gräfin Anita de Zichy-Thyssen die Vertretung ihrer Interessen in Deutschland, zunächst als Aufsichtsratsvorsitzender der damaligen Thyssen AG für Beteiligungen und seit der Umgründung dieser Gesellschaft als Vorsitzender des Verwaltungsrats der Thyssen Vermögensverwaltung GmbH. 1955 trat Dr. Birrenbach in den Aufsichtsrat der ATH ein, dessen Vorsitz er als Nachfolger von Dr. Pferdenges seit fünf Jahren innehat. Außerdem ist er Präsident des Kuratoriums der 1959 gegründeten Fritz Thyssen-Stiftung.

Dr. Birrenbach ist nicht nur ein Mann der Wirtschaft — er ist auch ein Mann der Politik. Er ist seit 1957 Mitglied des Deutschen Bundestages und setzt sich unermüdlich für die Verbesserung der Beziehungen zwischen der Bundesrepublik und den USA sowie für die Verständigung zwischen allen Völkern ein.

Am 30. Juli 1966 wurde ihm durch die Medizinische Fakultät der Universität Düsseldorf die Ehrendoktorwürde verliehen. Wegen der großen Verdienste, die sich Dr. Birrenbach für die deutschen Interessen erwarb, verlieh ihm der Bundespräsident anlässlich seines Geburtstages das Große Verdienstkreuz der Bundesrepublik Deutschland.



Dr. E. Wulfert

Foto: Tesch

Dr.-Ing. Ernst Wulfert, Vorstandsmitglied unseres Unternehmens, vollendete am 11. August sein 60. Lebensjahr.

Am 11. August 1907 in Welper-Hattingen/Ruhr geboren, neigte er schon in der Schule zu naturwissenschaftlichen Fächern und studierte Eisenhüttenkunde an der Bergakademie Clausthal.

Nach Abschluß des Studiums Anfang 1933 ging er nach kürzeren Anfangsbeschäftigungen bei der Heinrichshütte in Hattingen und dem Bochumer Verein im Herbst 1934 als Stahlwerksassistent zum Oberbiller Stahlwerk der Preß- und Walzwerk AG, Düsseldorf-Reisholz.

Von dort aus promovierte er 1937 in Clausthal über „das Karburieren mit Braunkohlenstaub im koksofengasbeheizten basischen Siemens-Martin-Ofen“ und veröffentlichte 1939 eine Arbeit über „große Schmiedeblocke für hochwertige Fertigerzeugnisse“.

1940 folgte er einer Berufung als Stahlwerkschef zur Heinrichshütte nach Hattingen/Ruhr und übernahm 1942 die Werksleitung der Charlottenhütte im Bereich der Hüttenwerke Siegerland.

Nach Kriegsende wurde ihm nach Inhaftierung des Vorstandes kommissarisch die technische Leitung der gesamten Hüttenwerke Siegerland übertragen. 1946 erfolgte als Anerkennung für seine Aufbauleistung die Bestellung als stellvertretendes Vorstandsmitglied.

Im Zuge personeller Umbesetzung innerhalb der damaligen Vereinigten Stahlwerke erhielt Dr. Wulfert 1948 eine Berufung als ordentliches Vorstandsmitglied der Stahlwerke Brüninghaus AG und Friedrich Thomee AG in Westhofen und Werdohl.

Nach der Entflechtung dieser Werke aus dem Verband der Vereinigten Stahlwerke und Übernahme durch die Stahlwerke Südwestfalen AG ging Dr. Wulfert 1954 als Vorstandsmitglied zum Eschweiler Bergwerksverein als Leiter der Hüttenbetriebe.

Von dort folgte er 1960 einer Berufung in den Vorstand der heutigen Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf, wo er seine vielseitigen umfangreichen Erfahrungen bei den anderen Gesellschaften im Ausbau und der Modernisierung der verschiedenen Werke und als Aufsichtsratsmitglied einer Reihe von Unternehmen nutzen konnte.

„Japanische Woche“ bei Thyssenrohr

Das Interesse, das Fachleute und Laien aus der ganzen Welt unserem Unternehmen gegenüber bekunden, ist lebhaft, vielfältig und unaufhörlich. Es umfaßt die technischen und kaufmännischen Bereiche ebenso wie den sozialen, es erstreckt sich auf Ausbildungsfragen ebenso wie auf die Praktiken der betrieblichen Mitbestimmung. Täglich sind im Thyssen-Haus oder in einem unserer Werke einzelne Besucher oder Gruppen zu sehen; und unser Besucherdienst könnte ein dickes Buch darüber schreiben, wie vielfältig gestreut, aber auch wie spezialisiert von Gast zu Gast die Informationswünsche sind.

Mitte Juli hatten wir, wenn man so will, eine „Japanische Woche“. Am 17. Juli besuchte eine rund vierzig Teilnehmer umfassende japanische Jugenddelegation unter Führung des ehemaligen Stadtparlamentsvorsitzenden von Nabari, Shigeyuki Nagaoka, und des DGB-Vorstandsmitgliedes Gottschalk im Rahmen ihrer „Youth Good Will-Mission 67“ durch die Bundesrepublik als einziges Unternehmen der NRW-Schwerindustrie unser Werk Düsseldorf. Aufsichtsratsmitglied St. Chmielina, Hbv. H. Heermann und Assessor Wagner informierten die jungen Schüler, Studenten und Berufstätigen ausführlich über die verschiedenen Bereiche unseres Unternehmens.

Die letzten beiden Tage derselben Woche gehörten einer anderen japanischen Interessentengruppe. Unter der Leitung ihres Präsidenten Yoshimura besichtigten die Herren Kikukawa, Tamura, Korikawa und Fuyita von den Maruichi Steel Tube Works Ltd. aus Osaka unsere Werke Düsseldorf, Mülheim und Dinslaken sowie das Thyssen-Haus. Sie wurden von Dir. Borst und Dr. von Baksay geführt und konnten in Gesprächen mit den Leitern unserer einzelnen Werke ihre bei den Besichtigungen gewonnenen Eindrücke vertiefen.

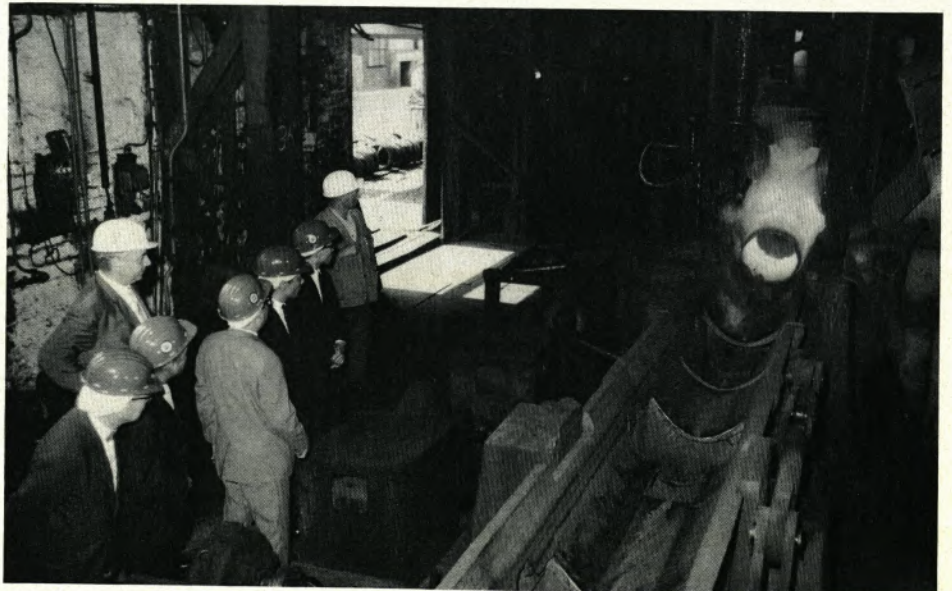
Die jungen Studenten ebenso wie die erfahrenen Stahlrohrhersteller bemerkten am Ende ihres Besuches, daß sie das Gefühl hätten, von Freunden Abschied nehmen zu müssen.



Eine Gruppenaufnahme zur Erinnerung an den Besuch. Bildmitte Mr. Shigeyuki Nagaoka, der japanische Delegationsleiter und ehemalige Stadtparlamentsvorsitzende von Nabari.



Betriebsrats- und Aufsichtsratsmitglied Chmielina begrüßte die japanische Jugendgruppe in der Aula unserer Düsseldorfer Lehrwerkstatt.



Dir. Hartjenstein zeigte Dir. Yoshimura, dem Präsidenten des japanischen Unternehmens Maruichi Steel Tube Works Ltd., Osaka, mit Begleitung die große Pilgerstraße in Düsseldorf.

Er sah nicht besonders aus...

„Als die Linden blühten, habe ich deinen Vater kennengelernt. Er saß auf einer Bank im Stadtpark und sah nicht besonders aus. Fast etwas einfältig. Sein Anzug wirkte irgendwie eingelaufen, und auf der Nase hatte er einen Pickel. Ich sah denn auch wieder über ihn hinweg, in die Büsche.“

Die Worte ihrer Mutter fielen Brigitte jetzt ein, als sie den neben ihr auf einer Bank des Stadtparks sitzenden Mann unauffällig betrachtete. Der da war auch nicht dazu geschaffen, durch die Träume einer Frau zu gehen. So sah denn auch Brigitte, wie vor dreißig Jahren ihre Mutter, gleich wieder in die Weißdornbüsche gegenüber.

In Romanen, in Filmen und auch auf dem Bildschirm saßen manchmal die tollsten Männer, vom Zufall gelenkt, auf Parkbänken oder an Kaffeehaustischen. Künstler, Wissenschaftler oder Industriebosse. — Alles erglänzte. Die Wirklichkeit kannte derlei Zufälle nicht.

Immer wieder, wenn sie gegen halb fünf das Büro verließ, überkam sie das unklare, erregende Gefühl eines großen, ihr kurz bevorstehenden Abenteuers. Aber bisher war nie etwas Aufregendes geschehen. Im ruhigen, fast öden Gleichmaß, zwischen Elternhaus, Büro und harmlosen, zu nichts verpflichtendem Kollegenflirt, war sie siebenundzwanzig geworden.

„Siebenundzwanzig!“ sagte sie zu ihrer Mutter. „Greta ist nun fast zwei Jahre unter der Haube.“

Sie ist auch vernünftiger gewesen und mit den Beinen hübsch auf der Erde geblieben — das hat sie von mir“, entgegnete die Mutter und sah halb triumphierend, halb teilnehmend zur Tochter hinüber, die auf das „Besondere“ wartete.

Brigitte, die langen Beine übereinandergeschlagen, schloß die Augen und dachte an den morgigen Tag. Morgen war Abrechnung. Und mit Herrn Wolter war schon an gewöhnlichen Tagen nicht gut Kirschen essen. Vielleicht würde sie in zehn oder zwanzig Jahren noch immer vor ihrer Schreibmaschine, rechts vom Fenster neben dem Gummibaum sitzen und vor Herrn Wolter zittern. Vor sich einen Acht-Stunden-Tag und den weißgetünchten Seitengiebel von Frohwein und Co. Darüber hinaus, wenn man sich etwas vorbeugte, ein Stückchen Himmel. In selbstquälerischer Deutlichkeit betrachtete sie jetzt hinter geschlossenen Lidern eine ältliche, grau gewordene Brigitte, die eben an ihrer Schreibmaschine herumputzte, als sie die Stimme des Mannes neben sich hörte. Etwas leise und un-

verkennbar schüchtern: „Was für ein schöner Abend!“

Brigitte öffnete die Augen und sah den neben ihr Sitzenden ablehnend und fast feindselig an. Nach diesem blöden Satz sah er aus! Sie blickte sofort, ohne zu antworten, wieder nach vorn in die Weißdornbüsche. Und dann entschloß sie sich, und eigentlich ganz gegen ihren Willen, zu entgegnen: „Ja — es wurde aber auch langsam Zeit nach all dem Regen.“

Plötzlich wurde sie wütend über sich selbst. Wie hatte sie sich nur so überrumpeln lassen. Für den Mann an ihrer Seite schien jetzt „grünes Licht“ zu sein. Schon landete er den zweiten Satz.

„Ich komme eben aus dem Büro“, verkündete die halblaute, schüchterne Stimme, „noch ein bißchen Sauerstoff aufnehmen.“

Brigitte wandte sich jetzt, und wieder gegen ihren Willen, ihm zu und sah ihn an. Es war ein ruhiges, freundliches, wenn auch wenig auffälliges Gesicht, ein Männergesicht wie tausend andere auch.

„Ja“, sagte sie, „acht Stunden ziehen sich lange hin.“

Das war nun weder eine Film- noch eine Romanunterhaltung und eigentlich grau und fad wie der Alltag selber. — Aber die Unterhaltung ging weiter.

„Arbeiten Sie hier in der Nähe?“ fragte der ruhige, unauffällige Alltagsmann, und Brigitte entgegnete: „Ja, in der Königstraße.“

Worauf sie von ihm erfuhr, daß er einige Straßen weiter Buchhalter war.

„Ich lebe bei meiner Mutter“, sagte er, „das ist für einen Junggesellen immer noch billiger und auch gemüthlicher.“

„Ja“, sagte Brigitte, weil ihr nichts anderes einfiel. Dann setzte sie noch hinzu: „Ich wohne auch bei meinen Eltern.“

Worauf es eine Weile still wurde zwischen ihnen. Nun wußten sie einiges voneinander.

„Ein nettes Mädchen“, dachte der Mann. „Ein langweiliger Tropf“, dachte Brigitte, „aber es gibt üblere.“

„Der Wetterdienst sagt für morgen schon wieder ein Tief voraus“, begann der Mann aufs neue.

„Wenn man immer vor der Maschine sitzt, ist's einem schon gleich“, meinte Brigitte. Und dann lächelten sie sich ein wenig an.

„Erlauben Sie?“ fragte er und zog die Zigarettenschachtel aus der Jackentasche. — Nun konnten sie für die Vorübergehenden bereits als ein Paar gelten. Wieder fiel Brigitte ein Gespräch mit ihrer Mutter ein. „Warum hast du dich denn ansprechen lassen von Papa, wenn er

doch so langweilig war?“ hatte sie die Mutter gefragt. Und die hatte erwidert: „Das weiß ich selbst nicht. Aber du siehst ja, daß wir zurechtgekommen sind.“ „Sind Sie etwa bei Frohwein beschäftigt?“ fragte der Mann, beugte sich ein wenig vor und sah ihr nun schon freier in die Augen.

„Nein, bei Griesmeier“, sagte sie, „schräg gegenüber.“

„Ach —“, staunte er, als habe die junge Frau neben ihm soeben eine sensationelle Eröffnung gemacht.

„Morgen haben wir Monatsabrechnung, dann bin ich immer etwas nervös“, ge-

Blauer Schmetterling

Flügelt ein kleiner blauer,
Falter vom Winde geweht,
ein perlmutterner Schauer,
glitzert, flimmert, vergeht.
So mit Augenblicksblinken,
so im Vorüberwehn
sah ich das Glück mir winken,
glitzern, flimmern, verwehn.

Hermann Hesse

stand sie ihm, worauf er nun verständnisvoll und tröstend sagte: „Auch dieses wird vorübergehen.“

„Aus Papa ist doch auch ein recht ansehnlicher Mann geworden“, dachte Brigitte zwischendurch und sah den jungen Mann verstohlen von der Seite an.

So redeten sie hin und her, und eigentlich war es Brigitte ganz angenehm. Im Verlauf der nächsten halben Stunde wußte sie, daß er Fritz Baumann hieß und eigentlich Flugzeugingenieur hatte werden wollen. Von ihr erfuhr er zunächst nur den Vornamen.

„Brigitte!“ sagte er, „ich mag diesen Namen.“

Und dann war es soweit. „Jetzt kommt eine große Frechheit“, sagte Herr Baumann und fiel wieder zurück in seine Schüchternheit, „darf ich Sie — ich meine, würden Sie erlauben, daß ich Sie morgen abend vom Büro abhole?“

Sie hielt ein kleines Anstandsögern für richtig, ehe sie antwortete.

„Gut, warum nicht. Aber, bitte, auf der anderen Seite, vor dem Kleidergeschäft, Sie verstehen —“

Und dann standen sie miteinander auf. „Darf ich Sie noch nach Hause bringen?“ fragte Fritz Baumann.

„Es ist sehr nett — aber wir wollen uns lieber hier verabschieden. Also auf morgen dann!“ sagte Brigitte und beide gingen, um vieles beschwingter als vorher, in verschiedenen Richtungen davon.

Tiny Flierz-Herzberg

Tausend Dollar Lösegeld für Mack

Ich und der alte Mack Lonsbury zogen uns aus der Hide-and-Seek-Goldminen-Geschichte mit ungefähr 40 000 Dollar für jeden zurück.

„Andy“, sagte er zu mir, „mir hängt die Schufterei zum Hals heraus. Hauen wir mal eine Weile ab und geben ein bißchen von dem blöden Geld aus!“

„Der Vorschlag kommt mir aus dem Herzen“, antwortete ich.

„Vor ziemlich vielen Jahren“, sagte Mack, „habe ich mir gedacht, daß ich mir irgendwo ein Häuschen mieten, einen Chinesen als Koch anstellen, in Strümpfen dasitzen und „Buckles Geschichte der Zivilisation“ lesen würde, wenn ich jemals überflüssiges Geld haben sollte.“

„Ich wüßte nicht, wie man sein Geld besser anlegen könnte“, stimmte ich zu. „Schenk mir eine Kuckucksuhr und eine Banjoschule zum Selbstunterricht, und ich werde mit von der Partie sein.“

Eine Woche später stießen Mack und ich auf die kleine Stadt Pina und fanden ein Häuschen, das uns gerade paßte. Wir brachten den Chinesen, die Kuckucksuhr, den „Buckle“ und den Selbstunterricht direkt mit; und sie machten das Häuschen gleich ganz gemütlich.

Eines Abends fragte Mack mich, ob ich in den Gewohnheiten und Methoden der Frauen gut bewandert wäre.

„Natürlich“, sagte ich nachdrücklich. „Ich kenne alle ihre kleinen Seitensprünge und pünktlichen Widersprüche.“

„Ich hatte nie mit Frauen zu tun“, seufzte Mack. „Ich habe für mich allein gelebt, seit ich vierzehn Jahre alt war, und ich glaube, ich bin jetzt zu alt, um mich noch mit ihnen einzulassen.“

„Ach, das weiß ich nicht“, sagte ich ihm. „Vielleicht traust du dir mit einer Stange Geld mehr zu. Ich jedenfalls bedaure mein Wissen über sie nicht.“

Eines Tages bekam ich ein Telegramm von der Mine drüben in Mexiko, an der ich beteiligt war. Ich mußte hinfahren und blieb zwei Monate lang weg. Ich beeilte mich, nach Pina zurückzukommen und das Leben wieder zu genießen.

Als ich das Häuschen betrat, fiel ich beinahe in Ohnmacht. Mack stand unter der Tür: Er hatte einen Gehrock an, glänzende Schuhe, eine weiße Weste und einen Zylinder; und an die Brust hatte er sich eine Geranie gesteckt.

„Hallo, Andy“, sagte Mack frei heraus. „Freut mich, daß du wieder da bist. Hat sich einiges getan, seit du weg bist.“

„Ich sehe es“, entgegnete ich, „und es ist ein fürchterlicher Anblick.“

„Was willst du eigentlich, Andy“, sagte

er. „Sie haben mich zum Friedensrichter gewählt, während du weg warst.“

In diesem Augenblick ging eine junge Frau vorbei. Mack errötete, dann hob er den Hut, lächelte und verbeugte sich, und auch sie lächelte.

„Hoffnungslos für dich“, sagte ich, „wenn du in deinem Alter die Mädchenkrankheit bekommst. Ich dachte, sie würde dich nicht befallen. Und Lackschuhe! All das in zwei Monaten!“

„Heute abend ist Hochzeit“, sagte Mack etwas verwirrt, „ich werde die junge Dame, die eben vorbeiging...“

„Ich habe etwas auf der Post vergessen“, unterbrach ich ihn und ging schnell davon. Ich überholte die junge Frau nach hundert Metern, zog den Hut und stellte mich vor. Sie war ungefähr neunzehn und sehr hübsch.

„Wie ich verstanden habe, werden Sie heute abend heiraten“, begann ich.

„Genau“, entgegnete sie kühl, „haben Sie was dagegen?“

„Hören Sie, Schwesterchen“, sagte ich.

„Ich heiße Rebosa Redd!“

„Also, Rebosa“ fing ich an, „hören Sie mir mal zu. Dieser alte, aufgetakelte, zu rechtgestutzte Truthahn in Lacklederschuh ist mein bester Freund. Wie kommen Sie dazu, ihn in diese Heiratsgeschichte hineinzuziehen?“

„Weil er die einzige Chance war, die ich hatte“, antwortete Miß Rebosa.

Ich warf einen bewundernden Blick auf ihren Teint und ihre Figur. „Mit ihrer Schönheit können Sie jeden beliebigen Mann aufgabeln. Der alte Mack ist nicht der Mann, den Sie brauchen. Rebosa, sind Sie darauf erpicht, daß diese Hochzeit stattfindet?“

„Natürlich bin ich das“, sagte sie, „und soviel ich weiß, noch jemand!“

„Wann soll es passieren?“ fragte ich.

„Um sechs Uhr“, antwortete sie.

Ich entschied sofort, was da zu tun war. Ich wollte den alten Mack retten, falls es noch möglich war.

„Rebosa“, sagte ich ernst, „gibt es hier in Pina nicht einen netten jungen Mann, an den Sie immer wieder denken?“

„Klar gibt es den, was denken Sie?“

„Kann er Sie leiden?“ fragte ich. „Wie stellt er sich denn dazu?“

„Verrückt!“ sagte Rebosa. „Mama muß ihn andauernd von der Tür wegschicken. Aber das hört ja nun wohl bald auf.“

„Rebosa, Sie haben doch nie im Ernst Liebe für den alten Mack empfunden?“

„Um Himmelswillen, nein!“ rief das Mädchen und schüttelte den Kopf.

„Wer ist dieser junge Mann?“

„Eddie Bayles“, sagte sie, „der Kommissar im Kolonialwarengeschäft von Crosby.“

„Rebosa“, sagte ich, „hören Sie. Wenn Eddie Bayles tausend Dollar hätte, wären Sie dann damit einverstanden, ihn heute nachmittag um fünf zu heiraten?“

Das Mädchen blickte mich eine Minute lang erstaunt an. „Tausend Dollar?“ sagte sie. „Natürlich würde ich es tun.“

„Kommen Sie“, sagte ich, „wir werden Eddie aufsuchen.“

Wir gingen zu Crosbys Laden und riefen Eddie heraus. Er war sommersprossig und wirkte sympathisch.

„Um fünf“, sagte er, „für tausend Dollar? Ich glaube, ich träume. Ich werde dem alten Crosby den Laden abkaufen.“ Wir gingen hinein und sprachen mit Crosby. Ich schrieb einen Scheck über ein tausend Dollar aus und überreichte ihn ihm. Bei der Hochzeit sollte er ihnen das Geld übergeben.

Und dann wünschte ich ihnen viel Glück, spazierte ein Weilchen im Wald herum, setzte mich auf einen Baumstamm und gratulierte mir selber, daß ich wahrscheinlich meinen alten Freund Mack vor seinem Altweibersommeranfall gerettet hatte.

