

RHEINROHR

— Werkmänner an Rhein und Ruhr

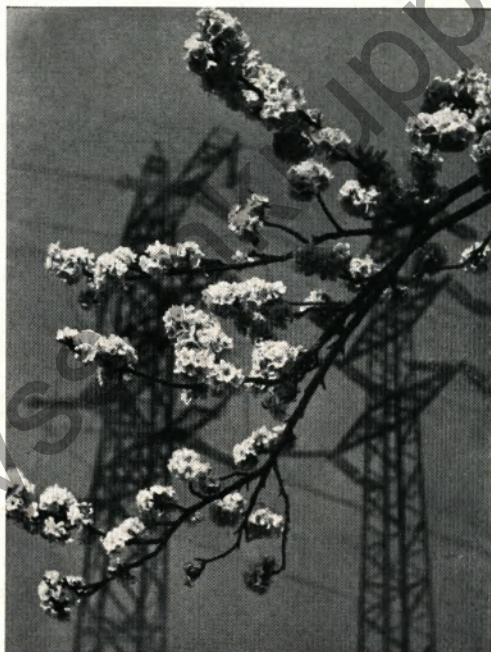


UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD · HEFT 5 MAI / JUNI 1954

- 2 Was die Redaktion zur fünften Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind „im Bilde“ über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 „Die freie Aussprache“ – Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern.
- 5 Rheinrohr braucht monatlich 30 mal mehr Energie als die Großstadt Mülheim.
- 6 Fritz Thyssen – Sein Lebensweg . . .
- 7 Die Lesermeinung – der Stachel im Fleisch.
- 8 Freizügigkeit in der Wahl des Arbeitsplatzes für Montanarbeiter.
- 9 Oberingenieur K. Steinhoff: Müssen die Lierenfelder nach Immigrath?
- 10 Gepilgerte Rohre, automatisch auf Maß gewalzt, kalt gerichtet, warm gerichtet.
- 11 65 Studenten lernten in Mülheim staunen.
- 12 Nedeximpo vertritt uns in Amsterdam.
- 13 Dr. Ed. Böhner: VRB leistet Maßarbeit.
- 14 Sicromal geht in die USA.
- 15 14 „Serien“ haben in drei Jahren den Ozean überquert.
- 16 Das fiel mir auf: Ausweiskontrolle und ihre Folgen.
- 17 Unfälle bringen nichts ein. – Tod griff bei jedem 13. Unfall zu.
- 18 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 19 Freude bereiten und nur tun, wozu man Lust und Laune hat.
- 20 Zahlen Sie zuviel Steuern? – Kennen Sie Berlin?
- 21 Auf Prothesen dem Iwan entwischt. – Franz Kotlowsky bezwang 43x Nanga Parbat.
- 22 Mit der Rheinrohrbrille betrachtet. – Etwas zum-Lachen.
- 23 So ausgerüstet läßt sich fröhlich reisen.
- 24 Dir. August Vollmer: Unser Papa Esser.
- 25 50 und 40 Jahre bei Rheinrohr und besondere Ehrungen.
- 26 Hau ruck – ein Eigenheim! – Das Richtfest in Mülheim.
- 27 Aktuelle Bilder – von Monat zu Monat festgehalten.
- 28 Otto Uhler und Karl Helus schmieden ein Wellrohr aus. (Umschlagbild)

Liebe Leserin und lieber Leser!

Es ist für mich besonders erfreulich, feststellen zu können, daß in allen Betrieben unseres Unternehmens wieder voll gearbeitet wird. Das ist gut so, denn damit wird auch wieder mehr verdient. * Die vergangenen Monate haben bewiesen, daß sich die Ein-Mann-Redaktion der Werkzeitung – daß ich mich zu jeder Zeit auf eifrige und zuverlässige Mitarbeiter in den Betrieben verlassen kann. Und wenn der eine und der andere auch mal etwas länger warten muß, bis sein Beitrag veröffentlicht wird, so möge er seine Mitarbeit an der Werkzeitung deshalb nicht einstellen, sondern sich in Geduld fassen, wie ich es oft auch tun muß. Alle Artikel, die nicht zurückgeschickt werden, werden verwertet. * Sie wissen, unsere Werkzeitung will nicht nur die einzelnen Werksangehörigen einander näherbringen, sondern sie will auch jeden mit der Arbeit und der

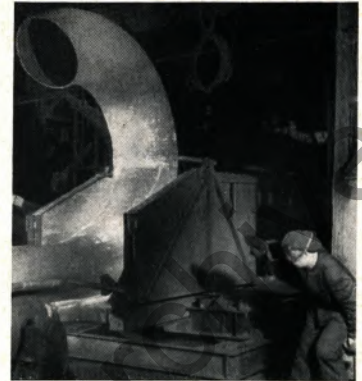


„Versöhnung mit der Technik“ nennt ein Mitarbeiter das Bild, das er uns zuschickte, „nachdem die Hochspannungsmasten ihm als Gartenbesitzer die Aussicht lange genug böß verschandelt hätten“.

Bedeutung der einzelnen Betriebe unseres Unternehmens bekanntmachen. Wir haben Düsseldorf, Mülheim und Hilden kennengelernt. Unsere Tochter Wuragrohrhatsich im letzten Heft allen vorgestellt. In dieser Ausgabe geben wir Immigrath und dem Vereinigten Rohrleitungsbau das Wort. Wenn sich unsere Außenbetriebe und unsere Töchter, also Hilden, Immigrath, Dinslaken, Wuragrohr, Vereinigter Rohrleitungsbau und Lindener Eisen- und Stahlwerke mit uns bekannt gemacht haben, dann werden wir uns noch besser kennen- und liebenlernen. Und es werden auch noch mehr interessante Beiträge für unsere Werkzeitung eingehen. Dessen bin ich sicher, und darauf verlasse ich mich in der Hoffnung, daß die Töchter der Mutter Ehre machen. E.G.

HERAUSGEBER:

RHEINISCHE RÖHRENWERKE AG.
Mülheim (Ruhr) · Engelbertstraße 108
Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling
Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung
Mülheim, Zimmer 106, Telefon 28 40
Druck: A. Bagel, Düsseldorf · Klischees:
Fräus, Köln, und Vignold, Essen
Auflage: 20 000 Exemplare



UNSER TITELBILD

Der Mensch und das Rohr

zeigt diesmal den Helfer Gerhard Ludwig an der Biegemaschine 8 des Rohrbogenwerkes in Mülheim. Vorsichtig tastet er sich an den Rohrriesen heran, das Gesicht mit der Hand abschirmend, um sich von der richtigen Temperaturverteilung zu überzeugen. Indes wird das gerade Rohr über einen Dorn gedrückt und formt sich zu einem Doppelbogen von 180 Grad.

Kurz- = interessant

Zwei Preisausschreiben werden in der nächsten Ausgabe der Werkzeitung veröffentlicht, die allen Werksangehörigen Gelegenheit geben, ihr Können „Mit Linse und Feder“ wieder zu beweisen. Wertvolle Geld- und Sachpreise werden aus gegeben.

Kein Aprilscherz ist es, daß in der Werksgruppe Mülheim allein am 31. März und 1. April zwölf Belegschaftsmitglieder ihr 40jähriges Dienstjubiläum feiern konnten. Die „prominenten“ Gratulanten von Geschäftsleitung und Betriebsrat eilten von Jubiläarwohnung zu Jubiläarwohnung, um jeden Mitarbeiter zu beglückwünschen.

Die Sammelmappen für unsere Werkzeitung werden nach Übereinkommen mit dem Betriebsrat erst im Herbst durch die Belegschaftsmitglieder gegen einen entsprechenden Kostenbeitrag bestellt werden können.

Den Farbfilm „Feurige Hochzeit“ und den Rheinrohr-Filmstreifen „Rheindüker“ zeigte Ing. Erbrath während seines Vortrages „Herstellung und Verwendung geschweißter Stahlrohre“ im Sitzungssaal der Frankfurter Börse.

Die Werkdruckerei besteht am 21. Mai 1954 25 Jahre. Aus kleinsten Anfängen heraus mit einer dreiköpfigen Besatzung ist sie zu einem leistungsfähigen Betrieb mit achtzehn Mitarbeitern und neuzzeitlichen Maschinen angewachsen. In der nächsten Nummer der Werkzeitung werden wir ausführlich über sie berichten.

Auf der Drupa in Düsseldorf wurden 1800 Exemplare der 4. Ausgabe unserer Werkzeitung, die die Firma A. Bagel kostenlos gedruckt hatte, an interessierte Besucher der Ausstellung verschenkt.

140 Angehörige des Kugelfischer-Sängerkhore, Schweinfurt, machten am 2. und 3. Mai in Mülheim ihren Gegenbesuch für die Sängerfahrt des Thyssenchores nach Schweinfurt im vergangenen September. Viele von ihnen erlebten zum ersten Male den Menschen an Rhein und Ruhr und seine Arbeit in Pütt und Hütte.

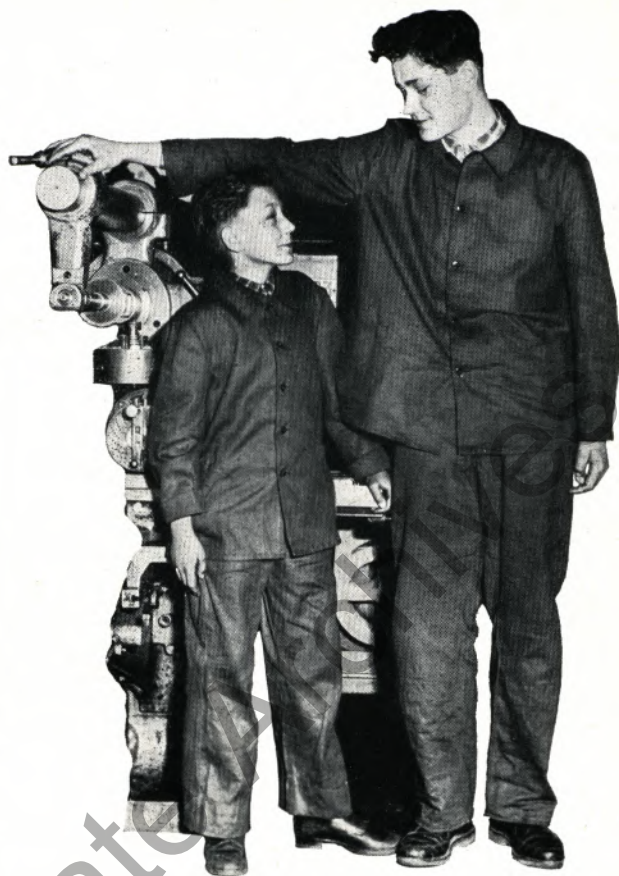
Mitglieder des Maschinenausschusses im VDEh. beschäftigten die Werksanlagen zur Herstellung nahtloser und geschweißter Rohre und Bandstahlstraße V in Mülheim. Nach der Begrüßung durch Dir. Dr. Baumgardt erläuterte Dir. Schmidt die verschiedenen Rohrherstellungsverfahren.



Am 1. Mai demonstrierte unsere Belegschaft mit dem Deutschen Gewerkschaftsbund in Mülheim. Von links nach rechts: Prokurist Ullrich, Direktor Schiewerling Betriebsratsvorsitzender Rühl und Betriebsleiter Ing. Heinemann.



„Als wir jüngst in Regensburg waren . . .“, sangen die 140 Angehörigen des Kugelfischer-Chores am „Wasserbahnhof“ in Mülheim, ehe sie ihre Bootsfahrt nach Kettwig antraten.



„David“ und „Goliath“ wurden am 1. April Lehrlinge im Werk Mülheim. Werner Wagner ist 150 cm groß, wiegt 40 kg und ist 15 Jahre alt. Werner Wirtz ist 192 cm groß, wiegt 89 kg und ist 14 Jahre alt. Beide wollen Waage-rechubohrer werden. Wir heißen die neuen „Stifte“ herzlich willkommen.

Wir sind »im Bilde«

54 Rheinrohr-Jubilaren wurde am 30. April in einer Feierstunde im Handelsloshof (Mülheim) das Bundesverdienstkreuz verliehen. Orden und Urkunden wurden ihnen von Regierungspräsident Baurichter überreicht. Ihre Namen veröffentlichen wir auf Seite 25. In der ersten Reihe Werkssdirektor Dr. Baumgardt, der Leiter des Arbeitsamtes, Oberregierungsrat Dr. Jütting, Arbeitsdirektor Schiewerling und Direktor Dr. Deipenbrock.

„Maikäfer, flieg' . . .“ — von Vati mit dem Photoapparat „geschossen“ und zur Freude der Kleinen für immer festgehalten.



Insgesamt 419 Kranke, davon befanden sich 57 in stationärer Behandlung (Krankenhaus), 28 wurden in einer Heilstätte behandelt, 94 Unfälle entfielen auf die 419 Erkrankungen.

Auswertung nach dem Familienstand

	ledig	verh.	verh. 1 K.	verh. 2 K.	verh. 3 K. u. m.	
Zahl der Mitglieder	1875	2809	1688	666	289	= 7327
Zahl der Kranken	80	181	91	46	21	= 419
Prozentsatz	4,27	6,44	5,39	6,91	7,27	= 5,72

Auswertung nach Altersgruppen

bis 18 J.	von 19-25 J.	von 26-30 J.	von 31-35 J.	von 36-40 J.	
8	46	49	43	28	
von 41-45 J.	von 46-50 J.	von 51-60 J.	61 J. und älter		
43	52	103	47	zusammen	= 419

Im letzten Heft begannen wir mit der Diskussion über den hohen Krankenstand in unseren Werken. An dieser Stelle veröffentlichen wir weitere Zuschriften zu diesem Thema und eine statistische Auswertung der Betriebskrankenkasse der Rheinische Röhrenwerke AG., Werk Mülheim, über den Krankenstand am 15. März 1954.

Wir bitten alle Belegschaftsmitglieder, uns weiterhin noch Zuschriften zu dem Thema „Hoher Krankenstand“ und zu dem Thema „Warum so hohe Unfallziffern?“ zukommen zu lassen. Wir werden diese Beiträge in der nächsten und übernächsten Ausgabe veröffentlichen und hieran anschließend dann auf das Thema „Kreditkäufe“ eingehen.

*

Wie kommt es, daß wir so einen hohen Krankenstand haben? Ich glaube, daß man da allerlei Gründe anführen könnte. Gefährdet ist besonders der Platzarbeiter, der Wind und Wetter ausgesetzt ist, ohne daß ihm genügend Schutzkleidung zur Verfügung steht. In unseren großen Hallen, die alle nicht den nötigen Schutz gegen Kälte und Wind bieten, können sich unsere Warmarbeiter leicht eine Erkältung zuziehen. Auch trägt dazu bei, daß ein großer Teil der Arbeitsplätze nicht durch Dampfheizungen, sondern durch Koksöfen erwärmt wird. Ich glaube, daß viele Erkrankungen auftreten, indem die Kollegen das ausströmende Gas dieser Öfen einatmen. Wenn man diese Mängel beseitigen würde, könnte man einen großen Teil des Krankengeldes sparen und dafür unsere Kollegen in Erholung schicken.

H. E., Düsseldorf

Seit einiger Zeit haben unsere Krankenziffern eine erschreckend hohe Zahl erreicht. Wer den Gründen einmal nachspürt, stellt folgendes fest: Unsere enorm hohen Krankenziffern haben nur wenig mit dem jahreszeitlich bedingten Anstieg von Krankheitsfällen zu tun, sondern klettern schon seit einer geraumen Zeit immer höher. Das Studium der Krankenkarten bei den einzelnen Betriebsschreibern zeigt, daß meistens immer die gleichen Leute krankfeiern, und daß es sich selten um ernste oder langwierige Erkrankungen handelt. Selten auch sind die Kranken langjährige Betriebsangehörige. Im Gegenteil, die große Masse wird von betriebsjungen Kollegen gestellt.

Das sind Tatsachen, die zu denken geben. Aber wie kommt es dazu? Kommt es vielleicht daher, daß unsere verhältnismäßig hohen und vernünftigen Krankengeldbezüge eine zu große Verlockung zum „Krankfeiern“ darstellen oder daß unsere Nachversorgung durch die Sozialabteilung eine noch größere Verlockung ist? Ich möchte nicht mißverstanden werden. Selbstverständlich muß immer der Mensch im Vordergrund stehen, und es ist eine unbedingte Notwendigkeit, daß vor allem der kranke Mann ausreichend versorgt und seine Rückkehr an den Arbeits-

Die freie Aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft an die Redaktion

platz erleichtert wird. Es ist aber nicht richtig, daß unsere sozialen Einrichtungen durch Leichtfertigkeit, Verantwortungslosigkeit und Unkollegialität ausgenutzt und gefährdet werden.

S. K., Düsseldorf

Es ist ein bekanntes Klagelied fast aller Kassen, daß sie zu hoch belastet werden. Vielleicht gibt es doch einige Hinweise, um der Sache dienen zu können, durch folgende Bemerkungen: Vor 25 bis 30 Jahren war es üblich, daß jeder Arbeitnehmer beim Eintritt in das Arbeitsverhältnis ein Exemplar der Satzungen der Krankenkasse bekam. Wie viele unnötige Schreibarbeiten, Anfragen und Reklamationen fielen fort, wenn jeder diese Satzungen hätte und sich genauestens unterrichten könnte, welche Rechte und Pflichten bestehen. Es müßten Wege vorhanden sein, bis zu drei Tagen und mehr auf eigene Kosten zu feiern, und weil dies bis heute nicht geht, wird einfach krankgefeiert. Auch müßte es möglich sein, einige Tage auf Urlaub feiern zu können. Um den Krankenstand entscheidend herabzudrücken, gäbe es noch einen Ausweg. Alle Mitglieder, die im Laufe eines Jahres nicht krankgefeiert haben, müßten am Jahresabschluß eine Prämie zurückerstattet bekommen, wie viele Privatkassen es machen.

J. Th., Mülheim

Es drängt mich, für diejenigen Mitglieder einige Zeilen zu schreiben, welche die Betriebskrankenkassen so bedenkenlos in Anspruch nehmen, daß sie die Kassen in eine bedrohliche Lage bringen.

Unsere Betriebskrankenkassen sind, in alter Tradition verwurzelt, die fortschrittlichsten sozialen Einrichtungen der gegenseitigen Hilfe und Fürsorge. Seit Bestehen unserer Kasse hat man sich nicht nur mit Mindestleistungen, d. h. Leistungen, die pflichtmäßig in der Krankenversicherung ausgelöst werden müssen, zufrieden gegeben, sondern man hat in ständiger Zielstrebigkeit die Mindestleistungen zu Mehrleistungen ausgebaut und damit die kühnsten Pläne der Gründer in den sechziger Jahren des vorigen Jahrhunderts übertroffen. Da hinsichtlich der Verwaltung unserer Krankenkassen sämtliche Unkosten, wie Gehälter der Angestellten sowie sonstige Bedürfnisse, von der Firma getragen werden, ist man in der Lage, alle eingehenden Beitragsmittel nach Erstellung der vorgeschriebenen Rücklagen den Mitgliedern im Rahmen der Satzung zukommen zu lassen. Soll diese Einrichtung nun durch Raubbau und Gewissenlosigkeit in Gefahr gebracht werden? Denen, die es angeht, sei es eindringlich gesagt: Durch eine Haltung, die immer nur fordert, wird mit Sicherheit alles das zerstört, was in Jahrzehnten erarbeitet wurde, um im Falle ernsthafter Krankheit und Not ausreichende Hilfe in Form von Mehrleistungen gewähren zu können. Die große Schar der Mitglieder, die in einem vernünftigen Verhältnis zu unserer Krankenversicherung stehen, wird mir eine dringende Bitte erlauben:

Klärt die Arbeitskollegen, die so schnell zum Arztschein greifen, um sich immer wieder eine Arbeitsunfähigkeit bescheinigen zu lassen, über eine notwendige echte Haltung gegenüber ihrer Krankenversicherung auf und fordert, daß sie sich in die Reihe der verantwortungsbewußten Mitglieder einordnen.

Hanns Kaiser, Düsseldorf

Es ist selbstverständlich, daß die Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern, die sich mit aktuellen Problemen in unseren Betrieben befassen, auch dann veröffentlicht werden, wenn sie sich nicht direkt mit unseren Diskussionsthemen beschäftigen. Die Darstellungen müssen sachlich richtig sein und dürfen niemanden persönlich beleidigen oder verleumdern.

Die Redaktion

Der größte Teil unserer Belegschaftsmitglieder hat in irgendeiner Form mit dem Verbrauch von Energie zu tun, wobei unter Energie sämtliche Brennstoffe wie Kohle, Koks, Koksofengas, Hochofengas, Flüssiggas, Heizöl und außerdem Strom, Wasser, Dampf, Preßluft usw. zu verstehen sind. Die wenigsten aber haben eine richtige Vorstellung von den an unseren Arbeitsstätten benötigten Energiemengen und von dem, was sie kosten.

Die Hauptgrundlage unserer Brennstoffversorgung bilden Koksofengas und Kohle. Der Bedarf an Koksofengas für unsere Werke beträgt bei normaler Beschäftigungslage monatlich etwa 22 bis 25 Millionen Kubikmeter. Um sich ein richtiges Bild von dieser enormen Zahl machen zu können, sei zum Vergleich angeführt, daß der Verbrauch der Stadt Mülheim für Haushaltungen und Kleinbetriebe in Wintermonaten bei etwa 800 000 bis 900 000 Kubikmeter pro Monat liegt. Das heißt aber, daß unser Verbrauch — roh gerechnet — etwa 30mal höher ist als der einer Großstadt mit etwa 150 000 Einwohnern. Im einzelnen haben die Betriebe von Rheinrohr monatlich insgesamt etwa nachstehenden Verbrauch der Hauptenergiearten:

Koksofengas	22 bis 25 000 000 Kubikmeter
Hochofengas	5 bis 6 000 000 Kubikmeter
Kohle und Koks	9 bis 11 000 Tonnen
Strom	10 bis 11 000 000 Kilowattstunden
Frischwasser	1,5 bis 1 700 000 Kubikmeter
Preßluft	10 bis 11 000 000 Kubikmeter

Hierzu kommen noch Dampf, Heizöl, Flüssiggas, Azetylen, Sauerstoff usw.

Eine ausführliche Behandlung über den Anfall beziehungsweise die Gewinnung der einzelnen Energiearten muß einem späteren Bericht vorbehalten bleiben. Hier sei nur kurz folgendes erwähnt: Das Koksofengas (auch Kokereigas, Ferngas oder kurz Koksgas genannt) wird — worauf der Name schon hindeutet — in Koksöfen, die zur Erzeugung von Koks aus Kohle dienen, als Nebenprodukt gewonnen. Das Hochofen- oder Gichtgas entsteht bei der Erzeugung von Roheisen im Hochofen und wird unserem Mülheimer Werk von den Eisenwerken Mülheim-Meiderich zugeführt. Als Heizöl verwenden wir Mineralöl, das bei der Gewinnung von Benzin, Dieselöl usw. als Rückstand anfällt. Flüssiggas besteht etwa je zur Hälfte aus den schweren Kohlenwasserstoffverbindungen Propan und Butan. Es wird hauptsächlich als Flaschengas in Landhaushaltungen, wo keine Koksofengasleitungen vorhanden sind, und als Triebstoff für Lastwagen verwandt. In den letzten Jahren ist man dazu übergegangen, es bei Koksofengasmangel auch in Industriebetrieben einzusetzen. Die anderen Energiearten dürften wohl weitgehend bekannt sein.

