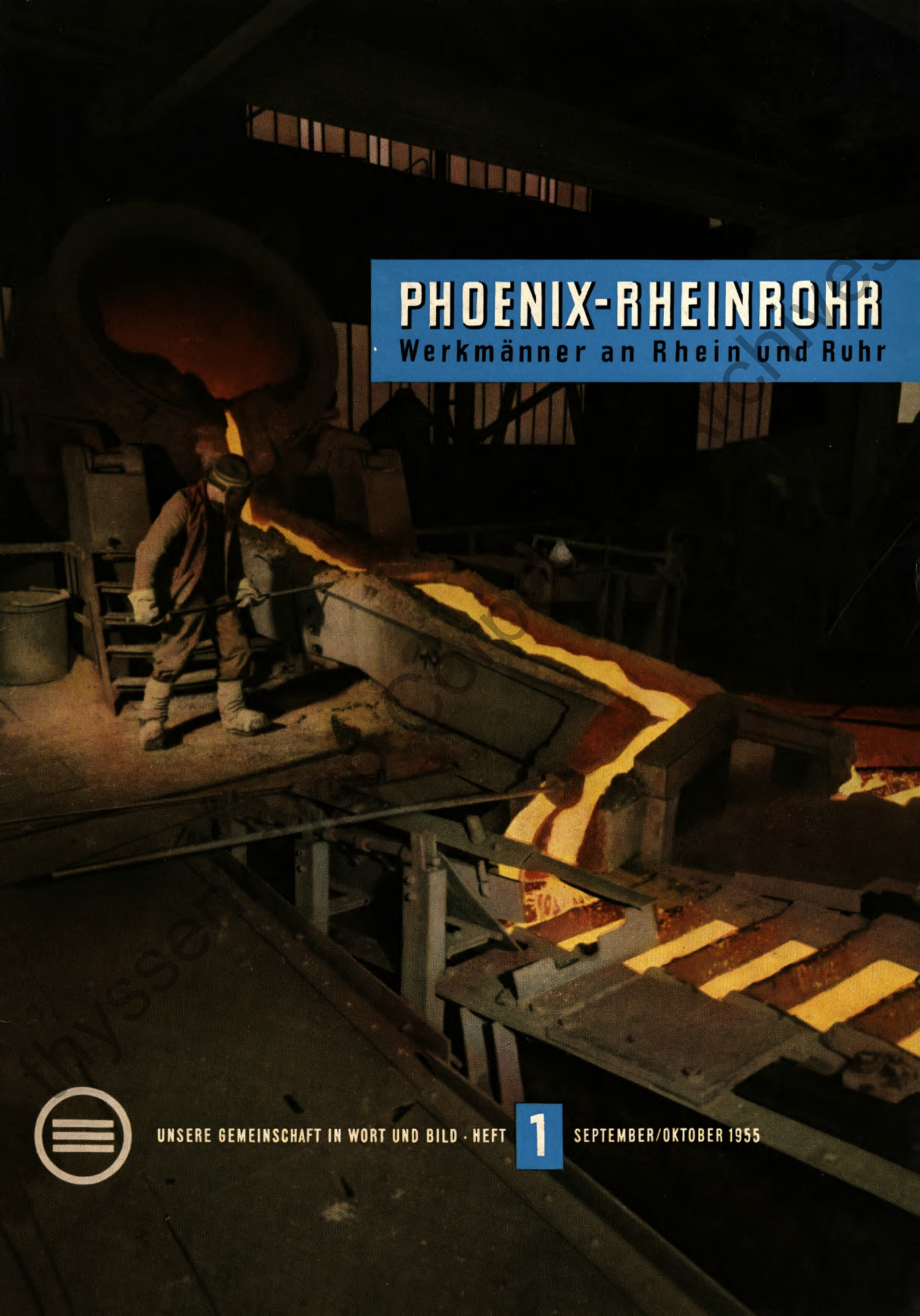




PHOENIX-RHEINROHR

Werkmänner an Rhein und Ruhr



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD · HEFT

1

SEPTEMBER/OKTOBER 1955

- 2 Was die Redaktion zur ersten Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 „Die freie Aussprache“ — Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern.
- 5 Mit klarem Kurs in die Zukunft. Von Dr. Goergen.
- 6 Facharbeiter können mehr als Automaten.
- 7 In Ruhrort ist dem Aufsichtsrat etwas entgangen.
- 8 Der jüngste Phoenix-Rheinrohr-Aktionär wird vorgestellt.
- 9 Eine Werksführung für alle Leserinnen und Leser.
- 10 Wichtige Schmelzversuche für die Montanunion.
- 11 Wieviel darf der Hitzearbeiter trinken?
- 12 Was den Betrieben nützt, dient auch der Gesamtheit.
- 13 Betriebe, Töchter und namhafte Beteiligungen.
- 14 So bauten wir unser Werk im kanadischen Urwald.
- 15 Täglich 1000 t Roheisen erzeugt der neue Hochofen 7 in Ruhrort.
- 16 Jungfacharbeiter begeben sich auf frohe Fahrt.
- 17 Die Krugers sind „alter Laarer Adel“.
- 18 Unsere kanadische Tochter wurde aus der Taufe gehoben.
- 19 Ein neuer Abschnitt in der Industriegeschichte Kanadas.
- 20 Araber besuchen Werk Düsseldorf.
- 21 Wer zahlt die Behandlungskosten bei Unfallverletzung?
- 22 Ein 23jähriger Perser arbeitet im Düsseldorfer Werk.
- 23 Man soll nicht nach 08/15 leben.
- 24 Zahlen Sie zuviel Steuern?
- 25 Kessel sind das Herzstück des Ruhrorter Hochdruckkraftwerks.
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 Günstige Entwicklung wird in Mülheim erwartet.
- 28 Mit der Phoenix-Rheinrohr-Brille betrachtet — Etwas zum Lachen.
- 29 Wettbewerb für Linse, Feder und Pinsel.
- 30 Hildener müssen durch Nachbars Zimmer.
- 31 Vier Pflegekinder brachten Glück und Sonne ins Haus.
- 32 Seit 50 Jahren bei Phoenix-Rheinrohr.
- 33 244 Jubilare fuhren nach Widdert.
- 34 Feuerwehr steht für den Ernstfall bereit.
- 35 Aktuelle Bilder — von Monat zu Monat festgehalten.
- 36 Krümmer einer Dampfleitung über Rohrgraben.

Liebe Leserin und lieber Leser —