Um halb sechs war ich wieder zu Hause, und da lag Mack in seinen alten Kleidern im Schaukelstuhl, die Füße in den blauen Socken auf dem Fensterbrett und die Geschichte der Zivilisation auf den Knien.

„Du siehst nicht so aus, als ob du für eine Hochzeit um sechs Uhr bereit seist“, sagte ich und stellte mich dumm.

„Ach“, sagte Mack und griff nach seinem Tabak. „Sie wurde auf fünf vorverlegt. Jetzt ist schon alles vorbei. Weshalb bist du so lange ausgeblieben?“

„Du hast von der Trauung gehört?“ fragte ich.

„Ich habe sie vorgenommen“, sagte er. „Ich habe dir doch erzählt, daß ich Friedensrichter bin. Der Priester ist unterwegs, und ich bin der einzige in dieser Stadt, der das Trauungszeremoniell vollziehen kann. Ich habe Eddie und Rebosa versprochen, daß ich sie trauen werde. Er ist sehr fleißig und eines Tages wird er seinen eigenen Laden haben.“

„Das wird er bestimmt“ sagte ich.

„Es waren sehr viele Frauen bei der Hochzeit“, sagte Mack und räucherte sich ein, „aber ich konnte nichts mit ihnen anfangen. Ich wäre auch gern darin bewandert wie du.“

„Das war vor zwei Monaten“, entgegnete ich und griff nach dem Banjo.

Ein Jahr erfolgreiche Bergarbeiterumschulung

Pressekonferenz des Mülheimer Arbeitsamtes bei Thyssenrohr

Vor genau einem Jahr begann unser Unternehmen in der Mülheimer Lehrwerkstatt in enger Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt die Umschulung freigestellter Bergleute von stillgelegten Zechen. Die Aktion hatte das Ziel, nach einer zweijährigen Ausbildung aus den Umschülern vollwertige Facharbeiter zu machen. Gleichzeitig sollten, wie Vorstandsmitglied Steinhauer bei Beginn der Umschulung erklärte, dadurch Erfahrungen gesammelt werden, wie wir die Mobilität unserer Mitarbeiter steigern und die Stabilität der Arbeitsverhältnisse erhöhen können.

Der Leiter des Mülheimer Arbeitsamtes, Verwaltungsrat Julius Prünke, nahm die Gelegenheit wahr, anlässlich der Beendigung des ersten Ausbildungsjahres sich zusammen mit der Mülheimer Lokalpresse an den Arbeitsplätzen der Umschüler von dem Verlauf des als Experiment begonnenen Umschulungsprozesses zu überzeugen.

Nach dieser Besichtigung, bei der die Journalisten Gelegenheit hatten, die ehemaligen Bergleute und auch ihre Ausbilder am Arbeitsplatz und während des Unterrichts auf Herz und Nieren „auszuquetschen“, stellte Verwaltungsrat Prünke fest, daß das Vorhaben mit Thyssenrohr schon jetzt als ein voller Erfolg gewertet werden könne und unser Unternehmen eine bahnbrechende Tat auf dem Gebiet der Arbeitsvermitt-



Von l. n. r.: Umschüler K. Lehmann, Ausbildungsleiter Dipl.-Ing. Garbe, Umschüler O. Hagenbüchner und Verwaltungsrat J. Prünke.

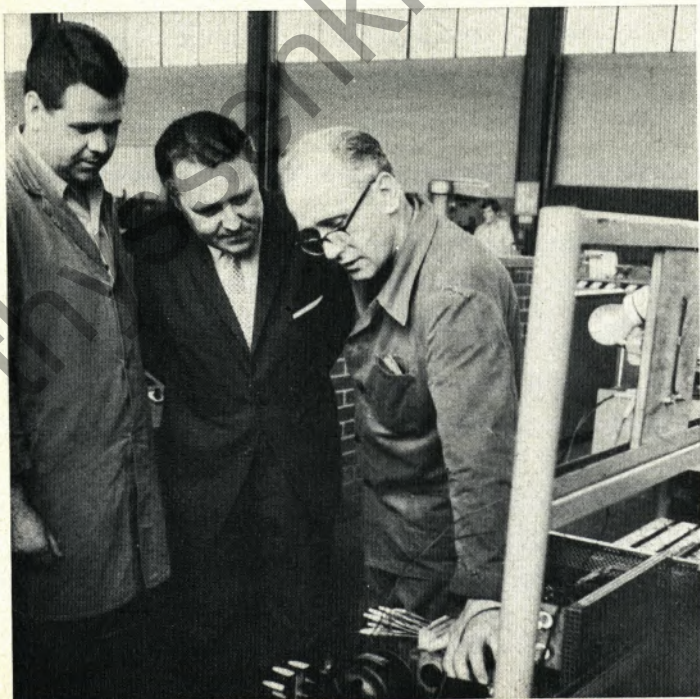
lung geleistet habe, für die das Arbeitsamt dankbar sei. Andere Firmen machten sich jetzt die Thyssenrohr-Erfahrungen zunutze und leiteten ähnliche Umschulungsmaßnahmen ein.

Von den insgesamt 390 ehemaligen Bergleuten, die unser Unternehmen vom Bergbau übernahm, haben sich 141 für eine Umschulung entschlossen. 99 von ihnen wählten eine Kurzausbildung, 42 nahmen die Chance wahr, nach zwei Jahren Hüttenfacharbeiter, Stark-

stromelektriker, Betriebsschlosser oder Schmelzschweißer zu werden.

Das erste Jahr auf diesem Wege und eine erfolgreiche Zwischenprüfung haben sie hinter sich. Sie und ihre Ausbilder sind sich klar, daß bis zum Abschluß der Prüfung bei der Industrie- und Handelskammer noch viel von ihnen verlangt werden wird. Dem endgültigen Abschluß ihrer Umschulung sehen sie ebenso wie Ausbildungsleiter Dipl.-Ing. Garbe mit Zuversicht entgegen.

Von l. n. r.: Lehrvorarbeiter O. Weidenhammer, J. Prünke, die Umschüler R. Kaschytza (Starkstromelektriker) und R. Hoyer (Schmelzschweißer).



Schweißen gehört zum Handwerk

Hochfrequenz-Induktionsschweißen u. induktive Wärmebehandlung

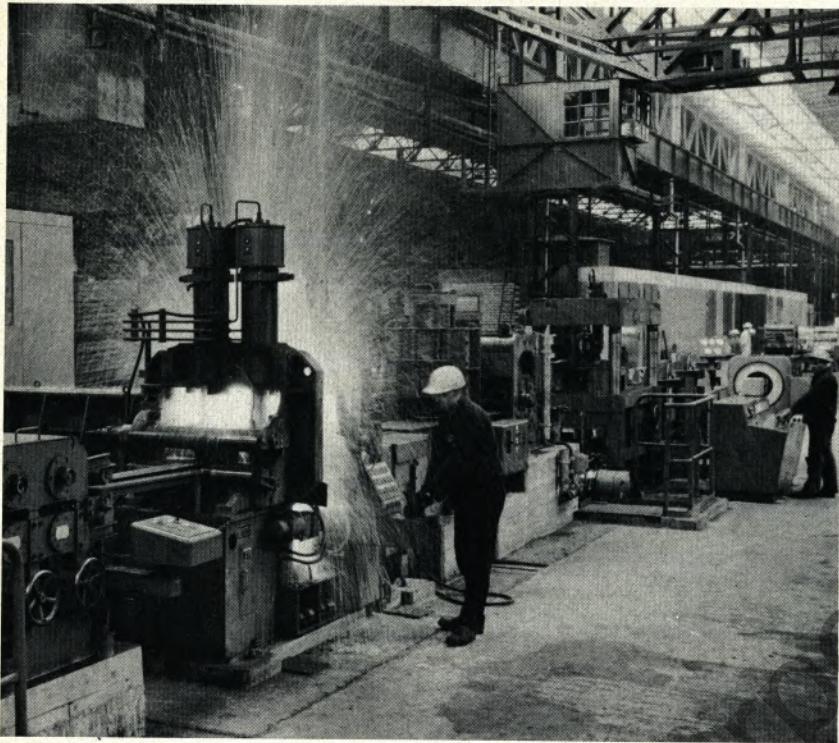


Bild 1
Endschere und Abbrennstumpf-Schweißmaschine zum endlosen Aneinanderschweißen der Ringbunde in der 4"-Hochfrequenz-Induktions-Rohrschweißstraße.

Die moderne Technik befindet sich in einer steten Weiterentwicklung, die für die Werke eine laufende Anpassung an die neuesten Verfahren erforderlich macht, um konkurrenzfähig zu bleiben. Dies gilt nicht nur für die Steigerung der Produktion, sondern auch für die Verbesserung der Qualität. Auf dem Gebiet der Herstellung längsnahtgeschweißter Rohre hat sich auch hier eine Wandlung vollzogen. Die frühere autogene Gasschweißung wurde in den

Jahren nach dem ersten Weltkrieg ersetzt durch das elektrische Widerstandsschweißen mit einer Rollelektrode, die den Strom in direktem Kontakt am Schweißpunkt zuführte. Um einen guten Kontakt zu erhalten, war es erforderlich, die Rohroberfläche sorgfältig, mindestens im Bereich der Kontaktelektroden zu entzundern, sei es durch Beizen oder Sandstrahlen.

Nach dem zweiten Weltkrieg fand die berührungslose induktive Erwärmung Anwendung. Hier wurden mit einem stabförmigen Induktor (Bild 2) die

Schlitzrohrkanten auf die erforderliche Schweißtemperatur aufgeheizt. Zwei Induktoren dieser Bauart waren in unserer 6"-Induktions-Rohrschweißstraße eingebaut. Durch den ersten Induktor wurden die Kanten des Schlitzrohres vorgewärmt und in dem zweiten bis auf Schweißtemperatur erhitzt. Sie wurden mit je 300 kW Mittelfrequenz 4000 Hz gespeist. Diese Anlage ist Anfang dieses Jahres stillgelegt und durch eine Hochfrequenzanlage ersetzt worden.

Für das örtliche Wärmebehandeln, spannungsarm- oder normalisierungsglügen werden nach wie vor derartige stabförmige Induktoren verwendet, wie dies in unserer 18"-Hochfrequenz-Rohrschweißanlage der Fall ist.

Für den Rundfunk und das Fernsehen wurden immer größere Sendeleistungen benötigt, für die Röhrengeneratoren mit einigen 100 kW Sendeleistung entwickelt wurden. Die Elektroindustrie bemühte sich, die Röhrengeneratoren für den rauen Betrieb in Industriewerken zu entwickeln. Damit wurde das Schweißen mit Hochfrequenz ermöglicht und in vielen Anlagen in den letzten Jahren das Schweißen mit der Rollelektrode bzw. mit stabförmigen Induktoren durch das Hochfrequenz-Induktionsschweißen verdrängt.

Hierbei wird der Hochfrequenzstrom ebenfalls berührungslos mit einem das Rohr umschließenden Heizinduktor in Form einer Spule zugeführt (Bild 3). Infolge des Hauteffektes konzentriert sich der Hochfrequenzstrom an den Schlitzrohrkanten und erhitzt diese bis auf Schweißtemperatur. Kurz hinter der Berührungsstelle sind Seitendruckrollen angeordnet, die den erforderlichen

Bild 2
Stabförmiger Heizinduktor zum Längsnahtschweißen bzw. Glühen von Schweißnähten.

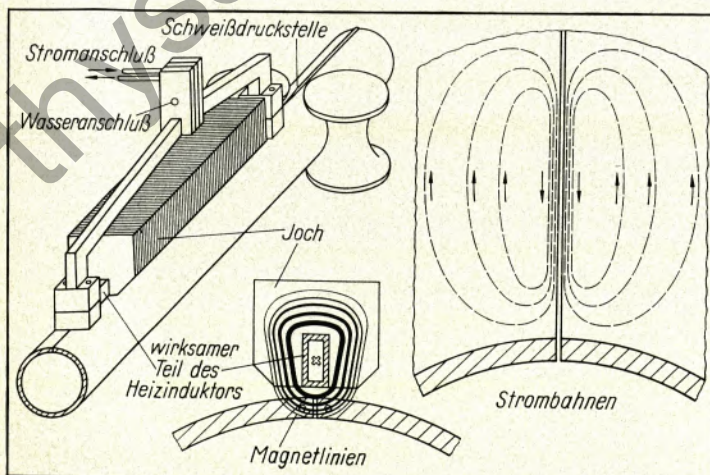
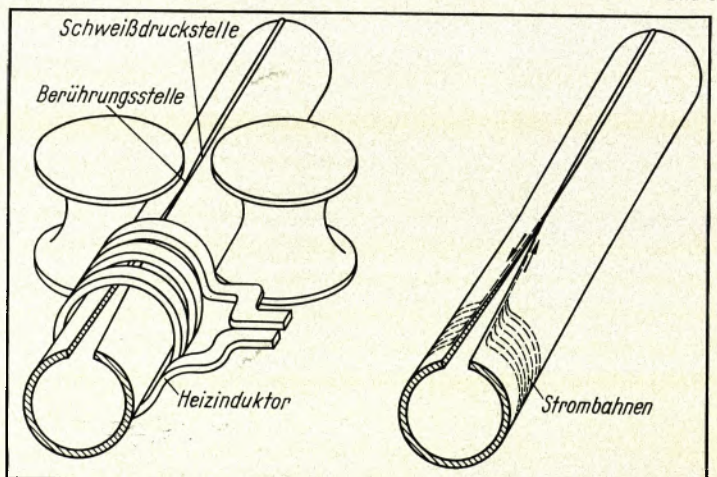


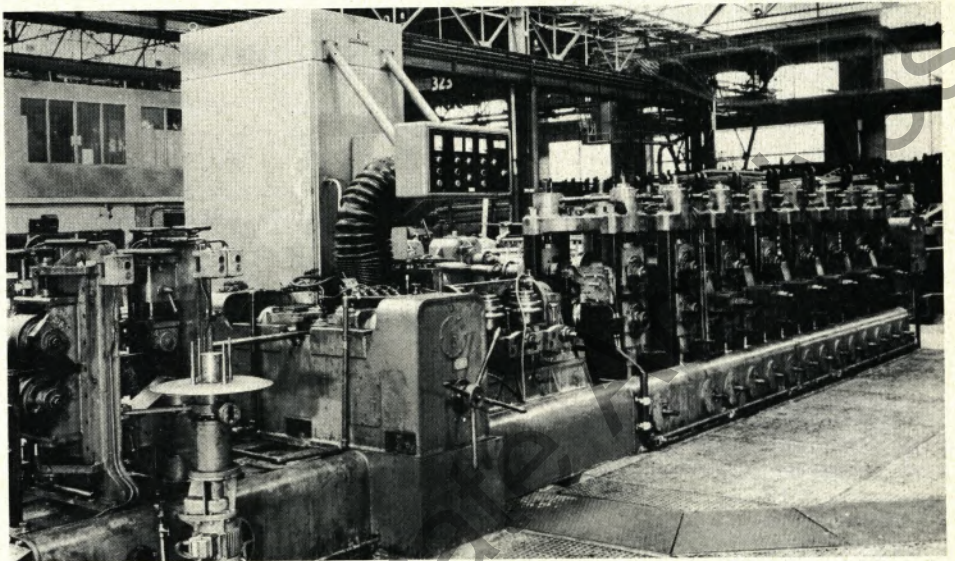
Bild 3
Umschließender Heizinduktor zum Längsnahtstumpfschweißen von Rohren.



Schweißdruck ausüben. Wegen der schmalen erwärmten Zone bildet sich nur ein kleiner Schweißgrat. Das Farbbild auf der Rückseite läßt die schmale Erwärmungszone hinter dem einwindigen Induktor an einem Rohr von 219 mm äußerem ϕ mit 5 mm Wand deutlich erkennen. Beim berührungslosen induktiven Schweißen erübrigt sich eine Entzunderung des Einsatzmaterials, das in Form von warm- oder kaltgewalztem Bandstahl eingesetzt wird.

Die Bilder 1 und 4 zeigen Ausschnitte aus unserer neuen 4"-Hochfrequenz-Rohrschweißstraße, auf der Rohre von 10 bis 114 mm ä. ϕ hergestellt werden. Nach dem Schopfen der Enden werden die Ringbunde, wie in der Fretz-Moon-Straße, durch Abtrennstumpfschweißen zum endlosen Streifen zusammengeschweißt und in dem Formteil zum Schlitzrohr geformt. Das Erwärmen auf Schweißhitze erfolgt mit einem mehrwindigen umschließenden Induktor (Bild 3). In unmittelbarer Nähe des Induktors befindet sich in dem Gehäuse oberhalb des Schweißtisches der Hochfrequenz-Transformator und die Kondensatorenbatterie. In einem besonderen Kanal wird der Hochfrequenzstrom über wassergekühlte Kupferschienen von einem in einem besonderen Raum aufgestellten Röhrengenerator eingespeist. Kurz hinter der Schweißstelle wird der innere und äußere Schweißgrat abgehobelt und das Rohr in den Maßwalzgerüsten kalibriert und durch eine fliegende Kaltsäge auf die gewünschte Herstellungslänge getrennt. Das neue Hochfrequenz-Induktions-schweißverfahren ermöglicht die Herstellung von längsnahtgeschweißten Stahlrohren hoher Qualität auch aus legierten Stählen.

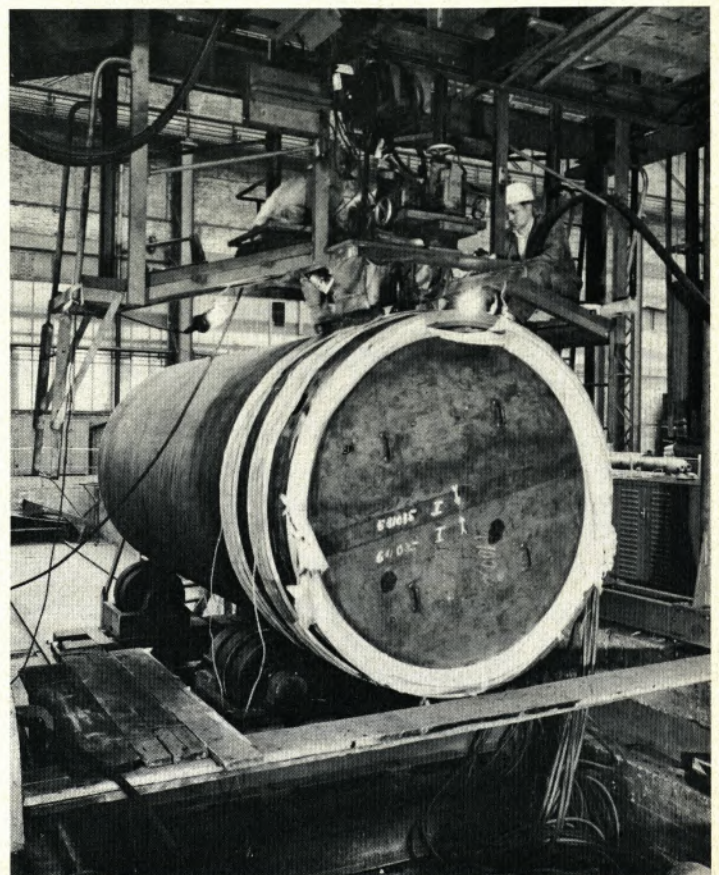
In unserem Schweißwerk müssen bei der Herstellung von Behältern, Druckgefäßen, schweren Schiffsmasten und dergleichen bestimmte Werkstoffe während des Unterpulverschweißens auf eine Temperatur von etwa 250° C vorgewärmt werden. Dies erfolgt ebenfalls auf induktivem Wege. Ein wassergekühltes sogenanntes Glühkabel wird auf eine Asbestmatte beiderseits neben der Rundnaht aufgewickelt und die Schweißzone während des ganzen, unter Umständen viele Stunden in Anspruch nehmenden Schweißprozesses mit Mittelfrequenz auf die gewünschte Temperatur aufgeheizt (Bild 5). Nach einer Umdrehung um 360° wird das Anschlußkabel, das die Verbindung zu dem Mittelfrequenz-Umformer herstellt, abge-



Hochfrequenz-Induktions-Rohrschweißstraße für ϕ von 1" bis 4" im Werk Mülheim. Bild 4

klemmt und in wenigen Minuten neu angeschlossen. Die induktive Erwärmung erfolgt ohne jede Belästigung der Schweißer. Nach dem Schweißen können auf die gleiche Weise die Schweißnähte spannungsarm oder normalisierend induktiv wärmebehandelt werden. Das Hochfahren auf die gewünschte Temperatur sowie das Konstanthalten

der Temperatur während des Schweiß- oder Glühvorganges erfolgt mit Programmsteuerungen. Ebenso kann auch der Abkühlvorgang genau gesteuert werden. Mit diesen Einrichtungen ist es möglich, die immer schwieriger werdenden Aufgaben bei den zum Einsatz kommenden Werkstoffen zu beherrschen und zu erledigen. Dr.-Ing. Erich Hörmann



Induktives Erwärmen während des Unterpulverschweißens von Rundnähten an Behältern. Bild 5

Unsere Werke in Kanada

Ziele und Planungen in diesem Lande der Zukunft

Das Jahr 1967 ist ein Meilenstein in der Geschichte Kanadas. Vor hundert Jahren schlossen sich die vier kanadischen Provinzen Ontario, Quebec, Neuschottland (Nova Scotia) und Neubraunschweig (New Brunswick) zu einem Bundesstaat zusammen, dem sich in nachfolgenden Jahren die anderen sechs kanadischen Provinzen und die kanadischen Territorien anschlossen.

Die offizielle Hundertjahrfeier fand am 1. Juli mit vielen Festlichkeiten und Feuerwerken in Stadt und Land statt. Zwei weitere Ereignisse stehen in diesem Jahr im Blickpunkt des Interesses: die panamerikanischen Spiele — hier oft die „Kleine Olympiade“ genannt — in Winnipeg/Manitoba und die Weltausstellung Expo 67 in Montreal, auf der 62 Nationen ausgestellt haben.

Die Ausstellung wurde auf einer Fläche von 405 ha mit einem Kostenaufwand von 3,7 Mrd. DM errichtet und bisher von über 20 Mill. Menschen besucht. Es herrscht weitgehend Übereinstimmung in Fach- und Laienkreisen, daß Expo 67 die am großzügigsten angelegte und erfolgreichste Weltausstellung ist, die je stattgefunden hat. Die Ausstellung hat Montreal und der ganzen Provinz Quebec wirtschaftlich einen enormen Aufschwung gegeben.

Anläßlich des hundertjährigen Bestehens des Bundesstaates Kanada haben es sich viele einzelne Kanadier, Städte, Handelsgruppen und Industrieunternehmen zur Aufgabe gemacht, in Form eines „Jahrhundertgeschenkes“ (Centennial Project) einen Beitrag zu diesem historischen Ereignis zu leisten. So hat zum Beispiel die Kleinstadt St. Paul in Alberta die erste Landeplattform für fliegende Untertassen gebaut, die allgemeines Aufsehen in der Weltpresse verursachte.

Ein anderes Centennial Project, das große Beachtung in Kanada findet, ist das transkontinentale Kanu-Rennen, an dem Kanuten-Mannschaften aus fast allen kanadischen Provinzen und Territorien teilnehmen. Der Ausgangspunkt war Rocky Mountain House in Alberta, und das Ziel ist Expo 67 in Montreal, eine Entfernung von fast 5000 km. Dieser sportliche Wettbewerb wird zur Erinnerung und Symbolisierung der Voyagers durchgeführt, die ersten Trapper, die mit Wagemut und Ausdauer in ihren Kanus immer weiter gen Westen vordrangen und damit wesentlich zur Erschließung Westkanadas beitrugen. Die

Landstriche zwischen Seen und Flüssen wurden — mit dem Kanu auf dem Rücken — zu Fuß überbrückt.