Bei den enormen Verbrauchsmengen aller Energiesorten haben die großen Werke natürlich Sondertarife, soweit sie die Energie von werksfremden Lieferanten beziehen müssen. Trotz der Vergünstigungen ergeben sich aber noch so hohe Energiekosten, daß dadurch unsere Produktionskosten stark beeinflußt werden. Bei RHEINROHR sind pro Monat etwa 4 Mill. DM an Brennstoff- und Energiekosten aufzubringen. Wenn hiervon nur einige Prozent eingespart werden, was bei Bemühung aller Werksangehörigen ohne weiteres möglich ist, dann kommt

schon eine recht stattliche Summe heraus, die uns helfen würde, mit unseren Erzeugnissen konkurrenzfähiger zu sein. Wir sind leider gezwungen, den größten Teil unseres Einsatzes und Halbzeuges von Außenstehenden zu beziehen. Den Preis hierfür können wir in den Betrieben nicht beeinflussen. Die Höhe der Umwandlungskosten zum Fertigerzeugnis liegt aber zum Teil in unserer Hand. Einen wesentlichen Posten bildet hierbei unter anderem der Energieverbrauch.

Wie dieser zu senken ist, dafür seien nachstehend einige Beispiele genannt: Beim Warmstochen der Öfen kann man immer wieder beobachten, daß ihnen sofort zuviel Brennstoff zugeführt wird. Grundsatz muß hier sein: Gas und Luft nur ganz allmählich steigern, da sonst starke Ausflammverluste entstehen und durch Temperaturspannung Zerstörung des Mauerwerks eintritt. Bei Vorhandensein von Luftvorwärmern ist vor dem Anstecken der Öfen sowohl der direkte Kaminschieber als auch der Luvo-Schieber ganz zu öffnen, damit eventuelle Gasansammlungen zum Kamin entweichen können.

Bei jeder Änderung der Gaszufuhr muß auch die Luftmenge entsprechend eingestellt werden; denn jedes Gas ohne die notwendige Luftmenge verbrennt ja nicht, erwärmt also auch den Ofen nicht, sondern streicht unausgenutzt hindurch und kühlt ihn nur ab. Dasselbe bewirkt eine zu hohe Luftmenge. Ist hinter den Ofen noch ein Luftvorwärmer geschaltet, so tritt außer der Verschwendung bei Gasüberschuß noch ein weiterer Übelstand auf: Infolge von Undichtigkeiten an der Einsatztür und im Luvo tritt meist Falschluff ein, so daß sich Stichflammen bilden, die vorgeschriebene Abgas-Eintrittstemperatur in dem Luftvorwärmer überschritten und dieser vorzeitig beschädigt und sogar zerstört wird. Die Folge hiervon ist aber wieder ein weiterer Gasverlust, denn durch die Außerbetriebnahme des Luvos kann der Ofen nicht mit Warmluft betrieben werden. Roh gerechnet ergibt sich aber je 100 Grad Luftvorwärmung bei einer Abgastemperatur von 1000 Grad eine Koksgasersparnis von 5 Prozent; das bedeutet also, wenn wir die Luft auf

Fortsetzung auf Seite 8

Über „Energieversorgung und Energiepreise“ diskutierten Ing. Nierhaus, Obering. Holzrichter, Ing. Wislicenus und Ing. Olesch in einem „Gespräch am runden Tisch“, in dem dargelegt wurde, wie jeder an seinem Arbeitsplatz Brennstoff sparen kann.



FRITZ THYSSSEN — SEIN LEBENSWEG

Mit einem Gestapomann in einer Zelle in Nürnberg von den Alliierten inhaftiert

Lassen Sie mich einen Augenblick noch von dem Menschen Thyssen sprechen. Aus der Zeit seiner äußeren Erniedrigung, aus der Zeit, die innerlich für ihn die große war, gibt es neben

Mit einer umfassenden Darstellung und Würdigung des Menschen Fritz Thyssen und dessen anständiger und aufrechter Haltung in den Zeiten des Erfolges, der Not und der Erniedrigung beschließt Professor Dr. Ellscheid in dieser Ausgabe unserer Werkzeiung seine Gedächtnisrede über den Lebensweg von Fritz Thyssen. Das Lebensbild von Fritz Thyssen wurde, wie wir alle wissen, von der Parteien Gunst und Haß in der Vergangenheit stark verwirrt. Professor Dr. Ellscheid appelliert zugleich an die Mitwelt, dem großen deutschen Wirtschaftsführer Fritz Thyssen gegenüber Wahrheit und Gerechtigkeit gelten zu lassen. Wir wissen aus eigener Erfahrung, wie sehr die Not der Arbeiter Fritz Thyssen in der Zeit des Zusammenbruches und der Demontagen bedrückte. Ihnen gegenüber hat sich Fritz Thyssen bereit erklärt, auf seine gesamte Beteiligung an der Vereinigte Stahlwerke AG. zu verzichten, wenn dadurch die Demontage der August-Thyssen-Hütte verhindert werden könne. Damals waren aber die politischen Verhältnisse noch nicht genügend geklärt, und der Haß war noch zu groß, als daß ein solches, von bedeutsamem sozialem Verständnis und Empfinden für die deutschen Arbeiter getragenes Angebot Erfolg haben konnte.

der übersichtlich, anständig, von den Fesseln des Hasses genügend gelöst gewesen wäre, um auf eine solche Stimme nicht der

diesem großen Bekenntnis zu der Überzeugungstreue von Herrn und Frau Thyssen aus dem Februar 1941 für mich zwei Dinge, die das Andenken an diesen großen Mann weithin strahlen lassen. Das eine ist der Umstand, daß Herr Fritz Thyssen mir damals, als er in Königstein saß, seiner Freiheit beraubt, damals, als er Königstein nicht verlassen durfte und sich wie ein Verbrecher täglich bei der Polizei melden mußte, mir sagte: „Herr Ellscheid, wenn Sie die Möglichkeit haben, die Demontage der August Thyssen-Hütte zu vermeiden und meinen Arbeitern die Arbeitsplätze zu erhalten, dann ermächtige ich Sie, zu erklären, daß ich auf mein gesamtes Vermögen verzichte und daß ich meine gesamte Beteiligung an den Vereinigten Stahlwerken zu diesem Zwecke zur Verfügung stelle.“ Damals verhalten diese Worte. Es war kein Gesprächspartner da,

Vernunft, sondern des Herzens eines anständigen, pflichtbewußten, sozialen deutschen Unternehmers zu hören, der sein ganzes Vermögen einzusetzen bereit war, um die Flutwellen der Demontage abzuwehren und so den Arbeitern die Arbeitsplätze zu erhalten.

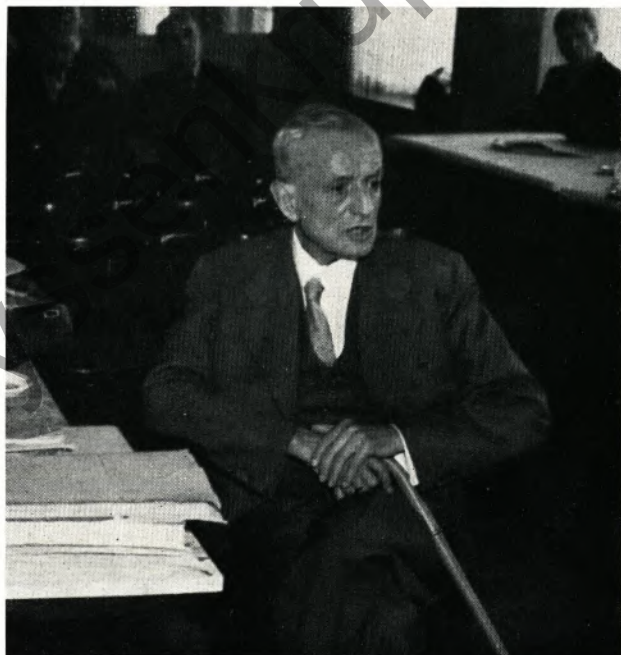
Und ein weiteres Dokument von unendlicher menschlicher Größe, das uns in dem Königsteiner Verfahren in die Hand gegeben wurde: Ich bekam eines Tages die Mitteilung eines mir unbekannten Mannes, eines Dr. X aus Kopenhagen, aus einem Kopenhagener Gefängnis: „Ich höre, daß Sie Fritz Thyssen in Königstein verteidigen, und ich höre, daß man wagt zu bezweifeln, daß dieser Mann aus politischen Gründen geflohen sei. Ich habe damals die Hausdurchsuchungen gemacht, ich habe die ganzen Dokumente dafür gefunden, wie Fritz Thyssen von vornherein die engsten Beziehungen zu seinen katholischen Organisationen, zu seinen christlichen Freunden und zu allen möglichen anderen unterhalten hatte, die ihm geeignet erschienen, das ständische Problem im nationalsozialistischen Regime durchsetzen zu helfen, und ich weiß, daß nur aus diesem Grunde Fritz Thyssen damals fliehen mußte.“

Ich habe damals sofort zurückgeschrieben und gefragt: „Wer sind Sie, in welcher Eigenschaft haben Sie gehandelt?“ Er antwortete mir: „Ich war der stellvertretende Gestapochef von Düsseldorf, ich habe im Augenblick selbst ein etwas unangenehmes Verfahren.“ Wenige Tage darauf las ich in der Zeitung, er sei zum Tode verurteilt worden, und nach dieser Nachricht bekam ich einen Brief: „Ich nehme an, Sie brauchen mein Zeugnis nicht mehr, aber vielleicht interessiert es Sie, aus welchem Grunde ich mich überhaupt mit der Sache Thyssen befaßt habe.

Ich will es Ihnen hiermit genau sagen. Ich habe im Jahre 1946 mit Fritz Thyssen zusammen in einer Zelle in Nürnberg gelegen. Wir hatten damals beide Hunger, beide Kälte, und Fritz Thyssen hat mir von der wenigen Suppe, die er bekam, täglich noch etwas abgegeben, und wenn man wie ich — schreibt der Verfasser des Briefes — drei Jahre lang solches Leiden hat mitmachen müssen, dann sieht man die Dinge von einer anderen Seite an, dann wird man wieder Mensch, wenn man solche menschliche Größe sieht.“

Dieser ehemalige stellvertretende Gestapochef ist inzwischen aus dem Leben geschieden, vor Fritz Thyssen. Ich sprach mit Fritz Thyssen über die Erklärung, ich fragte ihn, ob er sich dieses Mannes noch entsänne. Er sagte: „Ja, wissen Sie, ich war alt, ich hatte doch eigentlich mit dem Leben abgeschlossen, ich glaubte nicht mehr, daß ich diese Behandlung durchstehen würde. Dieser Mann war jung, und er hatte noch Lebenshoffnung, warum sollte ich ihm da nicht von meiner täglichen Sprungration abgeben?“

Das sind Dokumente, die niemand leugnen sollte, das sind Dokumente von einer großen menschlichen und wirtschaftlichen Konzeption: „Ich gebe alles für meine Arbeiter, wenn es gelingt, ihre Arbeitsstätten vor der unsinnigen Wut der Demontagewelle zu bewahren — ich gebe meine letzte Suppe



Unser Bild zeigt Fritz Thyssen während seiner Spruchkammerverhandlung, die im August 1948 in Königstein im Taunus durchgeführt wurde. Es offenbart die ganze schwere Spannung und Not des damals so gequälten und erniedrigten Mannes, dem man bescheinigen mußte, daß sein ganzes Handeln in den Jahren der Vergangenheit nur lauterer Motiven entsprungen war.

her für einen jungen Menschen, wenn ich ihm helfen kann als alter Mann!“

Ich glaube, dieses Vermächtnis eines so großen Mannes sollte in uns allen wach bleiben. Und wenn ich eingangs sagte, ich fühle mich berufen, das Vermächtnis lauter und rein an die Nachwelt weiterzugeben, dann denke ich vor allem an die Tochter, die leider nicht hier sein kann, ich denke vor allen Dingen an die zu den besten Hoffnungen berechtigenden Enkelsöhne von 11 und 15 Jahren, die später einmal mit Stolz diese Dinge werden weitertragen und mit sich nehmen können für ihr Leben.

Ich denke hier auch vor allem daran, daß alle diejenigen, die berufen sind, an der Vollstreckung des Erbes Thyssen mitzuwirken, daß die sich die Aufgabe stellen sollten, so gerecht, so mutig zu sein gegenüber der Verantwortung, die sie zu tragen haben, und so sozial zu sein, wie es Fritz Thyssen gewesen ist. Und ich danke an dieser Stelle den beiden Damen, Frau Fritz Thyssen und Gräfin Anita Zichy, dafür, daß sie vom ersten Augenblick an, in dem sie selbst die Entscheidung über das Schicksal des Vermögens übernahmen, uns, die wir berechtigt und verpflichtet sind, den letzten Willen des großen Verstorbenen zu erfüllen, mit der Instruktion versehen haben: „Verwalten Sie unser Vermögen in jeder Hinsicht so gerecht und so sozial wie möglich!“

Und ich bin dessen ganz sicher, daß diejenigen Betriebe, die demnächst mit der Familie Thyssen wieder in engerem Zusammenhang stehen werden oder die es jetzt schon tun, wie der Thyssensche Schachtbau, daß diese Unternehmen solche Betriebe werden, in denen die Arbeiter nicht nur mit Lust und Liebe arbeiten, sondern in denen sie stolz darauf sind, des alten guten Namens Thyssen zu gedenken, und in dem sie sich freuen, in einem Thyssenschen Betriebe tätig zu sein.

Ich würde falsch handeln, wollte ich meine Rede abschließen, ohne etwas nachzutragen, was ich vergaß, nämlich das Folgende: In dem Königsteiner Verfahren — schon während des Krieges — hat ein Buch von einem Herrn Rewes, „I paid Hitler“ — „Ich bin der Geldgeber Hitlers“, eine verheerende Rolle gespielt. Dieses Buch, das überall noch zitiert wird, so als wenn es ein Buch von Fritz Thyssen wäre, dieses Buch ist nicht nur dem Titel, nicht nur seinem Vorwort, sondern einem großen Teil seines Inhalts nach eine grobe Fälschung.

Der Verfasser, Mr. Rewes, hat zwar eine gegenteilige eidesstattliche Versicherung in New York abgegeben, er hat es aber nicht gewagt, sich zu verantworten vor dem deutschen Tribunal, damit ihm hierbei seine einzelnen Fälschungen der Reihe nach vorgehalten werden konnten.

Ich bitte zu entschuldigen, wenn ich Ihre Zeit so lange in Anspruch nahm, aber ich bin überzeugt davon, daß alle diejenigen, die diese Zusammenhänge sehen, so wie ich sie vortragen durfte, und so, wie sie sämtlich historisch belegt sind, daß alle diejenigen in sich die Verantwortung fühlen werden, jedem Versuch entgegenzutreten, einen Mann von einer solch heroischen Größe, von einem solchen Pflichtbewußtsein, von einem solchen wirtschaftlichen Weitblick noch einmal als einen asozialen Unternehmer, als einen Schrittmacher des verbrecherischen Nationalsozialismus oder gar als Kriegsverbrecher zu brandmarken.

Das ist an alle hier Versammelten nun noch meine Bitte: Helfen Sie uns im Namen der Familie Thyssen, helfen Sie, und nicht nur im Namen der Angehörigen, sondern auch aller Deutschen, die in irgendeiner Weise mit dem Namen Thyssen zu tun haben, helfen Sie uns im Interesse unserer ganzen Nation dabei, daß endlich solche verbrecherischen Behauptungen aus der Öffentlichkeit verschwinden.

Ende des Berichtes

DIE LESERMEINUNG —

der Stachel im Fleisch

Die Menge der Meinungsäußerungen, die bei einer Redaktion eingehen, ist ein zuverlässiges Barometer für die Anteilnahme der Leserschaft und die Qualität der Zeitung.

Und an diesem Maßstab gemessen, kann man mit der Werkzeitung eigentlich ganz zufrieden sein, ohne dabei in den Geruch des Zufriedenseinwollens zu geraten. Die Lesermeinung ist und bleibt für die Redaktion der Stachel im Fleisch, der sie nie ruhen läßt und immer an- und vorwärtstreibt. Von ihr gilt es, ohne Unterlaß zu lernen.

Ich glaube, bis hierher dürfte alles klar sein, und alle weiteren Zeilen wären überflüssig, wenn es nicht . . . ja, wenn es nicht eine Art von Meinungsäußerung gäbe, die nicht hilft und weiterbringt, die man ablehnen muß, weil sie die Arbeit nur erschwert. Und wenn sie die Arbeit nur erschwerte, brauchte man eigentlich auch noch kein Wort darüber zu verlieren. Aber sie geht noch weiter, sie geht sogar viel weiter. . .

Die Nummer 4 unserer Werkzeitung erhielt eine überwiegend gute Kritik, wenn auch die „Rheinrohr-Liebespaare“ manchem in den falschen Hals gerieten. Das sei festgestellt. Darüber hinaus gibt es Kollegen, die immer anderer Meinung sind. Das ist ihr gutes Recht. Daß diese „die ganze Werkzeitung als harmlose Angelegenheit“ hinstellen, nun, das ist eine Angelegenheit ihrer Begabung, Gelesenes zu verstehen, und über Verstand soll man nicht rechten. Manches ist vom „Standpunkt“ der Kritiker heraus verständlich, die nicht Wahres von Unwahrem unterscheiden wollen und sich mit gegebenen Tatsachen einfach nicht beschweren lassen. Wenn unsere Feuilletonseiten als „leichte Kost“ abgetan werden, nun, wir suchen eben noch den „Goethe“ in unserer Gemeinschaft. Aber auch wenn wir ihn gefunden hätten, würden wir trotzdem noch alles Brauchbare veröffentlichen, was die Kollegen in leichter Muse von ihren Arbeitsstätten berichten. Hoffentlich finden wir in der erlesenen Schar der geistig „Anspruchsvollen“, die bisher „keine Zeit“ oder „keine Gelegenheit“ hatten, mitzuarbeiten, den „Goethe“ unserer Tage und den Schriftsteller unseres Werkes, der alle anspricht und begeistert!

Wenn der Artikel über die 500 Pfändungen je Monat nur „ein Zeichen für die zunehmende Verelendung der Arbeiterschaft“ sein soll, so glaube ich, sprechen die monatlich in unseren Lohnbüros an die Belegschaft ausgezahlten Millionenbeträge eindeutig eine andere Sprache. Wenn auf Grund unserer Reportage die Gründung der kanadischen Tochtergesellschaft als Kapitalflucht ins Ausland ausgelegt wird, so geht diese Kritik über die Meinungsäußerung zur Werkzeitung hinaus und stellt die Bemühungen der Unternehmensleitung, bessere Absatzmöglichkeiten für unsere Erzeugnisse zum Nutzen aller zu schaffen, bewußt falsch dar.

Der Redaktion ist jede Kritik an der Werkzeitung erwünscht. Die Börsartigkeiten, die dazwischengeraten, muß sie nur von Zeit zu Zeit etwas niedriger hängen. Hierbei glaubt sie sich der Zustimmung der meisten Belegschaftsmitglieder sicher.

—ks.

Fehler sind wie Scheinwerfer an den Autos.

**Es kommt uns nur so vor,
als seien die der anderen greller
als die unsrigen.**

W. B. P.

300 bis 400 Grad vorwärmen, sparen wir 15 bis 20 Prozent ein. Bei vorhandenen *Abgasschiebern* müssen diese so eingestellt sein, daß in Höhe der Schaffplatte an der Ziehtür etwas Überdruck besteht; das heißt, die Flamme eines angezündeten Papierstreifens muß etwas nach außen abgelenkt werden. Bei zuviel Überdruck steigen die Ausflammlverluste, werden die Ofenleute vielfach belästigt und die Ofenarmaturen beschädigt. Bei Unterdruck dagegen wird Falschluf angesaugt, wodurch der Ofen abkühlt und der Einsatz verzundert. Bei jeder Änderung der Gas- und Luftmenge muß also auch der Abgasschieber bedient werden. Das ist zwar für die Ofenleute etwas unbequem und wird deshalb auch häufig nicht befolgt, gehört aber unbedingt zu einer guten Ofenführung.

Die *Türen* dürfen nur so lange und so weit geöffnet werden, wie unbedingt erforderlich, da sonst große Ausflamml- und Strahlungsverluste entstehen oder Falschluf angesaugt wird. Der *Ofenraum* muß möglichst voll beschickt werden. Hierdurch wird die Herdfläche besser ausgenutzt, der Brennstoffverbrauch pro Tonne gesenkt und die Leistung gesteigert. Bei den Roll- und Stoßöfen darf nicht ein großer Teil des Herdes leergezogen und dann erst wieder chargiert werden, sondern das Einsetzen muß laufend nach dem Ziehen geschehen. Je schneller und gleichmäßiger das Nachsetzen des Materials erfolgt, um so besser ist die Wärmdauer und Gleichmäßigkeit der Erwärmung. Beim *Abstellen der Öfen* werden häufig die Kaminschieber und Türen nicht dicht geschlossen. Hierdurch kühlen die Öfen stärker aus, und es wird mehr Anheizgas benötigt. Dabei muß erwähnt werden, daß gerade die Abgasschieber häufig wie Stiefkinder behandelt werden. Wenn man zu ihrer Betätigung die halbe Belegschaft benötigt, dann erfüllen sie ihren Zweck wohl kaum.

Bei Öfen mit *Luftvorwärmung* muß die vorgeschriebene Abgas-Eintrittstemperatur in den Luftvorwärmer eingehalten werden. Bei Überschreitung wird der Luvo vorzeitig beschädigt oder sogar zerstört, bei Unterschreitung dagegen wird der Wärmeinhalt der Abgase nicht genügend ausgenutzt. Letzteres ist auch der Fall, wenn der Luvo nicht von Zeit zu Zeit gereinigt wird, wobei häufig ein Ausblasen mit Preßluft genügt. Jeder *Mangel* an der *Ofenanlage* (wie Schäden an Mauerwerk, Türen, Schiebern, Isolierungen, Meßapparaten usw.) ist sofort der zuständigen Stelle zu melden und darauf zu achten, daß der Schaden auch tatsächlich behoben wird. Das sind in großen Zügen die wichtigsten Punkte für die Ofenbetriebe, um Gas einzusparen.