in Duisburg, Mülheim, Düsseldorf, Dinslaken, Hilden, Immigrath, Wikkede und Hannover, ich bitte Sie, nicht mit dem Lineal feststellen zu wollen, wie stark Ihr Betrieb im vorliegenden Heft berücksichtigt ist. Es kann bei Phoenix-Rheinrohr nur eine Rangordnung geben: die nach der Größe der Belegschaft. Meine Aufgabe ist es nicht, für jeden Betrieb eine eigene Werkzeitung zu schaffen, sondern möglichst aus jedem Werk etwas zu veröffentlichen und so mit dazu beizutragen, daß wir bald aus einer Gesellschaft auch eine Gemeinschaft — eine Unternehmensgemeinschaft werden, die in einem berechtigten Austausch, oft sogar gegenteiliger Ansichten, doch zu einem gemeinsamen Füreinander kommt. Dr. Goergen hat in seinem Leitartikel umrissen, um was es geht.

Und wenn einer annehmen sollte, er sei diesmal so richtig „verplant“ worden, so möge er nicht nur sich sehen, sondern die gemeinsame, größere Aufgabe, die eine Planung erforderlich macht, wenn sie erfolgreich gelöst werden soll. Es ist keine Schande, als Persönlichkeit in einer Ordnung zu dienen. Man darf nur nicht in sich das Bewußtsein pflegen, Teilchen einer Organisation sein zu müssen, das automatisch bewegt wird. Man muß sich mitbewegen wollen. Das kostet etwas mehr Mühe, aber es lohnt sich meistens auch. Oder meinen Sie nicht? — Ihre Antwort interessiert mich. Eine offene Zuschrift an die Redaktion der Werkzeitung steht Ihnen jederzeit frei.

Ed. Gerlach

Niemand ist so klein, als daß er nicht noch Kleineres bemuttern kann

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

Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling • Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Mülheim, Telefon 44 34, Apparat 48 40
Druck: A. Bagel, Düsseldorf • Klischees: Fröbus, Köln, und Vignold, Essen
Auflage: 35 000 Exemplare

Umschlagsaufnahmen:
Harz (1), Tritschler (1)



UNSER TITELBILD

Der Mensch und der Stahl zeigt in unserem Ruhrorter Werk das für europäische Verhältnisse fortschrittlichste Verfahren, um nach dem Fließbandprinzip Masseln zu gewinnen. Früher war hierfür schwerster körperlicher Einsatz notwendig