Selbstverständlich hat sich unsere kanadische Tochtergesellschaft auch daran beteiligt und einen aktiven Beitrag zur Hundertjahrfeier Kanadas geleistet. Begeisterte Belegschaftsmitglieder unseres Edmonton-Werkes bauten — überwiegend aus eigenen Röhren — 33 Klettergerüste, Indianerzelte und andere beliebte Spielplatzgeräte für einen neuen, von den Stadtvätern im nördlichen Teil Edmontons angelegten Park.

Das für die Geschichte Kanadas denkwürdige Jahr 1967 scheint ein geeigneter Zeitpunkt zu sein, um einmal zurückschauend und gleichzeitig auch vorausschauend einen Blick auf dieses Land der Zukunft und auf das Wirken unserer

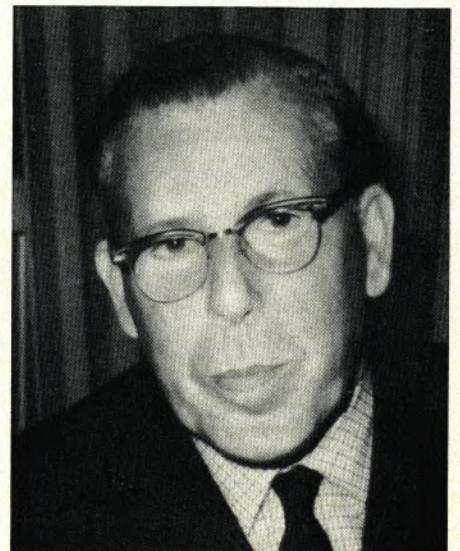


Dr. Hu Harris
Chairman of the Board
(Aufsichtsratsvorsitzender)

kanadischen Tochtergesellschaft zu werfen. Kanada ist mit einer Fläche von fast 10 Mill. qkm nach Rußland das zweitgrößte Land der Erde. Seine Bevölkerungsdichte beträgt bei einer Einwohnerzahl von 20 Mill. (vor hundert Jahren waren es 3,5 Mill.) zwei Einwohner pro qkm. Im Vergleich dazu ist die Bevölkerungsdichte der Bundesrepublik 240 Einwohner pro qkm. Die Fläche der beiden westlichsten Provinzen Britisch Kolumbien und Alberta, in denen unsere drei Röhrenwerke liegen, ist beinahe sechseinhalbmal so groß wie die Fläche der Bundesrepublik. Kanada hat mehr Seen als der Rest der Erde zusammengekommen. Seine Süßwasserfläche macht mit 755 000 qkm 7,5 Prozent der Gesamtfläche aus, was der dreifachen

Größe der Bundesrepublik entspricht. Die Entfernung vom östlichsten Punkt Kanadas, Cape Spear in Neufundland, bis zum westlichsten Zipfel, Mount St. Elias im Yukon Territorium, mißt 9300 km, also etwa die neunfache Entfernung Köln—Königsberg oder 1,7mal so weit wie die Flugstrecke Montreal—Amsterdam. Middle Island im Erie-See, der südlichste Punkt Kanadas und auf dem Breitengrad von Madrid gelegen, ist von der nördlichsten Landspitze — Cape Columbia auf der Insel Ellesmere im Northwest Territory — 4600 km entfernt. Der Name „Kanada“ geht auf Jacques Cartier zurück, der auf einer Reise im Jahr 1535 das Indianerdorf Stadacona — an dieser Stelle wurde im Jahre 1608 die Stadt Quebec gegründet — besuchte und irrlicherweise annahm, daß „Kanata“ das indianische Wort für „Land“ sei. „Kanata“ bedeutet in Wirklichkeit „Dorf“.

Die Bevölkerung ist zu 50 Prozent englischer bzw. amerikanischer und zu 30 Prozent französischer Herkunft. Der Rest stammt überwiegend aus anderen europäischen Ländern. Die deutschstämmige Gruppe steht an dritter Stelle. Die indianische Bevölkerung zählt über 200 000. Die meisten Indianer leben in von Regierungsstellen verwalteten Reservaten. Während sich die Indianer in jüngster Zeit recht beachtlich vermehrt haben — in den letzten 10 Jahren ein Zuwachs von etwa 40 Prozent —, ist die Eskimobeölkerung stark zurückgegangen. Es leben heute in Kanada weniger als 14 000 Eskimos. Nachdem die Zahl der Einwanderer 1957 mit 282 000 einen Höchststand erreichte, war die Tendenz



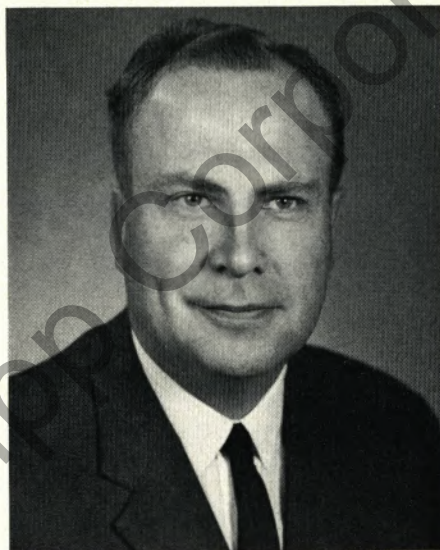
Alan A. Macnaughton
Neues Aufsichtsratsmitglied

in den folgenden vier Jahren rückläufig. Seit 1962 ist die Einwanderungsrate jedoch ständig angestiegen, und es sieht so aus, als ob das Jahr 1967 einen neuen Rekord setzen wird. Etwa 67 Prozent der Bevölkerung spricht nur englisch, etwa 19 Prozent nur französisch, während etwas über 12 Prozent beide Sprachen beherrscht. Etwa 46 Prozent der Bevölkerung gehört dem katholischen Glauben an. Die nächststärksten Glaubensgruppen sind die United Church of Canada mit ca. 20 Prozent und die Anglican Church of Canada mit ca. 13 Prozent. Die Anzahl von anderen Kirchen- bzw. Sektengruppen wird auf 30 geschätzt. Seit über 90 Prozent der gesamten kanadischen Bevölkerung lebt in einem relativ schmalen Gürtel, der sich in einer Breite von etwa 300 km an der amerikanisch-kanadischen Grenze entlang hinzieht. Der Norden ist weitgehend unerschlossen und menschenarm. In dem riesigen Gebiet der Northwest Territories mit einer $13\frac{1}{2}$ mal so großen Fläche wie die Bundesrepublik leben nur knapp 25 000 Menschen. Die Erschließung des Nordens macht jedoch gewaltige Fortschritte. Der Reichtum an Bodenschätzen ist unvorstellbar. Durch den Transport einer Vielzahl moderner Fertighäuser entstehen neue Ortschaften sozusagen über Nacht. Dringend benötigt werden neue Eisenbahnlinien und Autostraßen. Sich in diesen entlegenen Gegenden als Siedler niederzulassen, in denen im Winter die Temperaturen bis auf -63°C absinken, erfordert echten Honeymoonergeist.

Kanada ist die fünftgrößte internationale Handelsnation der Welt. Die wesentlich-

sten Ausfuhr Güter sind Getreide, Holz und Holzprodukte sowie Mineralien. Kanada steht in der Erzeugung von Nickel, Zink, Platin und Asbest an erster Stelle und bei der Produktion von Uran, Kobalt, Titan, Gold, Kadmium, Molybdän, Schwefel und Gips an zweiter Stelle in der Welt. Die Bundesrepublik steht bei kanadischen Einfuhren an vierter Stelle und bei kanadischen Exporten an sechster Stelle.

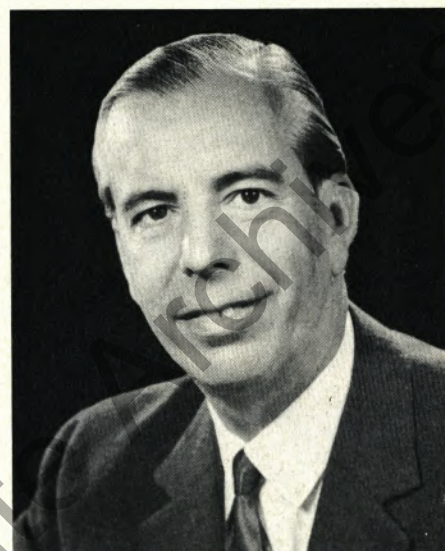
Eine immer wichtigere Rolle kommt der Förderung von Erdöl und Naturgas zu. Kanada verfügt über die längste Fernrohrleitung der Welt. Die Trans-Canada Pipe Line befördert Naturgas von der Ostgrenze Albertas bis in den Raum Montreal. Das kanadische Rohöl, das zu 63 Prozent in Alberta gefördert wird, wird durch eine 3100 km lange Rohrlei-



H. F. Winterhoff
Präsident und General Manager
der Canadian
Phoenix Steel & Pipe Ltd.

tung von Redwater in Alberta nach Port Credit in Ontario gepumpt. Das Öl wird im Spaziergängertempo mit einer Geschwindigkeit von etwa 4,4 km pro Stunde befördert. Die Transportkosten betragen etwa $3\frac{1}{4}$ Pfennig pro Liter. Unsere Tochtergesellschaft Canadian Phoenix Steel & Pipe Ltd. lieferte gerade zur Erweiterung des Rohrleitungsnetzes der Interprovincial Pipe Line Company 200 km (30 000 t) 34-Zoll-Rohre. Zwei weitere Fernrohrleitungen bringen das Naturgas und Erdöl aus der Provinz Alberta zur Westküste.

Viele Rohrleitungen müssen durch Sumpfgebiete verlegt werden, was nur in den Wintermonaten möglich ist. Die schweren Rohrverlegungs- und



Dr. Rolf E. Wiesinger
Präsident unserer
kanadischen Dachgesellschaft
Phoenix Overseas Operations Ltd.

Schweißmaschinen werden an die Baustelle gebracht, sobald eine hinreichende Oberflächenschicht des Sumpf- und Morastgeländes gefroren ist. Die Bauarbeiter sind abgehärtete Naturburschen, die daran gewöhnt sind, Rohrleitungen in rauhem Klima (40°C unter Null) zu verlegen und zu verschweißen. Diese äußerst schwierigen Verhältnisse erfordern Rohre erstklassiger Qualität. Für die weitere Entwicklung des Landes sind die Kosten der Erdölförderung und die Ölreserven von großer Bedeutung. Die Produktionskosten in Kanada liegen im Vergleich zu den Vereinigten Staaten nur halb so hoch (21,20 DM/t gegenüber 41,00 DM/t). Bei Zugrundelegung der kanadischen Erdölförderung im Jahre 1966 (39 Mill. t) reichen die nachgewiesenen konventionellen Erdölreserven (950 Mill. t) für fast 25 Jahre. Die jüngsten Schätzungen des gewinnbaren Ölgehaltes in den Athabasca-Ölsandfeldern im Nordwesten Albertas belaufen sich jedoch auf 45 Mrd. t. Das ist mehr als die gesamten bekannten Ölreserven der Welt (44 Mrd. t). Eine im September dieses Jahres in Betrieb gehende, mit einem Aufwand von 860 Mill. DM gebaute Sand-Ölgewinnungsanlage im Athabasca-Gebiet wurde durch eine 427 km lange 16-Zoll-Rohrleitung mit Edmonton verbunden. Unsere kanadische Tochtergesellschaft lieferte für diese Leitung 375 km (24 000 t) Rohre.

Der Lebensstandard in Kanada wird nur von den Vereinigten Staaten und von Schweden übertroffen. Das nomi-

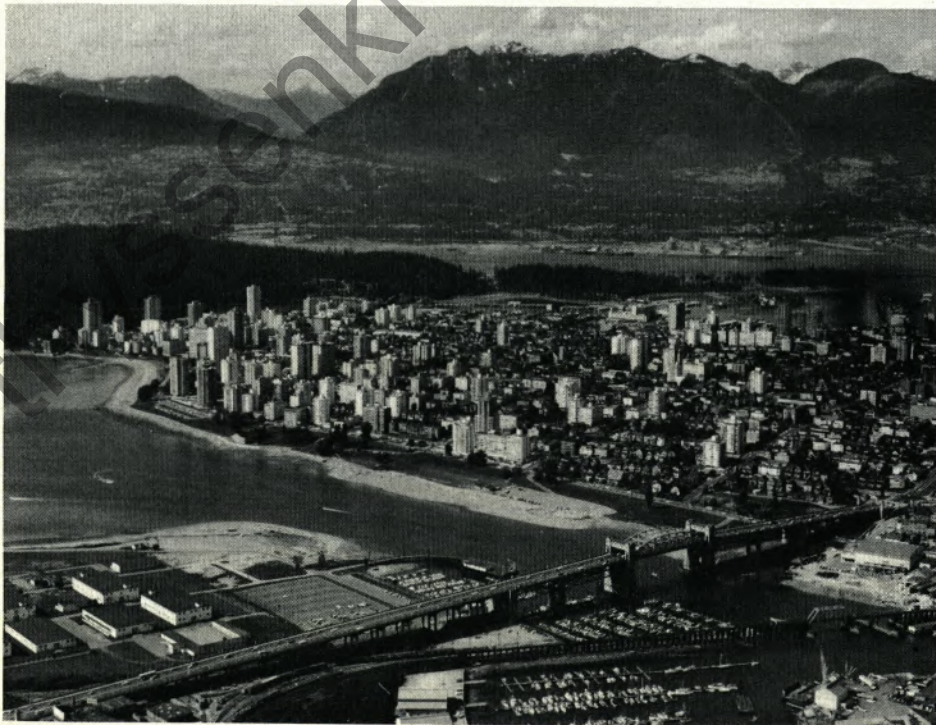


Günter K. Bork
Executive Vice President und Treasurer



Rohrverlegungen in den Ausläufern der Rocky Mountains in West-Kanada gehörten zu den Aufgaben, die trotz der damit verbundenen großen Schwierigkeiten von unseren Werken in Kanada erfolgreich gelöst wurden.

Ein Blick auf Vancouver in Britisch-Kolumbien, die drittgrößte Stadt Kanadas, die „Kanadische Perle am Pazifik“, wo wir im Vorort Port Moody 1955 begannen.



nale Bruttosozialprodukt betrug im Jahre 1966 59 Mrd. Dollar (215 Mrd. DM), was einer Zuwachsrate von 9,6 Prozent gegenüber dem Vorjahr entspricht. Etwa 4 Prozent dieses Zuwachses entfällt jedoch auf Preiserhöhungen, so daß die reale Zuwachsrate 5,6 Prozent beträgt. Die Zuwachsraten im laufenden Jahr werden für das nominale Bruttosozialprodukt auf $7\frac{1}{2}$ Prozent und für das reale Bruttosozialprodukt auf $3\frac{1}{2}$ Prozent geschätzt.

Die deutsche Hausfrau wird es sicherlich interessieren, daß sich die Lebenshaltungskosten in Kanada in den letzten 18 Jahren um knapp 50 Prozent erhöht haben (1949 Index 100, Juni 1967 148,8), was einer durchschnittlichen jährlichen Verteuerung von 2,7 Prozent entspricht.

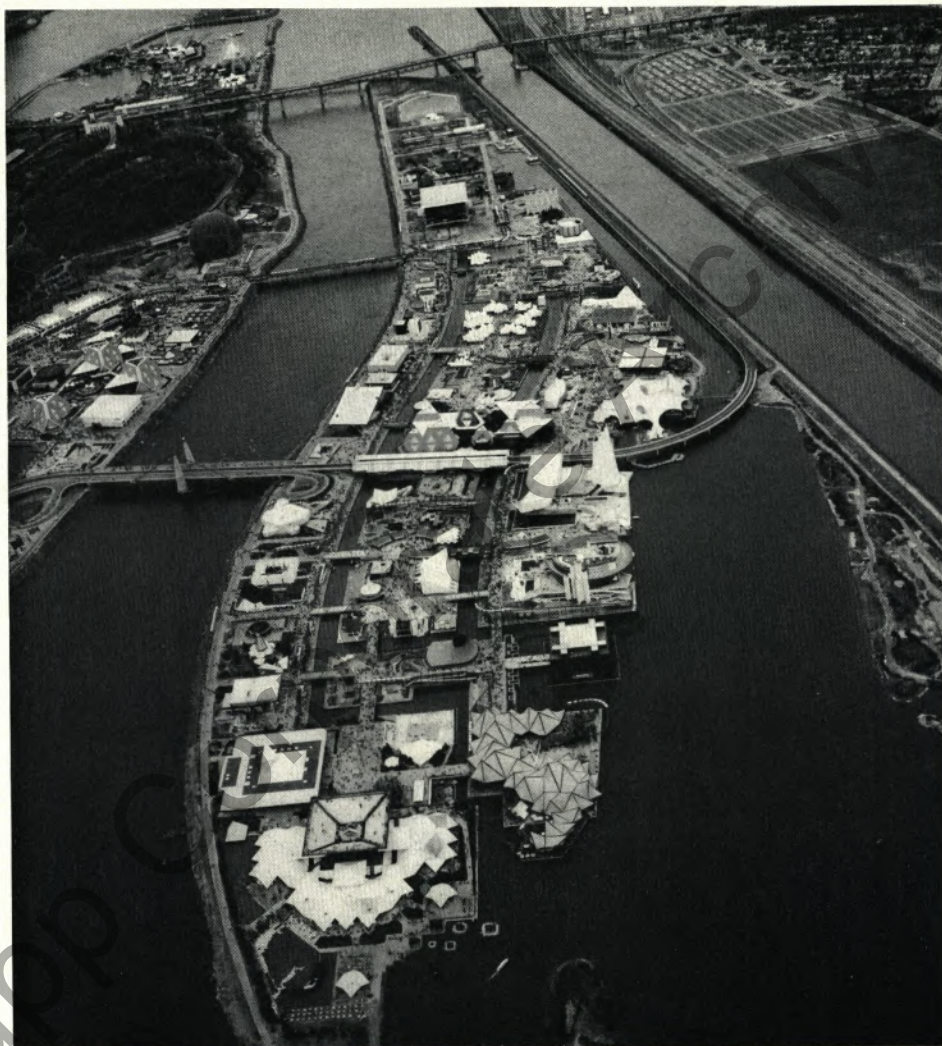
Angesichts der Größe und des Potentials dieses Landes, seiner beachtlichen politischen und wirtschaftlichen Stabilität und seines rasch fortschreitenden industriellen Aufbaues ist es nur verständlich, daß unser Unternehmen in seiner weitschauenden Planung durch die Erstellung von Röhrenwerken in Kanada Fuß faßte.

Im Juni 1955 lief die Produktion in unserem ersten Werk — Canadian Western 18

Pipe Mills Ltd. — in Port Moody, Britisch Kolumbien, an, das elektrisch widerstandsgeschweißte Röhren im Abmessungsbereich von $\frac{1}{2}$ bis $4\frac{1}{2}$ Zoll bei einer Jahreskapazität von 75 000 t herstellt. Das Erzeugungsprogramm umfaßt API Leitungsrohre, API Steig- und Futterrohre, Kabelschutzrohre, schwarze und verzinkte Gas- und Wasserrohre und Bauröhren.

Als zweites Werk folgte 1956 als eine mit einer amerikanisch-kanadischen Industriegruppe durchgeführte Gemeinschaftsgründung Alberta Phoenix Tube & Pipe Limited in Edmonton. Dieses Werk stellt heute hochfrequenzgeschweißte Rohre im Abmessungsbereich von $3\frac{1}{2}$ bis 16 Zoll her. Das Werk hat eine Jahreskapazität von 150 000 t. Ende 1959 wurde unser Unternehmen hundertprozentiger Gesellschafter von Alberta Phoenix.

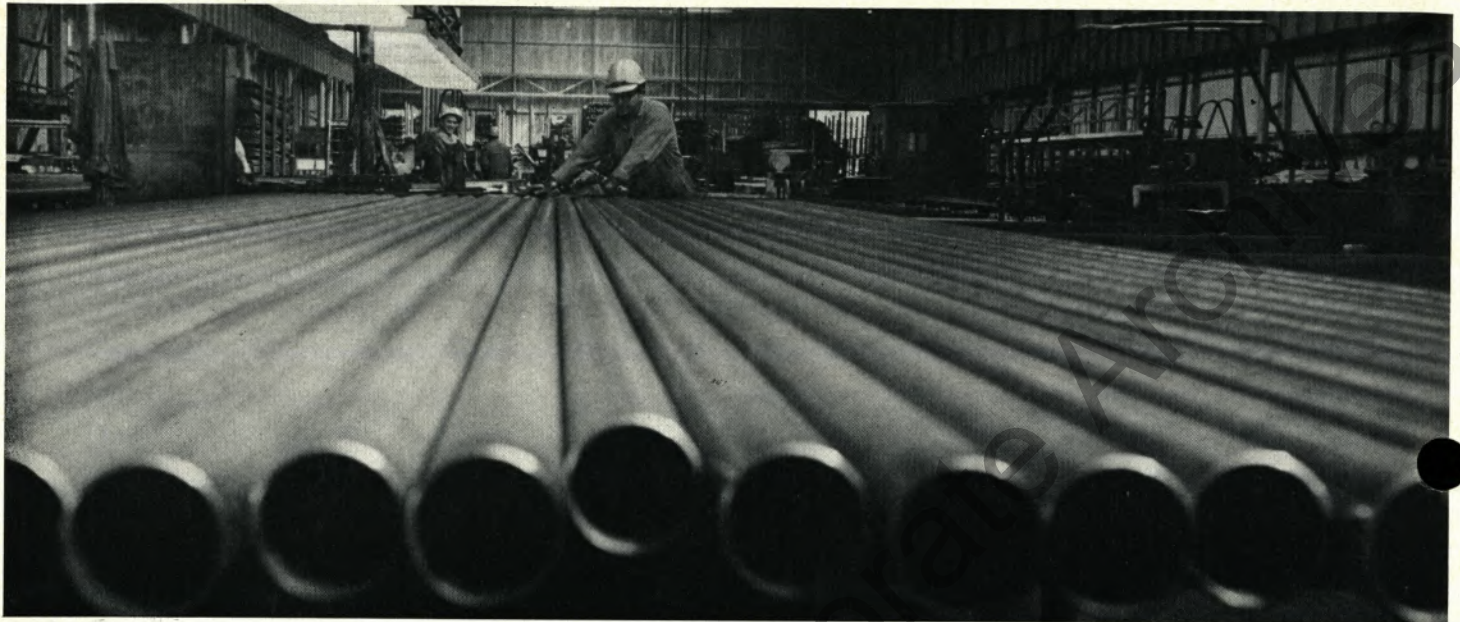
Der nächste Schritt in unserem Expansionsprogramm war die Übernahme der früheren Big Inch Pipe Corporation in Calgary, Alberta, im November 1961. Dieses Werk erzeugt Großrohre im Abmessungsbereich von 18 bis 36 Zoll und in Längen bis zu 18 m. Es war das erste Werk der Welt, das Großrohre durch in Rollenkäfigen erfolgende kontinuierliche Formung der Bleche zu Schlitzrohren und unter Anwendung des Hochfrequenz-Schweißverfahrens herstellte. Das Verfahren wurde sehr bald in der Röhrenindustrie unter dem Namen „Cal-



en: Ein Blick auf die Weltausstellung „Expo 67“ in Montreal, den Stolz Kanadas im Jahre seines hundertjährigen Bestehens als Bundesstaat.