Das Gesagte gilt sinngemäß auch für Kessel und die mit *Kohlen* beheizten Öfen. Das trifft natürlich auch auf die in den Haushaltungen befindlichen Öfen und Heizungskessel zu. Man hat einmal untersucht, daß eine Rußschicht von nur 1 mm Dicke einen Mehraufwand an Brennstoffen von 5 Prozent hervorruft. Es gibt natürlich noch eine ganze Reihe weiterer Gaseinsparungsmöglichkeiten. Es brennen z. B. immer noch manche Kaffeekessel oder Gaskocher unnütz. An kalten Tagen werden in den Betrieben Heizöfen mit sehr schlechtem Wirkungsgrad angesteckt, und die beliebten Pfeifenzünder brennen in großer Zahl. Auch hier geben viele Wenig ein Viel, und jedes unnütz verbrannte Kubikmeter Gas bedeutet bei *Gas*mangel weniger Produktion, bei *Gasüberschuß* aber zumindest eine Verteuerung. Es soll nun noch ganz kurz auf die Einsparung der anderen Energiearten eingegangen werden.

Zur Einsparung von *Strom* muß vor allem darauf geachtet werden, daß keine Maschinen leerlaufen. Bei Arbeitsunterbrechungen sind die Maschinen stillzusetzen. Ein Rundgang durch die Betriebe kurz vor den Pausen oder dem Schichtwechsel zeigt vielfach, wie hier noch gespart werden kann.

Ein besonderes Kapitel bildet die *Beleuchtung*. Während es zu Hause keinem einfallen würde, etwa die Wohnung zu verlassen,

ohne das Licht zu löschen, findet man dieses an den Arbeitsstellen immer und immer wieder. Hier muß gründlich mit der verwerflichen und leichtfertigen Einstellung aufgeräumt werden, daß Vergeudung am Arbeitsplatz kein eigenes Geld kostet.

Man trifft immer wieder verlassene Arbeitsstellen, Werkstätten, Stuben und Büros in strahlender Helligkeit an, obwohl es nur einer Handbewegung am Schalter und der erforderlichen Gewissenhaftigkeit bedarf, um diesem Mangel abzuhelpen. In vielen Fällen können bei Vorhandensein von Platzbeleuchtung die Deckenlampen ausgeschaltet werden, vor allem in Büros.

Auch auf die anderen Energieverbrauchsstellen muß vielmehr als bisher das Augenmerk jedes einzelnen gerichtet werden. Es seien nur noch folgende in Stichworten aufgeführt. *Heizungen*: Nicht zu lange, besser häufiger und kurze Zeit lüften. Auch für Büros genügen 19 bis 20 Grad Celsius. Temperaturen nicht durch Öffnen der Fenster, sondern durch Abstellen der Heizkörper regulieren. Heizkörper bei Beendigung der Arbeitszeit rechtzeitig abstellen oder bei Einfriergefahr wenigstens drosseln. *Wasser*: Keine Wasserhähne unnütz laufen lassen. Beim Abstellen von Öfen und Maschinen Kühlwasser drosseln bzw. abstellen. Hier kann man immer wieder an Sonntagen oder nach Schichtschluß feststellen, daß Kühlwasser in unverminderter Stärke weiterläuft. Undichtigkeiten an Steuerungen, Pressen, Pumpen, Akkumulatoren usw. beseitigen. Der Wasserverbrauch ist in letzter Zeit ganz erheblich gestiegen, wobei die Steigerung zum großen Teil sicherlich auf Unachtsamkeit zurückzuführen ist. *Preßluft*: Nicht da verwenden, wo mit Ventilatorkraft auszukommen ist (z. B. Betrieb von Öfen, ausblasen, reinigen und kühlen). Undichte Leitungen, Hähne und Schläuche sofort ausbessern lassen. Es vergeht wohl kaum ein Tag, an dem man nicht undichte Stellen vorfindet.

Die angeführten Maßnahmen zur Energieeinsparung könnten noch vielfach erweitert werden. Das würde aber in diesem Rahmen zu weit führen. Der Erfolg der Bemühungen hängt entscheidend von der Mitarbeit und dem Interesse der Belegschaftsmitglieder ab. Es genügt nicht, daß sich nur einzelne darum kümmern. Es geht uns alle an.

Ob.-Ing., Dipl.-Ing. Fritz Holzrichter

Volle Freizügigkeit bei der Wahl des Arbeitsplatzes für Montanarbeiter

In Luxemburg einigten sich die Vertreter aller Länder, die an der Montanunion beteiligt sind, in einem gemeinsamen Abkommen über die Freizügigkeit in der Wahl des Arbeitsplatzes für Bergleute und Stahlarbeiter.

Hiermit ist die Lösung des Problems, das von unseren Belegschaftsmitgliedern aus Anlaß des Vortrages von Prof. Dr. Walther Hoffmann in den beiden letzten Ausgaben unserer Werkzeugzeitung diskutiert wurde, auf der Ebene der Montanunion abschliessend geregelt. Die Vertreter der zuständigen Verbände und Behörden der Bundesrepublik hatten sich über dieses Problem schon grundsätzlich geeinigt. Nach dem Übereinkommen der Hohen Behörde soll allen Arbeitskräften der Montanindustrie die volle Freizügigkeit im Bereich der Montanunion gewährt werden. Ungelernte Arbeiter müßten dafür allerdings eine zweijährige Beschäftigung im Bergbau oder eine gleiche in der Stahlindustrie nachweisen. Ferner hat die Hohe Behörde die Ausstellung einer einheitlichen Arbeitskarte, den Austausch von Listen mit freien Arbeitsstellen und die Schaffung einer internationalen Arbeitsvermittlung beschlossen.



MÜSSEN die LIERENFELDER nach IMMIGRATH

Diese Frage wird heute bei der Belegschaft des Fittingswerkes Lierenfeld immer wieder debattiert. Das ist durchaus begreiflich, denn eine Verlagerung der Arbeitsstätte bedeutet für jeden eine Umstellung.

Das Werk kann aber auch aus ebenso begreiflichen Gründen nicht auf die Erfahrungen, die sich der einzelne in jahrelanger Arbeit erworben hat, verzichten. Es liegt deshalb nicht nur im Interesse des Werkes, sondern auch im Interesse der Belegschaftsmitglieder, mit der Verlagerung des Werkes auch umzusiedeln, so schnell es geht.

Die Verlagerung des Betriebes hat sich als dringlich notwendig herausgestellt. Schon bei der Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG. war im Rahmen von Rationalisierungsmaßnahmen geplant, die beiden Fittingsbetriebe zusammenzulegen. Wenn dies bis heute nicht durchgeführt wurde, so lag das an verschiedenen besonderen Umständen.

Nun aber ist es soweit. Und wir müssen uns alle vor Augen halten, daß durch die Zusammenlegung die Selbstkosten gesenkt und Einsparungen vorgenommen werden können. Doppelarbeiten in Betrieb und Büro, die durch getrennte Ausführung der Aufträge verursacht werden, fallen fort. Der Transport der Roh- und Halbfabrikate zu verschiedenen Werken unterbleibt. Nebenbetriebe, wie Vormaterialienlager, Werkzeugmacherei, Elektrowerkstatt, Reparaturabteilung und Magazin, die für jeden Betrieb notwendig sind, werden zusammengefaßt. Auch in den Produktionsstätten lassen sich Einsparungen vornehmen. Denken wir z. B. an Bogenbau in Immigrath und die Rohrabteilung in Lierenfeld. In beiden Betrieben stellt das Rohr die Ausgangsbasis dar. Für beide mußte je ein Rohrlager als unnütze Belastung vorhanden sein. Diese kurzen Hinweise geben schon wichtige und auch wesentliche Fingerzeige für die Zusammenlegung. — Ein anderer Grund macht die Verlagerung noch erforderlich: Das Rohrwerk IV soll durch eine neue Walzenstraße erweitert werden. Ein Blick auf den Lageplan des Werkes zeigt, daß eine Erweiterung dieser Werkstatt nur zum Fittingswerk hin erfolgen kann. Die in

diesem Gelände stehenden ungenutzten Hallen des früheren Kleinkaliberwalzwerkes mußten dieser Ausbreitung bereits weichen. Bei einer Überprüfung der Nutzfläche dieser Hallen ergab es sich, daß das Fittingswerk Lierenfeld in diesen untergebracht werden könnte. Die Hallen sind bereits abgebrochen und in Immigrath wieder aufgestellt worden. Für die Belegschaft bedeutet die Verlagerung sicher eine zusätzliche Belastung. Es sei nur auf die längeren An- und Abmarschwege hingewiesen. Die Werksleitung hat sich deshalb mit allen Mitteln bemüht, in Immigrath neuen Wohnraum zu schaffen. Durch Bereitstellung von Baugeldzuschüssen wurde mit der Immigrather Baugenossenschaft ein Abkommen getroffen, nach dem für unsere Belegschaftsmitglieder moderne

Wohnungen in der Nähe des Werkes errichtet werden. Sie sind zum Teil schon bezogen worden und haben allgemeine Zufriedenheit ausgelöst.

Ein Teil der Belegschaft, der eine größere Familie oder erwachsene Kinder hat, die in Düsseldorf beschäftigt sind, möchte nicht übersiedeln. Für einen anderen Teil sind die Schulverhältnisse entscheidend. Diese Belegschaftsmitglieder können ab 1. Mai einen Sonderbus benutzen. Wir hoffen aber, daß im Laufe der Zeit auch hier eine Lösung gefunden wird, die alle zufriedenstellen kann. — Wirft man nun einen Blick in die neuen Hallen, in denen eine mechanische Werkstatt, die nach dem Fließverfahren arbeitet, zum Teil schon die Fabrikation aufgenommen hat, so kann man feststellen, daß alles getan worden ist, um zweckentsprechende und angenehme Arbeitsplätze zu schaffen. Es sind schöne Hallen und luftige Räume entstanden. Jede Halle ist mit einem



Moderne Licht- und Heizungsanlagen erleichtern das Arbeiten und schützen die Gesundheit der Belegschaft

zweckdienlichen Kran ausgerüstet. Reparaturen an den Werkzeugmaschinen können dadurch leichter und schneller ausgeführt und größere Lasten leichter fortbewegt werden.

Als Heizung ist eine Strahlenheizung eingebaut, die Räume werden somit gleichmäßig erwärmt. Die sonst lästigen Öfen sind verschwunden, Ofenrückstände, die das Werkstattbild entstellen, gibt es nicht mehr. Als Beleuchtung sind Neon-Lichtbänder angebracht, welche den Hallen eine gleichmäßige Helle geben. Dadurch werden die Laufwege unfallsicherer.

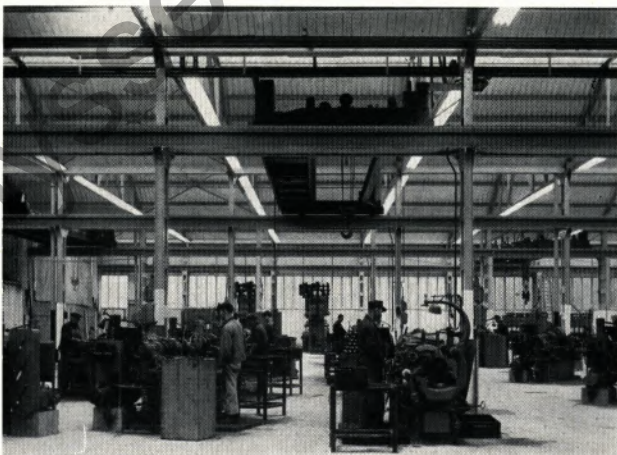
Es liegt nun im Interesse eines jeden einzelnen, dafür zu sorgen, daß die Wege freigehalten werden. Es ist genügend Platz für bearbeitete und zu bearbeitende Teile beiderseits der Maschinen vorgesehen.

Das Programm in der Fittingsfabrikation ist ohne den Temperguß unvollständig. Durch ihn erhält das Werk eine breitere Grundlage, und die Tempergußfittings bieten größere und vielseitigere Absatzmöglichkeiten.

In- und Außenhandel brauchen Stahl- und Tempergußfittings. Da meistens beide Fittingsarten zusammen gefragt sind, ist es günstig, beide Ausführungen liefern zu können. Die Tempergußfittingswerke haben dieses bereits erkannt und zusätzlich die Stahlfittingsfabrikation aufgenommen.

Dieser Gefahr sind wir uns bewußt und müssen deshalb die weitere Entwicklung unserer Werksanlagen diesen Erfordernissen entsprechend ausrichten.

Teilansicht der im Aufbau befindlichen neuen Revolverdreherei



Gepilgerte ROHRE

automatisch

- + auf Maß gewalzt
- + kalt gerichtet
- + warm gerichtet

Die Hälfte der in Deutschland erzeugten nahtlosen Rohre wird auf Pilgerschritt-Walzwerken hergestellt. Dieses Verfahren hat sich seit dem Ende des vergangenen Jahrhunderts ständig weiterentwickelt und bietet neben seinen bekannten technischen Vorteilen noch die Möglichkeit, sich der Marktlage durch häufigen Wechsel im Produktionsprogramm besonders leicht anzupassen.

Natürlich bedurfte das Pilgerschritt-Verfahren ständiger Verbesserungen, damit die Qualität der erzeugten Rohre den heute sehr hohen und verschiedenartigen Anforderungen mit Sicherheit genügt. Andererseits muß durch ständige Rationalisierung der Arbeitsmethoden die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens gesichert werden.

Beide Wege, die sich auch überschneiden, wurden von RHEINROHR bei der Modernisierung der Pilgerwalzwerke in Mülheim (Ruhr) beschritten.

Die Verbesserung der Wirtschaftlichkeit dieses Verfahrens wurde bei RHEINROHR in erster Linie durch eine Steigerung der Leistungsfähigkeit der Anlagen erreicht. Der Engpaß, das eigentliche „Pilgern“ selbst, wurde durch den Einsatz von hochleistungsfähigen Speisevorrichtungen beseitigt, wodurch eine Steigerung der Walzgeschwindigkeit um 25% möglich wurde. Die sich ergebende Mehrproduktion machte eine Erweiterung des Blockplatzes, eine Vergrößerung der Ofenkapazität (Luftvorwär-

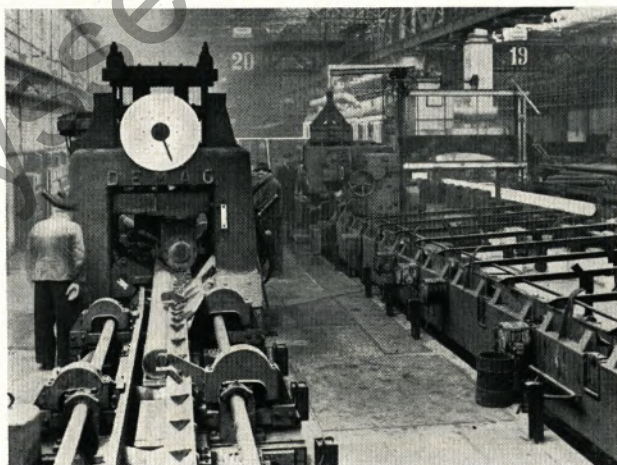
mung) und vor allem neue Transporteinrichtungen erforderlich, die einen kontinuierlichen Materialfluß garantieren. Daher erfolgt die Beförderung innerhalb der Glühöfen, in den einzelnen Bearbeitungsmaschinen und zwischen diesen automatisch. Natürlich mußten auch die Maßwalzwerke, Richtmaschinen und die gesamten Adjustageeinrichtungen (z. B. schnell arbeitende Abstechbänke) der erhöhten Produktion angepaßt werden.

Aber nicht nur die erweiterte räumliche Ausdehnung der Pilgerschritt-Walzwerke mit ihrem kontinuierlichen Materialfluß kennzeichnet die modernen Anlagen, sondern auch die hochentwickelten Maschinen, die der Qualitätsverbesserung dienen.

Hierzu gehören vor allem die Maßwalzwerke mit ihren drei bis vier um 90° versetzten Walzenpaaren. Sie gewähren eine außerordentlich genaue Einhaltung des Rohraußendurchmessers. Daneben brachte die Aufstellung von kontinuierlich arbeitenden Warm- und Kaltrichtmaschinen nicht nur eine qualitative Verbesserung des Richteffektes, sondern ermöglichte auch die reibungslose Weiterverarbeitung der gesteigerten Produktion. In diesen Warm-Richtmaschinen wurden solche doppelt-hyperbolischen Walzen eingebaut, die durch ihre Unterteilung ein Verdrallen des Rohrwerkstoffes verhindern.

Schon im warmen Zustand werden die Rohre verschiedenen Kontrollen unterworfen. Hierzu gehört auch, daß RHEINROHR in den Produktionsfluß automatische Waagen zur Ermittlung des Rohr-Metergewichtes eingebaut hat. Durch die großzügig vorgesehenen Kontrollmöglichkeiten (deren Abschluß die leistungsfähige Hochdruck-Prüfpresse bildet) in den Adjustagen wird gewährleistet, daß jedes Rohr mit größter Sicherheit den Anforderungen der neuesten Technik entspricht.

Dipl.-Ing. Neuhoff, Mülheim



Kontinuierlich arbeitende Neu-anlage im Pilgerwalzwerk-II, Mülheim. Meister G. Schraven und Schlosser Seifert an der Warmrichtmaschine, Walzer Steppuhn am Maßwalzwerk

RHEINROHR

ABC

L Lichtmaste aus Stahl, form-schön, der Umgebung stilgerecht angepaßt, in verkehrsbelebten Straßen sind ein gewohntes Bild der modernen Großstadt und lassen die winkligen, von Ölfunzeln schwach erhellten Gäßchen einer längst vergangenen Zeit vergessen.

M Mannlöcher sind ovale Öffnungen an den Enden von Kesseltrommeln, die gerade noch so groß sind, daß ein schmaler Mann sich hindurchwinden kann, um den Kessel von innen zu besichtigen und zu reparieren.

N Neobitumbinden („Neobitum“ als Warenzeichen gesetzlich für RHEINROHR geschützt) sind mit einer plastischen Masse, dem sogenannten Bitumen, bedeckte Gewebestreifen, die zum Ausbessern der Stahlmuffenrohrisolierung dienen.

O Ofenreise ist keine Einrichtung einer Reisegesellschaft für eine Ferienfahrt nach Ofen in Ungarn oder zum Nordpol, sondern der Zeitraum, in dem ein Siemens-Martin-Ofen ohne Unterbrechung im Betrieb ist. Die 60-t-Siemens-Martin-Öfen des Mülheimer Stahlwerkes haben z. B. im Durchschnitt eine Ofenreise von einem halben Jahr.

P Pipelines sind dem allgemeinen Sprachgebrauch zufolge die großen Ölleitungen. Die größte Ölleitung in Kanada hat einen Durchmesser von über 700 mm und ist 2840 km lang. Das entspricht ungefähr viermal der Entfernung von Mülheim nach München.

Q Quetschversuch ist keine mittelalterliche Foltermethode mit Daumenschrauben, sondern eine Qualitätsprobe, bei der die Rohrenden im kalten Zustand durch Schlag oder Druck zusammengedrückt werden, bis der lichte Abstand zwischen den Rohrwandungen einen bestimmten Prozentsatz des Innendurchmessers erreicht.

R Rotaryverfahren ist ein Bohrverfahren, bei dem die Gestängerohre durch Drehbewegungen in die Erde gebohrt werden und das bei Bohrungen nach Erdöl seit der Jahrhundertwende fast ausschließlich angewendet wird.

Und Gerti half am 1. Mai



Prustend, lachend stiegen die beiden jungen Menschen ans Ufer. Das Mädchen wischte sich die in der Sonne aufglitzernden Wasserperlen von der Bronzehaut ihres Gesichtes. Später saßen sie zwischen den beiden Faltbooten in der Sonne und schauten still auf das Spiel des vorbeiströmenden Wassers.

„Ich muß Ihnen danken, Herr Spengler, ohne Ihre Hilfe hätte ich das Boot nie wieder zusammenbauen können.“ — „Ach, lassen Sie das. Und nennen Sie mich Hajo, ich werde Sie Gerti rufen, Fräulein Mueller, mit u-e.“ Sie lachten.

Nach einer Weile zeigte das Mädchen auf ihr Boot: „Als ich mit meinem Bootsbauerlatein am Ende war und herkam, Sie um Hilfe zu bitten, schrieben Sie in einer Kladde und hatten ein Buch und eine Tabelle vor sich liegen...“ Sie stockte, dann wies sie auf seine harten Hände. „Rissige Schwielen und — Bücher?“ sagte sie erstaunt. Hajo schaute Gerti lange ernst an: „Ich arbeite drüben als einer von Tausen-

den im Hüttenwerk. Schon seit der Währungsreform. Damals verließ ich die Penne, um der Mutter verdienen zu helfen. Inzwischen bin ich Arbeiter geworden, habe meine Facharbeiterprüfung gemacht und besuche nach Feierabend ein Abendgymnasium. Im nächsten Frühjahr baue ich als Externer, hoffentlich, mein Abitur. Mein Traum: Ingenieur. Aber das Geld. Es reicht schon jetzt kaum.“ Hajo stand auf und zeigte zu den weiten Hallen mit den Schornsteinen hinüber. „Nur das Werk könnte mir und einigen anderen jungen Menschen eine Chance geben.“ Nach einer Weile: „Das Werk kann vieles tun. Die alten Laborgebäude dort nahe am Ufer stehen jetzt leer. Die Werksjugend könnte dort in der Freizeit Boote bauen, Flugmodelle oder sonst was. Aber wer gibt ihnen die Chance?“

Spät legten die beiden Einer am Bootshaus an. Als Hajo Spengler nach 20 Minuten die Straße betrat, sah er Gerti Mueller in einem VW-Cabrio warten. Der Schock ging schnell vorüber: „Die Dame hat sich sicher köstlich amüsiert über den träumenden Schlosser.“ Sprach's, hob grinsend die Hand und machte kehrt. Wütend sprang der Wagen an.

Das war im letzten Herbst. Heute am 1. Mai steht Hajo zwischen seinen Kameraden und hört aufmerksam der Festrede in der großen Halle zu. Sein Abi hat er bestanden; aber was jetzt? Manchmal denkt er an Gerti Mueller. Er ist ihr stets ausgewichen. Da — was ist denn das? ... stellt die Werksleitung der Jugend das alte Labor und das Gelände am Wasser zur Verfügung. Sie mag dort Boote bauen, Flugmodelle oder sonst was... „Nanu, dieser Vorschlag! Diese Worte kennt er doch! ... wollen außerdem besonders befähigten Nachwuchskräften eine Chance geben. Auf Vorschlag des Diplom-Ingenieurs Mueller ist ein Studienfonds geschaffen worden...“ — Hajo stößt seinen Nebenmann energisch an: „Was ist das für ein Müller?“ — „Na, der mit u-e!“

Eine Stunde später geht Hajo Spengler auf das Vereinsbootshaus zu. Am offenen Schlag ihres Wagens steht Gerti Mueller. „Ich wußte, daß du kommen würdest. Vater möchte dich heute nachmittag sprechen, er verwaltet den Studienfonds.“ — „Soll ich deshalb kommen?“ — „Auch deshalb. Ich habe ihm viel von dir erzählt. Er selbst hat von der Pike auf gedient. Aber komm jetzt, Hajo!“ Leicht kommt das „Du“ von ihren Lippen.

„Augenblick mal! Du, Hajo! Du hast mir beim Anpaddeln einen Zweier angeboten. Kann ich den noch haben...?“

P. A. Wiechert, Mülheim

MACHEN KLEIDER LEUTE?