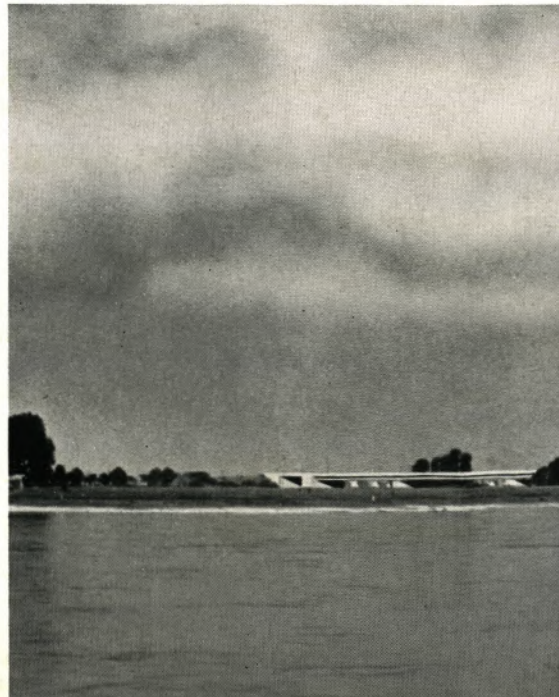
★

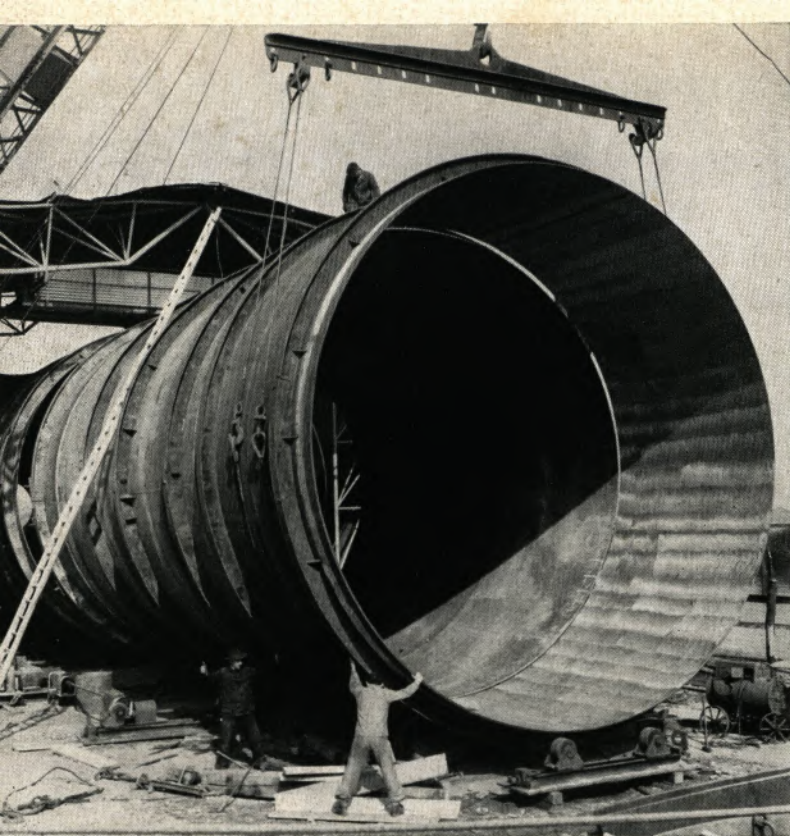
Ein weiteres Röhrenwerk in Kanada ist in Edmonton (Provinz Alberta) östlich der Rocky Mountains von Phoenix-Rheinrohr geplant. Es wird in Gemeinschaft mit einem kanadischen Stahl- und einem Erdölunternehmen gebaut.

In Holland gibt unser Werksorchester den Angehörigen der Philips-Werke im Oktober einen Konzertabend unter dem Motto „Wien — klassisch und heiter“. Das Philips-Orchester wird 1956 zu einem Gegenbesuch nach Mülheim kommen.

Mit Plastic-Rohren in größeren Mengen wird die Rhein-Plastic-Rohr GmbH, Mannheim, im Herbst aufwarten können.

Die neue Düsseldorfer Nordbrücke, mit deren Montagearbeiten im Frühjahr 1956 begonnen wird, führt nach Oberkassel.





Die Montage eines 37 m hohen Vakuurturms mit 7,5 m $\varnothing$ für die Bataafsche Petroleum Mij in Den Haag am Mülheimer Hafenkanal geht ihrem Ende entgegen. Der Turm wiegt etwa 200 t und besteht aus sechs zusammengeschweißten Schüssen. Drei Schlepper werden Ende Oktober den fertigen Turm nach Den Haag manövrieren. Ein zweiter Turm wird anschließend gefertigt

Wir sind » im Bilde «

„Rhein in Flammen“ nannte sich die Schlußveranstaltung des Deutschen Binnenschiffahrtstages am 18. Juli in Duisburg. Die Industrierwerke an der Rheinfront erstrahlten in bengalischem Licht. Zum erstenmal stand für kurze Zeit der neue Name „Phoenix-Rheinrohr AG“ in laufender Flammenschrift über dem Hochdruckdampfkraftwerk in Duisburg-Laar



Sie verbindet damit das ganze linke Niederrheingebiet stärker mit Düsseldorf. Sie wird als echte Zügelgurtbrücke in Harfenform von der Firma Hein, Lehmann & Co., Düsseldorf,

gebaut. Die Gesamtlänge in Stahl beträgt 809 m, das Gewicht beläuft sich auf 4850 t. Phoenix-Rheinrohr liefert mit rd. 3395 t Sonderstahl HSB 50 etwa 70% des Stahlbedarfs



Was halten Sie vom Werkswohnungsbau?