Anläßlich der „Expo 67“ besuchte Bundespräsident Dr. Lübke auch unser Großrohrwerk in Calgary. Unser Foto zeigt ihn mit Direktor Dr. Wiesinger bei der Eintragung ins Gästebuch.

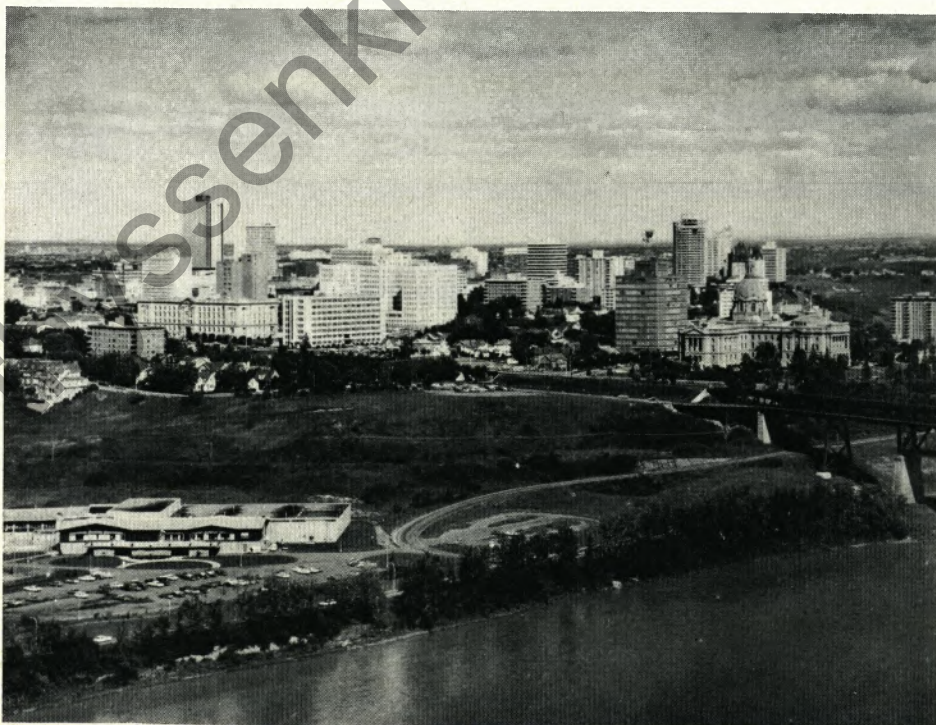


gary-Verfahren“ bekannt. Inzwischen wurden sieben weitere Werke gebaut bzw. in Auftrag gegeben, die das Calgary-Verfahren in gleicher oder ähnlicher Weise zur Herstellung von Großrohren über 20 Zoll ϕ anwenden. Seit Inbetriebnahme haben unsere drei Werke etwa 65 000 km Röhren erzeugt. Diese Rohrlänge würde ausreichen, um den Umfang der Erde anderthalbmal zu umspannen. Unsere westkanadischen Erzeugnisse stehen bei der Kundschaft in ausgezeichnetem Ruf. Unser Werbemotto ist „Canadian Phoenix Steel & Pipe Ltd. — First in Western Canada,

first in Quality and Service“ (Wir waren die ersten Rohrhersteller in Westkanada und wir sind die besten in Qualität und Kundendienst). Die Arbeitsmoral in unseren westkanadischen Werken ist hervorragend. Die Abwesenheitsrate der Belegschaft liegt unter 2 Prozent. Im vergangenen Jahr wurde im Zuge einer Reorganisation unserer kanadischen Tochtergesellschaft die frühere Firma Canadian Western Pipe Mills Ltd. von Alberta Phoenix Tube & Pipe Limited übernommen. Gleichzeitig wurde die Verwaltung nach Edmonton verlegt. Dies erschien zweckmäßig, da Edmon-

ton nicht nur das Zentrum der kanadischen Petroleumindustrie und damit Mittelpunkt unseres Marktes, sondern außerdem auch Hauptstadt der Ölprovinz Alberta und das Tor zum Norden ist. Edmonton weist außerdem von allen kanadischen Städten die größte Wachstumsrate auf, hat heute über 400 000 Einwohner und liegt auf dem Breitengrad von Köln.

In der letzten Boardsitzung (Aufsichtsratsitzung), die am 13. Juni in Westkanada stattfand, wurde beschlossen, unsere drei kanadischen Werke unter dem neuen Namen „Canadian Phoenix



Board of Directors

(Aufsichtsrat und Geschäftsführung)

Harries, Hu, Dr.

Vorsitzender des Aufsichtsrates der Canadian Phoenix Steel & Pipe Ltd., Edmonton
Dekan der Wirtschaftswissenschaftlichen Fakultät der Universität Edmonton

Bork, G. K.

Geschäftsführender Vicepräsident der Canadian Phoenix Steel & Pipe Ltd., Edmonton

McLean, C. H.

Aufsichtsratsvorsitzender der British Columbia Telefon Company, Vancouver

McMahon, G. L.

Stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender der West Coast Transmission Company, Calgary

Mommsen, Ernst Wolf, Dr. rer. pol. h. c.

Vorsitzender des Vorstandes der Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf

Macnaughton, Alan A., The Honourable

Senator im kanadischen Oberhaus
Rechtsanwalt und Notar, Montreal

Krankenhauspflege und Hausgeld

Vierter Teil unserer Folge über die Betriebskrankenkassen

Nachdem die Ausführungen über die Berechnung und Auszahlung des Krankengeldes im letzten Teil unserer Folge abgeschlossen worden sind, wird heute über das Hausgeld berichtet, das auch eine Barleistung der gesetzlichen Krankenversicherung ist und während einer Krankenhausbehandlung gezahlt wird. Da für die Gewährung von Hausgeld Krankenhauspflege gegeben sein muß, werden diese beiden Leistungen gemeinsam in dieser Folge behandelt und eine kurze Schilderung eines modernen Großstadtkrankenhauses gegeben.

Nach § 184 Reichsversicherungsordnung kann die Krankenkasse an Stelle der Krankenpflege und des Krankengeldes Kur und Verpflegung in einem Krankenhaus (Krankenhauspflege oder -behandlung) gewähren.

Anspruch auf die Krankenhauspflege haben alle Mitglieder unserer Betriebskrankenkassen. Dieser Anspruch besteht auch für die familienversicherten Angehörigen der Mitglieder sowie für alle in der Krankenversicherung der Rentner versicherten Personen. Der Anspruch für die familienversicherten Angehörigen entfällt, wenn sie entweder selbst gesetzlich gegen Krankheit versichert sind oder von dem Mitglied nicht überwiegend unterhalten werden. Voraussetzung ist aber immer, daß eine Krankheit im Sinne der gesetzlichen Krankenversicherung vorliegt. Alkoholismus z. B. ist keine versicherte Krankheit, und daher ist die Aufnahme eines Mitgliedes in einer Trinkerheilstätte zu einer Alkoholentziehungskur keine versicherte Krankenhauspflege.

Die Krankenhauspflege umfaßt ärztliche Behandlung, Versorgung mit Arzneien sowie Verpflegung und Pflege in einem Krankenhaus.

Unter „Krankenhaus“ ist jedes Gebäude zum Zwecke der Aufnahme und ärztlichen Behandlung von Kranken zu verstehen. Hierunter fallen allgemeine und Fachkrankenhäuser, Hospitäler, Heil- und Pflegeanstalten, Heilanstalten, Universitätskliniken und auch Sanatorien. Von einer Krankenhauspflege kann nur gesprochen werden, wenn Kur und Verpflegung in einem Krankenhaus stationär erfolgt. Daher ist eine ambulante Behandlung in einem Krankenhaus keine Krankenhauspflege.

Der Kranke hat das Recht der freien Wahl unter den im Kassenbezirk zugelassenen Krankenhäusern. Wünscht er aber eine Behandlung in einem außerhalb des Kassenbezirks liegenden

Im Großstadtkrankenhaus von heute vereinigen sich Hilfsbereitschaft, Nächstenliebe, ärztliche Kunst, Zweckmäßigkeit und Modernität. Unser Foto zeigt den Neubau eines Krankenhauses in Mülheim (Ruhr).



Krankenhaus, so hat er die Mehrkosten (z. B. Fahrtkosten, Differenz zum höheren Pflegesatz) selbst zu tragen, es sei denn, daß die erforderliche Krankenhauspflege im Kassenbezirk nicht durchgeführt werden kann. Die gesetzlichen Krankenkassen, damit auch unsere Betriebskrankenkassen, übernehmen bei Krankenhauspflege die Kosten der III. Pflegeklasse.

Hat der Kranke einen eigenen Haushalt oder ist er Mitglied des Haushalts seiner Familie, so muß er einer Krankenhauspflege zustimmen. Bei einem Minderjährigen über sechzehn Jahre ge-

nügt seine eigene Zustimmung (§ 184 Abs. 2 Reichsversicherungsordnung). Der Zustimmung bedarf es nicht, wenn eine Krankenhauspflege unbedingt erforderlich ist, z. B. bei ansteckenden Krankheiten oder bei Krankheiten, die in der Familie des Kranken nicht behandelt werden können.

Während der Krankenhauspflege hat der Kranke die Krankenhausordnung zu beachten. Verläßt er gegen ärztlichen Rat und ohne Genehmigung der Kasse das Krankenhaus, so verliert er für die Dauer der unbegründeten Ablehnung der Krankenhauspflege jeden Anspruch



Moderne medizinische Einrichtungen sind für die Schwestern der Wachstation vorhanden. 24

Steel & Pipe Ltd.“ zusammenzufassen. Die Änderung des Namens erschien zweckmäßig, weil das Wort „Alberta“ nicht mehr länger charakteristisch für unser kanadisches Unternehmen ist, da wir bereits Werke in zwei kanadischen Provinzen in Betrieb haben. Durch Hereinnahme des Wortes „Steel“ (Stahl) werden unsere Absichten zum Ausdruck gebracht, in stärkerem Maße als bisher in die Erzeugung neuer Produkte zu gehen.

An den Sitzungen in Westkanada nahmen außer den kanadischen Direktoren unsere Vorstandsmitglieder Dr. Mommgen, Dr. Vellguth und Dr. Wulfert teil. Als neues Aufsichtsratsmitglied wurde Herr Senator Macnaughton, der frühere Sprecher des kanadischen Unterhauses (vergleichbar dem Amt des deutschen Bundestagspräsidenten), in den Board der Canadian Phoenix Steel & Pipe Ltd. gewählt. Im Mittelpunkt der Gespräche standen Pläne, die zur Erweiterung unserer Investitionen in Kanada führen werden. Das Anlagevermögen unserer kanadischen Tochter beläuft sich auf bisher 80 Mill. DM.

Am 10. Juni hatten wir die Ehre, Herrn Bundespräsident Dr. Lübke, Bundes-schatzminister Schmücker und andere prominente Vertreter der deutschen und kanadischen Regierung in unserem Calgary-Werk begrüßen zu können. Über diesen Besuch wurde in der letzten Ausgabe der Werkzeitung und in der deutschen Presse berichtet. A. K. Aldridge



Unsere Fotos zeigen: Links oben die Abnahmebank in unserem ersten kanadischen Werk Port Moody; rechts oben die Schweißstraße unseres Werkes in Calgary (im Hintergrund), vorn rechts ein mechanischer Kaltexpander. — Die untere Bildleiste bietet links einen Blick auf das Stadtbild unseres kanadischen Hauptsitzes Edmonton und rechts auf unser dortiges Werk. In der Mitte eine Darstellung mit den Namen der Mitglieder des Aufsichtsrates und der Geschäftsführung unserer Tochtergesellschaft in Kanada (Board of Directors).

Owen, D. J.
Vorsitzender des Vorstandes der
West Coast Transmission Company, Vancouver

Solomon, G. C.
Präsident der Western Tractor Ltd., Regina

Vellguth, Hans Karl, Dr. rer. pol.
Vorstandsmitglied der
Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf

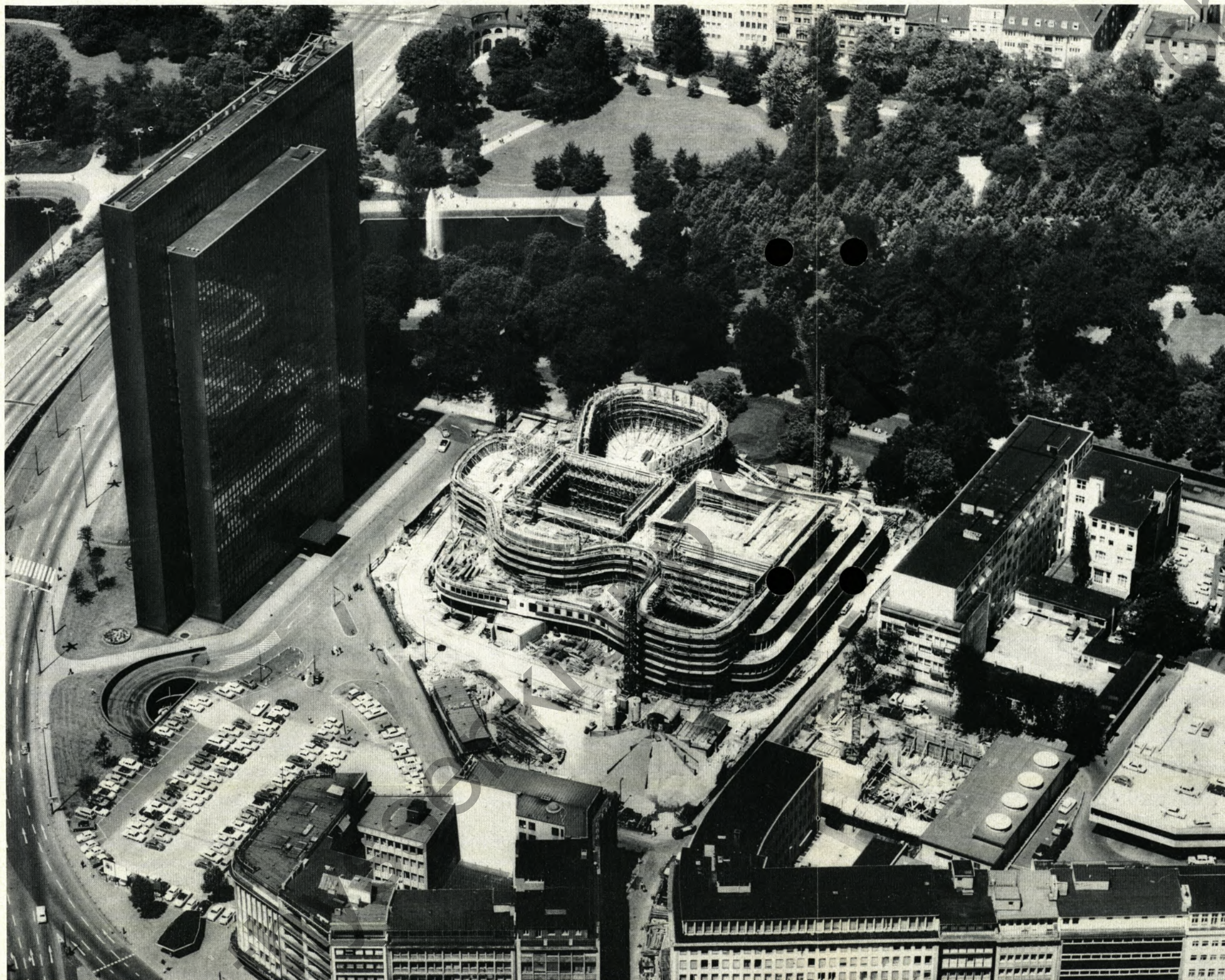
Wallace, C., The Honourable Col.
Aufsichtsratsvorsitzender der
Burrard Dry Docks, Vice-Gouverneur
British Columbien a. D., Vancouver

Winterhoff, H. F.
Präsident der
Canadian Steel & Pipe Ltd., Edmonton

Wulfert, Ernst, Dr.-Ing.
Vorstandsmitglied der
Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf

Wiesinger, R. E., Dr.
Präsident der
Phoenix Overseas Operations Ltd., Vancouver





Luftbild: Walter Moog (Freigegeben Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 19/52/5220)

Hell spiegelt sich in unserem hoch aufragenden und eleganten Thyssen-Haus die kontrastreichste Baustelle Düsseldorfs wider, das neue Schauspielhaus.

Unsere Luftbildaufnahme gibt einen interessanten Überblick über seine nachbarliche Lage zu unserem Thyssen-Haus. Deutlich ist am Rande des Hofgartens der hufeisenförmige zukünftige Zuschauerraum zu erkennen mit dem ihm vorgelagerten Bühnenraum. Inzwischen erhebt sich über diesem bereits der Bühnenturm. Rechts daneben liegt, als helles Quadrat an seinem Halbrund leicht erkennbar, die Bühne und der Zuschauerraum für das zukünftige „Kleine Haus.“

Schon eingebaut und darum nicht mehr sichtbar sind die von unserem Unternehmen gelieferten fünfundvierzig Stahlrohrstützen für das Erdgeschoß und die Großrohre für die Personenaufzugsschächte.

Links hinter dem Thyssen-Haus ist die Anfahrt zum „Tausendfüßler“ über dem Jan-Wellem-Platz zu erkennen, rechts hinter ihm im Hofgarten der Weiher mit der gischtenden Fontäne des „Jröne Jong“. Fast in der Mitte am oberen Bildrand zeigt sich das ehemalige Hofgärtnerhaus, in dem das Goethe-Museum der Landeshauptstadt untergebracht ist; die Häuserzeile am unteren Bildrand ist die Nordseite der Schadowstraße.

auf Krankenpflege und Krankengeld. Bereits oben wurde ausgeführt, daß die Krankenkasse an Stelle von Krankenpflege (das sind ärztliche ambulante Behandlung, Versorgung mit Arzneien usw.) und des Krankengeldes Krankenhauspflege gewähren kann. Mit der Übernahme der Krankenhauspflege durch die Krankenkasse entfällt auch der Anspruch auf Krankengeld. Neben der Krankenhauspflege hat die Krankenkasse aber nach § 186 Reichsversicherungsordnung Hausgeld zu zahlen. Das Hausgeld ist eine Barleistung und wird — wie das Krankengeld — an Stelle des durch die Krankenhauspflege entgangenen Lohnes oder Gehaltes gewährt. Das Hausgeld hat also auch Lohnersatzfunktion.

Das Hausgeld wird vom Krankengeld berechnet. Die Krankenkasse muß zunächst feststellen, welches Krankengeld der Versicherte zu beanspruchen hat. Das Hausgeld macht je nach Familienstand des Versicherten einen bestimmten Prozentsatz vom Krankengeld aus und beträgt für den Versicherten

ohne Angehörige	25	% des Krankengeldes
mit 1 Angehörigen	66 $\frac{2}{3}$	% des Krankengeldes
mit 2 Angehörigen	76 $\frac{2}{3}$	% des Krankengeldes
mit 3 Angehörigen	86 $\frac{2}{3}$	% des Krankengeldes
mit 4 Angehörigen	96 $\frac{2}{3}$	% des Krankengeldes
mit 5 u. m. Angehörigen	100	% des Krankengeldes

Das Hausgeld darf den Betrag des Krankengeldes nicht übersteigen. Es kann unmittelbar an die Angehörigen des Versicherten gezahlt werden, soweit es über 25 Prozent des Krankengeldes liegt. Durch die Satzung der Krankenkasse kann das Hausgeld erhöht werden (§ 194 Reichsversicherungsordnung). Unsere Betriebskrankenkassen haben hiervon Gebrauch gemacht und zahlen vom Beginn der 7. Woche der Arbeitsunfähigkeit an den Versicherten ohne Angehörige ein Hausgeld von 40 bzw. 50 Prozent des Krankengeldes.

Die Hausgeldzahlung setzt mit dem ersten Tage der Krankenhauspflege ein. Das Hausgeld ruht, wenn der Versicherte Lohn oder Gehalt erhält. Es kann aber nicht nach § 192 Reichsversicherungsordnung versagt werden, wenn der Versicherte sich die Krankheit vorsätzlich oder durch schuldhafte Beteiligung bei Schlägereien zugezogen hat. Über die Auszahlung, Verjährung und Pfändung des Hausgeldes wurde in der letzten Ausgabe unserer Werkzeugzeitung berichtet.

25 Führt die Betriebskrankenkasse Kuren



Unser Foto zeigt Schwester Erni beim Unterricht für den Krankenpflegerinnennachwuchs.

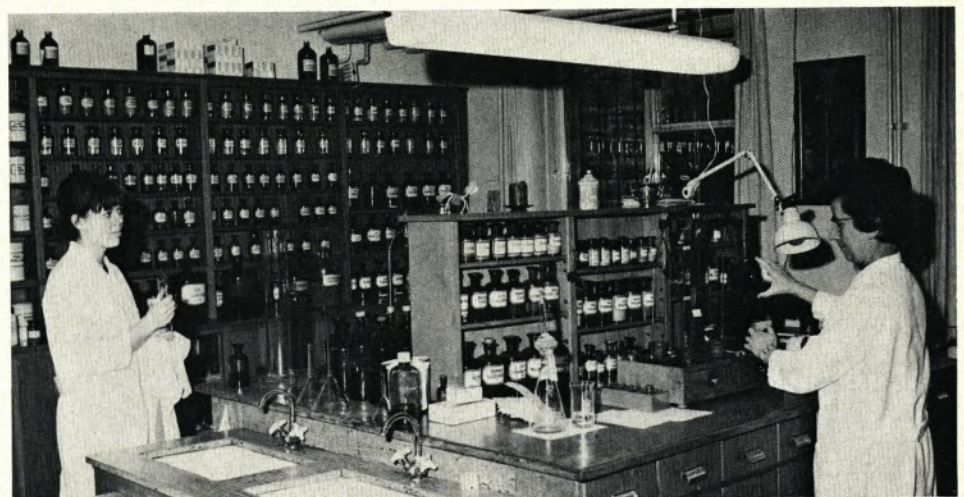
als Vorbeugungsmaßnahmen oder als Genesendenfürsorge durch, so steht dem Versicherten auch in diesen Fällen Hausgeld zu, sofern er keinen Anspruch auf Weiterzahlung des Lohnes oder Gehaltes hat.

In diesem Zusammenhang dürfte es einmal interessant sein, einen Blick hinter die Kulisse eines modernen Großstadtkrankenhauses zu werfen. Das Krankenhaus ist eine der wichtigsten Einrichtungen einer Stadt. Im Falle der Not steht es jedem offen, dem Schwerkranken, dem Verletzten und nicht zuletzt der Mutter, die eine Geburt erwartet und ihrem Kind.