Da liegen sie nun schon einige Zeit in den Schaufenstern unserer Stadt als Zeichen des Frühlings und Vorboten des nahenden Sommers, diese hauchzarten Gebilde aus Nylon, die farbenfrohen Dinge aus leichter Wolle oder Seide, die jedes Frauenherz bezaubern.

Neugierige drängeln sich beim Stadtbummel an den Fenstern, um einen Blick in die Herrlichkeit der Auslagen zu tun. Wer mag sich diese Sachen leisten können? Die Schaufenster sind immer gefüllt, unsere Taschen aber meistens leer.

Während ich nun dastand, entsann ich mich einer kleinen alltäglichen Begebenheit vom vergangenen Sommer: Da saß in einem kleinen Kreis munter plaudernder Menschen eine Frau, die durch eine betonte Eleganz auffiel. Die Kleidung, der Schmuck, die Frisur, das modische Beiwerk — kurz, alles fügte sich genau in ein Ganzes. Ihr galt meine heimliche Bewunderung.

Kurz darauf gesellte sich zu diesem Kreis eine Frau, die weniger elegant und weniger modern angezogen war. Eine unscheinbare Frau im Vergleich mit jener ersten. Aber eben diese kleine Frau, deren einfache Kleidung aber trotzdem Geschmack verriet, verstand es, in einer so netten und gewinnenden Art zu plaudern, daß sie bald Mittelpunkt des kleinen Kreises war.

Noch auf dem Heimweg dachte ich an diese beiden so gegensätzlichen Frauen. Eigentlich war ich enttäuscht, daß nicht die elegantere von beiden in dem Kreis tonangebend war. Aber dann überlegte ich, wie schrecklich es gewesen wäre, wenn diese Frau beim Sprechen vielleicht viel weniger Geschmack und viel weniger Bildung verraten hätte als in ihrer Kleidung.

So hatte ich etwas erlebt, was mich lange nachdenken ließ. Und ich weiß, daß wohl Leute Kleider, aber Kleider noch keine Leute machen oder es nur so lange tun, bis ihre Trägerinnen den Mund auf tun und dann oft eine Illusion zerstören. Denn nach der Kleidung allein kann und darf man den Wert eines Menschen nicht ermes sen.

Marga Ernst, Mülheim





Zum fünften Male:

ROHRWALTER und BLECHKARL

Gerüchte

Rohrwalter, Blechkarl und Stahlhein, unser Dreibund, unterhalten sich diesmal über Gerüchte im Werk und ihre Auswirkungen.

Blechkarl:

„Hast du schon das Neueste gehört? Wir sollen doch Aufträge aus der Sowjetzone bekommen!“



Rohrwalter:

„Nicht, was los sein soll, interessiert mich, sondern was wirklich los ist.“

Stahlhein:

„Na ja, mit den Gerüchten, das ist so 'ne Sache, aber manchmal enthalten sie doch ein Körnchen Wahrheit.“

Blechkarl:

„Ganz meine Meinung! Es kommt sogar vor, daß an einer Munkelrei wirklich etwas dran ist und ein Gerücht sich als berechtigt herausstellt. Das ist dann eine angenehme Überraschung. Meistens ist es jedoch anders.“

Rohrwalter:

„Das dürfte eigentlich nicht vorkommen. Ich bin der Meinung: Alles, was man sagt, muß wahr sein, aber nicht alles, was wahr ist, muß man sagen!“

Stahlhein:

„Ah, ich verstehe! Damit nicht gleich aus einem Floh ein Elefant gemacht wird.“



Rohrwalter:

„Ja, so ist es. Und das bereitet allen unnötige Sorgen. Denn viele Köche verderben den Brei, wenn es gilt, eine gute Mahlzeit für alle zu bereiten.“

Grober Keil gehört

auf groben Klotz

„Auf einen groben Klotz gehört ein grober Keil“, denken manche Menschen und sind ängstlich bemüht, nur gar nichts schuldig zu bleiben, auf jeden wirklichen oder vermeintlichen Angriff immer noch etwas klotziger zu antworten. So kommt es, daß sich zwischen Personen, die vielleicht nur von Natur etwas reizbar sind, das bildet, was man in der Seelenkunde „Teufelskreis“ nennt. Sie verhalten sich dann ähnlich wie Hunde, die sich einmal länger und kräftig gebissen haben. Sie sind jederzeit bereit, aufeinander loszufahren und werden gereizt, wenn sie sich nur sehen. Ihr Verhältnis wird immer schlechter und für die Zusammenarbeit immer hemmender, weil eben jeder bemüht ist, immer noch einen etwas größeren Keil aufzusetzen.

Und doch ist es zumeist nicht nötig, daß die Dinge so laufen. Die beiden passen vielleicht im Grunde gar nicht so schlecht zusammen und könnten sich recht gut vertragen. Das Pech ist eben, daß ein ungünstiger Zufall — möglicherweise hatte dem einen gerade das Frühstück nicht geschmeckt — sie im falschen Augenblick aneinanderbrachte, und schon beginnt der „Teufelskreis“ zu laufen.

Wenn aber sich einer über diesen Zusammenhang klar wird, faßt er vielleicht den vernünftigen und heilsamen Entschluß, die Lage zu ändern. Er benutzt einen günstigen Augenblick, wo alles gut gelaunt und friedlich ist, sich mit dem scheinbaren Gegner auszusprechen.

Vielleicht sagt er ihm auch nur einmal ein Wort der Anteilnahme, zeigt ihm eine freundliche Miene, erweist ihm einen kleinen Kameradschaftsdienst, oder unterdrückt auch nur gelegentlich seine Gereiztheit und bleibt ruhig, wenn der andere sich aufgebracht und ungerecht zeigt. Es muß aber wirkliche Freundlichkeit und der Wunsch, den Streitzustand zu beenden, dahinter stehen. Man muß nicht dem anderen seine Überlegenheit zeigen, sich nicht als „der Klügere, der nachgibt“ aufspielen wollen.

Ist der Lauf der Dinge erst einmal zum Halten gebracht, wird erst die unerwartete Freundlichkeit durch einen Gegendienst vergolten, dann kann der Kreis auch umgekehrt laufen. Das Verhältnis wird immer besser. Aus gegenseitiger Duldung wird Achtung und Kameradschaft.

Vielleicht werden die ehemaligen Gegner sogar eines Tages Freunde, die sich gar nicht mehr vorstellen können, daß sie sich früher einmal nicht leiden konnten.

O. F. M.

65 STUDENTEN LERNTEN STAUNEN

Es muß schon ein aufgeschlossener Gastgeber sein, so dachten wir alle, der uns, eine Schar von 65 Studenten — Juristen, Betriebswirte, Physiker und Chemiker —, mit dem Autobus zum Besuch seines Stammsitzes in Mülheim (Ruhr) bringt. Und wer war dieser Gastgeber? Seinen Namen „Rheinische Röhrenwerke AG.“ hatten genau wie ich viele meiner Kommilitonen erst einige Tage vorher zum ersten Male vernommen, als Professor Dr. Ellscheid uns, seinen Hörern, die Einladung übermittelte. Schon auf der Fahrt von Köln an die Ruhr gaben uns die begleitenden Ingenieure einen Überblick über die Entstehung der Rheinische Röhrenwerke AG. und ihre Bedeutung. Nach dem Empfang in Mülheim rundete der Einführungsvortrag von Oberingenieur Dr. W. Rädeker das Bild, das wir gewonnen hatten, noch ab. So aufs beste vorbereitet und voll Neugier gingen wir in das Werk, dessen bloße Ausdehnung jeden stark beeindruckt.

Zuerst strebten alle Gruppen ins Stahlwerk, um den Abstich von Ofen IV, den man eben begonnen hatte, zu erleben. Als Physiker hatte ich schon viel vom Siemens-Martin-Verfahren gehört, und so war es mir nicht ganz unbekannt. Aber die Wirklichkeit beeindruckte mich doch weit, weit stärker. Andächtig fast startete ich auf den verglühenden Strom des flüssigen Stahls, der leicht und elegant — so schien es mir wenigstens — aus dem Ofen hervorsprudelte und als geschlossener, funkensprühender Strahl aus der Rinne in die Gießpfanne schoß. Der Abstich war beendet, und während der Ofen noch ein wenig spuckte, verfolgten wir das Abgießen der Blöcke für die Blech- und Pilgerwalzwerke.

Nach dem Verlassen des Stahlwerks auf der langen Runde durch die vielen Hallen des Werkes hatten wir überall den Eindruck, daß bei allen Arbeitern eine freundliche und aufgeschlossene Stimmung herrschte, und wo ich mit einem von ihnen sprechen konnte, war ich sehr erfreut über die offene und kameradschaftliche, sachlich klare und ansprechende Art, mit der ein jeder dem Fremden Einblick in seine Arbeit gewährte und damit Verständnis für sich und seine Tätigkeit gewann. Wie kaum je zuvor — und ich habe als Besucher schon manchen Industriebetrieb kennengelernt — empfand ich hier, daß mich, den Gast der Werksleitung, die Arbeiter des Werkes auch als ihren Gast betrachteten und aufnahmen. Das, so scheint mir, zeugt für ein besonders gutes menschliches Verhältnis zwischen der Leitung des Werkes und allen Belegschaftsmitgliedern. Diese Erkenntnis war für uns Besucher weit wesentlicher als die Vielfalt des technisch Eindrucksvollen, die wir überall sahen. Jedenfalls freue ich mich, an dieser Stelle allen Werksangehörigen für die aufgeschlossene Art des Empfangs meinen herzlichsten Dank sagen zu können.

Unser Dank gilt aber auch allen denjenigen, die uns in Gruppen führten und betreuten. Sie bemühten sich mit Erfolg, unsere Aufmerksamkeit auf die wesentlichen Punkte der technischen Vorgänge zu lenken und uns so rasch zum wirklichen Verstehen des technischen Geschehens zu bringen. Auf's genaueste wurden uns zahlreiche Einzelfragen beantwortet, die jeder nach seinem Interesse stellte. Indem uns hierüber hinaus der Zusammenhang der Einzelheiten deutlich gemacht wurde, gewannen wir ein lebhaftes und, ich bin überzeugt, auch richtiges Bild von der Eigenart der technischen Vorgänge, auf die wir überall stießen. Hierbei ist es für mich besonders erfreulich, festzustellen, daß man uns das Geschehen des Werkes, soweit wie es nur irgendwie möglich ist, erschloß und nicht wie bei einem

Fremden vorging, dem man aus Höflichkeit sein Haus zeigt. Es wäre zu willkürlich, in diesem Rahmen aus der Fülle des neu Erfahrenen einzelnes näher oder genauer herauszugreifen. Meine naturwissenschaftlich orientierten Kollegen haben sich wohl besonders für die Prüfverfahren, für die Induktionsschweißmaschine und die Fretz-Moon-Anlagen interessiert — elegante flüssige Verfahren, Rohre am laufenden Band fertig „auszuspucken“. Andere widmeten ihre Aufmerksamkeit stärker dem Kaltziehen der Rohre, dem Verzinken und dem älteren Pilgerverfahren zur Herstellung nahtloser Rohre. Eindrucksvoll wirkte auch eine Verladehalle, in der die Produkte des Werkes zum Versand fertig gestapelt lagen und uns so eine Anschauung von der Vielzahl der Rohrsorten gaben. Aber auch die Blechwalzenstraßen, die kleinen, bei denen die gewalzten Blöcke noch mit Kraft und Geschick von Hand zurechtgeschoben werden müssen, und die großen, bei denen auch diese Arbeit durch Schaltung der Rollgangbewegung vom Leitstand aus geschieht, nahmen uns voll gefangen.

Nach dem Gang durch das Werk wurden wir im Kasino bewirtet, wo der von Dr. Rädeker versprochene „saure Hering“ sich für uns Studenten als solide Mahlzeit entpuppte. Der Vorsitz des Aufsichtsrates, Mitglieder des Vorstandes und, was uns besonders freute, der Vorsitzende und stellvertretende Vorsitzende des Betriebsrates hießen uns hier herzlich willkommen. Sie alle beantworteten uns jede Frage hinsichtlich der wirtschaftlichen Gegebenheiten des Werkes, seines Exportes und der Auswirkungen der Montanunion auf den Absatz der Erzeugnisse. Auch auf den Aufbau und die Lage der Belegschaft sowie die Besitzverhältnisse des Werkes wurde eingegangen. Die einem jeden von uns überreichte Werkzeitschrift „RHEINROHR“ gab Aufschluß über wichtige Einzelheiten und wird als willkommener Helfer die Erinnerung an den Besuch bei der Rheinische Röhrenwerke AG. lebendig erhalten.

Unser Ziel war es, „ein Werk der Ruhrindustrie“ kennenzulernen. Wir haben in „RHEINROHR“ eine Werkgemeinschaft erlebt, die sich bisher trotz mancher Schwierigkeiten nicht nur erfolgreich bewährt hat, sondern, des bin ich sicher, sich auch in kommenden Zeiten genau so weiter bewähren wird.



„Die Wirklichkeit ist weit eindrucksvoller, als wir es uns je vorstellten“, meinte stud. phil. Bernd Strack, Köln, der Verfasser unseres Beitrages, in seinem Schlußwort.

N E D E X I M P O vertritt uns in A M S T E R D A M

Das Tor für den Rheinrohr-Export in das Königreich der Niederlande

Nedeximpo van 1949 — der Firmenname ist aus der Abkürzung Nederlandsche Export en Import Maatschappij entstanden — ist die Außenhandelsvertretung der Rheinischen Röhrenwerke AG. in den Niederlanden.

Die N. V. Nedeximpo van 1949 ist die Nachfolgerin der im Jahre 1917 von der Firma Otto Wolff, Köln, gegründeten Außenhandelsvertretung N. V. Nedeximpo. Als nach dem ersten Weltkrieg Otto Wolff den Exportverkauf der beiden Konzerne Phoenix und Rheinische Stahlwerke übernahm, weitete sich damit auch das Aufgabengebiet dieser Handelsvertretung in besonderem Maße.

Das umfangreiche Erzeugungsprogramm dieser Konzerne der Eisen schaffenden Industrie war für die Gesellschaft die Grundlage für ein vielseitiges Eisen- und Stahlgeschäft auf dem holländischen Markt. Nach der Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG., in die u. a. die beiden genannten Gruppen aufgenommen wurden, erweiterte sich der Aufgabenbereich der Nedeximpo erheblich. Für die meisten der in der Vereinigte Stahlwerke AG. zusammengeschlossenen Werke vertrat die Nedeximpo die Außenhandelsinteressen in den Niederlanden. Hierbei war besonders die Vermittlertätigkeit für die früheren Thyssenwerke von Bedeutung. Mit der Vereinigte Stahlwerke AG. vertrat die Nedeximpo natürlich auch die Deutsche Röhrenwerke AG., als deren Nachfolgerin die Rheinische Röhrenwerke AG. gilt.

Die N. V. Nedeximpo hatte vor dem zweiten Weltkrieg an der Stahleinfuhr nach den Niederlanden einen entscheidenden Anteil und betrieb auch in großem Umfange das Geschäft mit den holländischen Exportfirmen, das sich in der Hauptsache auf Niederländisch-Indien bezog. Sehr bedeutend war u. a. der Absatz von Bohr- und Leitungsrohren für die überseeischen Anlagen der großen Ölgesellschaften.

Vor der Wirtschaftskrise von 1929 war der deutsche Anteil an der Stahleinfuhr nach Holland überwiegend. Als die Eisenpreise in den darauf folgenden Jahren auf ein für die deutschen

Werke nicht mehr tragbares Niveau absanken, ging der deutsche Export stark zurück. Belgien und Luxemburg hatten den Vorteil davon. Dies dauerte aber nur kurze Zeit. Der deutschen Einfuhr gelang es dann, zwar wieder die erste Stelle zu erreichen, aber sie hat niemals mehr die frühere Position erreicht. Denn inzwischen hatten sich auch die Vereinigten Staaten und England einen nicht geringen Anteil am holländischen Markt gesichert.

Nach Beendigung des zweiten Weltkrieges gab es vorerst kein Außenhandelsgeschäft mit Deutschland. Erst mit verschiedenen größeren Austauschgeschäften wurden die Handelsbeziehungen wieder aufgenommen, wobei Erze, Kohle und Öl gegen Eisen und Stahl ausgetauscht wurden. So kam das Eisen- und Stahlgeschäft mit Holland wieder in Gang. Im Vergleich zur Vorkriegszeit hat es sich jedoch in Umfang und Struktur wesentlich geändert.

Da in den ersten Jahren nach dem Kriege die deutsche Stahleinfuhr nach Holland praktisch unmöglich war, haben vor allem die belgisch-luxemburgischen Werke ihren Absatz nach den Niederlanden ganz erheblich steigern können. Und dadurch wurden sie zu Hauptlieferanten. Die niederländisch-belgisch-luxemburgische Zollgemeinschaft begünstigte diese Entwicklung außerordentlich stark. Denn die Eisen- und Stahlerzeugnisse dieser Länder konnten zollfrei in Holland eingeführt werden. Im Gegensatz dazu mußten die Eisenerlieferungen anderer Länder verzollt werden. Die Einfuhrzölle für Walzeisen hielten sich zwar in mäßigem Rahmen, sie beeinträchtigten aber doch die Wettbewerbsfähigkeit stark.

Das Außenhandelsgeschäft mit Stahl und Eisen nach den Niederlanden hat ferner darunter zu leiden, daß die holländische Stahlerzeugung gestiegen ist. Die schon vor dem Kriege in den Niederlanden bestehenden Stahlwerke, Hoogovens, De Muinck Keizer und Nederl. Kabelfabriek, Werk Alblasserdam, haben ihre Anlagen nach Kriegsende erheblich vergrößert. Vor allem die Hoogovens haben durch den Bau einer Grobblechstraße, die vor allem Schiffsbleche herstellt, und einer Breitbandstraße mit angeschlossenem Kaltwalzwerk und Verzinnerei einen entscheidenden Anteil am holländischen Markt. Die gleiche Erscheinung zeigt sich auf dem Gebiet der geschweißten und nahtlosen Rohre.

Durch die Gründung der europäischen Stahlgemeinschaft ist insofern eine Besserung im Exportgeschäft der deutschen Werke eingetreten, als bei Walzwerkserzeugnissen die Zölle, die bisher auf Lieferungen aus Ländern außerhalb der Benelux-Staaten lagen, fortgefallen sind.

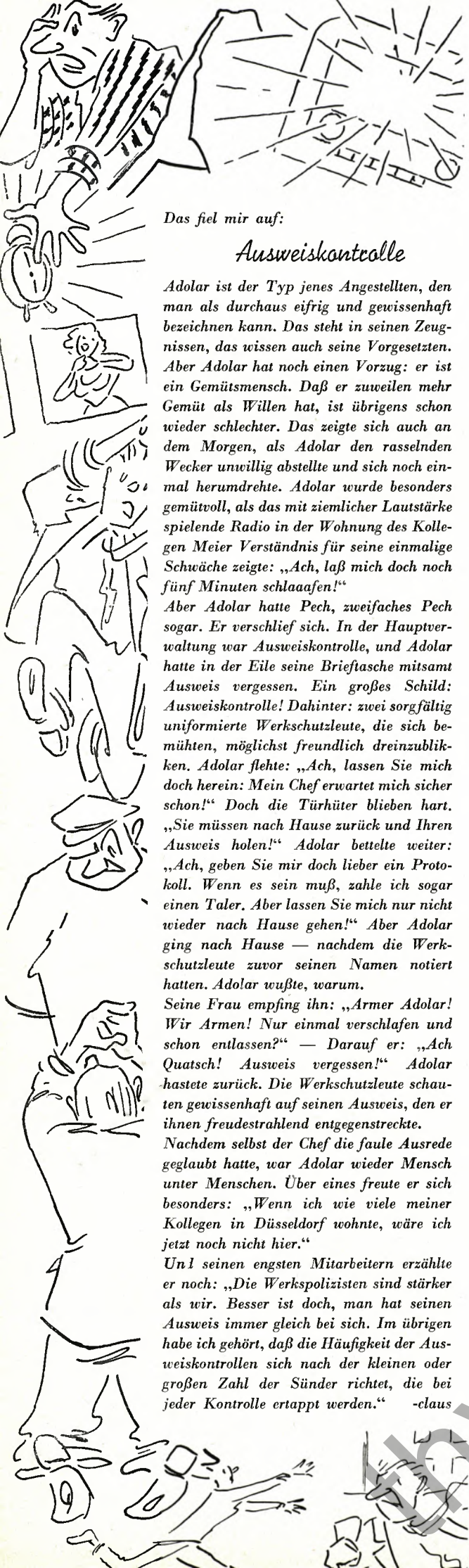
Wie sind nun in Zukunft die Aussichten für den Export der RHEINROHR-Erzeugnisse nach den Niederlanden? Diese Aussichten müssen von zwei Seiten her betrachtet werden. Es werden einmal große Mengen an Stahl, die bisher importiert werden mußten, durch die stetig wachsende holländische Erzeugung ersetzt. Zum anderen Mal aber — und darauf beruhen unsere Vorteile — wird der Bedarf an Eisen und Stahl infolge der starken Bevölkerungszunahme und der anwachsenden Industrialisierung Hollands immer größer.

Die RHEINROHR-Vertretung in Holland hat durch eine geschickte Handelstätigkeit neue Absatzwege zu eröffnen. Das Lieferwerk hat durch eine ständige Verbesserung der Qualitäten und durch die Entwicklung neuer Erzeugnisarten gegenüber den noch weniger industrialisierten Ländern einen Vorsprung zu bewahren.

Dr. Bauschen, Amsterdam

Das Kontor der N. V. Nedeximpo liegt im Zentrum von Amsterdam, 5 Minuten vom Hauptbahnhof entfernt.





Das fiel mir auf:

Ausweiskontrolle

Adolar ist der Typ jenes Angestellten, den man als durchaus eifrig und gewissenhaft bezeichnen kann. Das steht in seinen Zeugnissen, das wissen auch seine Vorgesetzten. Aber Adolar hat noch einen Vorzug: er ist ein Gemütsmensch. Daß er zuweilen mehr Gemüt als Willen hat, ist übrigens schon wieder schlechter. Das zeigte sich auch an dem Morgen, als Adolar den rasselnden Wecker unwillig abstellte und sich noch einmal herumdrehte. Adolar wurde besonders gemütvoll, als das mit ziemlicher Lautstärke spielende Radio in der Wohnung des Kollegen Meier Verständnis für seine einmalige Schwäche zeigte: „Ach, laß mich doch noch fünf Minuten schladaafen!“

Aber Adolar hatte Pech, zweifaches Pech sogar. Er verschlief sich. In der Hauptverwaltung war Ausweiskontrolle, und Adolar hatte in der Eile seine Brieftasche mitsamt Ausweis vergessen. Ein großes Schild: Ausweiskontrolle! Dahinter: zwei sorgfältig uniformierte Werkschutzleute, die sich bemühten, möglichst freundlich dreinzublikken. Adolar flehte: „Ach, lassen Sie mich doch herein: Mein Chef erwartet mich sicher schon!“ Doch die Türhüter blieben hart. „Sie müssen nach Hause zurück und Ihren Ausweis holen!“ Adolar bettelte weiter: „Ach, geben Sie mir doch lieber ein Protokoll. Wenn es sein muß, zahle ich sogar einen Taler. Aber lassen Sie mich nur nicht wieder nach Hause gehen!“ Aber Adolar ging nach Hause — nachdem die Werkschutzleute zuvor seinen Namen notiert hatten. Adolar wußte, warum.