Die Stellungnahmen unserer Betriebsangehörigen bringen oft sehr wichtige Hinweise

„Was halten Sie vom Werkswohnungsbau, und was wollen Sie in Zukunft besonders bei ihm berücksichtigt wissen?“ So heißt das nächste Diskussionsthema für die gesamte Belegschaft von Phoenix-Rheinrohr. Es steht jedem frei, zu diesem Thema durch eine Zuschrift an die Redaktion der Werkzeitung seine Ansicht offen zu äußern. Alle Zuschriften werden bei der Veröffentlichung in der freien Aussprache berücksichtigt. Es braucht sich keiner Gedanken darüber zu machen, daß ihm wegen einer offenen Sprache Schwierigkeiten entstehen. Diese Seite steht jeder Zuschrift zur Verfügung, gleich, ob sie sich mit dem Diskussionsthema oder etwas anderem beschäftigt. Mit der Stellungnahme der Mülheimer Prüfungskommission für Verbesserungsvorschläge schließen wir das Thema „Bewertung der betrieblichen Verbesserungsvorschläge“ ab.

Im Mülheimer Werk sind bisher die Verbesserungsvorschläge sowohl beim Büro für Vorschlagswesen als auch beim zuständigen Betriebsleiter oder beim Betriebsrat abgegeben worden. Wir greifen jedoch gern die Anregung auf, die Vorschläge nur noch direkt dem Büro für Vorschlagswesen einzureichen.

Im allgemeinen sollten die Einsender von Verbesserungsvorschlägen doch in der Lage sein, ihre Vorschläge schriftlich niederzulegen. Selbstverständlich wird aber jeder Vorschlag ernsthaft geprüft.

daß sie die Verbesserungsvorschläge sachlich und gewissenhaft beurteilt.

Die Anregung, daß die Firma die Steuern übernehmen soll, ist sicher gut gemeint. Aber hier sind wir noch an die gesetzlichen Bestimmungen gebunden. Von den verschiedensten Seiten, insbesondere aber auch von der Vereinigung für gewerblichen Rechtsschutz und Urheberrecht, sind an den Herrn Finanzminister Eingaben gemacht worden, um zu erreichen, daß die Steuer für Verbesserungsvorschläge auf die Hälfte herabgesetzt wird bzw. der Betrag steuerfrei bleibt. Aber alle diese Bemühungen führten bisher nicht zum Erfolg, so daß der Vorschlagende in diesem Falle, da die Prämie zu seinem Einkommen zählt, hiervon Lohnsteuer zahlen muß.

Zu einer Einsendung möchten wir besonders Stellung nehmen. Der Einsender beklagt sich über die zu schleppende Bearbeitung eines von ihm eingereichten Verbesserungsvorschlages. Wir wollen diesen Vorgang einmal rekonstruieren: Der Vorschlag ist datiert vom 29. 6. 1954 und ging am 30. 6. 1954 beim Büro für Vorschlagswesen ein. Am 1. 7. 1954 wurde dem Einsender der Eingang des Vorschlages bestätigt und dieser dem zu-

schreibt: „Mein Vorschlag ist bis heute ohne Antwort geblieben.“

Es kann nicht bestritten werden, daß Verbesserungsvorschläge manchmal über Gebühr lange laufen, bis der Einsender den abschließenden Bescheid erhält. Das liegt aber an den betreffenden Betrieben, die sich zu viel Zeit nehmen, die Vorschläge zu prüfen und zu beantworten. Die Prüfungskommission legt größten Wert darauf, die Bearbeitung der Verbesserungsvorschläge zu beschleunigen, und hat entsprechende Anweisungen gegeben. Darüber hinaus wird die Prüfung der Verbesserungsvorschläge reell und gewissenhaft durchgeführt. Die Werksleitung ist daran interessiert, das Vorschlagswesen in Zukunft noch stärker auszubauen. Dabei sei besonders darauf hingewiesen, daß ein gesundes und vernünftiges Betriebsklima die wichtigste Voraussetzung für diese Arbeit ist.

Die Prüfungskommission
Direktor Dr. Baumgardt, Direktor Schmidt,
Betriebsratsvorsitzender Rühl,
Ing. Heinemann.

★

Ich möchte einmal Stellung nehmen zum **Tarifurlaub** nach einer gewesenen Kurzarbeit. Ich erinnere daher an den Tarifurlaub des vergangenen Jahres (1954), den sich der Arbeitnehmer mit Fug und Recht, mit Fleiß und Treue redlich verdient hat. Wenn nun das Belegschaftsmitglied in zwei Dritteln des Jahres eine Vollbeschäftigung hinter sich gebracht und evtl. noch Überstunden Verfahren hat, weil es eben betrieblich bedingt war, um dann durch ein Drittel des Jahres sowohl finanziell als auch in bezug auf den wohlverdienten Urlaub durch Kurzarbeit eine Einbuße zu erleiden, dann kann dies doch nach menschlichem Ermessen nicht als eine gerechte Lösung angesprochen werden. Es geht im Gegenteil zu Lasten des sozial Schwächeren. Da man diese Angelegenheit als unbillige Härte ansehen muß, wäre hier eine Revidierung wünschenswert. Wenn z. B. der Arbeitnehmer denselben Maßstab anlegen würde, wie dies von Werksseite geschieht, so würde er nur dann seinen Urlaub geltend machen, wenn er weiß, daß er keinen Schaden durch eine vorhergegangene Kurzarbeit zu erwarten hat. ... Nach meinem Dafürhalten müßte man hier bei etwas stärkerem sozialem Verständnis füreinander das Zusammengehörigkeitsgefühl beiderseits fördern und stärken können.