Das moderne Großstadtkrankenhaus hat in der Regel 500 bis 600 Betten. In ihm werden in einem Jahr rund 10 000 bis 12 000 Patienten behandelt und gepflegt. Es gibt besondere Abteilungen

für innere Erkrankungen, für chirurgische Behandlungen, geburtshilfliche-gynäkologische und für Röntgenstationen. Außerdem sind Behandlungsmöglichkeiten für Infektionskrankheiten und alle anderen Erkrankungen vorhanden. 500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (davon 40—45 Ärzte, 180—200 Krankenpflegerinnen, Krankenpfleger und Schwesternschülerinnen, 50 medizinisch-technische Assistentinnen sowie 180 bis 200 Personen für Wirtschafts- und Hausdienst, Instandsetzung und Verwaltung) sind in einem derartigen Krankenhaus erforderlich. Zahlreiche Operations- und Behandlungsräume, eine Wachstation, ein Laboratorium, eine Badeabteilung, eine Hausapotheke, eine Blutbank, eine große Wäscherei und Werkstätten stehen ferner zur Verfügung.

Dipl.-Soz. W. Kalbers



In der Apotheke des Krankenhauses hat man sofort alle erforderlichen Arzneien zur Hand.

Unsere Betriebskrankenkassen im Jahre 1966

Mitglieder, Einnahmen, Ausgaben und Vermögensentwicklung

men machen immerhin über 5% der Beitragseinnahmen aus.

Aber auch die Ausgaben sind im Jahre 1966 weiter angewachsen, und zwar von 16,3 Mill. Mark im Jahre 1965 auf 17,4 Mill. Mark im Jahre 1966. Die Ausgabensteigerung beträgt rund 7% im Durchschnitt unserer Kassen.

Im einzelnen wurden aufgewandt für: Ärztliche Behandlung 3 441 513,51 DM, Zahnärztliche Behandlung 1 130 673,04 DM, Arzneien 2 558 671,74 DM, Heil und Hilfsmittel 335 029,60 DM, Zahnersatz 583 181,23 DM, Krankenhauspflege 2 844 098,81 DM, Kranken- und Hausgeld 5 474 340,23 DM, Fahrtkosten 61 568,57 DM, Vertrauensarzt 12 141,68 DM, Vorbeugungsmaßnahmen 262 855,56 DM, Wochenhilfe 306 208,08 DM und Sterbegeld 317 777,13 DM; das sind 17 437 329,18 DM.

Das Krankengeld ist im Jahre 1966 leicht gefallen. Rund 16 000 Arbeitsunfähigkeitsfälle wurden bearbeitet und rund 135 000 Behandlungsscheine ausgegeben. Erfreulich ist auch, daß unsere Kassen Vorbeugungsmaßnahmen wesentlich verstärkt durchführen. Die Ausgaben hierfür wurden von 155 195,44 DM im Jahre 1965 auf 262 855,56 DM im Jahre 1966 erhöht. Werden diese freiwilligen Leistungen der Kassen aber einmal im Verhältnis zu den Gesamtausgaben gesetzt, so sind im Jahre 1965 nur 0,95% und im Jahre 1966 1,51% für Genesungsfürsorge und Vorbeugungsmaßnahmen ausgegeben worden. Unsere Kassen sollten sich auch weiterhin verpflichtet fühlen, durch Vorbeugungsmaßnahmen im Einzelfall schnelle und wirkungsvolle Hilfe zu leisten.

In der allgemeinen Krankenversicherung ist ein Überschuß der Reineinnahmen von rund 2,25 Mill. Mark erzielt worden. Dagegen belief sich das Defizit in der Krankenversicherung der Rentner auf rund 1,05 Mill. Mark, so daß der Überschuß bei unseren Kassen im Jahre 1966 rund 1,20 Mill. Mark betrug. Die Kassen hatten am 31. 12. 1966 ein Vermögen von 2,80 Mill. Mark. Dieser Betrag setzt sich zusammen aus: Pflichtrücklage 1 196 372,12 DM, Kurzfristige Geldanlage 383 909,01 DM, Forderungen gegen den Bund gemäß § 205d RVO 300 350,— DM, Betriebsmittel 913 197,93 DM.

Allerdings ist der Vermögensstand bei den einzelnen Kassen doch unterschiedlich hoch. Bei der BKK/Di z. B. ist im Jahre 1966 ein Vermögensverlust von rund 45 000,— DM eingetreten, der zu

einer Beitragserhöhung ab 1. 1. 1967 geführt hat. Das Pro-Kopf-Vermögen betrug am 31. 12. 1966 bei der BKK/Hv = 190,07 DM, BKK/Dü = 78,11 DM, BKK/Di = 107,57 DM und BKK/Mü = 156,73 DM.

Auf Grund gesetzlicher Bestimmungen sind die Krankenkassen verpflichtet, Auftragsgeschäfte für andere Versicherungsträger durchzuführen. So haben unsere Kassen die Sozialversicherungsbeiträge einzuziehen und abzuführen, Übergangs- und Verletztengeld auszu zahlen sowie Kriegsbeschädigte zu betreuen. Die Auftragsgeschäfte unserer Kassen hatten folgenden Umfang: Beitragseinzug Arbeiter-RV 21 322 691,35 DM, Beitragseinzug Angestellten-RV 5 437 375,07 DM, Beitragseinzug Arbeitslosenvers. 1 976 278,42 DM, Zahlung von Übergangsgeld 1 326 421,80 DM, Zahlung von Verletztengeld 1 092 649,46 DM, Leistungen an Kriegsbeschädigte 117 972,72 DM und Leistungen nach dem MuSchG 24 420,40 DM. Das Gesamtvolumen der Auftragsgeschäfte betrug also 31,3 Mill. Mark.

Mit den Beiträgen zur Krankenversicherung sind insgesamt 46 481 263,60 DM Beiträge zur Sozialversicherung geleistet worden. Davon haben die einzelnen Sozialversicherungsträger erhalten:

Rentenversicherung der Arbeiter 45,88 Prozent, Rentenversicherung der Angestellten 11,70 Prozent, Arbeitslosenversicherung 4,25 Prozent und Krankenversicherung 38,17 Prozent.

Trotz der günstigen Entwicklung des Jahres 1966 haben die Kassen doch ganz erhebliche Sorgen. In den Geschäftsberichten der BKK/Dü und BKK/Mü kommt z. B. zum Ausdruck, daß das Defizit der Rentner-Krankenversicherung nicht mehr tragbar ist. Vom Beginn der Neuregelung dieser Versicherung vom 1. 8. 1956 an haben die BKK/Mü einen Gesamtverlust von 2,1 Mill. Mark und die BKK/Dü einen solchen von 1,2 Mill. Mark getragen. Auch weisen unsere Kassen darauf hin, daß das Rücklage-Soll von über 2,5 Mill. Mark bei weitem noch nicht erfüllt ist. Die Kassen hoffen aber, daß auch im Jahre 1967 die günstige Entwicklung anhält, zumal der Krankenstand seit Ende 1966 bis jetzt ganz erheblich zurückgegangen ist. Bei unseren Kassen ist eine besonders gute Zusammenarbeit der Vorstände, Vertreterversammlungen und Verwaltungen festzustellen, und alle bemühen sich, die bestmöglichen Leistungen den Versicherten zukommen zu lassen. W.K.

In den Monaten Juni und Juli 1966 haben die ehrenamtlichen Organe unserer Betriebskrankenkassen Dinslaken, Düsseldorf, Hauptverwaltung und Mülheim die von den Verwaltungen vorgelegten Jahresrechnungen beraten und geprüft. Die Vertreterversammlungen haben den Kassenvorständen und den Geschäftsführern für das Rechnungsjahr 1966 einstimmig Entlastung erteilt.

Den Geschäftsberichten unserer Betriebskrankenkassen ist folgendes interessantes Zahlenmaterial entnommen. Der Mitgliederstand ist bei unseren Kassen im Jahre 1966 im wesentlichen konstant geblieben. Nur die BKK/Dü hat am 1. 10. 1966 1077 Mitglieder durch den Übergang des Werkes Hilden an SRR verloren. Am 31. 12. 1966 wurden von unseren Kassen 16 289 Mitglieder, 3904 Rentner, 14 810 Ehefrauen und 15 470 Kinder betreut. Das sind insgesamt 50 473 Personen. Auf ein Mitglied kommen 1,5 mitversicherte Familienangehörige.

Bei allen Kassen sind die Beitragseinnahmen stark gestiegen. Im Jahre 1966 hat sich die mit Wirkung vom 1. 9. 1965 erfolgte Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze von 660,— auf 900,— DM voll ausgewirkt. Die Beitragseinnahmen betrugen im Jahre 1966 insgesamt 1 774 491,87 DM (davon 1 614 799,26 DM in der Krankenversicherung der Rentner). Weiter haben unsere Kassen noch 907 746,38 DM an Zinsen, Erstattungen, Ersatzansprüchen, Strafgeldern usw. eingenommen. Diese übrigen Einnah-

Es gibt auch eine Rente auf Zeit

Ein Rentenversicherter wird meist Antrag auf Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit erst stellen, wenn er infolge mehr oder weniger starken Absinkens seiner geistigen oder körperlichen Kräfte aus gesundheitlichen Gründen in absehbarer Zeit nicht wieder berufs- oder erwerbsfähig zu werden glaubt. Rechnet er dagegen mit einer Wiederherstellung seiner Gesundheit in nicht allzu ferner Zeit, wird er meistens von einem Rentenanspruch absehen, weil er annimmt, daß er unter diesen Umständen keinen Anspruch auf Rente hat.

Die Soziale Rentenversicherung sieht aber als ihre vornehmste Aufgabe an, die Arbeitsfähigkeit des Versicherten nicht nur möglichst lange zu erhalten, sondern gegebenenfalls auch zur baldigen Behebung einer vorübergehenden Erwerbs- oder Berufsunfähigkeit beizutragen. Dies kann einmal durch gesetzlich festgelegte „Maßnahmen zur Erhaltung, Besserung und Wiederherstellung der Arbeitsfähigkeit“ geschehen, zu denen vor allem die sogenannte Heilbehandlung zählt. Darüber hinaus sehen aber die Rentenneuregelungsgesetze auch „Renten auf Zeit“ vor, eine Einrichtung, die in weiten Kreisen der Versicherten noch nicht genügend bekannt ist.

Besteht nämlich — nach den Worten des Gesetzgebers — begründete Aussicht, daß die Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit in absehbarer Zeit behoben wird“, so muß „Rente auf Zeit“ gewährt werden. Wenn der Gesetzgeber als Voraussetzung für die Gewährung dieser Rente verlangt, daß eine begründete Aussicht dafür besteht, daß die Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit in absehbarer Zeit wieder behoben sein wird, so haben ihm bei dieser Formulierung zwei Voraussetzungen vorgeschwebt: Einmal muß der Versicherte nach ärztlicher Ansicht sich in einem Zustand befinden, der nach vernünftigem Ermessen aller Wahrscheinlichkeit nach behoben oder wesentlich gebessert werden kann, wobei es sich nicht unbedingt um eine Besserung im medizinischen Sinne, sondern vielmehr auch um eine Anpassung oder Gewöhnung an den anomalen Zustand handeln kann.

Darüber hinaus muß aber auch unter Berücksichtigung der Umstände des Einzelfalles die Behebung, Besserung oder Gewöhnung in nicht allzuweiter Ferne liegen, also innerhalb eines Zeitraumes von etwa zwei Jahren erwartet werden können. Diese beiden Voraus-

Beizeiten die Rentenpapiere in Ordnung bringen, beizeiten den Garten bestellen, das allein verschafft gute Ernte, dem Rentner wie dem Kleingärtner.



setzungen müssen nicht nur bei vorübergehender Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit infolge Krankheit, sondern auch bei zeitlich beschränkter Leistungsunfähigkeit des Versicherten aus ähnlicher Ursache gegeben sein.

Während die „normale“ Rente im allgemeinen von Beginn des Monats an gewährt wird, in dem ihre Voraussetzungen erfüllt sind, gilt für „Renten auf Zeit“ die Einschränkung, daß sie erst 26 Wochen nach diesem Zeitpunkt einsetzen, also nach einer Zeitspanne, während der ein Versicherter in der Regel die Hilfe seiner Krankenversicherung in Anspruch nehmen kann.

Die Zeitrenten werden jedoch erst vom Beginn des Antragsmonats an gewährt, wenn der Antrag länger als 3 Monate nach Ablauf der 26. Woche gestellt wird. Ihre längste Bewilligungsdauer beträgt 2 Jahre. Sie wird kürzer sein, wenn damit zu rechnen ist, daß die geminderte Berufs- oder Erwerbsfähigkeit des Versicherten schon früher behoben sein wird. Eine wiederholte Bewilligung ist zulässig, jedoch nicht länger als 4 Jahre seit dem ersten Beginn, vorausgesetzt, daß die Bezugszeiten unmittelbar aneinander anschließen. Liegt dagegen zwischen einzelnen Bezugszeiten ein Zeitabschnitt, in dem keine Rente bezogen wurde, so beginnt mit der Wiedergewährung eine neue Laufzeit.

Die „Zeitrente“ wird grundsätzlich in der gleichen Höhe gewährt wie eine entsprechende Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit auf unbestimmte

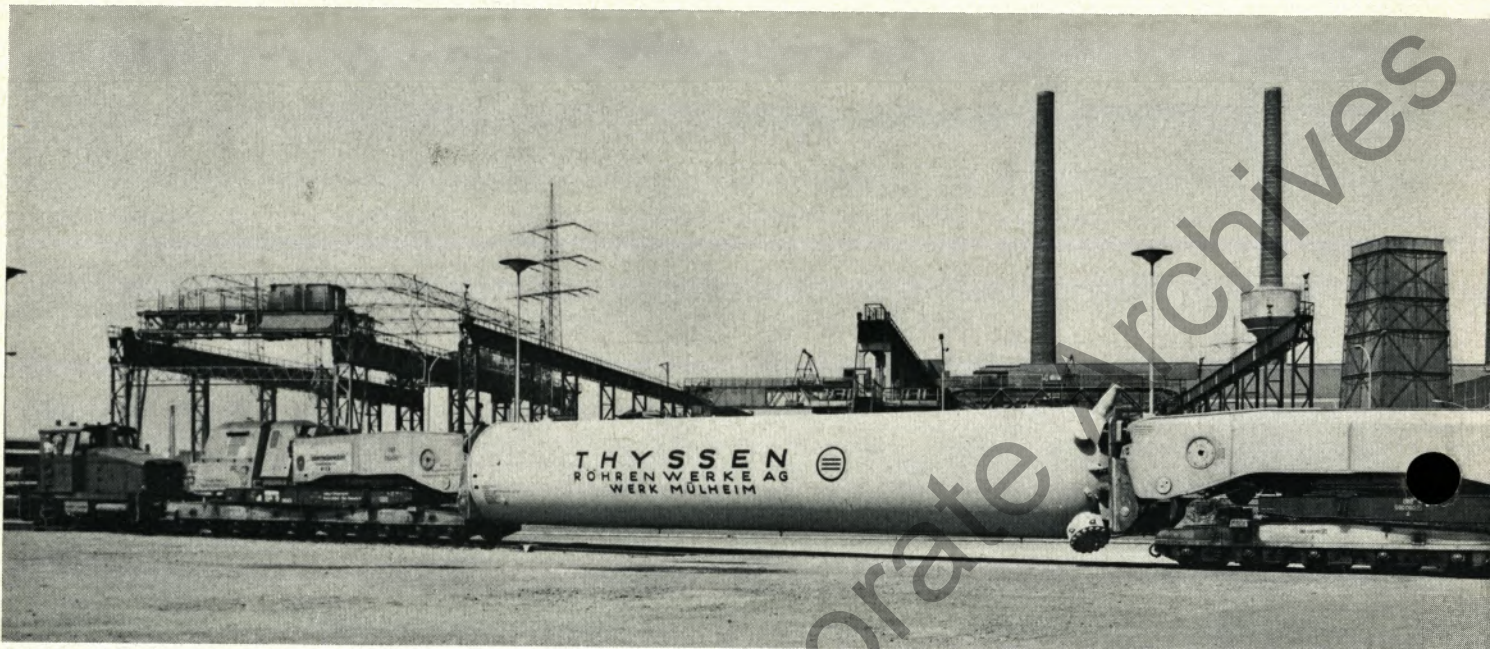
Zeit. Auch hat sie zur Voraussetzung, daß die in Frage kommende Wartezeit erfüllt ist, d. h. daß eine Versicherungszeit von 60 Kalendermonaten zurückgelegt ist. Die Zeitrente fällt mit Ablauf des festgesetzten Zeitpunktes automatisch fort, ohne daß es eines Entziehungsbescheides bedarf.

Sie kann aber — im Gegensatz zu der bisher in der Literatur und Rechtsprechung vertretenen Auffassung — nach einem Urteil des Bundessozialgerichts vom 3. August 1966 auch entzogen werden, wenn sich die Verhältnisse des Rentenbeziehers geändert haben. Ebenso wie eine auf unbestimmte Zeit gewährte Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit nach den gesetzlichen Bestimmungen wegfällt, wenn die Voraussetzungen hierfür nicht mehr vorliegen, ist nach Ansicht des Bundessozialgerichts auch die „Zeitrente“ zu entziehen, wenn sie keine sachliche Berechtigung mehr hat.

Renten auf Zeit sollen ebenfalls wie Renten auf unbestimmte Zeit dazu beitragen, den Einkommensausfall oder die Verdienstminderung des Versicherten während der Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit auszugleichen oder abzuschwächen. Darüber hinaus wollen sie aber auch den Rentenbezieher darauf hinweisen, daß er noch nicht zum eigentlichen Kreis der Rentner gehört, sondern mit dem Erwerbsleben praktisch verbunden bleibt. Sie üben hierdurch auch eine psychologische Wirkung aus, die nicht unterschätzt werden sollte. Gr.

Ein Gigant geht auf Reise

Von unseren Werken Mülheim und Düsseldorf gefertigt



Im Vordergrund der Schwertransportzug vor der Kulisse unseres Mülheimer Werkes. Der Konverter mit einem Gesamtgewicht von ca. 300 t ist zwischen den beiden Tragschnäbeln befestigt. Die Gesamtlänge des Transportzuges beträgt über die Puffer gemessen 55 m.

Die Entwicklung im Bau von Ammoniakanlagen in den letzten Jahren zeigt die eindeutige Tendenz zu größeren Einheiten, d. h. größtmöglicher Tagesleistung.

Ammoniak = NH_3 ist der Ausgangsstoff zur Herstellung von Düngemitteln. Der Weltbedarf an diesen Produkten steigt, bedingt durch die Bevölkerungsexpansion, ständig. So werden heute

schon Anlagen mit einer Kapazität von 1000 t Ammoniak pro Tag gebaut.

Für die neueste Ammoniakanlage dieser Größenordnung in Europa wurden wir von der Firma Kellogg International Corporation, die diese Anlage berechnet und konstruiert hat („Know-How“), bzw. vom Betreiber der Firma Société Carbochimique S. A. mit der Lieferung des 1000 tato (Tagestonnen) Ammoniak-

Konverters, dem Herzstück der Anlage, beauftragt.

Für den Druckbehälter wählten wir eine Schweißkonstruktion aus einem von uns entwickelten Feinkornbaustahl. Die Aufgabe, Bleche großer Dicke zu verformen, und zwar in möglichst großen Breiten und Längen, um die Anzahl und Länge der Schweißnähte aus wirtschaftlichen Gründen gering zu halten, konnte durch die 7200-t-Biegepresse unseres Schweißwerkes in Mülheim gelöst werden. Eine besondere Bedeutung erhielt der Auftrag noch dadurch, daß eine Lieferzeit von 14 Monaten nicht überschritten werden durfte.

Der Konverter-Druckbehälter weist folgende Abmessungen auf:

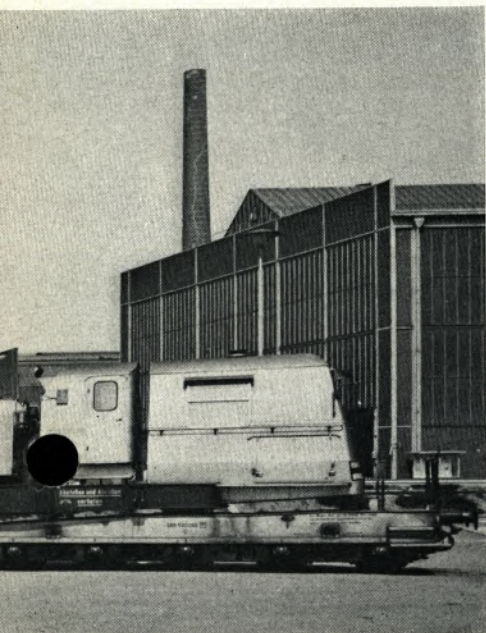
innerer Durchmesser:	2870 mm
Wanddicke:	127 mm
zylindrische Länge:	18 202 mm
Gesamtlänge:	ca. 29 000 mm
Versandgewicht:	ca. 300 t

Als Werkstoff wurde unser warmfester Sonderstahl Rheinrohr WSB 62 verwendet, der der Forderung nach Druckwasserstoffbeständigkeit für die in Frage kommenden Betriebsbedingungen gerecht wurde. Dieser Werkstoff wurde schon für viele hundert Kesseltrommeln verwendet und auf dem Gebiet von Kernenergieanlagen eingesetzt.

Der Druckbehälter, dessen Hauptteil aus fünf Mantelschüssen und zwei angeschweißten Halbkugelböden mit dazugehörigen eingeschweißten Stützen besteht, wurde im Schweißwerk Mülheim gefertigt.



Betatron-Durchstrahlungsprüfung der 127 mm dicken Druckbehälterwand durch H. Mensing. Die Anlage von 32 MeV gestattet die zerstörungsfreie Prüfung von Wanddicken bis 300 mm.