Seine Frau empfing ihn: „Armer Adolar! Wir Armen! Nur einmal verschlafen und schon entlassen?“ — Darauf er: „Ach Quatsch! Ausweis vergessen!“ Adolar hastete zurück. Die Werkschutzleute schauten gewissenhaft auf seinen Ausweis, den er ihnen freudestrahlend entgegenstreckte.

Nachdem selbst der Chef die faule Ausrede geglaubt hatte, war Adolar wieder Mensch unter Menschen. Über eines freute er sich besonders: „Wenn ich wie viele meiner Kollegen in Düsseldorf wohnte, wäre ich jetzt noch nicht hier.“

Unl seinen engsten Mitarbeitern erzählte er noch: „Die Werkspolizisten sind stärker als wir. Besser ist doch, man hat seinen Ausweis immer gleich bei sich. Im übrigen habe ich gehört, daß die Häufigkeit der Ausweiskontrollen sich nach der kleinen oder großen Zahl der Sünder richtet, die bei jeder Kontrolle ertappt werden.“ — claus

30 Sänger singen in Immigrath

Im Werk Immigrath pflegt der Werkschor unter seinem Dirigenten Martin Breidenstein, der den kleinen, aber leistungsfähigen Chor (etwa 30 Sänger) ehrenamtlich leitet, eine vorbildliche Kameradschaft. Sangesfreunde aus allen Betriebsabteilungen haben sich in ihm zusammengefunden, einig in ihrer Liebe zum Gesang und zur Pflege der Gemeinschaft. Wer sein 25., 40. oder 50. Dienstjahr abschließt, wird am Jubiläumstage besonders geehrt. Ein Höhepunkt war das 50. Werksjubiläum im Jahre 1952, bei dem der Werkschor wesentlich zur Ausgestaltung der Feierstunde im Betrieb beitragen konnte.

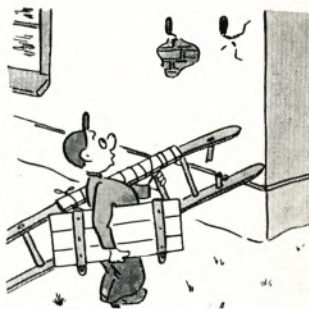
Karl Brinkhütter, Immigrath



Erfolgreiche Frühjahrsprüfungen unserer „Stifte“. Mit der Facharbeiter- oder der Kaufmannsgehilfenprüfung beschlossen in diesem Frühjahr insgesamt 62 RHEINROHR-Lehrlinge ihre Lehrzeit. In der Werksgruppe Mülheim bestanden von 20 frischgebackenen Kaufmannsgehilfen neun und in Düsseldorf von fünf einer mit der Note „gut“. Von 27 gewerblichen Lehrlingen aus Mülheim und Dinslaken bestanden vier mit „gut/gut“ und Hermann Wagener sogar mit „sehr gut/gut“. Von den Düsseldorfer Examenkandidaten in der Facharbeiterprüfung bestanden alle zehn; davon Helmut Schröder mit „sehr gut/gut“, Heinz Dörk mit „gut/sehr gut“, Willi Altgen mit „befriedigend/sehr gut“.

Werksorchester spielt bei der Musik-Olympiade in Holland. Der Höhepunkt im Sommerprogramm des Mülheimer Werksorchesters ist die Teilnahme an dem internationalen Musikwettbewerb im August, zu der 240 Musikkapellen und Orchester aus Amerika, Afrika und Europa nach Kerkrade eingeladen sind. Könige und andere Staatsoberhäupter, Minister und Botschafter stifteten wertvolle Preise. Die musikalischen Veranstaltungen werden aus einer 8000 fassenden Konzerthalle in Kerkrade über den internationalen Rundfunk übertragen. Wie beim Welttreffen im Jahre 1951 wird allen ausländischen Orchestern freie Gastfreundschaft geboten. In dieser ältesten Grubenstadt der Welt wird während der Festwochen das Lied der Arbeit durch das kraftvolle Lied der musikalischen Weltverbundung, auch durch die Klänge des RHEINROHR-Orchesters, übertönt werden.

Diesem Ereignis geht eine Anzahl von Veranstaltungen unseres Werksorchesters voraus. 9. Mai: Feierliche Lossprechung der Lehrlinge durch die Industrie- und Handelskammer. 22. Mai: Konzert im Altenhof unter dem Motto „Sinfonie und Tanz“ mit Werken von Schubert, Brahms, Delibes und Gounod. Teilnahme an der Mülheimer Musikwoche „Singende, klingende Ruhr“ und Jubiläumsfahrt nach Solingen-Widdert.



In der Wand die beiden Haken Soll'n die Unfalltafel tragen.



DIPL.-ING. DIPL.-KFM. DR. ED. BÖHNER
Direktor der Vereinigten Rohrleitungsbau GmbH.

VRB leistet Maßarbeit

Stellt die Fertigung einzelner Rohre schon eine meisterliche Leistung dar, so vermag eine fertige Rohrleitung erst recht den Eindruck zu vermitteln, welch hohes Maß an konstruktivem Können, an bautechnischer und maschinenbautechnischer Erfahrung notwendig ist, um sie richtig zu erstellen und zu verlegen.

Außerordentlich hohe Anforderungen müssen an Monteure, Schweißer und Schlosser gestellt werden, um solche Anlagen mit zum Teil erheblichen technischen Beanspruchungen zu bauen. Drei Gebote müssen beim Rohrleitungsbau erfüllt werden: Sicherheit, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit. Das bedeutet, daß Rohrleitungen keine Massenartikel, sondern in jedem Fall individuelle Maßarbeit darstellen.

Der VRB kann auf eine langjährige Entwicklung zurückblicken. Wie hoch man die Bedeutung des Rohrleitungsbauwes einschätzte, vermag man daraus zu sehen, daß man bei Gründung der Vereinigten Stahlwerke AG. die bestehenden drei hochangesehenen Firmen

Märkische Rohrleitungsbau GmbH., Düsseldorf
Rohrleitungsbau Phoenix GmbH., Berlin
Hydor GmbH., Berlin

zu einem Ganzen vereinigte und als Vereinigter Rohrleitungsbau (Phoenix-Märkische) GmbH. der Vereinigte Stahlwerke AG. als selbständige Gesellschaft angliederte. Wenn auch ein Teil der Aufgaben des VRB im Bereich der Vereinigten Stahlwerke AG. zu erfüllen war, so war das Ansehen der Firma doch schon so groß, daß bedeutende Bauvorhaben bei Kunden durchgeführt wurden, die nicht der Vereinigten Stahlwerke AG. angehörten. Durch die Entflechtung und Angliederung des VRB als Tochtergesellschaft an die Rheinische Röhrenwerke AG. wurden die früheren engen Konzernbindungen gelöst, so daß der VRB heute im scharfen Konkurrenzkampf steht. Trotzdem ist es ihm gelungen, beachtliche und erfolgreiche Umsätze zu erzielen und sehr bedeutende Bauvorhaben im In- und Ausland durchzuführen.

Einige Beispiele aus der Vielzahl der gebauten Rohrleitungen vermögen am ehesten einen Einblick in das vielseitige Arbeitsgebiet des VRB zu vermitteln. Die Planung und der Bau von Leitungen in Kraftwerken zwischen Dampfkesseln und Turbinen erfordern ein hohes Maß thermodynamischen Wissens und maschinenbautechnischer Erfahrung. Zu den bedeutendsten Leistungen des VRB auf diesem Gebiete gehören die Höchstdruckleitungen für das Goldenbergwerk, dem größten Kraftwerk Europas, die für eine stündliche Durchsatzmenge von 1920—2100 t Dampf bei Temperatur von 510°C und einem Druck von 132 ata gebaut wurden. Die Durchführung dieses Bauvorhabens stellte außerordentlich hohe Anforderungen an Konstrukteure, Monteure und Schweißer.

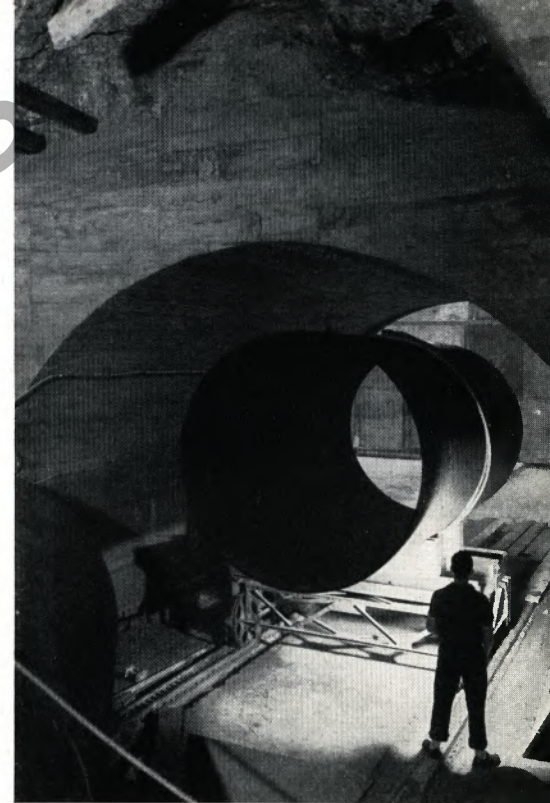
Besondere Probleme treten auf, wenn es gilt, bei Fernleitungen Gelände Hindernisse zu überwinden, z. B. die Leitungen durch große Flußläufe zu legen. Bedeutende Bauleistungen wurden bei der Elbdurchquerung vollbracht, wo ein Achtrohrstrang erstmalig über die Flußsohle hinweg geschleppt wurde. In letzter Zeit machten der Maindükler bei Frankfurt und der Dükler für die Bodenseewasserleitung von sich reden, Ereignisse, die auch von Presse und Film besonders gewürdigt wurden. Beim Bau des Wasserkraftwerkes der Electricité de France in Montpezat (Südfrankreich) mußte die Turbinenleitung mit einem Durchmesser von mehr als

2 m im Berg verlegt werden. Durch die drei in der Zeit von 1948 bis 1951 verlegten Methangasleitungen im Ruhrgebiet wird Methan mit 350 atm Druck den Methangas-Tankstellen zugeführt. Trotz dieser hohen Beanspruchung und trotz der Gefahren, denen eine Leitung im Bergbaubereich immer ausgesetzt ist, hat dieses Bauwerk bis heute ohne jede Störung einwandfrei funktioniert.

Eigene, bedeutende Werksanlagen in Dortmund versorgen die Baustellen mit den baufertig angelieferten Rohrteilen, Armaturen, Rohrleitungselementen wie Kompensatoren und Stopfbüchsen. In Berlin und München unterhält der VRB Zweigniederlassungen. Das durch Kriegseinwirkung fast völlig zerstörte Werk in Berlin ist zum Teil wieder aufgebaut worden. Sehr großen Wert legt der VRB auf die Ausbildung von Schweißern, wobei im besonderen die hohen Anforderungen beachtet werden müssen, die an die Schweißer gestellt werden. Die eigene Röntgenanlage und eigene Ultraschallgeräte garantieren dafür, daß die Rohrleitungen des VRB technisch in jeder Beziehung einwandfrei sind, denn es bedeutet nicht nur ein technisches, sondern auch ein hohes kaufmännisches Risiko, wenn für Rohrleitungen Garantien von 2 bis 5 Jahren gegeben werden müssen.

Eigene Vertreter, eine sorgsam durchgeführte Werbung, eigene technisch-wissenschaftliche Veröffentlichungen und die Teilnahme an Ausstellungen tragen weiterhin dazu bei, den Namen des VRB auch über die Grenzen Deutschlands hinaus bekanntzumachen. Wenn man heute schon sagen kann, daß Millionenwerte durch Rohrleitungen fließen, so wird die Rohrleitung als wirtschaftlichster Transportweg in Zukunft zweifellos weiter im Vordringen sein. Es gehört zu den vornehmsten Aufgaben des VRB, regen Anteil an dieser Entwicklung zu nehmen und durch Forschung und Planung dem Namen VRB den ihm gebührenden Platz und im In- und Ausland Geltung zu verschaffen und auch zu bewahren.

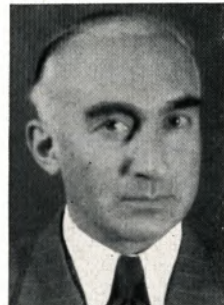
Im Felsen verlegt wurden in Südfrankreich Rohre von 2 m Ø



Die Verlegung der Düker für Bodenseewasserleitung stellte sehr große Anforderungen



SICROMAL



Direktor Dr.-Ing. Schiffler
— er entwickelte Sicromal

Aus SICROMAL, dem seit 25 Jahren bekannten Rheinrohr-Edelstahl, bauen die Düsseldorfer Sicromal-Betriebe zur Zeit ganze Serien hochwertiger Apparate, Hauptbestandteile umfangreicher Anlagen, die in den USA errichtet werden. AOP (Ammonia Oxidation Plant) ist die amerikanische Bezeichnung für diese Anlagen. Sie dienen der Herstellung von Salpetersäure, die durch Ammoniakverbrennung gewonnen und zu Kunstdünger weiterverarbeitet wird ★ 14 solcher „Serien“, etwa 700 000 kg hochwertiger Sicromal-Apparate, haben in den letzten drei Jahren den Ozean überquert. Für den Landtransport mußten zum Teil Spezialfahrzeuge benutzt werden. 1953 verließen alle zwei Monate Apparate für je eine Anlage das Düsseldorfer Werk. Die im Bau befindliche neue

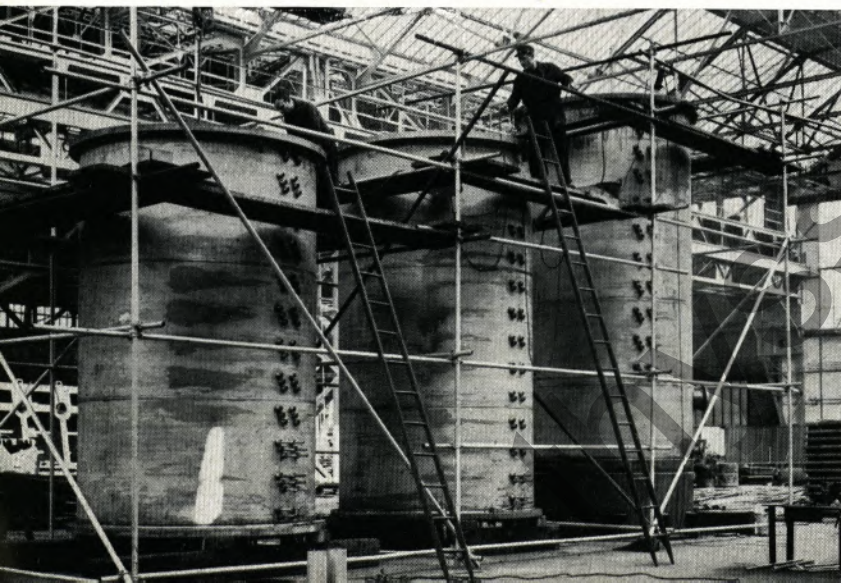


Salpetersäuregewinnungsanlage mit drei 60-t-Einheiten im Betrieb

Lloyd-Inspektor Ingenieur Günther Stockfleit mit Ludwig Korfmann von der Sicromalabteilung Düsseldorf und Ingenieur Theodor Hubbert Werk I, bei der Abnahme des Kühlkondensators

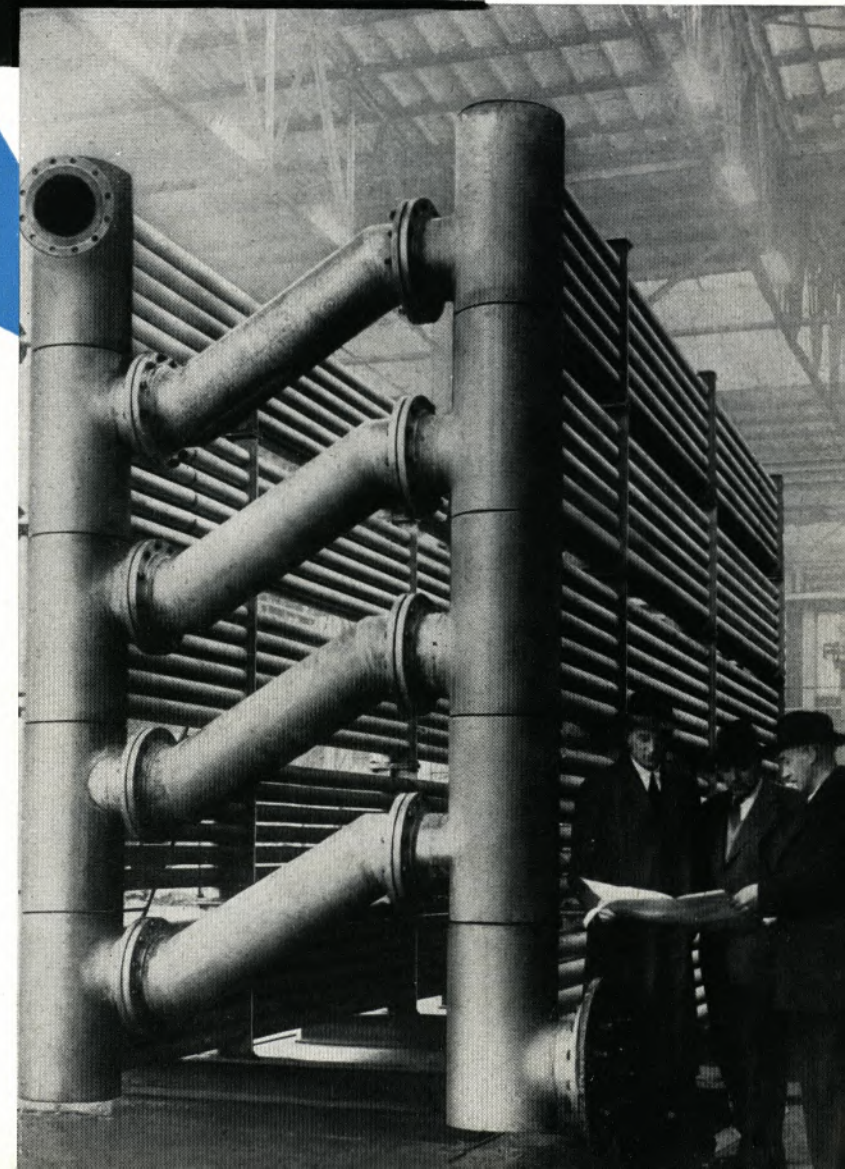
geht in die USA

Montage einer dreiteiligen Absorptionskolonne im Sicromalbetrieb Düsseldorf



Werkhalle der Sicromal-Abteilung ermöglicht eine Ausweitung dieses interessanten Programms ★ Zu jeder Anlage gehören zehn verschiedene Apparate, die schärfsten Material- und Bauprüfungen unterliegen. Durch Röntgenuntersuchungen wird die Güte der Schweißnähte festgestellt. Die dreiteilige Absorptionskolonne, auch „Turm“ genannt, enthält neben 37 sogenannten Glockenböden und zahlreichen Rohrschlägen noch andere komplizierte Einbauten. Mit einer Länge von etwa 14 m ist dies der größte der Apparate. Für jedes der Röhrensysteme (Kühlkondensatoren) werden annähernd 700 m nahtlose Sicromal-Rohre verarbeitet. 60 000 kg Salpetersäure können täglich mit einer Anlage erzeugt werden; neuerdings sind Anlagen mit doppelter Kapazität im Bau ★ „Build three more just like 'em!“ — „Bauen Sie nochmal drei Anlagen wie diese!“ — war das Echo auf eine unserer ersten Lieferungen. Direktor Dr.-Ing. Schiffler, der Erfinder der Sicromal-Stähle, besuchte im vergangenen Jahr gemeinsam mit dem amerikanischen Auftraggeber die Kunden und Interessenten in den USA. Allgemein lobte man unsere präzise Arbeit; wir dürfen mit laufenden Nachbestellungen rechnen ★ In fünf Staaten der USA ragen schon heute die silbergrauen Sicromal-Türme in den Himmel. Mit ihrem weithin sichtbaren Firmenzeichen zeugen sie für deutsche Wertarbeit, die in vorbildlicher Zusammenarbeit zwischen Ingenieuren, Konstrukteuren und Kaufleuten, insbesondere aber durch das Können unserer Facharbeiter bei Rheinrohr entstand.

Ludwig Korfmann



Unfälle bringen nichts ein!

DER UNFALLVERLETZTE SELBST IST AM STÄRKSTEN BETROFFEN

Die Zahl der Betriebsunfälle steigt von Jahr zu Jahr. Im Jahre 1918 wurden in Deutschland rund 687 000 Betriebsunfälle gemeldet, 1934 etwa 732 000 und 1951 allein in der Bundesrepublik 1 200 000. Diese Zahlen erfassen aber nur die gemeldeten Unfälle, nämlich solche, die zu einer mehr als dreitägigen Arbeitsunfähigkeit führten. Dazu kommen noch die Unfälle, die nur zu einem kürzeren Krankfeiern zwangen. Die Berufsgenossenschaft schätzt die Gesamtunfallzahl auf rund 4 Millionen für das Jahr 1951. Aber schon die Zahl 1 200 000 stimmt nachdenklich. Rund 500 000 000,— DM (fünfhundert Millionen) zahlen die Berufsgenossenschaften jährlich an Entschädigungssummen. Diese Geldbeträge belasten unsere Volkswirtschaft beträchtlich.

Gleich schwerwiegend sind die durch Unfälle bedingten Schäden für die einzelnen Unternehmer. So müssen wir an die Berufsgenossenschaft jährlich meh-

rere hunderttausend DM abführen. Diese Aufwendungen vermindern unseren Erfolg nicht unerheblich.

Am schwersten betroffen vom Unfall wird aber der Unfallverletzte selbst. Er spürt die Folgen des Unfalls am eigenen Leibe. Obwohl er durch die Sozialversicherung entschädigt wird, bleibt auch er nicht vor wirtschaftlichen Verlusten bewahrt. Ein Vollinvalide erhält nur etwa zwei Drittel seines bisherigen Jahresarbeitsverdienstes.

Steht ein Arbeiter im Akkord, wird er durch einen Unfall meist härter betroffen, als wenn er im Zeitlohn steht. Wird er im Gruppenakkord entlohnt, wird gewöhnlich die ganze Gruppe, in der der Verletzte tätig ist, in ihrem Verdienst bedeutend geschmälert.