W. K., Hilden

Die freie Aussprache Zuschriften aus der Belegschaft

Zur Not genügt auch eine kurze Mitteilung an das Büro für Vorschlagswesen, etwa des Inhalts: „Ich habe einen Verbesserungsvorschlag zu machen. Kommen Sie bitte einmal vorbei und sehen Sie sich die Sache an.“ Außerdem kann der Betreffende auch seinen Meister oder Betriebsleiter ansprechen, wenn er etwas auf dem Herzen hat. Dazu bedarf es unseres Erachtens nicht, wie es von F. M. aus Mülheim vorgeschlagen wurde, besonderer „Diskussionsstunden in der Praxis“.

Was die anonyme Behandlung der Verbesserungsvorschläge betrifft, so haben wir dieses Prüfverfahren in früheren Jahren schon durchgeführt. Es hat sich jedoch herausgestellt, daß oftmals Rücksprachen mit Einsendern notwendig sind, so daß die Namensangabe doch zweckmäßiger ist. Bei der Prämierung spielt der Name keine Rolle. Es wird ohne Ansehen der Person lediglich der Vorschlag bewertet. Jeder kann der Prüfungskommission so viel Vertrauen entgegenbringen,

ständigen Betrieb mit der Bitte um Stellungnahme, Prüfbescheid und Bewertungsvorschlag zugestellt. Wie es sich herausstellte, konnte der Vorschlag in seiner ursprünglichen Form nicht verwirklicht werden. Dem Einsender war daher nahegelegt worden, den Vorschlag in zweckentsprechender Weise abzuändern. Der geänderte Vorschlag nun, datiert vom 5. 2. 1955, ging mit der Stellungnahme des Betriebes am 8. 3. 1955 beim Büro für Vorschlagswesen ein. Da aber wenige Tage zuvor erst die Prüfungskommission zusammengetreten war, mußte der Vorschlag nunmehr bis zum nächsten Zusammentritt der Kommission am 17. 5. 1955 zurückgestellt werden. Hier wurde er zusammen mit anderen Vorschlägen von der Prüfungskommission bewertet, wovon der Einsender mit Schreiben vom 20. 5. 1955 Kenntnis erhielt. Es ist also nicht als korrekt zu bezeichnen, wenn der Einsender in der Mai/Juni-Ausgabe der Werkzeitung

Zurückschauen und das Vergangene würdigen
Vorwärtsblicken und noch Besseres schaffen

Dr. h. c. Fritz-Aurel Goergen,
Vorsitzer des Vorstandes:

Mit klarem Kurs in die Zukunft

Wenn man etwas neu beginnt, macht man sich gern ein Bild von dem Weg, der vor einem liegt. Man erleichtert sich die Orientierung, wenn man einen Blick zurückwirft und überschaut, was erreicht worden ist.

Mit der Fusion beginnt für die beiden Unternehmen Phoenix und Rheinrohr ein neuer Abschnitt in einer ständigen Aufwärtsentwicklung seit dem völligen Zusammenbruch von 1945. Beide Werke konnten in den letzten 10 Jahren ihre Produktion und ihren Umsatz erheblich steigern. Im letzten Geschäftsbericht wies Phoenix einen Umsatz von rd. 612 Millionen DM und Rheinrohr einen Umsatz von rd. 541 Millionen DM für 1953/54 aus. Zu diesem Erfolg hat jeder von uns an seinem Platze beigetragen. Er ist uns nicht leicht gemacht worden. Denn er mußte errungen werden gegen die verheerenden Folgen eines verlorenen Krieges, gegen die drückende Last der Demontage und die Anstrengungen einer ständig wachsenden internationalen Konkurrenz.

Die Leistungsfähigkeit der Montanindustrie an Rhein und Ruhr beruhte bis 1945 weitgehend auf dem sogenannten Verbundsystem, auf dem technischen und wirtschaftlichen Zusammenschluß der Eisenhütten, der Kohlenzechen und der Stahlweiterverarbeitung im organisatorischen Rahmen der Konzerne. Bei manchen Gelegenheiten denkt man unwillkürlich an die Zeit der Vereinigte Stahlwerke AG zurück, des größten deutschen Montanzusammenschlusses, dessen Schwerpunkt in Düsseldorf lag. Auch die beiden Gesellschaften unseres neuen Unternehmens gehörten ihm einmal an: die eine als Halbzeuglieferant, die andere als Weiterverarbeitungsstätte.