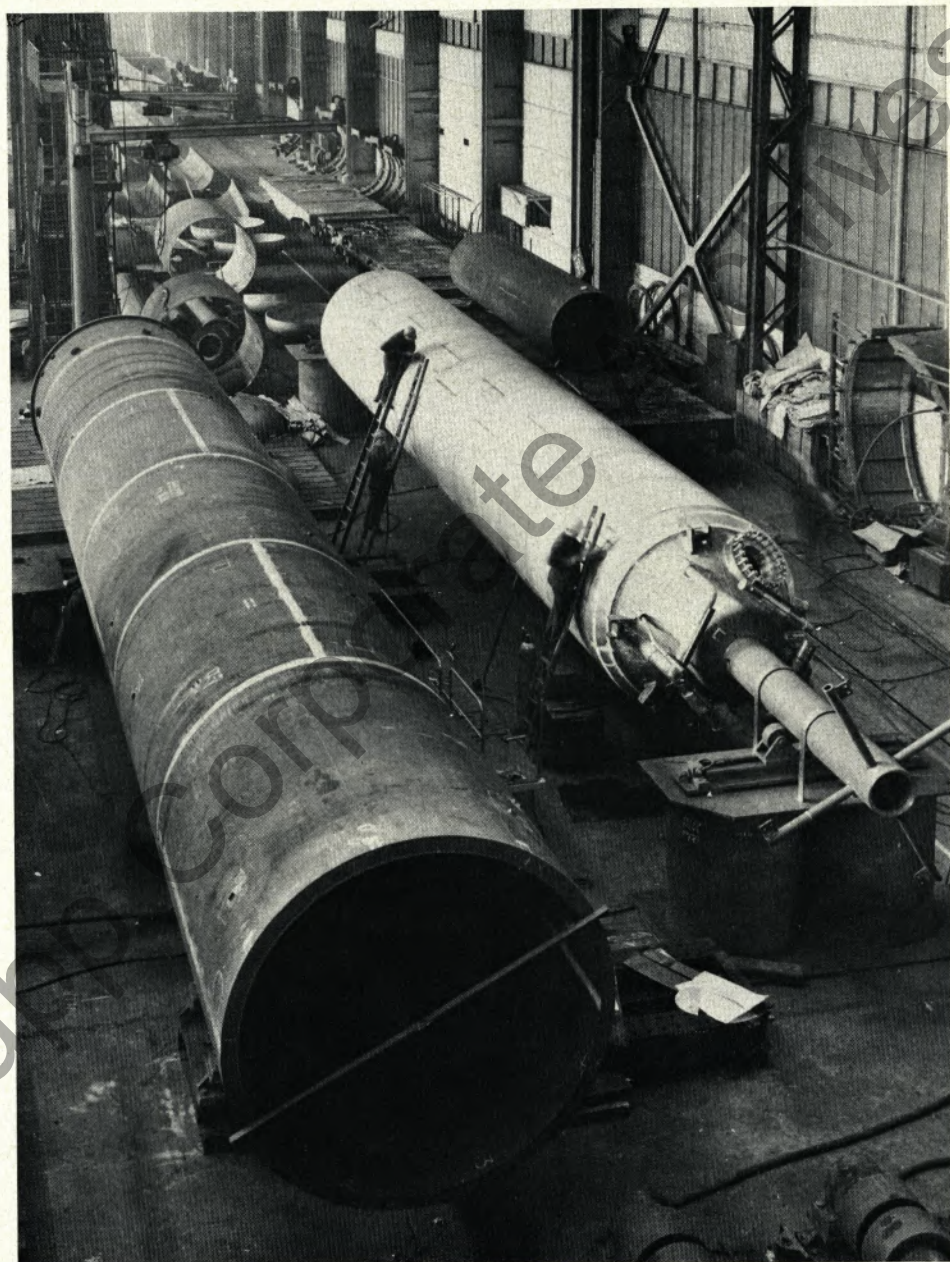


Die Einbauten mit einem Gesamtgewicht von ca. 50 t wurden aus unseren hochlegierten Sicromal-Stählen im Sicromalbetrieb Düsseldorf hergestellt. Sie bestehen aus einem sehr komplizierten, den Druckbehälter genau ausfüllenden Innenbehälter (Basket) für die Aufnahme des Katalysators mit einer äußeren Isolierung aus Steinwolle, die von einer 1 mm dicken Blechhaut umgeben ist. Der zu diesem Konverter gehörende Wärmeaustauscher wurde von uns separat mitgeliefert.

Wichtig durch die getrennte Fertigung bzw. für die Funktionsfähigkeit im späteren Einsatz war es für beide Betriebe von großer Bedeutung, die Maße äußerst genau einzuhalten. Der spätere Einbau des Innenbehälters in den Druckbehälter bewies die außerordentlich genaue Werkstattarbeit der beteiligten Betriebe. Dieser komplizierte Vorgang war innerhalb einiger Stunden erledigt. Nach der Wasserdruckprobe des Konverters mit anschließender Trocknung der Isolierung mußte eine Transportmöglichkeit gefunden werden, die in Verbindung mit Abmessungen und Gewichten außergewöhnlich war und nach unserer Information in Europa in dieser Form noch nicht durchgeführt wurde.

Das zum Versand gekommene endgültige Stückgewicht betrug immerhin ca. 300 t, das entspricht einer Ladung von ca. 20 normalen Güterwaggonen. Außerdem betrug die Versandlänge des Konverters 22 m bei einem äußeren Durchmesser von ca. 3,3 m.

Für die Beförderung dieses Giganten



Links der Druckbehälter, der im Schweißwerk Mülheim gefertigt wurde, rechts der Innenbehälter (Basket), den der Sicromalbetrieb des Werkes Düsseldorf hergestellt hat.

wurde von uns als günstigster Weg die Schiene gewählt. Der 20achsige mit Tragschnäbeln ausgerüstete Spezialwagen der Intercontinentale Österreichischen AG für Transport- und Verkehrswesen, Wien, war in der Lage, das hohe Gewicht ohne allzu große Überschreitung der zulässigen Achs- und Meterlasten der beteiligten Eisenbahnen aufzunehmen. Der Behälter mußte mit den beiden Tragschnäbeln zu einer selbsttragenden Einheit verbunden werden. Die Gesamtlänge des Fahrzeuges mit der Ladung betrug 55 m. Der Konverter konnte im Verlauf der verschiedenen Bearbeitungsstufen mit

seinem Endgewicht nicht auf dem Gleis im Schweißwerk bereitgestellt werden. Auch nach Ankunft auf der Baustelle in Terte/Belgien war ein Transport auf dem Anschlußgleis bis zum endgültigen Aufstellungsort nicht möglich. Aus diesem Grunde mußte das Problem des Vor- bzw. Nachlaufes zum eigentlichen Schienentransport gelöst werden. In Zusammenarbeit mit der Zentralen Schwerlastgruppe der Bundesbahndirektion in Frankfurt wurde auch hier ein Weg gefunden. Besonders konstruierte Straßenroller der Bundesbahn waren in der Lage, die Tragschnäbel mit der starr verbundenen Last in der glei-

Der Transport in der Halle des Schweißwerkes veranschaulicht die Verwendung des 20achsigen, mit Tragschnäbeln ausgerüsteten Spezialwagens der Intercontinentale Österreichischen AG für Transport- u. Verkehrswesen, Wien.



Unten: Hier werden die Straßenroller — nach hydraulischem Absetzen der Tragschnäbel mit dem Behälter — gegen Schienenfahrgestelle ausgetauscht. Ein Umsetzvorgang dieser Größenordnung erfolgte zum ersten Male in Europa.

chen Weise wie das Schienenfahrzeug zu übernehmen und auf das Bahngleis zu fahren.

Hier erfolgte dann die Übernahme durch das Schienenfahrzeug in der Weise, daß nach hydraulischem Absetzen der Tragschnäbel mit dem Behälter die Straßenfahrgestelle gegen Schienenfahrgestelle ausgetauscht und anschließend durch hydraulisches Anheben der Konverter in Transporthöhe angebracht wurde. Ein Umsetzvorgang dieser Größenordnung von der Straße auf die Schiene und am Bestimmungsort in umgekehrter Weise ohne Benutzung von Kranvorrichtungen — lediglich durch Auswechseln der Fahrgestelle — erfolgte zum ersten Male in Europa.

Im Anschluß an diesen gelungenen Umsetzvorgang rollte der Mammuttransport mit einer Höchstgeschwindigkeit von 30 km/h nach einem genau ausgearbeiteten Plan durch Deutschland über Holland zu seinem Bestimmungsort Tertre in Belgien.

Trotz aller Probleme, die teilweise zum ersten Male überwunden werden mußten und von allen Beteiligten zur Zufriedenheit unseres Kunden gelöst wurden, konnte der Gigant nach der vereinbarten Lieferzeit von 14 Monaten auf die Reise geschickt werden.

W. z. N.



Belegschaftsversammlung des Werkes Düsseldorf

Mitdenken ist stets erforderlich

Zur Belegschaftsversammlung des Werkes Düsseldorf im Sommerquartal konnte Betriebsratsmitglied Marks am 29. Juli in der Düsseldorfer Kongreßhalle außer den Werksangehörigen auch eine ganze Reihe von Gästen begrüßen, insbesondere die Vorstandsmitglieder Steinhauer und Dr. Wulffert, die Direktoren Becker, von Creyzt und Konrath, ferner Prok. Merz, Aufsichtsratsmitglied Otto Büttner und den Vertreter der Ortsverwaltung IG Metall Düsseldorf, Hermann Tellbüscher. In seinem Bericht ging Betriebsratsvorsitzender Chmielina zunächst auf die Beschäftigungslage des Werkes Düsseldorf ein. So wie die vergangenen Monate recht gut überstanden worden seien, bestehe die Hoffnung, auch die Aufgaben der kommenden Monate zu meistern. Nach dem derzeitigen Auftragsbestand brauche keiner um seinen Arbeitsplatz besorgt zu sein. Es komme aber darauf an, daß sich jedes Belegschaftsmitglied weiter seiner Mitverantwortung bewußt bleibe. Letztlich sei die erhöhte Leistung jedes einzelnen für den Erfolg entscheidend. Mit besonderem Nachdruck ging Chmielina sodann in seinen Ausführungen auf die immer noch hohe Unfallquote im Werk Düsseldorf ein. Allen inten-

siven Bemühungen des Unternehmens und des Sicherheitswesens zum Trotz seien die Zahl der Unfälle und die dadurch bedingten Ausfallzeiten noch nicht in befriedigendem Maße zurückgegangen. Mit eindringlichen Worten appellierte er an alle Belegschaftsmitglieder, gegen jedes leichtsinnige Verhalten am Arbeitsplatz anzugehen. Es gehe nicht an, daß der Leichtsinns einiger weniger auch die Sicherheit der anderen am Arbeitsplatz gefährde. Wer gegen die bestehenden Sicherheitsbestimmungen verstoße, handele verantwortungslos gegenüber sich selbst, den anderen Mitarbeitern und nicht zuletzt gegenüber den Familien. Alle Maßnahmen zum Unfallschutz müßten daher verstärkt und von allen Mitarbeitern voll unterstützt werden.

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Kaiser ging besonders auf die Probleme der Angestellten ein und erläuterte in diesem Zusammenhang das neue Tarifabkommen. Arbeitgeberverband und IG Metall hatten sich am 11. 7. zur höheren tariflichen Absicherung entschieden, wodurch übertarifliche Gehaltsbestandteile anzurechnen sind. Zum Abschluß würdigte er den von unserem Unternehmen auch im Düsseldorfer Raum betriebenen Wohnungs-

bau und sprach Vorstandsmitglied Steinhauer Dank dafür aus, daß er sich hierfür besonders eingesetzt habe.

Wie schon im Bericht des Betriebsratsvorsitzenden nahm auch in der anschließenden lebhaften Diskussion das Problem der Unfallverhütung einen breiten Raum ein.

Zum Abschluß der Diskussion ergriff auch Vorstandsmitglied Steinhauer das Wort und sprach im Namen des Vorstandes den Dank an die Belegschaft für die in den vergangenen Monaten geleistete Arbeit aus. Er rief alle Mitarbeiter auf, in ihrem Einsatz und Mitdenken nicht nachzulassen. Die Sorgen der Zeit seien noch lange nicht überwunden. Insbesondere die ständigen Marktveränderungen, die Struktur- und Standortprobleme der Stahlindustrie verlangten von jedem, gleichgültig welche Stellung er inne habe, ein höchstes Maß an Verantwortungsbewußtsein, um Leid und Elend von den Belegschaften und ihren Angehörigen fernzuhalten. Jeder müsse daher alles daran setzen, um seine Einsatzfähigkeit im Unternehmen zu verbessern, damit er auch gegebenenfalls an noch moderneren Anlagen den Anforderungen der kommenden Zeit gerecht werde.

Prokurist Neufert wurde in Düsseldorf verabschiedet

Im Angestelltenkasino unseres Düsseldorfer Werkes verabschiedete Vorstandsmitglied Steinhauer am 4. August den langjährigen Leiter unserer Personalabteilung für Lohnempfänger des Werkes Düsseldorf, Prok. Neufert.

In Anwesenheit der Mitarbeiter der Abteilung und einiger Gäste, unter ihnen auch Betriebsratsvorsitzender Chmielina und dessen Stellvertreter Kaiser, würdigte Steinhauer das Berufsleben und Wirken von Prok. Neufert mit herzlichen und aner kennenden Worten.

Prok. Neufert habe mit Geschick und Verantwortungsbewußtsein eine sachliche Arbeit sowohl zum Vorteil des Unternehmens als auch insbesondere der Lohnempfängerbelegschaft des Werkes Düsseldorf geleistet. Dafür gebühre ihm Dank und Anerkennung.

Für die Zukunft wünsche er ihm, daß er die wohlverdienten Ruhejahre bei voller Gesundheit genießen könne.

Direktor Becker ging auf die Entwicklung der Personalabteilung Lohn im Düsseldorfer Werk ein und zeigte in der Rückerinnerung an frühere Zeiten auf, wie die Konsolidierung vor allem in den

letzten Jahren für alle von Vorteil gewesen sei.

Anschließend führte Vorstandsmitglied

Steinhauer den Nachfolger Prok. Merz offiziell ein, dem er vollen Erfolg bei seiner neuen Aufgabe wünschte.



Unsere Aufnahme zeigt von links nach rechts: Prokurist Merz, Frau Herz, Prokurist Neufert, Betriebsratsvorsitzender Chmielina, Frau Clausing und Direktor Becker.

Pestalozzi-Häuser für kinderreiche Thyssianer

Acht Familien mit 55 Kindern bezogen familiengerechte Wohnungen

Seit einigen Wochen herrscht in Mülheim-Heißen auf der Blumen-deller Straße fröhliches Kinderlärmen. Unser Unternehmen hat in jüngster Vergangenheit durch die Stillegung von Zechen auf Mülheimer Gebiet freigewordene Bergleute übernommen und diese nach entsprechender Um-schulung in seinen Produktionsbetrie-ben eingesetzt. Einen anderen Teil ihrer freigewordenen Arbeitskräfte verlegte die Zechengesellschaft zu ihren Betrie-ben auf der linken Rheinseite. Diese Bergleute gaben Zechenwohnungen frei, die dank der guten Zusammen-arbeit zwischen den Zechen und unse-rem Unternehmen für eine Belegung durch Thyssenrohr-Angehörige zur Ver-fügung gestellt wurden.

Die ersten übernommenen Wohnungen befinden sich in 1½-geschossigen Häu-sern, die früher unter dem bekannten Begriff „Pestalozzi-Häuser“ vermietet waren. Die Häuser haben fünf Zimmer, eine Küche, ein Bad, eine separate Du-sche mit einer Wohnfläche von 117 qm; sie dienen der Unterbringung und Be-treuung von Bergbau-Lehrlingen durch Ehepaare. Jedes Haus besitzt eine Zen-tralheizung und außerdem einen kleinen Hausgarten.

Die von uns übernommenen Häuser wurden nach Instandsetzung jetzt an kinderreiche wohnungssuchende Beleg-schaftsmitglieder vermietet. In den ersten acht Häusern, die bereits bezo-gen worden sind, wohnen acht Familien, die zusammen 55 Kinder haben.



Mütter und Kinder sind in den neu bezogenen Wohnungen sehr zufrieden.

Der Leiter unserer Wohnungsbauab-t., Hbv. Frontzek, über-gab in Anwesenheit von Vertretern der Rheinischen Wohn-stätten und des Mülheimer Betriebsrates den vom Wohnungs-ausschuß des Wer-kes Mülheim ausge-suchten Familien den Schlüssel für ihre Wohnungen.



Ein Teil der großen Kinderschar der Familien, die die Pestalozzi-Häuser bezogen.

Verfehlte Lebensrettung

Als der Strom des Nachmittagverkehrs sich über die Brooklyn-Brücke ergoß, kletterte Bill im Gestänge empor und sprang dann mit einem gellenden Schrei und flatternden Kleidern in die Tiefe.

Ein junger Mann aus Wyoming, Mister Taylor, war gerade damit beschäftigt, seine Braut Ellinor mit dem New Yorker Hintergrund im Farbfilm festzuhalten, als er durch diesen Todessprung gestört wurde. Er fühlte die erwartungsvollen Augen Ellinors auf sich ruhen und wußte, daß sie jetzt an seine Eigenschaft als Meister im Langstreckenschwimmen dachte. Er übergab ihr die Kamera, streifte Jacke und Schuhe ab und sprang — wenn auch voll Unbehagens — mit einem möglichst eleganten Kopfsprung hinter dem Selbstmörder her in die blau leuchtende Tiefe...

In voller Fahrt jagte das Rettungsboot auf die Unglücksstelle zu. Vorne am Steven stand Joe. „Hallo! Bill!“ schrie er und schwenkte eine lange Stange.

„Da ist noch einer!“ sagte der Bootsführer. Sie konnten erkennen, wie die beiden Schwimmer miteinander kämpften. Mister Taylor drückte Bills Kopf immer wieder unter Wasser.

Joe schlug mit der Stange nach Mister Taylors Kopf, traf ihn aber nur an der Schulter. Es genügte jedoch, daß er von Bill abließ, und so konnten die beiden endlich ins Rettungsboot gezogen werden. Die Brücke war schwarz von Zuschauern. Wie von einem Magnet angezogen, folgten sie mit den Blicken dem Rettungsboot und strömten dann alle zum „Atlantic City Beer Joint“, wohin die Geretteten gebracht wurden.

Die große Bierhalle konnte die vielen Neugierigen nicht fassen. Kellner und Serviermädchen versorgten die Draußenstehenden mit Berichten über das Befinden der beiden. Die Biergläser, die sie gleichzeitig mit herausbrachten, wurden ihnen aus den Händen gerissen. „Mitgefühl macht durstig!“ hörte Ellinor sagen, als sie sich zur Tür durchkämpfte.

Endlich gelangte sie in die hintere Gaststube. Der Wirt war gerade dabei, Mister Taylor einen Verband um den rechten Arm zu machen. Auf einem Sofa in der Ecke lag der Selbstmörder. Sein Gesicht war grau, und er japste nach Luft.

„Gut, daß du endlich kommst, Ellinor“, sagte der junge Rettungsschwimmer. „Wir wollen mal gleich ins Hotel fahren...“ Er stand auf und ging zu dem röchelnden Mann. „Ihr Kamerad da hat mir schwer zu schaffen gemacht“, sagte er zu Joe, „ich mußte alle Tricks anwenden, um ihn ohnmächtig zu kriegen. Sie wissen ja,

sonst klammert sich so einer noch an einen, und dann ist es mit einem selbst vorbei.“ „Schon gut“, knurrte Joe ohne aufzusehen. Mister Taylor und Ellinor waren kaum aus der Tür, als sich Bill aufrichtete und wütend ausspuckte.

„So eine Gemeinheit...!“ sagte er. „Seit meinem fünften Lebensjahr schwimme ich wie eine Ratte, aber der Kerl hat mich doch völlig fertiggemacht...!“

„Wie ist's?“ sagte der Wirt. „In zwanzig Minuten mußt du wieder los, da kommen die Leute von den Western-Büros über die Brücke...!“

„Es geht nicht!“ sagte Bill. „Achtmal, das langt mir für heute!“

„Du bist heute erst siebenmal gesprungen“, sagte der Wirt. „Zehnmal am Tag haben wir ausgemacht... Wie denkst du

Tränen

Über Tränen ist schon viel geschrieben worden, und über Tränen wird immer und immer wieder geschrieben werden, solange es Tränen geben wird. Aber wenn wer von Tränen spricht, dann kann man tausend gegen eins wetten, daß er dann weibliche Tränen meint, Frauentränen. Und dann kommt etwas Tragisches, etwas Heiteres oder etwas Komisches über die Tränen, die der Mann nicht sehen kann, nicht ertragen kann, die ihn weich machen. Und der Mann in seiner grundtiefen Güte merkt dann nicht oder erst viel zu spät, daß Tränen eine Waffe sind, eine, die auf alle Fälle zu einem erhofften Sieg oder Erfolg verhilft.

Und das ärgert mich.

Es gibt nämlich auch Tränen, über die man nicht so häufig spricht, die man meiner Meinung nach nicht genügend würdigt. Ich meine Kindertränen — unschuldige Kindertränen. Ich habe selbst keine Kinder, aber ich liebe sie — — — einstweilen also erst mal die anderer. Und ich kann nicht weitergehen, wenn ich ein Kind weinen sehe. Da geht mal eine Tür nicht auf, da ist mal was am Roller, der sich nicht dreht, da ist einer mit Rollschuhen hingefallen, einer hat sein Höschchen nicht schnell genug aufgekreiert und tropft nun oben und unten... Ach, die Probleme sind tausendfältig.

Und immer gibt es Tränen, große, runde, dicke Tränen, die über mehr oder meist weniger saubere Wangen kullern, die auf

dir das eigentlich?!“ Er fuchtelte aufgeregt mit den Händen in der Luft herum. „Mein Geschäft ist darauf eingestellt...! Für die paar Spaziergänger, die sonst hereinkommen, brauche ich keine fünfzig Kellner...!“

„Nur ruhig Blut!“ sagte Joe. „Wenn Bill nicht kann, kann er nicht!“

„Dann zahle ich auch nur siebzig Prozent von der Gage!“ sagte der Wirt wütend und knallte die Tür hinter sich zu.

„Das hat man nun davon!“ sagte Bill. „Dieser verdammte Lebensretter...! Das ganze Geschäft hat er einem verpatzt! Aber das sind diese reichen Snobs... da haben sie nichts zu tun... und dann stecken sie ihre Nase in Angelegenheiten, die sie nichts angehen! Das ganze Geschäft verpatzt!“

Walter Floote

der Oberlippe hängenbleiben und dann mit Ärmel oder Zunge entfernt werden. Sehen Sie, das sind keine Waffen, die ein listiger Feind aus den Lidern quetscht, um einen unwissenden, schwachen Gegner unterzukriegen. Das ist tropfende Not, kullerndes Elend. Und da muß ich einfach abhelfen.

Meistens ist ein Groschen für ein paar Bonbons das beste Pflaster. So war es bisher jedenfalls immer bei meinem kleinen Freund Michael. Jedes Mal, wenn er ein Wehwehchen hat, kann ich den Sorgenfluß aus den blauen Kulleraugen mit einem Groschen stillen. Dann lacht er wieder und vergißt sofort alles Unge-mach.

Aber der kleine Kerl hat auch ein Pech. Die ganze letzte Woche klemmte jedesmal, wenn ich mittags zum Essen ging, die Haustür. Da steht nun der arme kleine Kerl mit seinen fünf Jahren und kann nicht rein. Klingeln soll er nicht, wie er sagt. Einsam, traurig und verlassen steht er dann da und weint. Und wenn ich nicht rein zufällig jeden Tag vorbeigekommen wäre, ihm die Tür geöffnet hätte und den Tränenfluß mit einem Groschen gestillt, dann... Moment mal!

Jeden Mittag ist die Tür zu, und der kleine... Nein, das darf doch nicht wahr sein. Er ist doch noch so ein unschuldiges Kind, oder sollte er doch schon hinter den Dreh gekommen sein.

Jochen Rottke

Mit acht Jahren sind viele Menschen genial. Das Kunststück ist, ein Genie zu bleiben. Pablo Picasso

Gespräche in der Zelle

Auch ein sitzsamer Staatsbürger, der nie mit ungedeckten Schecks bezahlt, sich keinerlei fremdes Gut aneignet und niemand umbringt, ist von Zeit zu Zeit gezwungen, sich vorübergehend in einer engen und durchaus nicht sehr gemütlichen Zelle aufzuhalten. Nämlich dann, wenn er unterwegs ganz schnell einmal telefonieren zu müssen glaubt.

Die Telefonzelle unterscheidet sich von der namensverwandten Gefängniszelle unter anderem dadurch, daß jene wesentlich komfortabler eingerichtet ist. Wer etwas angestellt hat, der sitzt im Kittchen. Wer zellefonierte, muß hingegen in der Zelle stehen. Eine Sitzgelegenheit ist von den Erfindern nicht vorgesehen worden. Es wäre auch gar kein Platz dafür, denn die Telefonzelle zählt mit zum Kleinsten, was wir an öffentlichen Gebäuden haben. „Raum ist in der kleinsten Hütte für ein glücklich liebend Paar“, dichtete einst Friedrich der Schiller. Er kannte noch keine Telefonzelle. Allerdings: Wenn man Schillers Ausspruch ganz wörtlich nimmt, dann mag er auch für die gackerlgelben Plauderkabinen gelten. Raum ist da vielleicht gerade noch für ein Paar — ob glücklich liebend oder nicht. Aber ganz bestimmt nicht genügend Sauerstoff!