Oft hat ein Unfall verringerte Leistungsfähigkeit zur Folge. Der Unfallverletzte muß sich in einem solchen Fall mit einem geringeren Lohn begnügen. Unter Um-



Margarete Schlender, Ehefrau des „Schnappers“ Otto Schlender aus dem Bandeisenzwerk in Mülheim: „Ich sage es meinem Mann fast jeden Tag, wenn er zur Arbeit geht, daß er vorsichtig sein soll und die Augen aufhält. Unsere kleine Monika ruft ihrem Papi auch immer noch nach: „Paß schön auf, damit dir nichts passiert, lieber Papi!““

ständen erhält er eine andere Arbeit mit niedrigerem Lohn zugewiesen.

Bleibt die durch Unfall herbeigeführte Erwerbsbeschränkung unter 20 %, so entfällt der Anspruch auf Rente.

Ein Unfallverletzter, der bis zu 14 Tagen krank feiert, erhält erst vom vierten Tag an Krankengeld. Erst über diese Zeit hinaus werden ihm auch die ersten drei Tage vergütet. Das Krankengeld beträgt z. B. bei Ledigen die Hälfte des Grundlohnes. Ein lediger Unfallverletzter erhält bei einem Grundlohn von 70 DM (netto 58 DM) an Krankengeld 35 DM.

Ein invalider Unfallverletzter ist nicht mehr im Vollbesitz seiner Kräfte. Er wird, wie wir gesehen haben, vom Unfall am schwersten betroffen und, was wir nicht vergessen dürfen, vor allem ist es auch seine Familie, die darunter leidet.

Dipl.-Kfm. Horst Slegers, Mülheim

Bild und Text von „Emil der Verschwender“ waren nach Idee und Skizze von Franz Lasaar gestaltet.

TOD GRIFF BEI JEDEM 13. UNFALL ZU

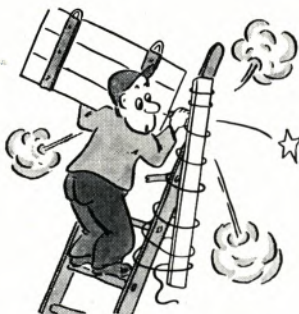
Am 30. März sprach Dipl.-Ing. Bertram von der Berufsgenossenschaft Feinmechanik und Elektrotechnik, Köln, auf Veranlassung der Arbeitsschutzstelle zu 480 Elektrikern, Kranführern und Schweißern des Werkes Mülheim im Unionssaal über die Gefahren des elektrischen Stromes und ihre Verhütung. Die Zahl der elektrischen Unfälle ist im Vergleich zur Gesamtunfallziffer verhältnismäßig niedrig. Wegen der Schwere der Folgen aber, die diese Unfälle nach sich ziehen, sind besondere Schutzmaßnahmen zu treffen und, was wesentlich ist, auch zu beachten. Im Jahre 1948 belief sich die Gesamtunfallziffer im Bundesgebiet auf 800 000, die der elektrischen Unfälle auf 2000. Durch diese statistischen Werte könnten die Unfälle, die der elektrische Strom

verursacht, als unbedeutend hingestellt werden. Die große Gefahr aber, die dem arbeitenden Menschen von dieser Seite her droht, wird deutlich, wenn man bedenkt, daß von den 800 000 Betriebsunfällen aller Art jeder 200. und von den 2000 elektrischen Unfällen jeder 13. tödlich auslief.

Am Schluß seines Lichtbildervortrages hob der Referent hervor, daß es nicht seine Absicht gewesen sei, mit seinen zum Teil krassen Schilderungen über diese Unfälle den Belegschaftsmitgliedern, die mit dem elektrischen Strom zu tun hätten, Angst einzuflößen. Ihm ginge es darum, daß sie sich der Gefahr der Elektrizität voll bewußt und durch den täglichen Umgang mit der Gefahr nicht leichtsinnig und gleichgültig ihr gegenüber im Werk würden.



Hals- und Beinbruch, Sigismund! Ich fürcht', du bist gleich blau und wund.



Diese Tafel anzubringen Wird dir sicher nicht gelingen!



Die Leiter splittert, kracht, zerbricht. Die Tafel fällt ihm aufs Gesicht.



Schwer verbeult und arg verschoben, Liest zu spät er: (siehe Wandschild oben).

Steckenpferd=

„SIE“ WIRD GEKNIPST

In Heft Nr. 4 unserer Werkszeitung sprachen wir von „Landschaftsaufnahmen“. Sehr schön, aber außer Landschaftsaufnahmen gibt es auch den Menschen, vor allem aber noch „Sie“. „Sie“ möchte man auch knipsen, „Sie“ mit einem Bildchen erfreuen. Ausgezeichnet — aber dann richtig, d. h. bildmäßig richtig! Nicht, wie man es so oft sieht: Der stolze Freund, Bräutigam oder Familienvater postiert sich zehn bis zwanzig Meter entfernt von seinen Lieben, natürlich so, daß sein oder seine Opfer vor einer Laubwand oder Bäumen stehend freundlich lächelnd in den Apparat schauen. Ergebnis: die vielen nach Tausenden zählenden Amateurfotos, die nicht ansprechen. Wir lernen folgendes daraus: einmal 'ran an die lächelnde Braut oder die stolze Mutti, auf zwei bis drei Meter, und dann natürliche Haltung, auch mal Profil oder Blick gesenkt, eine zweite Person anschauend, mit einem Kinde spielend und anderes mehr. Man strebe nach neutralem Hintergrund, z. B. Himmel, Weg, Wasser oder ähnliches, und nehme Blende 5,6, $\frac{1}{50}$ Sekunde, oder Blende 4,5, $\frac{1}{100}$ Sekunde, bei Sonne in der Zeit vom 1. Mai bis 30. September in den Stunden von 10 bis 16 Uhr. Sie merken schon: doppelt so lange belichten wie bei Landschaftsaufnahmen, wie immer bei Aufnahmen im Abstand von zwei bis drei Metern. Wenn keine Sonne scheint — bei hellem Himmel ebenfalls zu empfehlen, besonders für Menschen, die empfindliche Augen haben — dann nochmals doppelte Belichtungszeit! Auch der Belichtungsmesser sagt dasselbe. Bevorzugt wird große Blende, um den Hintergrund unscharf zu bekommen. In diesem Falle, im Gegensatz zur Landschaftsaufnahme, ist der unscharfe Hintergrund erwünscht, um die Person um so plastischer herauszuheben. Bei Wolken am Himmel, falls Himmel mit ins Bild kommt, Gelbfilter verwenden. Der Himmel sollte immer tonig, nicht kalkweiß sein. Zum Schlusse: Studieren Sie etwas die Beleuchtung. Ein klein wenig mehr rechts oder links in Ihrem Standpunkt kann ein Bild verbessern, aber auch verderben.



Gut gelaunt
und
gut getroffen



PARADE

Immer ist Seiten- von vorne möglich, maßig. Denken Sie blick vorteilhaft, auch Aufnahmen besonders wenn Gesicht eben- aber daran, daß fast alle Men- Gesichtshälften haben! Die vorteilhafteste betonen! Nun, viel Glück! Ihre Freundin oder Ihre Mutti wird Ihnen für jede gute Aufnahme dankbar sein, die sie jetzt machen.

Dipl.-Ing. Kurt Ernst, Mülheim



SCHMIED UND SCHNITZER

In der Mülheimer Zentralschmiede steht ein Schmied am Amboß, breitschultrig, wuchtig, mit schwarzem Wuschelkopf und Händen wie Pranken. Johann Cohnen kommt aus der Hocheifel bei Prüm. In der Werkstatt seines Vaters hat er den Beruf des Schnitzers und Stellmachers erlernt. 15 Jahre arbeitet er jetzt schon bei RHEINROHR.

Für den Feierabend hat er sich ein ganz besonderes Steckenpferd ausgesucht. Dann lebt er in seiner eigenen Welt, umgeben von den Holzschnitzereien, die seine Künstlerhand geschaffen hat. Vom Schrank her droht ein Tiger, dessen Bewegungen er im Tierpark beobachtet hat, mit weit aufgerissenem Rachen; hinter einer Glasscheibe lugt ein gewaltiger Sechzehnder hervor, ein lustiger Kegelbruder hat neben einer Wasser tragenden Jungfrau Platz gefunden.

Ein Bombensplitter zerschmetterte unserem Schnitzer kurz vor Kriegsende beide Fersenbeine. Da er in den ersten Jahren nach dieser Verletzung nicht gehen konnte, vertrieb er sich zu Hause die Freizeit mit ersten Schnitzversuchen. Wenn man seine Arbeiten von damals mit denen von heute vergleicht, spürt man, wie Johann Cohnen als Schnitzer vorwärtsgekommen und innerlich gereift ist. Nur ungern trennt er sich von seinen Werken. Die meiste Freude an seinen Schnitzereien hat seine Frau, die mit ihm bis in die Nacht hinein zusammensitzt und verfolgt, wie er in mühseliger Arbeit, aber mit Begeisterung und Freude, einem klobigen Holzstück Leben einhaucht. Denn diese Arbeit ist für Johann Cohnen kein Geschäft, sondern Erholung und Erbauung im schweren Alltag eines Schmiedes.

Helmut Wehling, Mülheim

Der alte Herchenbach

F E I E R T E F Ü R S I C H

Der alte Herchenbach war im Fünfundsechzigsten. Er wäre gern wieder mitgegangen. Aber einer mußte es ja sein, der auch heute, am 1. Mai, Betriebswache hatte. Sicher, wenn man die ausgestorbenen Werksstraßen entlang ging und der Wind ab und zu ein paar Fetzen Musik aus der Ferne herüberwehte, dann wurde es einem doch so ein wenig komisch ums Herz. Aber, was nutzte das, wie schon gesagt, einer mußte ja Wache haben.

Herchenbachs Blick fiel auf die große Werksuhr am Verwaltungsgebäude. Die zeigte zehn vor zwölf. Er schmunzelte vor sich hin: „Feiert ihr ruhig den 1. Mai. Das hab' ich alles oft genug mitgemacht. Aber glaubt ja nicht, ihr feiertet alleine. Der alte Herchenbach feiert auch. Hoffentlich ist die Änne pünktlich.“

Vierundsechzig Jahre ist ein Alter, in dem manche noch einmal ans Heiraten denken. Wer jedoch fast fünfzig Jahre im Hüttenbetrieb gearbeitet hat, weiß, was Rüstigkeit und „gut gehalten“ bedeuten. Es war daher nichts Auffälliges oder Absonderliches daran, daß der alte Herchenbach schlurfte, weil er einen lahmen Fuß hatte. Langsam schlurfte er hinüber zum Werkseingang und setzte sich auf die sonnenbeschienene Bank vor der Pfortnerloge.

Er sah über das Werksgelände hin. Drüben vom Transformatornhaus her kam ein leises und stetes Summen. Die Luft flimmerte vor seinen Augen, und die Kranbahnen sahen aus wie Spinnwebgewebe. Die Sonne spiegelte sich in den Fensterscheiben der Hallen, und die roten Ziegel der Mauern leuchteten wie von innen her. Die Schornsteine stachen wie große Finger in den Himmel. Die Pappeln drüben an der Mauer trugen einen grünen Schleier, und er hörte, wie sich die jungen Blättchen aufgeregt miteinander unterhielten. Merkwürdig. Das waren nun Bilder und Klänge, die ihm vertraut waren wie seine Tabakdose, aber so wie heute hatte er es noch nie empfunden. Ob das die Stille machte, das fehlende Leben?

Schlag zwölf. Die Flügeltür neben der Pfortnerloge pendelte ein wenig nach, ganz sachte, so, als ob eine Maus hindurchgeschlüpft wäre. Herchenbachs „Alte“ war mit dem Henkelmann gekommen. Wie jeden Tag. Denn so richtig schmeckte ihm seit langem nur noch, was seine Änne ihm gekocht hatte. Seine Frau setzte sich mit auf die Bank und packte den Henkelmann aus. Der Pfortner kam für einen Augenblick und fragte: „Na, Schäng, Appetit noch frisch?“ Dann verschwand er wieder. Herchenbach aß. Und beim Essen schmunzelte er wieder. „Viel Leut' auf den Straßen“, sagte seine Frau. Der Alte nickte. „Gehört sich ja auch so.“ — „Und viel Musik dabei“, fügte Änne hinzu. Es dauerte nicht mehr lange, da kratzte Herchenbach schon den Boden des Aluminiumgefäßes aus, wischte sich den Mund ab und gab „Schanzzeug“ und „Henkelmann“ zurück.

Änne packte die Geräte wieder in ihren Korb. „Ja, also dann bis nachher“, sagte sie und wollte sich erheben. Herchenbach schmunzelte wieder. Er nahm ihr den Korb aus der Hand, stellte ihn neben sich auf die Bank und stand auf. „Komm mit, wir machen 'nen kleinen Maispaziergang“, sagte er, und seine Stimme klang dabei etwas belegt. Die Frau widerstrebte ein wenig und schaute sich nach dem Pfortner um, doch der sah gerade woanders hin. Da ließ sie sich von ihrem Mann führen. Langsam gingen sie die Werksstraße hinunter, überquerten ein paar Geleise und liefen an großen Blockstapeln entlang. Sie kamen an eine Hallenwand. Herchenbach öffnete eine kleine Tür, und sie gingen beide hindurch. Dämmerung, Schweigen und Kühle umgaben sie.

„Sieh mal, das ist ein Rollofen, da werden die Blöcke gewärmt“, sagte der Alte, „und da drüben, siehst du, die Gerüste da, das ist

die Walzenstraße, wo ich die zehn Jahre lang Walzmeister war. Da bin ich vielleicht rumgesprungen...“ Sie gingen weiter. Die Frau sah sich nach allen Seiten um. „Nee, das hier sind keine fertigen Rohre, nee, die werden noch ein paarmal gezogen“, erklärte er, als die Frau an einem Stapel stehenblieb. „Da, das sind Kratzbänke, da die Stopfenziehbänke, da drüben liegt der Stangenzug, und da, siehst du, wo die gelben Schlangen liegen, da wird der Hohlzug gemacht. Das hier sind Spitzhämmer.“ Sie liefen immer weiter, vorbei an Maschinen, Gerüsten, Öfen und Rohrstapeln, unter Kränen hinweg, und Herchenbach sprach und sprach, wie ihn noch nie hatte einer sprechen hören. Auch seine „Alte“ noch nicht. Und vielleicht war das der Grund, warum sie ihm so andächtig zuhörte.

Nach einer Weile öffnete Herchenbach eine Seitentür, und sie traten beide hinaus auf eine Straße, die sich zwischen hohen Hallenwänden entlangzog. Schmale Grünstreifen säumten den Fahrdamm, und in dem Grünen verstreut standen einige Bänke. An einer war ein Fliederstrauch mit hellgrünen Blättchen und dunkelvioletten Doldenansätzen. Dort setzte sich Herchenbach hin und zog seine Frau neben sich.

„Kannst du dich noch entsinnen, ausgesperrt worden sind wir, als wir damals für den 1. Mai demonstrierten. Sie haben uns aber wiedergeholt. Alles ging weiter. Ja, und eingesperrt haben sie uns später auch. Und dann kam das Komische, daß wir eingesperrt wurden, wenn wir nicht mitgingen. Aber sie haben uns wieder rausgelassen. Es mußte ja auch immer weitergehen... Die hellrote Wand da drüben, die ist neu. Die ist erst nach dem Krieg wieder aufgebaut worden. Die Halle, zu der sie gehörte, war total flach. Von den Bomben. Aber alles ging weiter. Hier genau so, wie es damals bei dir weiterging, als die Nachricht kam, daß auch der letzte von unseren Vieren gefallen war.“

Er holte seine Tabakdose heraus und stopfte die kurze Pfeife. Als er sie in Brand gesetzt hatte, sagte er: „Nun hast du ja mal gesehen, was du vierzig Jahre lang nicht gesehen hast. Jetzt stell dir das mal vor, wenn es lebt. Wenn's kreischt und rattert und dröhnt und schüttelt, wenn's glüht und spritzt und zischt. Das stell dir mal vor. Und die Menschen dazwischen, verdreckt, verschmiert, aufgeregt, eilig, mit Schweißblumen am Hemd.“

Änne schwieg, sie kuschelte sich an ihren „Alten“, wie sie es vielleicht vor vierzig oder fünfzig Jahren oft getan hatte. Nur — heute vielleicht ein wenig scheuer als in ihrer Mädchenzeit. Herchenbach spuckte eine Tabakkrume aus, dann fuhr er fort: „Ja, wenn du dir das vorstellen kannst, so richtig vorstellen, dann kriegst du 'ne Ahnung, warum die andern da draußen für den 1. Mai demonstrieren. Bloß, manchen von denen geht's genau so wie dir. Die wissen auch nicht alle weshalb. Ja, aber erster Mai muß sein, auch heute noch!“

Er stand auf. „Komm, Änne“, sagte er, „wir gehn wieder nach vorn.“ Die Frau erhob sich ebenfalls, und dann gingen sie beide wieder langsam zurück zum Pfortnerhaus. Diesmal über die Werksstraßen, auf denen nun schon die Nachmittagssonne lag.

Doch bevor die gläserne Flügeltür an der Pfortnerloge wieder pendeln konnte, legte Herchenbach seinen rechten Arm um die Schultern seiner Frau. „Für die Arbeit, Änne“, sagte er, „und das ist für uns alle. Das ist überall da, wo's weitergehen muß.“

Und der Frau kam es so vor, als ob die fast fünfundsechzig Jahre alte Hand auf ihrer rechten Schulter zitterte.

Kurt Schumann, Düsseldorf

Meiner Mutter Hände

*Meiner Mutter Hände sind nicht weiß,
Sie wurden nicht zärtlich gepflegt;
Sie wurden gebadet in Tränen und Schweiß
Und müde zur Ruhe gelegt.*

*Sie wurden getrieben von früh bis spät
Und dachten niemals an sich.
Sie haben gewaschen, geputzt und genäht
Und arbeiteten — nur für mich.*

*Meiner Mutter Hände sind nicht weiß,
Sie haben sich redlich geplagt
Und niemals begierig nach Lohn oder Preis
Oder Anerkennung gefragt.*

*Sie tragen nicht kostbaren Edelstein
Noch anderen glitzernden Tand...
Als treuer Gefährte begleitet allein
Sie der Ring — an der rechten Hand.*

*Meiner Mutter Hände sind nicht weiß.
Sie haben geschafft und gewacht,
Sie haben im Leben in Liebe und Fleiß
Mir Sonne und Segen gebracht.*

Theo Lücker, Düsseldorf

Freude bereiten

und nur tun,
wozu man LUST und LAUNE hat

Nun ist er da, der Wonnemonat Mai, mit Blumen, Blüten, blauem Himmel und einer wunderschönen Welt – draußen vor der Tür. Im Garten ist alles vorbereitet; die letzten Knollen sind in der Erde. Und Vati hat einen neuen Film in den Photoapparat gespannt und geht auf Schnappschußjagd. Ein sicheres Zeichen, daß es Sommer wird! Der April war ja sehr launisch und noch sehr kalt. Er ist überstanden. Das Osterfest brachte eine gute Atempause mit Vorgeschnack auf Ferien und Urlaub, wenn auch das Wetter sich wirklich als wetterwendisch erwies. Pfingsten wird es hoffentlich besser sein. Außerdem ist dann schließlich Anfang Juni, also der erste der drei „richtigen“ runden Sommermonate. Wir haben bereits Ferienpläne gemacht. Nicht gerade üppige, aber immerhin. Schon das Planen, Überlegen und Beraten ist eine Freude.

Unser Ältester ist jetzt so groß, daß er allein, das heißt mit Freunden, „auf Fahrt“ gehen will. Soll er; wenn ihn auch einige bange Muttergedanken begleiten. So ist es nun einmal im Leben. Die Kinder werden flügge, ehe wir uns versehen, und gehen ihre eigenen Wege. Dagegen können und dürfen wir uns nicht wehren, sonst gibt es ganz unnützlich dicke Luft, und sie machen aus Trotz dann gerade nur, was sie wollen... wenn noch nicht heute, so doch bestimmt



Am Muttertag blühte alles, und Vatis Kamera hielt es fest für alle Zeiten

später. Da ist es schon klüger, sie ganz unmerklich dahin zu lenken, daß sie selbst wollen – was wir wollen. ER findet es außerdem ganz in der Ordnung, daß der Junge sich selbständig macht, und lacht nur über die „unnötigen Weibersorgen“. Na ja, also dann... Für die Restfamilie gibt es auch schon einige Pläne. Endgültig steht allerdings nur der Termin fest, wann ER Urlaub hat. Wir rechnen noch daran herum, ob es zu einer kleinen Reise reicht. Schön wär's! Wenn es aber nichts damit wird, wollen wir mit den Kindern einige nette Ausflüge machen, einmal zu zweit „ganz groß“ ausgehen und sonst sehr, sehr faul sein. Ich habe mir fest vorgenommen, dann auch im Haushalt etwas zu „fuschen“. Es kann ja alles nachgeholt werden, wenn ER wieder den ganzen Tag über von uns fort ist.

Und eines noch haben wir uns vorgenommen: Wir wollen uns nicht ärgern, über nichts und niemanden, besonders nett zueinander sein und versuchen, uns gegenseitig viele kleine Freuden zu bereiten. Damit haben wir übrigens sofort begonnen, gleich jetzt, weil es doch Mai ist. Bei diesem Blühen und Vogelgezwitscher draußen kann man doch eigentlich gar nicht anders als nett und froh sein, Freude machen und sich freuen. Freude ist so gesund! Und irgendetwas gibt es alle Tage, über das wir uns freuen können, und sei es auch nur eine Kleinigkeit. Und irgend jemanden finden wir immer, dem wir eine Freude machen können mit irgend etwas, und sei es nur mit einer Kleinigkeit – mit einem Blümchen oder einem freundlichen Wort.

Barbara Reichert, Düsseldorf



Mutterhände

Mutter war in ihrem Sessel eingeschlafen. Auf dem Schoß hielt sie das Bild meines gefallenen Bruders, ihres Sohnes. Und noch im Schlaf umfingen ihre Hände das Bild mit jener Innigkeit des Behütens, die Mutterhänden eigen ist. So mag sie den Kopf ihres Jungen umfaßt haben, als er sich zum letzten Abschied vor ihr neigte. Mein Leben lang werde ich den Druck dieser Hände fühlen, die streng und milde sein konnten mit der gleichen Zärtlichkeit. Mich überkam ein Verlangen, diesen Händen Liebes zu erweisen. Ich hielt sie für immer im Bilde fest –

diese Hände der Liebe.

ZAHLEN SIE ZUVIEL STEUERN?

Im Rahmen der Artikelserie über das Thema „Zahlen Sie zuviel Steuern?“ sollen heute die Sonderausgaben behandelt werden.

Die Sonderausgaben sind grundsätzlich Kosten der Lebensführung. Der Gesetzgeber hat die Sonderausgaben bei der Einkommensteuer (Lohnsteuer) aus sozialen und wirtschaftlichen Gründen in gewisser Höhe zum Abzug zugelassen. Zunächst sollen die Sonderausgaben angeführt werden, die in der Regel und bei der Mehrzahl der Arbeitnehmer anfallen. Es handelt sich um die Sozialversicherungsbeiträge, wie Invalidenversicherung (bei Angestellten die Angestelltenversicherung), Arbeitslosenversicherung

und die Beiträge zu Krankenkassen. Diese durch Lohnneinhaltungen abgeführten Beträge (der Arbeitgeberanteil bleibt unberücksichtigt) sind in den monatlichen Lohn- bzw. Gehaltsabrechnungen besonders aufgeführt. Für die Zwecke der Geltendmachung beim Finanzamt erteilt die Lohnbuchhaltung entsprechende Bescheinigungen über die Höhe der einbehaltenen Sozialbeiträge, die dem Antrag an das Finanzamt beigefügt werden müssen.