Die Politik der Besatzungsmächte richtete sich nach 1945 darauf, den Verbund der deutschen Montanindustrie so nachhaltig wie möglich zu entflechten. Sie beabsichtigte, die Ruhrkonzerne aufzuteilen und viele selbständige Unternehmen der Stahlerzeugung, der Weiterverarbeitung und des Kohlenbergbaus aus ihnen zu machen. Die Entflechtung endete mit der sogenannten Neuordnung, die jedenfalls den Vorteil hatte, daß sie die schlimmsten industriellen Mißgeburten der Entflechtung begrub und wieder lebensfähige Unternehmen zuließ.

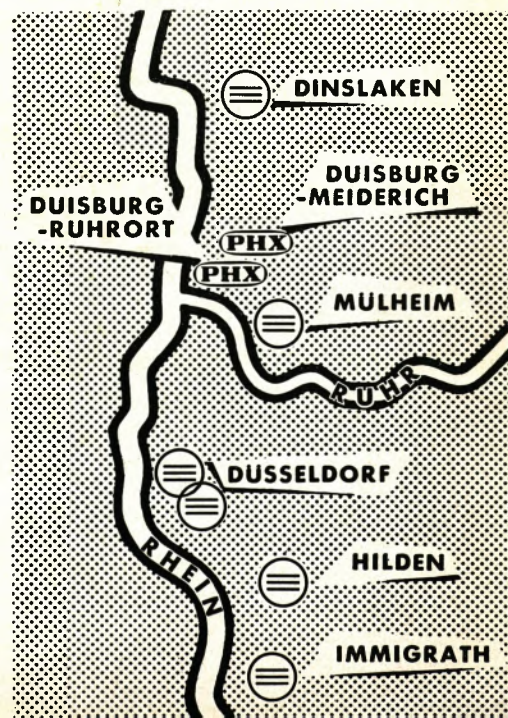
Den meisten der entflochtenen Konzerne wurde es gestattet, in begrenztem Umfang wieder zum Kohle-Stahl-Verbund zurückzukehren. Nachdem dann das Ruhrstatut beseitigt und die Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl gegründet war, ergab sich die Möglichkeit, auch weiterverarbeitende Betriebe wieder in den Konzernverbund einzubeziehen. Unsere Fusion läßt die Rückkehr zur Verbundwirtschaft von Erzeugung und Weiterverarbeitung besonders deutlich werden. Die Verschmelzung von Phoenix und Rheinrohr sichert die Existenz unseres neuen Unternehmens auf der Grundlage eines gut abgestimmten Programms. Die Hohe Behörde in Luxemburg hat gegen den Zusammenschluß keine Einwendung erhoben. Es kommt ihr darauf an, daß alle Unternehmen der Kohle- und Stahlgemeinschaft in Europa so wirtschaftlich und so produktiv wie möglich arbeiten.

Als der Krieg mit seinem furchtbaren Ende alle Fundamente unseres Daseins erschütterte, blieb uns eigentlich nichts erhalten als unser Wille zur Arbeit. An der Arbeit haben wir uns wieder aufgerichtet. Und es ist unser Ziel, alle so stark wie nur möglich an den Erfolgen einer regelmäßigen und sinnvoll geordneten Arbeit in unserem Unternehmen teilhaben zu

lassen. Wir wollen dabei stets bedenken, daß alle Anstrengungen des einzelnen nie so fruchtbar und erfolgreich geworden wären, wenn nicht jeder das gemeinsame Ziel vor Augen gehabt hätte, die Schwernis der Not zu bannen und die Gefahr der Gegensätze zu überwinden. Dieses Gefühl der Zusammengehörigkeit, das bei Phoenix und bei Rheinrohr vorhanden war, wird sehr bald — davon bin ich fest überzeugt — alle Angehörigen der neuen Gesellschaft auszeichnen.