Die Fernsprechkabine ist jedoch nicht nur eng und gelb — sie ist außerdem rundum verglast. Wahrscheinlich deshalb, damit man schon von weitem sieht, ob da drin gerade jemand münzfern spricht und ob man demzufolge warten muß oder nicht. Aber eigentlich braucht man gar nicht erst hinzuschauen. Man darf vielmehr auf Grund langjähriger Erfahrungen unbe-

sehen annehmen, daß die Zelle immer besetzt (oder besser gesagt: bestanden) ist; und zwar um so sicherer, je dringender man selbst telefonieren muß.

Die Rundumverglasung der Telefonkabine hat aber auch noch andere Nebenwirkungen. Wenn zum Beispiel die Sonne heftig scheint — was ja auch hierzulande dann und wann vorkommen kann —, so kriegt man für seine 20 Pfennig nicht nur ein preiswertes Ortsgespräch, sondern gleichzeitig als Dreingabe ein Saunabad. Die amtliche Aufforderung „Fasse dich kurz!“, die man in jeder Telefonzelle findet, ist zumindest an warmen Tagen völlig überflüssig. Da hält es nämlich sowieso keiner länger als drei Minuten aus. In Zeiten mit gemäßigten Temperaturen aber, wo auch in der Zelle die klimatischen Bedingungen durchaus annehmbar sind, ist dieses Schild ziemlich wirkungslos. Wer sich durch hartnäckiges Ausharren erst einmal den Zutritt zum öffentlichen Münzfernsprecher hinter Glas erwartet hat, der will auch etwas davon haben. Er denkt gar nicht daran, sich so kurz zu fassen, wie das von Amts wegen gewünscht wird. Den anderen, die draußen warten, bleibt deshalb gar nichts anderes übrig, als sich ziemlich lang in Geduld zu fassen, wobei allerdings manchmal einer die Fassung verliert.

Interessant ist es, die Fern-Sprecher durch die Glasscheibe zu beobachten. Man hört nicht, was sie sagen. Man sieht nur, daß sie ständig wie ein entnervter Karpfen den Mund auf und zu machen. Und trotzdem kann man sich manchmal zusammenreimen, was für ein Gespräch

da unhörbar gesprochen wird. Ein junges Mädchen zum Beispiel, das mit verklärtem Lächeln telefoniert und zwischendurch sogar ein bißchen rot wird, unter-

Zweierlei

Ein Mensch — man sieht, er ärgert sich —
Schreit wild: Das ist ja lächerlich!
Der andre, gar nicht aufgebracht,
Zieht draus die Folgerung und — lacht.

Eugen Roth

hält sich ganz bestimmt nicht mit dem Sachbearbeiter vom Finanzamt. Und der Mann, der mit dem Hörer in der Hand immer wieder eine kleine Verbeugung macht, spricht höchstwahrscheinlich mit seinem Chef oder einem noch Höheren.

Draußen vor der Tür aber stehen eilige Zeitgenossen, die sich auch ein Gespräch kaufen möchten; sie werfen böse Blicke durch die Glasscheiben und treten unruhig von einem Fuß auf den anderen wie Kinder, die ganz notwendig müssen. Und hier zeigt sich noch eine Eigenschaft der Telefonzelle: Sie ist ein ganz alltäglicher Beweis für die Theorie von der Relativität. Wieso? Nun, da steht einer in der Zelle und spult sein Gespräch in höchstens dreißig Sekunden ab. Denen draußen aber kommt es vor, als hätte es eine Viertelstunde gedauert. Und in Wirklichkeit war es doch nur fünf Minuten! H. Seltz

Unser Kreuzworträtsel

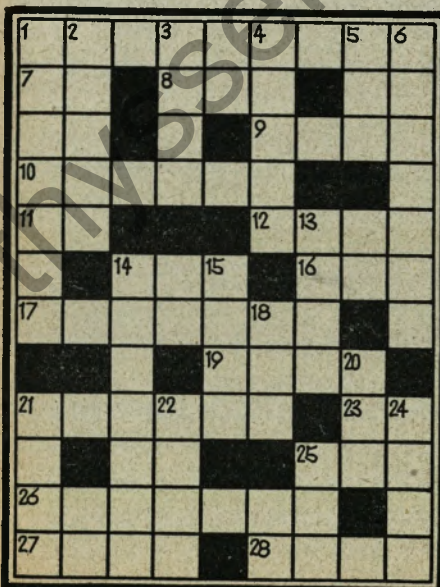
Waagerecht: 1. Schädling an Laubbäumen, 7. französ.: man, 8. latein.: König, 9. Gangart des Pferdes, 10. das männliche Wildschwein, 11. ital. Artikel, 12. Frauenname, 14. Getränk, 16. arab.: Vater, 17. harmloses Insekt mit Zange am Hinterleib, 19. ein Kamel ohne Höcker, 21. anderes Wort für Schmetterling, 23. Flächenmaß, 25. großer Papagei, 26. vierkantige Spitzsäule, 27. latein.: Stunde (Stundengebet), 28. die Truthenne.

Senkrecht: 1. Stechmücke, in warmen Ländern, 2. mit ihr fängt man Fische, 3. kreisförmiges Dorf afrikanischer Stämme, 4. außerordentlich, besonders, 5. die erste Frau, 6. schädliches Insekt, 13. nennt man das junge Schaf, 14. schallt aus mancher Vogelkehle, 15. geht nachts auf Raub aus, 18. nicht alltäglich, 20. gilt als der König der Vögel, 21. Blutsauger, der große Sprünge macht, 22. Stadt südlich von Moskau, 24. ist schwarz und gilt als Unglücksvogel, 25. afrikanischer Negerstamm.

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 104

Waagerecht: 1. Spion, 4. Klage, 7. Air, 8. human, 9. Alibi, 10. Tom, 11. Bande, 13. Pirat, 15. Sif, 17. Slum, 19. Rute, 21. Amira, 22. Amor, 24. Dach, 26. Skandal, 27. Totem, 28. Trick.

Senkrecht: 1. Schub, 2. immun, 3. Nantes, 4. Krampf, 5. Arier, 6. Edikt, 12. All, 14. Amt, 16. Ilion, 17. smart, 18. Marke, 19. Radar, 20. Ethik, 23. Ost, 25. Ali.



Müde Mütter wieder glücklich machen

Unsere Betriebskrankenkassen gewähren Beihilfen

Müttergenesungswerk! Gehört hat sicher jeder von uns schon davon und gespendet wohl auch. Aber was ist das eigentlich, und welche Bedeutung kommt der Einrichtung zu?

Groß ist die Idee und groß war die Tat, als 1950 durch die Stiftung von Elly Heuss-Knapp, der Gattin des ersten Bundespräsidenten, das Deutsche Müttergenesungswerk ins Leben gerufen wurde und heute durch die tatkräftige Schirmherrschaft von Frau Wilhelmine Focke blüht und wächst.

Das Müttergenesungswerk ist ein Zusammenschluß von fünf Trägerverbänden: Die Frauengruppen der evangelischen und katholischen Kirche, die Arbeiterwohlfahrt, das Deutsche Rote Kreuz und der Deutsche Paritätische Wohlfahrtsverband mit dem Ziel, erschöpften Müttern eine Genesungskur zu verschaffen.

In den 17 Jahren des Bestehens dieses hochherzigen Werkes waren fast 1,2 Millionen Frauen in den jetzt 186 Heimen zu Gast, 90 000 allein im vorigen Jahr. Mütter aus allen Schichten der Be-

Was Frauen angeht
und Männer lesen sollten

•kerung: kinderreiche, erwerbstätige Mütter, Frauen von Beamten, Angestellten, Arbeitern, Bäuerinnen, Freischaffenden finden hier Entspannung und Erholung und neue Kraft und geistige Anregung. Manche kommen nach schwerer Krankheit, manche nur einfach erschöpft oder seelisch am Ende, weil der Alltag einen zu großen Einsatz von ihnen forderte.

Wirtschaftliche Not ist nicht Voraussetzung für die Aufnahme in ein Müttergenesungsheim. Die meisten Mütter können einen Teil eines Erholungsaufenthaltes oder einer Heilkur selbst tragen. Dazu leisten die gesetzlichen Krankenkassen, Sozialämter und Landesversicherungen Finanzierungshilfen, und zu 25 Prozent werden die Kosten aus den jährlichen Sammlungen gedeckt.

Hierbei helfen auch unsere Betriebskrankenkassen in Mülheim und Dinslaken mit einem Zuschuß von 4,— DM täglich, die der Hauptverwaltung unterstützt nach den sozialen Verhältnissen, und die BKK des Werkes Düsseldorf



Täglich mit den Kindern tollen — für sie, den Mann und den Haushalt sorgen, macht viele Mütter müde. Müde Mütter wieder glücklich zu machen, hat sich das Deutsche Müttergenesungswerk zur Aufgabe gemacht.

steuert bis 5,— DM täglich bei. Da sind einmal die Väter, die, nach den Erfahrungen von Dr. G. Neiss von der Goethe-Universität in Frankfurt/Main, erheblichen Widerstand gegen die Verschickung ihrer erholungsbedürftigen Frauen leisten sollen.

Ob das wahr ist? Bei uns sind die Männer sicher einsichtsvoller und hilfsbereiter und scheuen sich nicht, bei „unmännlicher Hausarbeit“ und in der Kinderbetreuung tatkräftig einzugreifen oder für ein paar Wochen einen Ausweg zu finden.

Weit mehr Schwierigkeiten machen sicher manche Mütter selbst. Aus Sorge um die Ihren wagen sie oft nicht, zum Arzt zu gehen. Sie haben keine Zeit und keine innere Ruhe, an sich selbst zu denken und etwas für sich und damit für ihre Familie zu tun.

Das Genesungsheim ist kein Sanatorium, in dem man Unterkunft, Verpflegung und ärztliche Versorgung findet, im übrigen aber sich selbst überlassen ist. Hier in der Gemeinschaft mit anderen Frauen, mit anderen Schicksalen und Sorgen, unter der liebevollen Betreuung durch ausgewählte und ausgebildete Kurleiterinnen mit gesundem Menschenverstand, mit psychologischem Verständnis, Geduld und viel seelischer Kraft können körperlich und seelisch müde Mütter genesen.

Mit Singabenden, Bastelstunden, mit Spiel und Sport, mit Musikvorträgen, mit Gesprächen und Spaziergängen und viel Ausruhen wird hier alles getan, um müde Mütter wieder glücklich zu machen. Das Geheimnis des großen Erfolges bleibt hier „die gelebte Nächstenliebe“.

Hanna Kahlert

Die AICHEMA keine „Messe“, aber ein großer Erfolg

Unser Stand — ein Pavillon im Freige-lände

Unten:
Eine rumänische De-
legation unter Füh-
rung des stellv. Mi-
nisters für Chemische
Industrie, Dipl.-Ing.
A. Diaconescu (l.)
auf unserem Stand.
Zweiter v. l. Dir. Feld-
kamp und 3. v. r.
Dir. Dr. Spilker, Ge-
schäftsführer v. Thy-
sen Rohrleitungsbau.



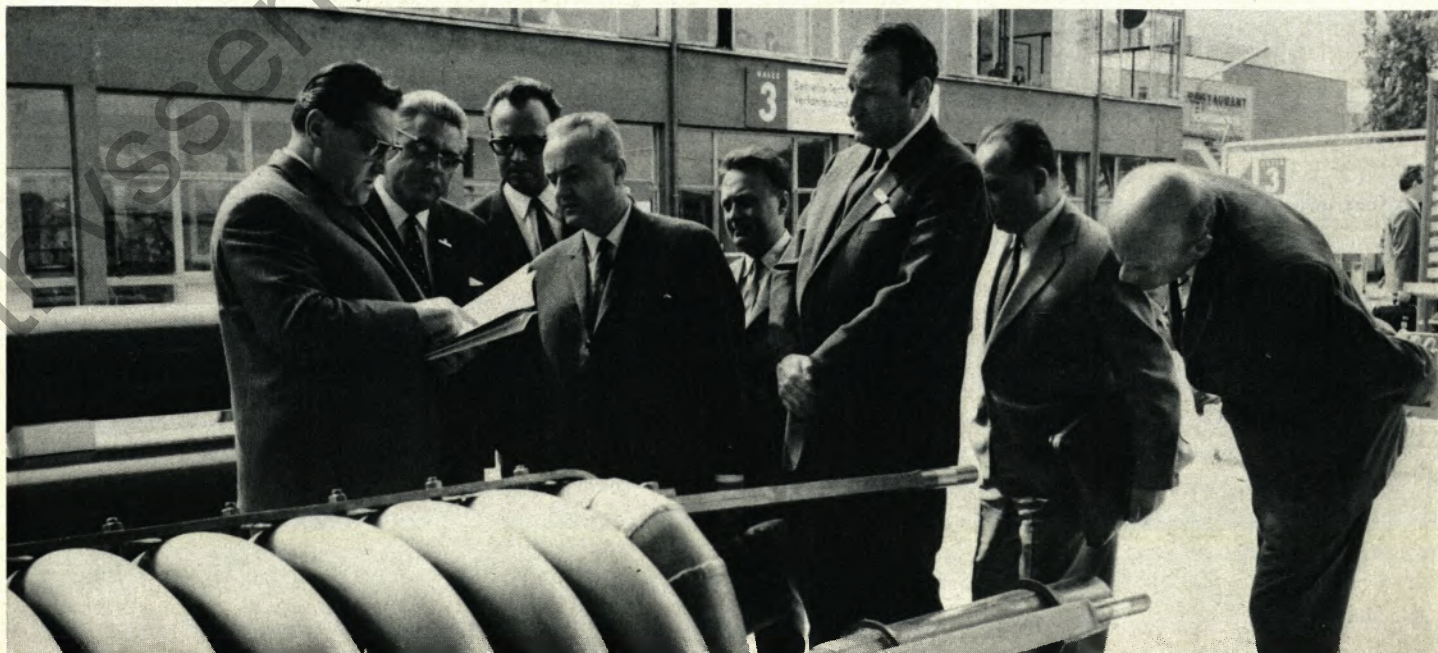
Auf der 15. Europäischen Aus-
stellungstagung der Chemischen Tech-
nik, der AICHEMA 67, die vom 21. bis
29. Juni in Frankfurt stattfand, nahmen
auch wir mit einem stark beachteten
Stand teil, den neben vielen Tausenden
von interessierten Besuchern auch un-
ser Aufsichtsratsmitglied Dr. Brandt und
unsere Vorstandsmitglieder Dr. Momm-
sen, Goedecke sowie Dr. Wulfert be-
sichtigten.

Das Frankfurter Messegelände bildete
den Mittelpunkt für das Interesse von
Chemikern, Ingenieuren, Wissenschaft-
lern und Technikern. Sie trafen sich zu
der 72. Veranstaltung für das Chemie-
Ingenieur-Wesen.

Die AICHEMA umfaßte als 15. Ausstel-
lungstagung für chemisches Apparate-
wesen die Festsitzung und Vortrags-
tagung Deutscher Chemiker, das Jah-
restreffen und die Vortragstagung 1967
der Verfahrenstechnischen Gesellschaft

im Verein Deutscher Ingenieure, den
Tag des Deutschen Atomforums und die
Jahrestagung der Dechema, Deutsche
Gesellschaft für Chemisches Apparate-
wesen e. V.

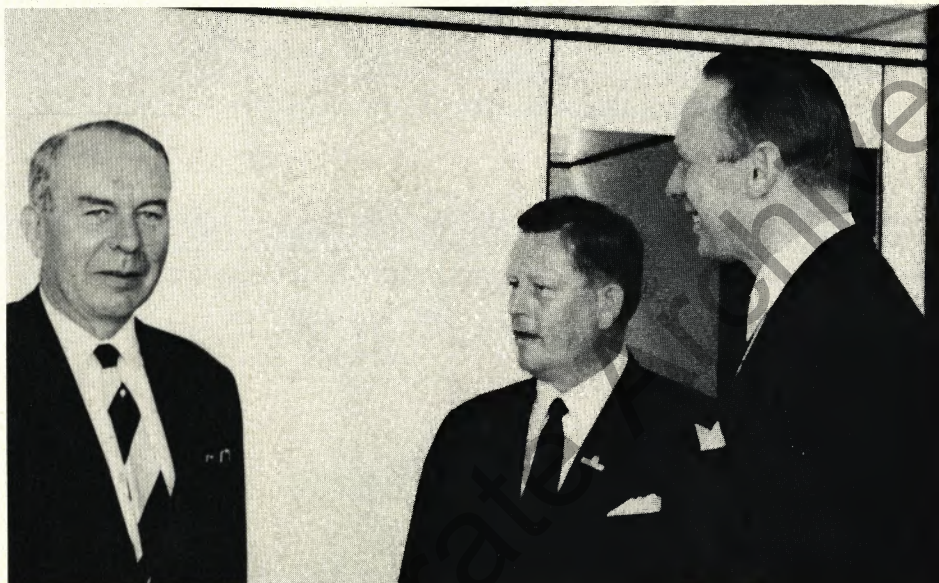
Der technische Fortschritt hat auch in
diesen Bereichen seit der letzten Fach-
ausstellung vor drei Jahren eine Viel-
falt von Neu- und Weiterentwicklungen
gebracht, die auf dem Frankfurter Mes-
segelände zum Teil zum ersten Male
Fachwelt vorgestellt wurden. Als maß-



geblicher Ausrüster der chemischen und petrochemischen Industrie und als Apparatebauer waren wir unserem Welt-ruf entsprechend vertreten.

Die Thyssen Röhrenwerke AG gab in ihrem Pavillon im Freigelände wieder einen überzeugenden Eindruck ihrer Leistungsfähigkeit auf dem Gebiet der Zulieferungen für Chemieanlagen und für chemisches Apparatewesen überhaupt.

Einige Ausstellungsobjekte, die in ihren Maßen wie auch in ihren Sonderstahlqualitäten besonders eindrucksvoll waren, verdeutlichten die intensiven Bestrebungen von Thyssenrohr, sowohl der Materialseite als auch von seiten des hohen Standards der Materialverarbeitung her, der modernen Chemie jede nur erdenkliche Unterstützung zu geben. Die bemerkenswertesten Ausstellungsobjekte waren: ein Register eines Riesekühlers aus ferritischem Chrom-Stahl, ein Wiedererhitzer für eine Druck-Salpetersäureanlage, ein Schuß einer Salpetersäure-Absorptionskolonne mit Siebboden und Kühlschlangen, eine große Rohrschlange für einen Ofen zur partiellen Verbrennung von Azeton, ein innen plattiertes Rohr mit ange-



Aufsichtsratsmitglied Dr. Brandi ließ sich ausführlich auf unserem Stand unterrichten. Die Aufnahme zeigt von l. nach r.: Dr. Brandi und unser Geschäftsstellenleiter in Frankfurt, Dir. Dipl.-Ing. Harwart, sowie Prok. Dipl.-Ing. Buchner.

schweißtem Stutzen, eine fast 3 m hohe Wand aus nahtlosen Ofenrohren. Ferner wurden plattierte Bleche, ein poliertes Edelstahl-Preßblech, hitzebeständige sowie nichtrostende Profile und

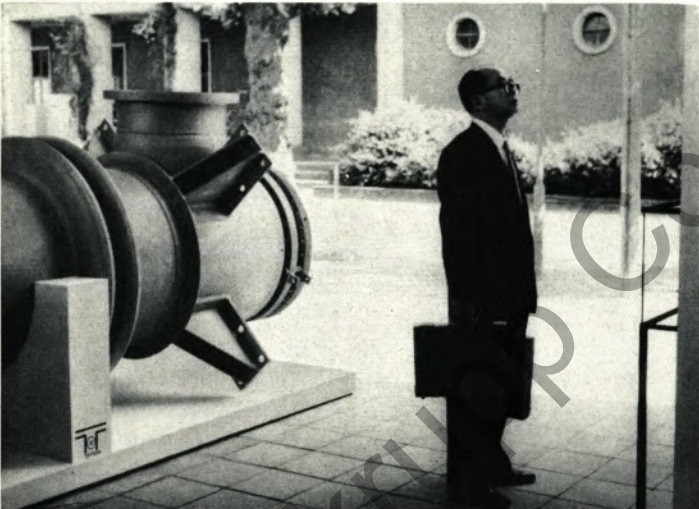
Stahlrohre in großer Auswahl gezeigt. Ein großdimensioniertes, 61 mm dickes Grobblech aus warmfestem Grundwerk-

Von rechts nach links: Dr. Weiss (Pintsch-Bamag), Baron H. H. Thyssen-Bornemisza (Stahl- und Röhrenwerke Reisholz), Vorstandsmitglied Goedecke, Dir. Feldkamp und C. Graf von Stauffenberg.



Das Wort ACHEMA bedeutet:

Ende 1918 wurde beim Verein Deutscher Chemiker — der späteren Gesellschaft Deutscher Chemiker — eine Fachgruppe für chemisches Apparatewesen ins Leben gerufen. Ihr Gründer, Dr. phil. Max Buchner, veranstaltete 1920 aus Anlaß der Hauptversammlung des Vereins in Hannover zum ersten Male eine Ausstellung für chemisches Apparatewesen, der er nach den Anfangsbuchstaben den Namen „ACHEMA“ gab. Mit dieser Ausstellung sollte auf die Bedeutung des chemischen Apparatewesens für die einschlägige Wissenschaft und Technik hingewiesen und die Entwicklung dieses damals noch unerschlossenen Gebietes gefördert werden. Dieser ersten ACHEMA, bei der nicht mehr als 75 Aussteller ihre Erzeugnisse vorführten, folgten im Laufe der Jahre weitere Ausstellungen, deren jetzige, die 15. ACHEMA des Jahres 1967, in Frankfurt am Main, mit 2019 Ausstellern aus 23 Ländern die bisher größte und internationalste ist.



Die „helfenden Hände“ mit dem Standleiter. Von l. n. r. Frl. Likuski, Dr. Brendel (Standleiter), Frau Ehrhard, G. Hesse, Frau Zinke und Frau Krüger.

Ein Japaner, der 20 Minuten als „Nahseher“ eine Informationstafel unseres Unternehmens studierte.

Das Fernsehen machte für seine Tagessendung Aufnahmen von unserem Stand.



stoff mit einer 4 mm Plattierung aus Chrom-Nickelstahl für den Reaktorbau rundete den Überblick über das vielseitige Erzeugnisprogramm der Thyssen Röhrenwerke ab.

Im Thyssenrohr-Pavillon waren auch die Tochterfirmen Thyssenrohr International GmbH, Düsseldorf, Thyssen Rohrleitungsbau GmbH, Düsseldorf, Aug. Klönne, Dortmund, Thyssen Schraubenwerke GmbH, Westfälische Union AG, Phoenix-Union Schweißzusatzwerk für laugenrißbeständige Stähle sowie die italienische Beteiligungsgesellschaft Officine Meccaniche e Fonderie A. Bosco Terni S. p. A. in Terni vertreten.

Die Thyssenrohr International liefert in Zusammenarbeit mit weltweit bekannten Ingenieur-Büros komplette Raffinerien, Düngemittelfabriken, chemische Anlagen aller Art sowie Pipelines in alle Erdteile.