Über die vorerwähnten Aufwendungen hinaus sind auch diejenigen Beträge geltend zu machen, die der Arbeitnehmer für Beiträge einer Lebensversicherung, Unfall- und Haftpflichtversicherung und Sterbekasse zahlt. Entsprechende Belege sind dem Lohnsteuerermäßigungsantrag ebenfalls beizufügen.

Vorstehende Sonderausgaben (Jahresaufwand) werden, soweit sie insgesamt den Pauschbetrag von 624 DM jährlich überschreiten, als Steuerfreibetrag auf der Lohnsteuerkarte eingetragen. Der Pauschbetrag von 624 DM stellt den Mindestbetrag dar, um den die Lohnsteuer bereits im Tarif ermäßigt worden ist.

Der Höchstbetrag für Sonderausgaben stellt sich für den Steuerpflichtigen auf 800 DM. Ist der Steuerpflichtige verhei-

ratet, so kann er für die Ehefrau 400 DM und für jedes Kind, für das er Kinderermäßigung erhält, weitere 400 DM geltend machen. Ist der Steuerpflichtige oder seine Ehefrau über 50 Jahre alt, so verdoppeln sich die Höchstbeträge. Darüber hinaus können Ausgaben in Höhe von 30 % des Bruttojahresverdienstes zur Hälfte als Sonderausgaben abgesetzt werden. Als Beispiel wird angeführt: Steuerpflichtiger über 50 Jahre alt, verheiratet mit einem Kind, Bruttojahresverdienst 8000 DM.

Höchstbetrag für den Steuerpflichtigen 800 DM, je 400 DM für die Ehefrau und ein Kind, insgesamt 1600 DM.

Dieser Betrag verdoppelt sich, weil über 50 Jahre alt, auf 3200 DM, zuzüglich 50 % des mit 30 % aufzuwendenden Betrages des Bruttojahresverdienstes 1200 DM: insgesamt 4400 DM. Hiervon geht der Pauschbetrag von 624 DM ab, so daß der Steuerpflichtige bei voller Ausnutzung einen Freibetrag von 3776 DM geltend machen kann.

Außer diesen Sonderausgaben können noch weitere, unter den gleichen Begriff fallende Aufwendungen in voller Höhe vom steuerpflichtigen Einkommen abgesetzt werden. Hierüber wird in der kommenden Ausgabe berichtet.

(Fortsetzung folgt)

MAN MÜSSTE ES EINRICHTEN

Bei den Rheinrohrwerken gibt es eine große Zahl von Pensionären. Sie haben bis zuletzt an mancher Spitzenstelle ihre Kraft und Erfahrungen eingesetzt, um die Produktion gutemäßig und mengenmäßig gut herauszubringen.

Was hat man sich gefreut, wenn es einem Kollegen gelungen war, durch einen Kniff oder eine Verbesserung mehr oder bessere Rohre hinlegen zu können! Das war überall gleich, ob es nun der von der Walze, der an der Abstechbank, Ziehbank oder ein Fittingsschmied war. Jeder der Alten hatte seine Freude, wenn er mehr verdient hatte. Er hatte aber auch seine Freude, wenn die Arbeit so richtig „flutschte“.

Nun ist eine ganze Reihe von dieser Entwicklung ausgeschlossen und sieht nicht mehr, wie es im Betrieb weiter und weiter geht. Die Werkzeitung kann ja nur in geringem Umfang auf derartige Dinge hinweisen und alle Arbeitsplätze überhaupt nicht erfassen. Es wäre schön, wenn ... man die Pensionäre vielleicht in Abständen von drei bis sechs Monaten in Gruppen einlädt, mit ihnen eine Werksbesichtigung durchführt und es vielleicht ermöglicht, vor ihnen einen Film aus der Produktion laufen zu lassen oder auch durch geeignete Ingenieure ihnen einen Kurzvortrag halten zu lassen.

Die Pensionäre würden es sicher dankbar begrüßen, so an das Werk noch mal herangeführt zu werden. Sie sehen dann auch, daß es nicht nur bei der materiellen Unterstützung bleibt, sondern auch noch das Zusammengehörigkeitsgefühl gepflegt wird. Über diese Bitte der Pensionäre müßten sich Vorstand und Betriebsrat einmal unterhalten und versuchen, sie zu verwirklichen.

Hermann Küpper

MARGOT MATZDORFF FRAGT:

Kennen Sie Berlin?

Ich meine nicht das Berlin der Vergangenheit, nicht die brausende, pulsierende, lebensfrohe Weltstadt von einst, nicht die Linden, die Friedrichstraße. Ich meine das Berlin der Gegenwart, die Stadt, die man geteilt hat, die seit neun Jahren täglich mit den daraus entstandenen und immer wieder neu entstehenden Schwierigkeiten zu kämpfen hat, die sich müht und plagt und manchmal keinen Ausweg mehr weiß aus einer Situation, die sie nicht verschuldet hat. Ich meine das unermüdlich aufbauende, arbeitende, schaffende Berlin und seine Menschen, die trotz aller Not und der nie abreißenden politischen und wirtschaftlichen Hochspannungen gelassen und mit dem ihnen eigenen grimmigen Humor die Dinge so nehmen, wie sie sind. Berlin kann nicht konkurrieren mit Düsseldorf, Essen, Köln, Hamburg, München oder sonst einer großen westdeutschen Großstadt. Aber unsere Stadt ist — im ganzen gesehen — vielleicht die interessanteste unter ihnen in ihrer west-

östlichen Mischung, ihrer Verschmelzung von Groß- und Kleinstadt, ihrer eigenen, ganz persönlichen Atmosphäre, die jeden Fremden, der sich mit offenen Augen umsieht, tief beeindruckt. Und sie ist schön wegen ihrer herben, aber ungemein reizvollen landschaftlichen Umgebung. Eine kurze Fahrt genügt, und man hat den Kurfürstendamm als jetzige Metropole des Berliner Westens hinter sich gelassen. Vorbei geht's an blühenden Gärten, sommerlich duftenden Wiesen, durch den Wald bis an die Havel, die uns schon von weitem zwischen den Kiefern entgegenschimmert. Ein solcher Sommertag vor den Toren unserer Stadt macht uns das Schwere und Bedrückende der vergangenen Monate und das scheinbar Unlösbare unserer Situation vergessen. Wie beglückt erleben wir dann das Werden jungen Lebens um uns her, und wie hoffnungsvoll verstehen wir den Fingerzeig der Natur, daß nach allem Dunklen und Bösen sich doch immer wieder das Helle, Schönere durchringt.

Auf Prothesen

aus Pappe und Holz
dem Tiran entwischt

Hermann Janßen ist zwanzig Jahre alt, als der Krieg ausbricht. Er ist ein waschechter Mülheimer Jung; seine Freunde kennen ihn als einen lebensfrohen, sportbegeisterten und etwas draufgängerischen Kerl. Aus dem Berufen, die ihm Industrie und Gewerbe seiner Heimatstadt bieten, wählt er sich den des Gerbers. Hermann hat Schwung, Humor und... Herz.

So nimmt ihn die große Armee, die gegen Rußland zieht, auf. Mit 24 Jahren steht Hermann im Mittelabschnitt der Ostfront. Kopfschuß, Oberschenkelverletzung, Schuß in die Schulter — siebenmal bekommt er etwas ab, bis ihn bei Mogilew-Bobrisk ein Pak-Volltreffer erwischt. Das linke Bein wird Hermann abgenommen; verzweifelt kämpft er um das rechte, das auch in Gefahr ist. Ärztliche Kunst hat es vermocht, daß Hermann heute wieder einigermaßen auf „eigenen Beinen“ steht. Aber er ist durch die Prothesen sieben Zentimeter kleiner geworden, von 172 auf 165 Zentimeter gesunken.

In der Tschechei ist es. Die zurückweichende Armee hat nicht mehr die Möglichkeit, ihre Verwundeten weiter zurückzutransportieren. Hermann gerät auf Krücken in russische Gefangenschaft. Zum Formen von Ziegelsteinen wird er auf ein Schemelchen gesetzt. Nach 16 Monaten hält er es in dem Lager in Ölsnitz nicht mehr aus. Auf behelfsmäßigen, selbstgebaute Prothesen aus Pappe und Holz entwischt er den Russen.

Er ist wieder in der Heimat. Doch es ist alles anders geworden. Er ist herausgerissen aus dem alten Leben; ihm geht es wie jedem, der viele Jahre bei „Preußens“ und in Kriegsgefangenschaft war. Für Hermann wird diese Rückkehr noch schwerer. Als Kerngesunder ist er ausgezogen, als 70%-Kriegsbeschädigter kehrt er zurück. Seine frühere Firma kann ihn nicht mehr am alten Arbeitsplatz einsetzen. Er wird Hilfsarbeiter und Aufzugführer. Bei dieser Tätigkeit wird er immer verdrießlicher. Immer wieder betont Hermann: „Ich bin noch kein alter Mann. Es muß sich für mich doch noch eine Arbeit finden lassen, mit der man zufrieden ist und bei der man einigermaßen verdient.“ Und dann fällt das Wort „Umschulung“. In einem dreimonatigen Kursus wird Hermann zum Elektroschweißer, zu einem qualifizierten Facharbeiter ausgebildet.

Jetzt geht es langsam aufwärts. Er findet



Familie Janßen sitzt Modell für das „Porträt aus dem Rheinrohr-Alltag“

einen Arbeitsplatz bei RHEINROHR, eine liebende Frau, ein bescheidenes und glückliches Familienleben. Nachdem die Familie Janßen fast vier Jahre nur ein Zimmer besitzt, erhält sie in einem Rheinrohr-Neubau eine neue Heimat. Hermann ist froh, wenn er nach der Arbeit zu Hause sein kann. Er ist eine Leseratte geworden. Vor allem die Heldentaten des „Tom Prox“ im Wilden Westen haben es ihm angetan. Und eine gute Portion Energie und Lebensmut hat er beim Lesen gewonnen.

Das Steckenpferd seiner Frau ist die Strickerei. Sie ist von Hause aus Kunstgewerblerin. Die Freude beider sind An-

gelika und Günter, die „erst den richtigen Schwung in die Bude bringen“.

Ein Hobby unseres Freundes müssen wir noch erwähnen: seine Begeisterung für den Mülheimer Fußballverein Union 09, bei dem er 12 Jahre lang selbst gespielt hat. Union ist kein Oberligaverein, aber dennoch sein Verein, bei dessen Spielen er immer dabei ist.

Hermann hat es bestimmt nicht leicht bei seiner täglichen Arbeit, und er hat auch so sein Krabbeln und seine Sorgen, aber trotzdem, er ist ein Stück vorwärtsgekommen, er ist zufriedener und auch glücklicher geworden — und darum berichten wir in dieser Ausgabe von ihm.

43mal bezwang Franz Kotlowski den Nanga Parbat



Fünfmal machte Franz Kotlowski während seiner zehnjährigen Dienstzeit als „Hausbriefträger“ täglich die Runde durch das Verwaltungsgebäude in Mülheim, fünfmal täglich stieg er 153 Treppen. Das entspricht einer Kletterleistung auf einen Berg von ungefähr 344 km

Höhe oder einer 43maligen Besteigung des Nanga Parbat in 10 Jahren.

Am 30. April hat der jetzt 67jährige Franz Kotlowski den Bauchkasten an seinen Nachfolger weitergegeben, damit er endlich die verdiente Ruhe findet. Von 1913 bis 1943 war er in der Verzinkerei beschäftigt. In der schrecklichen Bombennacht vom 22. zum 23. Juni 1943 traf ihn bei Löscharbeiten eine Brandbombe und blieb in seinem linken Arm stecken. Während des ganzen ersten Weltkrieges hatte er an der vordersten Front gelegen. Er war unter den letzten 36, die von einer 200 Mann starken Kompanie nach der Schlacht von Verdun übriggeblieben waren. In der Heimat mußte ihn das Mißgeschick treffen. Der linke Arm wurde amputiert.

Zwei seiner Söhne, die im Mülheimer Werk arbeiten, sorgen dafür, daß der Name Kotlowski bei RHEINROHR nicht ausstirbt. Die Rheinrohr-Belegschaft und die Werkzeitung sagen ihrem zuverlässigen und getreuen „Bauchkastenmann“ ein herzliches Lebewohl.



MIT
DER
RHEINROHR-
BRILLE



„Hier ist die Werkzeugzeitung noch nicht aufgetaucht. Entweder taugt das Papier nicht dafür, oder sie ist wirklich so gut.“



„So sind die Männer – eben war er noch ‚Nichttraucher!‘“



Der Neue kommt zur ersten Nachtschicht



„Entschuldigung, es war nur Goethes Faust!“
„Verdammt, sie saß aber wie die von Schmeling!“



So kommt der „Optimist“ am Zähltag zum Schalter

DER WUNSCH VON 13 HILDENER SÄNGERN

Sprichwörtlich geworden ist in Hilden das Wort vom „singenden Betriebsrat“, denn nicht weniger als vier Mitglieder der sieben Mann starken Betriebsvertretung gehören dem RHEINROHR-Chor an, u. a. auch der Betriebsratsvorsitzende Willi Cadenbach. Im vergangenen Herbst wurde der Chor nach einem Ständchen, das er im Landeskrankenhaus Marienheide gab, nicht eher „entlassen“, bis er auf sämtlichen Stationen „gastiert“ hatte. Der größte Wunsch der „Dreizehn“, die für alle Veranstaltungen, zu denen man sie mit ihrem Dirigenten Fritz Nöcker ruft, da sind, ist, wieder einmal vor der Belegschaft in einem großen Konzert mitwirken zu dürfen, wie vor zwei Jahren im Hildener „Reichshof“ in der Veranstaltung „Hilden singt – Mülheim spielt“. Der modern renovierte Reichshofsaal gäbe doch sicherlich eine würdige Kulisse für ein zweites RHEINROHR-Konzert.



Paul Limbach, Hilden

Waagerecht: 1. Nebenfluß der Donau; 3. Stadt in Westfalen; 7. Waldtier; 10. Verhältniswort; 11. Ammoniakverbindung; 13. wie 11. senkrecht; 14. männl. Vorname; 15. Nahrungsmittel; 17. Bündnis; 19. kostbar; 21. Badeort an der Lahn; 23. Körperteil; 25. Frau Jakobs; 27. Teil des Auges; 29. Kriegsgott; 31. Spielkarte; 32. weibl. Kurzname; 33. Baumteil; 34. ägypt. Gott; 35. lat.: ebenso; 37. Handlung; 39. Abk. für Geschwindigkeitsmesser; 41. schweiz. Kanton; 42. männl. Kurzname; 43. Widerhall; 44. Fahrzeug (Mz); 48. deutsche Vorsilbe; 50. deutscher Fluß; 52. Gewässer; 53. persönl. Fürwort; 55. Geschoß; 57. Flächenmaß; 58. Windseite; 59. Kloster-vorsther.

Senkrecht: 1. Teil des Rades; 2. Verhältniswort; 3. nicht weich; 4. Zahlwort; 5. Nadelbaum; 6. Tor; 8. persönl. Fürwort; 9. Gebäude; 11. Abk. für Summa; 12. Abk. für knockout; 14. Innenstück; 16. Kohleprodukt; 18. Schal; 20. Kanton in der Schweiz; 22. Sage, Erzählung; 24. weibl. Kurzname; 26. Raubfisch; 27. Abk. für Latein; 28. Abk. für Datum; 30. port. „Sankt“; 36. Liebesgott; 38. Singstimme; 40. Blutgefäß; 43. Lasttier; 44. Nebenfluß des Rheins; 45. Grenzgebirge; 46. arab. Männername; 47. bibl. Gestalt; 49. Ortsbestimmung; 51. handelsübl. Abk.; 54. Sktausdruck; 56. Zeichen für Neon; 57. Verhältniswort.

Folgenden Wörtern ist nacheinander je ein Buchstabe zu entnehmen, die bei richtiger Auswahl, im Zusammenhang gelesen, den Titel einer gern gelesenen Spalte unserer Werkzeugzeitung nennen.

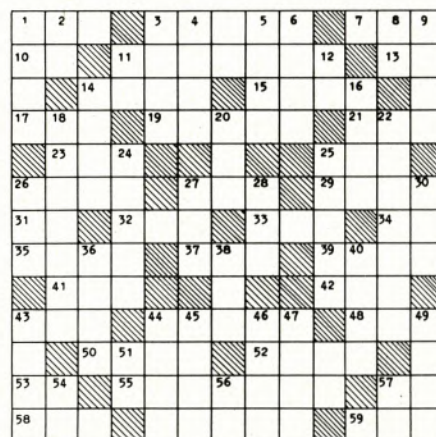
11w, 27w, 33w, 42w, 43w, 50w, 52w, 3s, 4s, 5s, 6s, 7s, 12s, 18s, 20s, 57s, 14w, 27w, 58w, 4s, 5s.

Albert Pfeng, Mülheim

Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 4

1. Dr. Hofmeier, 2. Einbanddecke, 3. Bandstahlwalzwerk, 4. Rheinrohr, 5. Ofen, 6. Zange, 7. Erzeugnisse, 8. Immigrath, 9. Titelbild, 10. Zweilagengeblech, 11. Albert Poensgen, 12. Eduard, 13. Haspel, 14. Leese, 15. Ehrhardt-Verfahren, 16. Röhrenwerk = DEBRO-ZEITZÄHLER.

Kreuzworträtsel



So »AUSGERÜSTET«

läßt sich fröhlich reisen



Frisch aus dem „Kühlschrank“

Nicht von lauer Luft und Vogelgezwitscher, von Blumensegen und Blütenduft will ich berichten, sondern von jener eigenartigen und seltsamen Stimmung, die jeden von uns befällt, wenn der Mai gekommen ist. Ganz gleich, wo man seinen Arbeitsplatz hat, ob in der Registratur oder im Direktionszimmer, in den technischen Büros oder an der Werkbank: Jeder sehnt sich in diesen Tagen nach Sonne und Sommer. Man möchte wieder einmal hinaus aus der Atmosphäre von Hitze und Schweiß, von Hetze und Lärm, von Ölgeruch und Schmier, hinaus aus den steinernen Wänden in die freie Natur — neuem Schauen und neuem Erleben entgegen.

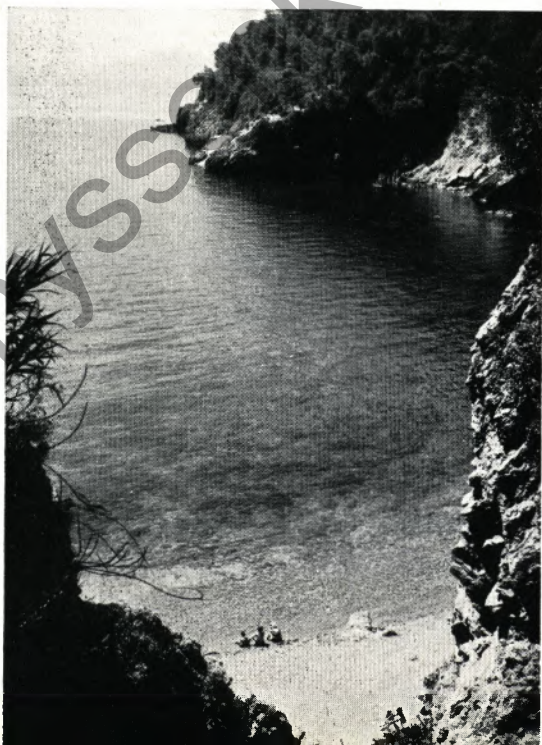
Ja, das ist es: Nach neuen Bildern, nach Eindrücken und Erlebnissen, die aus dem

Rahmen des Gewohnten herausfallen, lechzt der suchende Mensch im Frühling. Und jetzt ist die Zeit, in der jeder reger wird als zu irgendeinem anderen Teil des Jahres. Geht man durch die Büros oder Werkshallen, dann hört man, wie in den Pausen Pläne geschmiedet werden für Frühlings- und Sommertouren. Man freut sich auf den Urlaub, auf die Ausflüge mit Frau und Kind, mit Freund und Freundin.

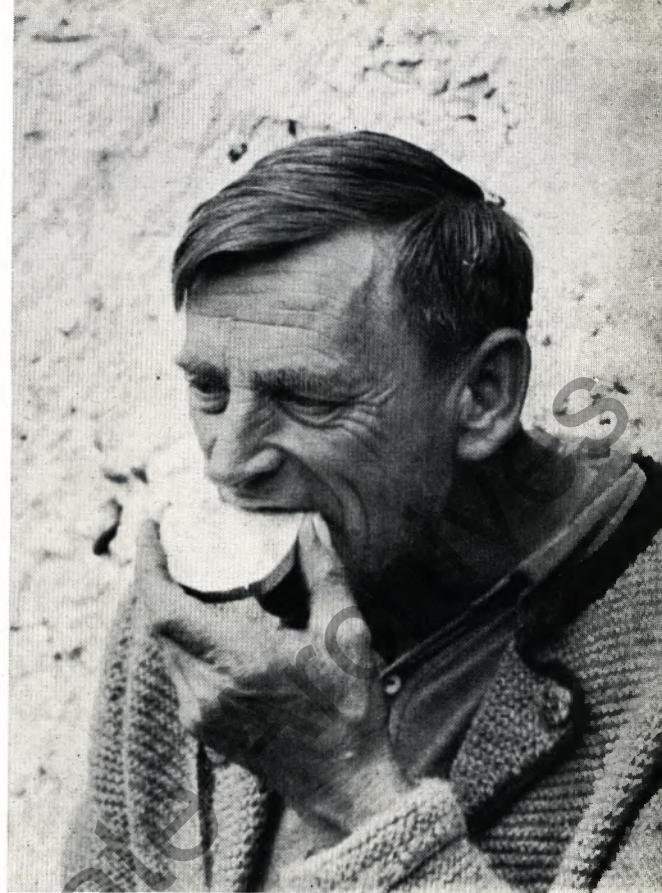
Hier, im Werk Immigrath, gibt es wohl keine Abteilung mehr, die nicht in jedem Jahr eine Fahrt an den Rhein, durch das herrliche Bergische Land oder die Eifel macht. Das ganze Jahr hindurch spart man in einer Reisekasse, um dann, wenn der Tag da ist, durch eine schöne Fahrt bei Frohsinn und Scherz neue Kräfte für den Alltag zu sammeln. Eine gewählte Reiseleitung, die für die Organisation verantwortlich ist, legt nicht nur den Fahrplan fest, sie sorgt auch für das leibliche Wohl. Man sucht stets nach neuen Wegen und Möglichkeiten, um den Kollegen den Tag so angenehm wie möglich zu gestalten. Welche Möglichkeiten sich bieten, um unabhängig von den Gaststätten und den vielfach überlaufenen Ausflugslokalen zu sein, möchte ich einmal ganz besonders erwähnen. Es war bei der ersten Fahrt, die die

Angestellten des Werkes Immigrath durch das schöne Bergische Land mit einem Reiseomnibus machten. In der Frühe des Morgens brachte uns der Wagen durch den wundervoll strahlenden Sommermorgen mit flimmerndem Sonnenglastundleuchtenden Farben. Bei lachend blauem Himmel wurde die herrlich gelegene Bevertalsperre erreicht und erste Rast gemacht. Auf

← Ein Buchpreis



Erich Zacher, Hilden



Ein Buchpreis
Hans Baril, Mülheim

„Guten Appetit!“

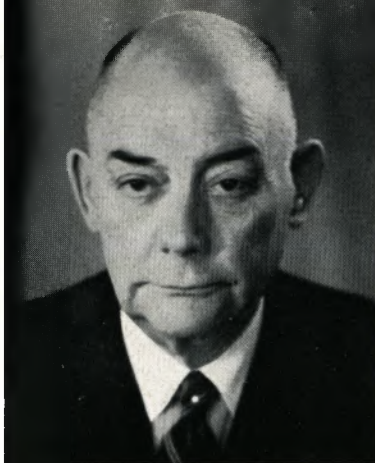
den Wiesen glitzerten noch Tautropfen, als wir den Wagen verließen und den von Bergen umgebenen weißschimmernden Stausee vor uns liegen sahen.