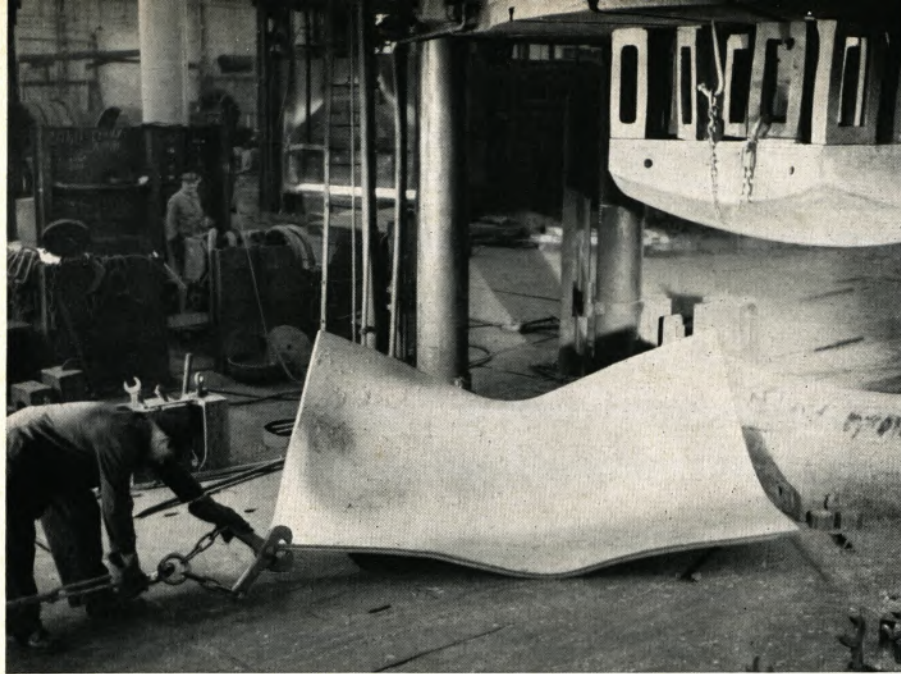
Wir müssen alle, jeder an seiner Stelle, dafür sorgen, daß das Zusammengehörigkeitsbewußtsein, das die erfolgreiche Zusammenarbeit mit den gewählten Vertretern der Belegschaften im Aufsichtsrat und im Gesamtbetriebsrat ermöglichte, so vertrauensvoll und fruchtbar bleibt, wie es bisher war. Das ist sehr wichtig, denn eine wirkliche Gemeinschaft und ein bleibender Erfolg sind keine Geschenke, die uns von selbst in den Schoß fallen, sie sind keine Gaben, sondern Aufgaben, die uns jeden Tag erneut gestellt werden und an denen wir uns täglich bewähren müssen.

Im modernen Wirtschaftsleben gilt wie in der Natur das Gesetz des Stärkeren. Alle Unternehmen, die sich dem immer schärfer werdenden Konkurrenzkampf nicht gewachsen erweisen, müssen entweder ihre Betriebe schließen oder ein kümmerliches Dasein fristen. Der technische Fortschritt beherrscht all unser Tun und Lassen. Was gestern neuartig war, kann morgen schon veraltet sein. So sind alle Unternehmen gezwungen, um konkurrenzfähig zu bleiben, ständig Kapital in großem Umfang zum Aufbau und Ausbau ihrer Produktionsstätten zu verwenden. Die Unternehmensleitung ist diesem Zwange ausgesetzt, wenn sie allen den Arbeitsplatz sichern will. Ohne Modernisierung und Rationalisierung würde es heute kaum noch möglich sein, die Werksangehörigen vor Arbeitslosigkeit oder erheblichen Einbußen materieller Art zu schützen. Und je moderner ein Werk ausgestattet ist und je mehr es zu verdienen in der Lage ist, um so mehr kann seine Leitung tun, um den Lebensstandard der Belegschaftsangehörigen weiter zu verbessern und zu erhöhen. Düsseldorf wird im nächsten Jahre den Baubeginn unseres neuen Verwaltungsgebäudes erleben. Dieser moderne Hochhausbau wird vor allem der rationellen organisatorischen Zusammenfassung der viel gegliederten Leitung und Verwaltung unseres Unternehmens dienen. Er soll aber auch zum Ausdruck bringen, daß wir alle mit begründeter Zuversicht an die wachsende Bedeutung von Phoenix-Rheinrohr glauben und daß wir mit klarem Kurs in eine für uns alle hoffnungsvolle Zukunft steuern.



Facharbeiter

Sechs Mülheimer Schweißer sind



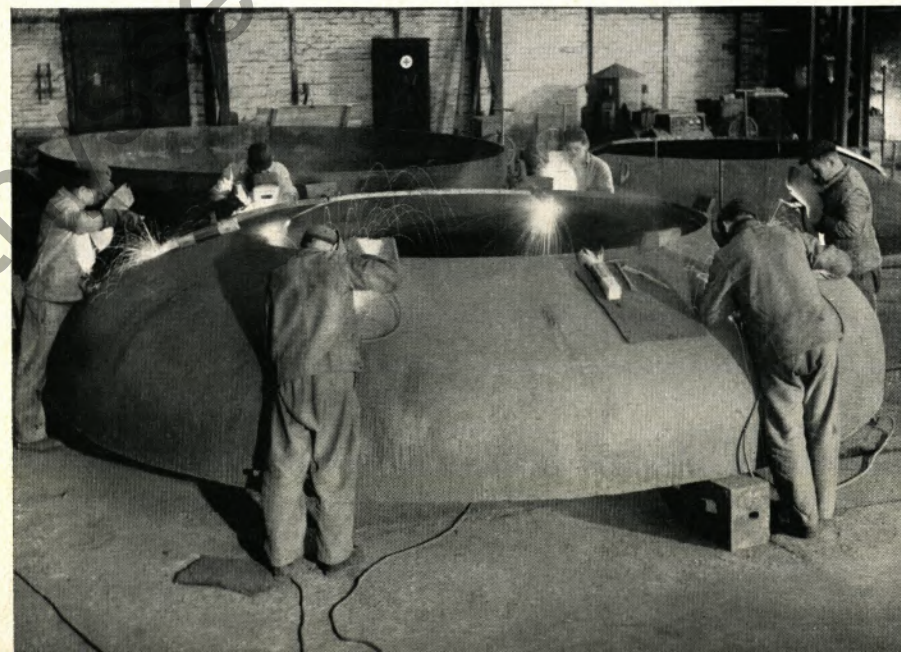
Mit 1000 t Druck werden die Segmente von dieser Presse im ersten Arbeitsgang heiß gepreßt. Auf diese Art und Weise erhalten sie die Rohform. Unter der gleichen Presse werden sie später noch einmal kalt nachgerichtet