Die Thyssen Rohrleitungsbau ist tätig auf den Gebieten der Planung, Lieferung und Montage von Kraftwerks-Rohrleitungen für alle Drücke und Temperaturen. Sie liefert und montiert Rohrleitungen für alle Anlagen der Chemie und Petrochemie einschließlich erdverlegter Leitungen, insbesondere Fernleitungen für den Transport von flüssigen und gasförmigen Medien aller Art. Bosco liefert für die chemische und petrochemische Industrie Kolonnen, Reaktoren, Wärmeaustauscher, Vakuumpumpen, Kompressoren und Zentrifugen.

Die diesjährige ACHEMA wurde zur bisher erfolgreichsten Ausstellungstagung für das chemische Apparatewesen in der Welt. Man hörte in den Ausstellungshallen in den Tagen vom 21. bis 29. Juni oft mehr fremde Sprachen als Deutsch. Unter den mehr als 700 ausländischen Ausstellern standen die Firmen aus Großbritannien mit 179, der USA mit 161, der Schweiz mit 93 und Frankreich mit 85 im Vordergrund. Auch der Osten war mit Ausstellungsständen vertreten und mit vielen Delegationen und Interessenten, darunter aus der Sowjetunion, Jugoslawien, Polen, Rumänien, Ungarn und der Tschechoslowakei. Zu dem dominierenden Kontingent der 1318 deutschen Firmen gehörten auch Betriebe aus Mitteldeutschland.

Als Bilanz der ACHEMA kann man festhalten: Es war diesmal der beste Erfolg, den es für die nur alle drei Jahre stattfindende ACHEMA je gab. Sie brachte einen überaus reichen Erfahrungsaus-

Vorne von l. n. r.:
Dr. Mommsen, der
Leiter der UdSSR-
Delegation A. Ku-
ramshin, Dolmet-
scherin Frau Soko-
lowa und Dr. Kos-
low (Botschaft Bad
Godesberg).



Eine von vielen Hun-
derten von Klassen
und Gruppen von
Höheren Schulen,
Hochschulen und Uni-
versitäten, die unse-
ren Ausstellungspa-
villon besichtigten.

tausch der Chemiker, Physiker und
Ingenieure aus mehr als 50 Ländern der
Erde, und sie verzeichnete mit etwa
150 000 interessierten Gästen einen
neuen Besucherrekord, der die besten

Ergebnisse ihrer Vorgängerinnen weit
übertraf. Zudem gab es neben techni-
scher Beratung und Gedankenaustausch
für viele ausstellende Unternehmen
auch Anbahnungen für spätere gute Ge-

schäfte. Das trifft besonders für die weit
in die Zukunft weisenden Kontakte zu,
die in Frankfurt bei einer Anwesenheit
von über 2000 Ausstellern zustande
kamen.



Gefahr erkannt - Gefahr gebannt

Schleifscheibe kann wie eine Bombe wirken



Ein Meister im Werk Düsseldorf ersann ein Gehäuse, das den Probelauf einer Handschleifmaschine gefahrlos ermöglicht. Auf unserem Foto legt Paul Hohnke (Glattrohradjustage, Werk Düsseldorf) eine Schleifmaschine zum Probelauf ein.

Die Qualität unserer Erzeugnisse wird nach verschiedenen Eigenschaften, so auch nach der Beschaffenheit der Oberfläche, beurteilt. Unebenheiten und feine Oberflächenrisse, die sich bei der Formgebung einstellen, aber unerwünscht sind, müssen beseitigt werden. In den Adjustagebetrieben regen sich viele fleißige Hände, um mit Handschleifmaschinen Fehlstellen an Rohren, Blechen und Behältern zu glätten. Hier werden Schleifkörper in großen Mengen eingesetzt. Aber auch unsere Erhaltungsbetriebe sind gewichtige Verbraucher von Schleifkörpern.

Unter Schleifkörpern im weitesten Sinne versteht man rotierende, spanabhebende Werkzeuge, die sich meist aus Korund (= Aluminiumoxyd) oder Silizium-Karbid und einer Bindemasse (Kunstharz, Gummi, Keramik) zusammensetzen. Im Herstellerwerk werden die einzelnen Bestandteile unter Druck und Temperatur zum festen, harten Schleifkörper zusammengefügt. Im Gebrauch schärft sich der Schleifkörper selbst.

Die bei uns gebräuchlichste Form ist die Schleifscheibe. Jedes Partikelchen der rotierenden Schleifscheibe ist der Fliehkraft ausgesetzt. Es hat das Bestreben, in Drehrichtung wegzufliegen. Eine Schleifscheibe kann wie eine Bombe wirken. Bei zu hoher Drehzahl, bei einer Unwucht oder einer Beschädigung wird sie von den Fliehkräften zerrissen, die Trümmer fliegen schußartig auseinander und können schwerste Verletzun-

gen und Sachschäden anrichten. Auf ein nur 25 g schweres Bruchstück am Rand einer Schleifscheibe von 150 mm Durchmesser, die eine Drehzahl von 3000 Umdrehungen je Minute hat, wirkt eine Fliehkraft von fast 20 kg.

Mit der Kennzeichnung, die der Hersteller auf größeren Schleifkörpern anbringen und bei kleineren der Verpackung beifügen muß, leistet er eine Ursprungsgarantie. Die Kennzeichnung muß bestimmte Angaben enthalten: Hersteller, Art der Bindung, Abmessungen des Schleifkörpers und zulässige Höchstdrehzahl. Die Kennzeichnung, wenn sie mittels Etikett erfolgt, ist bis zum Verbrauch des Schleifkörpers aufzubewahren, damit ein zersprungener Schleifkörper identifiziert werden kann.

Die für normale Schleifkörper vorgeschriebenen Höchstdrehzahlen sind so bemessen, daß eine etwa vierfache Sicherheit gegen Bruch durch Fliehkraftbeanspruchung gegeben ist. Da Schleifscheiben, die größer sind als 150 mm, fabrikationsbedingte höhere Eigenspannungen haben, liegt die zulässige Umfangsgeschwindigkeit etwas niedriger als die der kleineren Scheiben, es sei denn, daß jede einzelne Scheibe einem Probelauf im Herstellerwerk unterzogen wurde. Wer höhere Ansprüche an Oberflächengüte stellt, muß sich der Schleifkörper für „erhöhte Umfangsgeschwindigkeiten“ bedienen. Sie müssen vom „Deutschen Schleif-

scheibenausschuß“ besonders zugelassen und durch einen blauen, gelben oder roten Farbstreifen zusätzlich gekennzeichnet sein.

Was haben wir, die Benutzer, zu beachten, um Unfälle durch zerspringende Schleifkörper zu vermeiden? Alle Schleifkörper sind an einem trockenen Ort frostsicher bei möglichst gleichbleibender Temperatur zu lagern und vor Stößen zu bewahren. Größere Schleifkörper bewahrt man stehend, Trennscheiben und andere dünne Schleifkörper auf ebener Unterlage liegend auf. Nur ein zuverlässiger und erfahrener Mitarbeiter darf mit dem Aufspannen beauftragt werden. Vor dem Aufspannen sind Aufklebezettel zu entfernen (aber aufzubewahren!). Jeder Schleifkörper ist dann auf einwandfreien Zustand zu untersuchen. Mit einem Stück Hartholz macht man die Klangprobe: Eine rißfreie Scheibe gibt einen klaren Klang; Schleifkörper mit feinsten, dem Auge nicht sichtbaren Rissen klirren. Schließlich muß sich der Schleifkörper auf die Spindel der Schleifmaschine mit geringem Spiel leicht aufschieben lassen. Wer den Schleifkörper aufkeilt oder die Spannmutter mit dem Hammer anzieht, anstatt mit einem passenden Schlüssel, verdient nicht das Prädikat „zuverlässig und erfahren“.

Während des Probelaufs von mindestens fünf Minuten Dauer mit der vollen Betriebsdrehzahl sollen sich Schäden zeigen, die dem Prüfenden entgehen oder beim Aufspannen aufgetreten sind. Dabei ist die Schutzhaube anzubringen und der Gefahrenbereich abzusperren. Erst wenn diese Erprobung einwandfrei verläuft, darf der Schleifkörper benützt werden. Für Kleinstschleifkörper (50 mm Durchmesser und weniger) ist dieser Probelauf nicht vorgeschrieben, aber er empfiehlt sich.

Eine sinnvolle Vorrichtung, die von einem Meister im Werk Poensgen konstruiert wurde und heute an vielen Arbeitsplätzen benutzt wird, ermöglicht es, den Probelauf der Handschleifmaschinen gefahrlos auszuführen (siehe Abbildung). Dieser Verbesserungsvorschlag wurde prämiert.

Sicherheit am Arbeitsplatz ist nur gewährleistet, wenn alle Mitarbeiter sich ihrer Verantwortung bewußt sind, sich Gedanken über Verbesserungen machen und bestehende Vorschriften beachten. Die in unserer Produktion unentbehrlichen Schleifkörper bringen uns uneingeschränkten Gewinn, wenn wir ihre Gefahren entschärfen. H. Heyer

Unsere Jubilare und Pensionäre

50 Jahre bei uns im Dienst

Am 7. August konnte unser Mülheimer Belegschaftsmitglied Theodor Metzelaers sein goldenes Dienstjubiläum feiern. Vor genau einem halben Jahrhundert begann er seine Tätigkeit in unserem Unternehmen im Band-eisenwalzwerk. Dort blieb er während seiner ganzen Dienstzeit, über Kriege und Nachkriegswirren, Krisen- und Aufschwungszeiten hinweg. Der am 16. 6. 04 geborene Theodor Metzlaers war als Schnapper und in den letzten Jahren als 1. Umbauer beschäftigt.



Theodor Metzelaers

40 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Wilhelm Schmitz, Rohrwerk 6. 8.
 Ernst Nienhaus, Großrohrwerk 6. 8.
 Hermann Kessler,
 Abnahmezentrale 7. 9.
 Peter Forst, Eisenbahn-,
 Ober- u. Straßenbau 17. 9.
 Josef Klug, Stahlwerk 24. 9.
 Paul Beinlich, Masch.-Abt. II 25. 9.
 Heinrich Oelschläger, Techn.
 Büro d. Verarbeit. Betr. 28. 9.

WERK DÜSSELDORF

Paul Vossen, Rohrwerk III 23. 9.
 Johann Maibom, Rohrwerk IV 28. 9.

WERK DINSLAKEN

Heinrich Kuhlmann,
 Reparaturwerkstatt 5. 9.
 Gerhard Rissel,
 Flaschenfabrik 6. 9.

THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU GMBH,

WERK DORTMUND-MARTEN

Heinrich Wildoer, Montage 1. 8.
 Heinrich Knapp, Montage 1. 8.

25 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Theodor Wendel,
 Rohrwerk-Verladung 9. 9.

WERK DÜSSELDORF

Hermann Lichtenthäler,
 Mech. Betrieb 17. 8.

WERK DINSLAKEN

Werner Spickermann,
 Div. Betriebe 4. 8.

80 Jahre

Johann Reinhart, Mülheim 3. 8.
 Michael Fiegl, Düsseldorf 5. 8.
 Arnold Bucksteeg, Regensburg 6. 8.
 Johann Klassen, Mülheim 7. 8.
 Hermann Schmitz, Dinslaken 11. 8.
 Karl Degitz, Mülheim 20. 8.
 Heinrich Wieacker, Düsseldorf 25. 8.
 Josef Zyclora,
 Köttelbach/Eifel 5. 9.
 Wilhelm Osterwind, Mülheim 10. 9.

Joh. Brodesser, Düsseldorf 14. 9.
 Peter Orth, Mülheim 21. 9.
 Wilhelm Kausch, Düsseldorf 30. 9.

85 Jahre

Wilhelm Strübig, Mülheim 22. 8.
 Wilhelm Müller, Düsseldorf 24. 9.

90 Jahre

Wwe. Karl Weil, Mülheim 3. 8.
 Wwe. Heinr. Tofahrn,
 Mülheim 26. 9.

91 Jahre

Wwe. Hermann Schürmann,
 Mülheim 27. 9.

Goldene Hochzeit

Hans Bössenroth, Dinslaken 29. 9.

Diamantene Hochzeit

Wilhelm Schmitz, Düsseldorf 5. 9.
 Georg von Ofen, Mülheim 6. 9.

In den letzten Monaten verstarben

WERK MÜLHEIM

Willi Taube, Rohrwerk; Willi Kar-
 welat, Rohrbearbeitung; Hans
 Kraske, Werkschutz; Wilhelm
 Wanners, Metallurg. Abteilung

HAUPTVERWALTUNG

Mathilde Kreiss, Abs BR

WERK DÜSSELDORF

August Seithümer, Adj. IV

Personelle

Veränderungen

Dipl.-Kfm. Horst Maisel (Abs R-R
 Verb/Hv), Herbert Eikenbusch
 (Pers L/Dü) und Herbert Sommer-
 feld (Vk V/Hv) wurde Handlungs-
 vollmacht erteilt. Betr.-Ltr. Klaus
 Hachmann (RW IV-WM/Dü) wurde
 zum Oberingenieur, Dipl.-Kfm.
 Hans Hantke zum Abteilungs-
 direktor der Hauptabteilung „Kauf-
 männische Betriebswirtschaft“ er-
 nannt.

Auf die Ausflugsfahrt des Pensionärs-Vereins unseres Mülheimer Werkes am 23. 8. hatten sich die 46 Pensionäre, die im letzten Jahr ihren 70. oder 75. Geburtstag gefeiert hatten, schon lange gefreut. So war denn auch die Fahrt auf der Ruhr vom Wasserbahnhof Mülheim bis zum Heisinger Fährhaus am Baldeney-See bei strahlendem Sonnenschein für alle ein bleibendes Erlebnis. Der Vorsitzende des Vereins, W. Schöb, wies in seiner Begrüßungsrede darauf hin, wie wichtig es für die Pensionäre ist, die Verbindung zum Unternehmen und ihren früheren Arbeitskollegen zu pflegen. Die Grüße von Vorstandsmitglied Steinhauer überbrachte Assessor Wagner. Er wünschte dem Pensionärs-Verein auch weiterhin Erfolg in seiner Arbeit und sprach die Hoffnung aus, daß sich die Pensionäre ihrer wohlverdienten Altersruhe noch lange in geistiger und körperlicher Rüstigkeit erfreuten.



Die Mitglieder des Pensionärs-Vereins des Werkes Mülheim machten ihre diesjährige Ausflugsfahrt nach Essen-Heisingen am Baldeney-See. Von links nach rechts: Der Vorsitzende W. Schöb und Assessor Wagner, daneben sämtliche Teilnehmer vor dem Heisinger Fährhaus.

Die kleine Werkzeugzeitung

Auch eine Spitzenleistung

Eine interessante Illustration, wie die Sommerhitze dieses Jahres unsere Belegschaftsmitglieder durstig gemacht hat, sind die Abrechnungen der Getränkeverkaufsstellen unserer Werke im Juli.

Im Werk Düsseldorf wurden insgesamt rund 82 200 Flaschen alkoholfreie Getränke verkauft, im Werk Mülheim 247 000, also nahezu eine viertel Million.

Allerdings vergaßen etliche der Durstigen über dem Zischen in ihren ausgetrockneten Kehlen den vom Bier übernommenen und abgewandelten Trinkspruch „Kinder trinkt, die Brauerei braucht leere Flaschen“, nicht immer fand das Leergut seinen Weg zurück zum Lieferanten.

Belegschaftsversammlung in Mülheim

Zur turnusmäßigen Belegschaftsversammlung des Werkes Mülheim am 15. August konnte der 2. Betriebsratsvorsitzende Fritz Klauer die Vorstandsmitglieder Steinhauer und Dr. Wulfert, den Leiter des Mülheimer Werkes, Direktor Neuhoff und seinen Vertreter, Direktor Philipp, ferner Prokurist Schilling von der Hauptverwaltung, die Aufsichtsratsmitglieder Fritz Barkhausen und Otto Büttner sowie eine Reihe anderer Gäste begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Franz Euler ging in seinem Rechenschaftsbericht zunächst auf die allgemeine wirtschaftliche Lage der Stahlindustrie und auf die Situation unseres Unternehmens ein. Er führte u. a. aus, daß die von der Bundesregierung eingeleiteten Maßnahmen zur Sanierung des öffentlichen Haushaltes und der Wirtschaft zwar noch nicht den

gewünschten Erfolg gezeitigt hätten. Entscheidend für eine Aufwärtsentwicklung sei aber das Vertrauen zur Bundesregierung. Mit Nachdruck verwies er auf die Tatsache, daß trotz aller bestehenden Sorgen der Stahl immer noch eine reelle Chance habe. Unser Unternehmen sei auch weiterhin in der Lage, jedem einzelnen seine Beschäftigung zu garantieren. Er erläuterte in diesem Zusammenhang die unterschiedliche Beschäftigungslage in den einzelnen Betrieben des Mülheimer Werkes und unterstrich, daß die rechtzeitig getroffenen Maßnahmen des Vorstandes, für in schwächer beschäftigten Betrieben andere Einsatzmöglichkeiten zu schaffen, schon jetzt Früchte getragen haben.

Im weiteren Verlauf seines Berichtes erläuterte er die Ergebnisse des neu abgeschlossenen Lohn- und Gehaltsabkommens sowie die nach dem Lohnrahmenabkommen vom 1. 7. für die Ein-

führung der analytischen Arbeitsplatzbewertung zu treffenden Vorbereitungen. Zum Thema Arbeitsschutz machte er die Mitteilung, daß erfreulicherweise ein Rückgang der Unfälle zu verzeichnen sei und appellierte an alle, auch weiterhin um die Beseitigung von Gefahrenquellen und die Verminderung der Unfälle bemüht zu sein. Vorstandsmitglied Steinhauer wies ergänzend darauf hin, kein Problem sei so schwierig, daß es nicht in vertrauensvoller Zusammenarbeit gelöst werden könnte. Als Beispiel für die Maßnahmen unseres Unternehmens zu erforderlicher Umstrukturierung nannte er die Umschulung und Weiterbildung unserer Belegschaftsmitglieder, denen sich unser Unternehmen ganz besonders widme. Er betonte abschließend, daß durch objektive und wahrheitsgemäße Berichterstattung das Vertrauen und die Zusammenarbeit zwischen Unternehmensleitung und Belegschaft weiterhin gestärkt werde.

Der Weg zur 40-Stunden-Woche

Seit im Jahre 1956 in der Bundesrepublik Abmachungen über die Verkürzung der wöchentlichen Arbeitszeit Eingang in die Tarifverträge stattfanden, und zwar erstmals in der Stahlindustrie, haben sich diese — wie das Statistische Bundesamt feststellt — neben den Lohn- bzw. Gehaltserhöhungen zum bedeutendsten Verhandlungsgegenstand entwickelt. Als Folge

dieser Abmachungen verkürzte sich die durchschnittliche tarifliche Wochenarbeitszeit im Laufe von etwa zehn Jahren von 48 Stunden um rd. 14 Prozent auf 41,4 Stunden für die Arbeiter und um rd. 12 Prozent auf 42,2 Stunden für die Angestellten. Das einstige Fernziel der Arbeitnehmer, die Vierzig-Stunden-Woche, ist heute für nahezu ein Drittel der Beschäftigten erreicht.

Neue Fragebogen für Kindergeld

Die Arbeitsämter haben im Juni allen Berechtigten auf Kindergeld neue Fragebogen zur Überprüfung des Kindergeldanspruches zugestellt. Wer einen solchen Bogen nicht erhalten hat, sollte sich so schnell wie möglich an das für ihn zuständige Arbeitsamt wenden.

Auf Beschluß der Bundesregierung wird der Bezug des Kindergeldes in Zukunft erleichtert und vereinfacht. Der Fragebogen muß nur noch alle zwei Jahre ausgefüllt werden. Außerdem sollen die Fragebogen vereinfacht werden.

Deutscher Jugendmeister auf der Bowlingbahn

Immer wieder stößt die Werkzeugzeitung auf neue Beweise, bei denen sie feststellen kann, daß un-

sere Belegschaftsangehörigen auch in ihrem Privatleben voll und ganz ihren Mann stehen. Diesmal können wir unseren Lesern den Sprecher der Jugendvertretung unserer Hauptverwaltung vorstellen, den 20 Jahre alten kaufmännischen Lehrling Thomas Przerwa. Er widmet sich in seiner Freizeit der aus Amerika zu uns gekommenen und schnell beliebt gewordenen Abart des Kegels, dem Bowling, und hat es in diesem Jahr zum Westdeutschen und zum Deutschen Jugendmeister gebracht.

Daß auch hierbei, wie auch sonst im Leben, die Götter vor den Erfolg die Ausdauer und den Schweiß gesetzt haben, beweist die Tatsache, daß Thomas Przerwa bereits seit seinem 14. Lebensjahr „bowlt“. Er hat in dieser Zeit regelmäßig 2—3mal wöchentlich

trainiert, ehe er bei den in München ausgetragenen Jugendmeisterschaften der Beste von 120 Wettkampfteilnehmern (60 Jungen und 60 Mädchen) werden konnte.

Das Bowling-Spiel wird statt mit den üblichen neun Kegeln mit zehn gespielt, den sog. Pins, und mit 6—8 Kilo schweren Kugeln. In den acht Spielen, die Thomas Przerwa im Wettbewerb um die Meisterschaft absolvieren mußte, erzielte er 1566 Pins, eine Leistung, die von der „Deutschen Keglerzeitung“ als hervorragend bezeichnet wird.

Bowling-Sportler und Jugendsprecher Thomas Przerwa kann auf seinen Erfolg um so stolzer sein, als er auch in seiner Ausbildung zum Kaufmann bei uns erfolgreich „gebowlt“ hat.

Generalbevollmächtigte der Aug. Thyssen-Hütte

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn, hat auf Vorschlag des Vorstandes die Direktoren Dr. Wolfgang Homberg, Dr. Klaus Kuhn, Dr. Alfred Lukac und Dr. Jürgen Steinmetz zu Generalbevollmächtigten ernannt.

Ein Moderatortank für Atomkraftwerk

Das Düsseldorfer Werk unseres Unternehmens hat von Siemens, Erlangen, den Auftrag zum Bau des Moderatortanks für das 100 MW-Kernkraftwerk in Niederaichbach bei Landshut erhalten. Nach Abschluß der grundlegenden Berechnungs- und Konstruktionsarbeiten haben die Fertigungsbetriebe nunmehr die Arbeiten an dieser neuartigen Konstruktion des Herzstückes eines Atomkraftwerkes begonnen.



Für Sie gezeichnet und fotografiert

Badefreuden



In unserem Düsseldorfer Werk werden Bergleute und Kokereiarbeiter umgeschult, um später Rohrrevisionsarbeiten und Rohrfertigkontrollen durchzuführen.



Der neu in Betrieb genommene Elektroschlagbaum am Tor 4, Ronsdorfer Straße, Düsseldorf, durch den 4 Arbeitskräfte freigesetzt wurden, von l. n. r.: Pförtner Mols, Werkschutzleiter Eimann, Werkfotograf Steinhoff, Pförtner Krüger, Dir. Schulte-Berge und Pförtner Linden.



Am 16. 8. beglückwünschte Vorstandsmitglied Dr. Wulfert (l.) in Anwesenheit von Dir. Becker den technischen Angestellten Josef Lenz (r.), der im Werk Mülheim unter Einsatz seines eigenen Lebens Dr. Hansen vor einem tödlichen Absturz gerettet hat, und überreichte ihm gleichzeitig noch eine Geldprämie.