Jetzt zeigte es sich zum erstenmal, mit welcher Sorgfalt die Reiseleitung gearbeitet hatte. Nichts ahnend ließ man uns in „Linie“ hinter dem Omnibus antreten. Als dann Reiseleiter Karl Gladbach den Kofferraum im Heck des Wagens öffnete, zeigte sich zum Erstaunen aller, daß sich dieser Raum, in dem man sonst Reiseutensilien unterzubringen pflegt, auch sehr gut als „Kühlschrank“ verwenden ließ. Aus einem mit Eis gefüllten großen Kübel präsentierten sich den immer größer werdenden Augen eine Reihe von Flaschen, die mit „Dujardin“ und „Asbach Uralt“ etikettiert waren. Mit welcher Hingabe man mit den bald darauf bis an den Rand gefüllten Gläsern liebäugelte, möchte ich hier nicht näher beschreiben. Die alles egalisierenden „geistigen Getränke“ sorgten schnell dafür, daß die innere und äußere Verfassung der Gesellschaft harmonisch wurde, und mit einem munteren Lied auf den Lippen wurde die Fahrt bis zur nächsten Überraschung, die für jeden in Form einer „Extrawurst“ mit Brötchen ebenfalls aus dem „Kühlschrank“ kam, fortgesetzt. So ausgerüstet, läßt sich fröhlich reisen, meinten alle Fahrtteilnehmer.

Dieser ersten Fahrt folgten noch mehrere. Die Eindrücke, die ein jeder mit nach Hause brachte, bleiben allen in guter Erinnerung und gaben Kraft für das nicht leichte Ringen um das tägliche Brot. Wir haben alle die Gewißheit, daß auch die diesjährigen Fahrten wieder viel dazu beitragen werden, unser schönes deutsches Vaterland noch näher kennenzulernen und dabei Kameradschaft pflegen zu können.

Heinz Schmidtberg, Immigrath

„Eine blaue Grotte — aber nicht von Capri“



UNSER „PAPA ESSER“

Im Juli vollendet Hütten-
direktor a. D. Heinrich Esser
sein 75. Lebensjahr. Er hat es
verdient, daß an dieser Stelle
seiner kurz gedacht wird. Von
jung auf der Eisenindustrie
verschrieben — sein Vater
war Hüttendirektor in Ober-
schlesien —, war er selbst ein
Eisenhüttenmann großen
Formats. Nach Beendigung

seines Studiums und einer Stellung als Konstrukteur einer be-
deutenden Maschinen- und Walzwerksbau-firma führte sein Weg
vom Ingenieur bis zum Direktor großer Hüttenwerke des In-
und Auslandes Anfang des Jahres 1921 zu dem Röhrenwerk der
Rheinischen Stahlwerke in Hilden. Hier erkannte er sofort,
daß ohne leistungsfähige Öfen kein einwandfreies Rohr zu
walzen ist, aber auch, daß das nahtlose Rohr, wenn es die
Walze verlassen hat, praktisch erst ein Halbfabrikat war, das
in den Adjustagen und Weiterverarbeitungsbetrieben markt-
fähig gemacht werden mußte. Sofort wurden die Öfen für das
Erwärmen des Vormaterials vergrößert, die gesamte Wärme-
wirtschaft neuzeitlich gestaltet, die Walzwerke verbessert, die
Adjustagen und Weiterverarbeitungsbetriebe erweitert. Inner-
halb von fünf Jahren war hier ein Wandel eingetreten, den
man früher nicht für möglich gehalten hat. 1926 — Gründungs-
jahr der Vereinigte Stahlwerke AG. — hat für Hilden auf der
Röhrenseite einen Stillstand gebracht. Heinrich Esser wurde
in den Vorstand der V. St. berufen, und es wurde ihm die
Leitung der heutigen Werksgruppe Düsseldorf übertragen.

Die damals geforderte Rationalisierung der Eisenindustrie
verlangte auch von der Röhrenseite Opfer. Wenn auch wir
damals Federn lassen mußten, so wurde in den folgenden
Jahren von Direktor Esser alles getan, Arbeitsplätze für die
in Hilden und Eller Entlassenen zu schaffen. Trotz der in
den Jahren 1926 bis 1933 anhaltenden äußerst ungünstigen
Konjunktur wurde der Ausbau großzügig vorangetrieben. Das
Werk Lierenfeld wurde ganz auf die Erzeugung von *nahtlosen*
Rohren umgestellt und die Einrichtungen so großzügig gestal-
tet, daß das Werk vor dem letzten Kriege eine Leistungs-
fähigkeit von etwa 25 000 t im Monat an nahtlosen Rohren
hatte, während bis zum Jahre 1926 an nahtlosen Rohren nur
eine Monatsproduktion von rund etwa 7000 t erreicht wurde.
Bauen und Neues schaffen war Heinrich Essers ureigenstes
Gebiet. Der Ulanenrittmeister der Res. a. D. konnte dabei
Hürden nehmen, daß es seinen Mitarbeitern und auch dem
Hüttenausschuß der Vereinigte Stahlwerke AG. dabei oft
nicht ganz wohl war. Direktor Essers Denken war stets auf
die Zukunft gerichtet. Er wollte etwas schaffen, was auch
späteren Generationen noch zugute kommen sollte. So wurde
jede Idee aufgegriffen, um das Erzeugungsprogramm zu erwei-
tern. Wenn bis Ende 1926 die größte nahtlose Rohrdimension,
die bei uns hergestellt wurde, 468 mm äußerer Durchmesser
war, so erweiterte Heinrich Esser das Herstellungsprogramm
für nahtlose Rohre bis zu einem Durchmesser von 900 mm und
in Einzelfällen sogar bis 1500 mm Durchmesser.

Stets wurde nach Neuem gesucht. So wurden eine Reihe von lei-
gierten Stählen entwickelt, die sich auf dem Gebiete des Dampf-
kessel- und des Apparatebaues usw. gut eingeführt haben.

Wir selbst begaben uns auf das Gebiet des Apparatebaues und
haben dabei große Erfolge erzielt. Die Herstellung von tief-
gezogenen leichten Stahlflaschen und Behältern in einer hierfür
neu errichteten Anlage wurde als weiteres Teilgebiet auf-
gezogen. Wo auch nur ein schwieriges Erzeugungsgebiet auf-
tauchte, wie z. B. die Herstellung von großen Heliumbehältern,
deren Fertigung von der in- und ausländischen Konkurrenz

abgelehnt wurde, es wurde von Direktor Esser mit großer
Energie und Verbissenheit gelöst. Im Jahre 1934 wurde ihm
dann noch die Flaschen- und Mastenfabrikation im Werk
Dinslaken unterstellt.

Bei seinem großen Aufgabengebiet hat Heinrich Esser seine
Mitarbeiter nicht vergessen. Er kannte jede ihm unterstellte
Führungskraft, bis herunter zum Vorarbeiter und Kolonnen-
führer, hat jeden um seine Meinung gefragt und war für jede
Anregung, die der Produktionsverbesserung, Arbeitserleichte-
rung und dem Fortschritt, aber auch der Kritik diene — zum
Ärger mancher Betriebsleiter und Meister — aufgeschlossen
und dankbar. Jeder Arbeiter konnte ihn im Betrieb in Anspruch
nehmen und frei seine Meinung und seine Sorgen äußern. Bei
unverschuldeten Notständen in den Familien wurde gerne und
großzügig geholfen. Nicht umsonst nannte ihn die ganze Beleg-
schaft „Papa Esser“. In diesen beiden Worten drückten sich
Vertrauen und Respekt eines jeden einzelnen aus. Viele der
unter ihm tätig gewesen sind schauen heute noch dankbaren Her-
zens zu ihm auf für die Förderung, die er ihnen zuteil werden
ließ. Wie Heinrich Esser sich selbst nicht schonte, so verlangte er
auch den vollen Einsatz von jedem seiner Mitarbeiter. Er war
für jeden im Betrieb, besonders bei Betriebsstörungen, Tag
und Nacht zu erreichen. Da er sich regelmäßig des Morgens
kurz nach Beendigung der Nachtschicht die Tages- und Nacht-
produktion mit allen Störungszeiten telefonisch durchgeben
ließ, war er zum Leidwesen mancher Betriebsleiter früher und
besser über den Betriebsablauf im Bilde als diese.

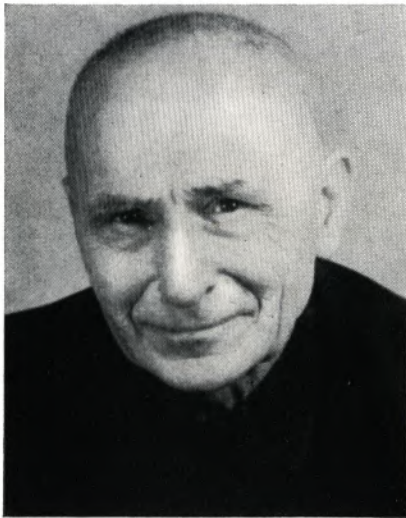
Es ist nur gut, daß wir alle einer Leidenschaft frönen, Heinrich
Essers Leidenschaft war das Waidwerk. Ein gut geweihter,
abschußreifer Hirsch in seinem Revier oder ein Rudel ein-
gekeister Sauen im Winter konnte ihn außer Fassung bringen.
Wie bei allen seinen Maßnahmen im Betrieb, mußte auch hier
sofort gehandelt werden. So mancher leitende Angestellte im
Betrieb freute sich auf diese Tage, da der Chef weg war.

Als er uns Ende des Krieges verlassen hat, wußten wir, was
wir verloren hatten. Einen Mann, der sich in rastlosem Einsatz
mit ganzer Hingabe seinem Werk und seinen Mitarbeitern
widmete, der jedem, der einsatzbereit und ehrlich seine Aufgabe
erfüllte, ein gütiger und gerechter Vorgesetzter war.

Daß Essers große Leistungen auch von der Leitung der Ver-
einigte Stahlwerke AG. anerkannt wurden, hat der Vorsitzende
des Vorstandes der Vereinigten Stahlwerke, Ernst Poensgen,
der ja die Verhältnisse bei uns, dem Werk seiner Väter, am
besten kannte, bei seinem Ausscheiden mit folgendem Schrei-
ben vom 31. Dezember 1943 zum Ausdruck gebracht:

„Lieber Herr Esser! Als wir, ich glaube es war 1922, die Röhren-
werke einschätzten, habe ich Sie in Hilden kennengelernt und
gleich damals überlegt, wie ich Sie wohl einmal für Lierenfeld
gewinnen könne. Die Entwicklung hat diesen Wunsch schnell
erfüllt; heute kann jeder sehen, welch ausgezeichneten, viel-
seitigen Betrieb Sie aus dem alten Rw. III und IV gemacht
haben. Umbauen ist immer schwieriger wie Neues errichten,
vielleicht gibt es noch mehr Befriedigung, jedenfalls haben Sie
es meisterhaft verstanden. Daß mein besonderes Interesse
immer dem alten Väter-Werk gehörte, war ja selbstverständ-
lich. Ihnen möchte ich heute von Herzen dafür danken, wie
Sie bei Ihrem Ausbau mich stets im einzelnen unterrichtet und
meine Anteilnahme neu erweckt haben. Ich scheide heute von
den Deutschen Röhrenwerken und besonders den Düsseldorfer
Betrieben fast wehmütiger als von den Stahlwerken, freue mich
aber, daß ich durch den Aufsichtsrat noch weiter mit ihnen ver-
bunden bleibe.“ Heinrich Esser bleibt uns mit seinem Rat als
Mitglied unserer Baukommission verbunden. Wir haben die
Pflicht, uns ihm stets dankbar zu erweisen für all das, was er uns
gegeben hat. Zu seinem bevorstehenden Geburtstag rufen wir
unserem „Papa Esser“ ein herzliches Glückauf zu und wünschen
ihm noch einen recht langen, gesunden und frohen Lebensabend.

August Vollmer



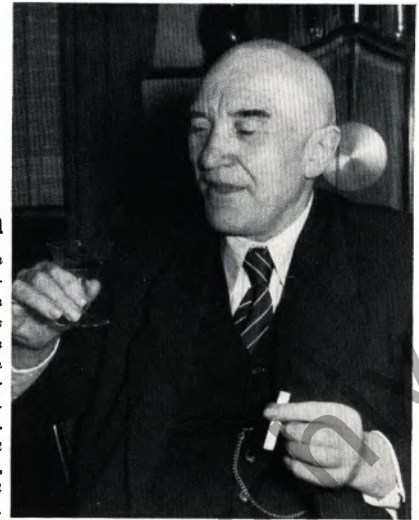
50

Gerhard Kurth

geb. am 24. April 1879, war seit 1904 als Rohrschleifer im Rwc. III des Düsseldorfer Werkes beschäftigt. Im Januar dieses Jahres wurde er pensioniert, und er kann sich nun ganz seinem Garten widmen. Aber nicht nur der Garten ist sein Steckenpferd, sondern in gleichem Maße auch „sein“ Schützenverein, dem er schon seit 1896 angehört.

Hermann Höffgen

geb. am 5. Juni 1890, ist in der Sozialabteilung beschäftigt. In seinen besten Jahren war er ein großer Freund des Schwimmsports. Daß er sich mit seinen fast 64 Jahren so gut gehalten hat, ist nur seiner Betätigung als Ringkämpfer und Schwerathlet zuzuschreiben. Heute aber boxt und stemmt er nicht mehr, aber sein Täffchen Teetrinkt er noch immer sehr gern.



54 Jubilare ERHIELTEN DAS BUNDESVERDIENSTKREUZ

Hermann Bauermeister
Adolf Baumeister
August Becker
Karl Becker
Alfons Behringhoff
Wilhelm Beukmann
Georg Böhmer
Gerhard Bongers
Wilhelm Bongers

Arnold Bucksteeg
Johann Dickermann
Rudolf Dittmar
Hermann Dörschler
Peter Duckscher
Karl Fabry
Gustav Ferschen
Hermann Fischdick
Clemens Fischer

Julius Fregien
Wilhelm Gather
Hermann Grabsch
Friedrich Greifenstein
Albert Grevenhaus
Wilhelm Hahn
Karl Haller
Hermann Jöckel
Peter Jöckel

Ludwig Jörres
Anton Jürgens
Friedrich Kaiser
Heinrich Kappius
Gerhard Kappius
Hermann Kiesendahl
Johann Kievitz
Emil Koch
Fritz Langenscheidt

Josef Michels
Matthias Müller
Karl Niesenhaus
Richard Nolte
Karl Oelsner
Wilhelm Osterfeld
Wilhelm Ramjoué
Peter Rams
Max Raudszus

Franz Ringes
Franz Treese
Wilhelm Strasser
Hermann Stränger
Wilhelm Uink
Friedrich Werntgen
Hermann Wichert
Heinrich Wippermann
Johann Wischniewski



WERKSGRUPPE MÜLHEIM

Johann Berg, Kranbetrieb
Hermann Bleckmann, Blechwalzwerk
Wilhelm Dijkstra, Dinslaken
Arnold Flamm, Verk.-Abrechnung
Ernst Hobirk, Masch.-Betr. II
Johannes Jonkmann, Dinslaken
Heinrich Mayer, Hauptwerkstatt II
Alfred Meister, Anstreicherei
Albert Rekos, Schreinerei
Johann Schroer, Röhrenwalzwerk
Robert Stockfisch, Werksbahn

WERKSGRUPPE DÜSSELDORF

Otto Bastian, Lohnbüro
Heinrich Ingenhofen, Zicherei, RW III
Johann Keller, Adjustage, RW III
Albert Remy, Lohnbüro



Wilhelm Goeddaeus ist am 2. Mai 1864 geboren und vollendete in diesem Monat sein 90. Lebensjahr. An seinem Ehrentage gratulierten der 1. und 2. Vorsitzende des Betriebsrates Wilhelm Rühl und Philipp Thomas, Prokurist August Ullrich und Heinz Becker von der Sozialabteilung und der Vorsitzende des Jubilaren-Vereins, Emil Babel. Wilhelm Goeddaeus war über 50 Jahre im Mülheimer Werk tätig und weiß viel zu erzählen.



Dr. Deipenbrock, Bernhard Rettinghaus, Dr. Forstmann ziehen den Richtkranz in der Siedlung Tiegelstraße hoch.

Hau - rück! Ein Eigenheim!

Richtfest in der Mülheimer Siedlung

In luftiger Höhe schlägt Arbeitsdirektor Schiewerling am Morgen des 13. März in das Dachgebälk des ersten richtfertigen Siedlungshauses an der Tiegelstraße mit viel Geschick den letzten Nagel ein. Indessen ziehen „Siedlungsvater“ Dir. Dr. Forstmann, der insgesamt 110 Siedlergemeinschaften betreut, und Dir. Dr. Deipenbrock mit Schwung den mit RHEINROHR-Emblemen geschmückten Richtkranz hoch.

Das sind die heiteren Höhepunkte einer Richtfestfeier für 20 Belegschaftsmitglieder. Anschließend geht es zum Richtfestschmaus in den Speisesaal der Hauptverwaltung, wo man noch ein paar Stunden zusammensitzt und über die gemeinsamen Pläne, Sorgen und Wünsche spricht. Die Männer, die an der Spitze der Siedlung stehen, Arbeitsdirektor Schiewerling, Dir. Dr.

Deipenbrock, Dir. Dr. Forstmann und Dir. Wenk von der Rheinische Wohnstätten AG. als Bauträger, lassen es während dieser Stunden frohen Beisammenseins nicht an mahnenden, aufrüttelnden Worten fehlen, und es entsteht für den Außenstehenden ein Bild von dem, was es heißt, als Siedler in der „Siedlergemeinschaft RHEINROHR — Einer für alle, alle für einen“ zu arbeiten.

Im ersten Bauabschnitt werden zehn Doppelhäuser errichtet werden, geräumig, großzügig gebaut, keine schrägen Wände in den oberen Stockwerken. Dr. Deipenbrock meint schmunzelnd dazu: „Rheinrohr baut keine Karnickelställe!“

Im Erdgeschoß und im ersten Stock sind je vier Räume mit eingerichteten Bad, wobei mindestens drei Räume des ersten Stocks an einen „Einlieger“ vermietet werden. Alle Siedlerhäuser werden auf dem Wege der Selbsthilfe erstellt.

Was steckt alles hinter diesem Wort „Selbsthilfe“? Unter Anleitung des Siedlerobmannes Arnold Rohnig und eines Poliers schaffen sich Belegschaftsmitglieder aus Betrieb und Büro in einer ebenso bewundernswerten wie unermüdlichen Gemeinschaftsarbeit Eigentum. Kein gelernter Maurer ist unter den Siedlern, und dennoch steht das zuerst erstellte Haus sicher und fest. Durch ihrer Hände Arbeit ersetzen sie das fehlende Kapital. Das kostet viel Mühe und Arbeit, manche Feierabendstunde und manchen Urlaubstag. Und trotzdem — die 20 Siedler arbeiten frohen Mutes, denn ein hohes Ziel winkt: Jeder bekommt sein eigenes Häuschen, wird ein kleiner König auf



eigener Scholle. Den immer Durstigen winkt aber noch ein anderer hoher Preis: Dir. Wenk (Rheinische Wohnstätten AG.) hat den Siedlern 100 Liter Bier versprochen, wenn bis Mitte September alle zehn Häuser gerichtet sind. Das hoffen auch die Siedlerfrauen, die Dr. Forstmann als „die moralischen Korsettstangen der Siedler“ bezeichnet. Und noch etwas Wesentliches hat der Siedlervater zu sagen: „Wir müssen zusammenhalten, bis wir alle fertig sind. Es geht nicht, daß der eine schon mit Kopf und Pfeifchen aus dem Fenster schaut und zuguckt, wie die anderen sich an den noch nicht fertiggestellten Bauten abrackern. Ohne Widerspruch diszipliniert bauen! — heißt die Losung.“ Und das haben sich unsere Siedler ernsthaft vorgenommen, die zum Schluß noch ihre Kollegen vom Düsseldorf Schabernack grüßen und auch ihnen ein gutes Vorwärtskommen wünschen.

K. B.





151 Belegschaftsmitglieder spendeten in Mülheim 500 cm ihres Blutes. Anschließend erhielten sie im Speiseraum „Kaloriennachschub“



Am 8. Mai feierten die zehn Siedler vom „Schabernack“ das Richtfest für den zweiten Bauabschnitt. Sie dankten für die Grüße der Mülheimer



Obering. Dr. Rädecker bei einem Einführungsvortrag vor Mülheimer Ärzten des Marienhospitals, die anschließend unser Werk besichtigten



Die Jubilare Dipl.-Ing. Stiek und R. Tänzler (25), H. Deggs, Dir. Dr. Inden und K. Woelke (40) und G. Kurth (50) in Düsseldorf



Ihr „40jähriges“ feierten H. Rheinbay, C. Becker, H. Kuhn und H. Colla mit Dir. Wilms und Abt.-Leiter Böhmer in Mülheim



Die Versorgungsleitung am Benrather Schloß für den neuen Gasbehälter, für die die Rheinische Röhrenwerke AG. die Stahl-Muffenrohre lieferte



er kaufm. Ausbildungsl. (Mülheim), Dr. Helf, begrüßte seine „Neuen“
*
etriebsleiter Ing. Schöß (Mülheim) mit den neuen gewerbl. Lehrlingen



Betriebsr.-Vors. Küpper gratuliert mit Obering. Steinhoff F. Ringes (m.)
*
Am 25. März wurden 36 Mülheimer Rheinrohr-Veteranen geehrt



Otto Uhler (l.) und Karl Helus schmiedeten ein Wellrohr aus →

VON MONAT ZU MONAT FESTGEHALTEN