Gutes Fingerspitzengefühl beweisen die drei Facharbeiter Werner Brahm, Gustav Dehn und Josef Steden beim Zusammenbau. Hier muß Millimeterarbeit geleistet werden, um ein einwandfreies Werkstück zu erhalten

*

Sechs Mülheimer Schweißer sind hier gleichzeitig an der Arbeit. Von links nach rechts im Uhrzeigersinn: Richard Krebs, Rudolf Dixen, Willi Hammelsbeck, Horst Kozik, Horst Karlenski und Gerhard Barthel



Lärm ist der erste Eindruck, den der Besucher des Mülheimer Schweißwerks gewinnt. So schlimm hatte er es sich eigentlich nicht vorgestellt. Staunend betrachtet er die Arbeit, die hier geleistet wird. Dort klettert ein Kesselschweißer gerade aus dem Mannloch einer Kesseltrommel, in der er Schweißarbeiten ausgeführt hat, völlig verschwitzt, mit hochrotem Kopf, abge-spannt. Er muß eine Pause machen, muß sich auf den Fortgang der Arbeit erneut konzentrieren. Für ihn klettert ein Kollege in den Kessel und setzt die Arbeit seines Vorgängers unter körperlich sehr schwierigen Bedingungen fort.

Hier steht eine Schweißmaschine, die mit wenigen Handgriffen bedient wird. Automatisierung und Handarbeit — beides steht nebeneinander. Die Mechanisierung in den Betrieben schreitet unaufhaltsam fort, schafft Erleichterungen, bringt höhere Produktionszahlen. Dennoch wird der Spezialarbeiter nicht überflüssig. Trotz aller Rationalisierungsmaßnahmen in den Fertigungsverfahren ist der Facharbeiter derjenige, der den Werkstücken erst ihren endgültigen Wert verleiht. Er ist derjenige, der immer wieder seine Erfahrung in die Waagschale werfen kann. Er besitzt nicht nur die erforderliche handwerkliche Fertigkeit, er ist auch Herr über das Material, das sich nach seinem Willen formt und unter seinen geschickten Händen Gestalt annimmt. „32 Böden mit einem Durchmesser von 5 m.“ So lautete der große Auftrag, der nur mit Hilfe von Facharbeitern durchgeführt werden konnte. 5 m Durchmesser bedeutet, daß sich derartige Böden nicht mehr aus einem Blech herstellen lassen. Für eine solche Arbeit sind in ganz Europa keine Einrichtungen vorhanden. Sie müssen aus Segmenten, aus einzelnen Teilen, gefertigt werden. Die Segmente wurden zunächst unter einer 1000-t-Presse heiß gepreßt, durch Autogenbrennen in die rohe Form gebracht und dann unter derselben Presse noch einmal kalt nachgerichtet. Nun mußten sie auf Maß geschnitten und dann auf einer Richtplatte zusammengebaut werden. Gerade das Nachrichten muß peinlich genau erfolgen. Geschieht das nicht, treten hier schon die ersten Schwierigkeiten auf, und man kann derartige Böden gar nicht herstellen. Der endgültige Zusammenbau erfolgte dann mit Hilfe von Nasenkeilen, Pratzen und durch Heft-

können mehr als Automaten

stolz auf die von ihnen vollbrachte Leistung. Von Dipl.-Ing. Max Komers

schweißen. Vorher aber mußten die Schweißfugen autogen geschnitten werden. Es gehört nicht nur eine ruhige, man möchte fast sagen: kunstfertige Hand dazu, eine einwandfreie Kante zu schneiden, sondern für diese Arbeit muß man Erfahrung haben. Schließlich bildet eine glatte Kante ja erst die Voraussetzung dafür, daß man die einzelnen Teile zusammenschweißen kann. Dieses Schweißen war der nächste Arbeitsgang. Wieder setzte der Facharbeiter sein Können ein. Sechs Schweißer waren an einem Boden gleichzeitig an der Arbeit. Jeder schweißte seine eigene Naht. Allerdings nicht in der sogenannten Normallage bei horizontal liegender Naht, sondern, am unteren Rand beginnend, senkrecht nach oben gehend. War die Schweißung von außen beendet, mußten die Nähte des 28 mm dicken Blechs von innen nachgeschweißt werden. Dann wurde die Kalotte aufgesetzt und ebenfalls innen und außen geschweißt. 18,5 m Schweißnaht besitzt ein solcher Boden, bei 32 Böden also insgesamt 592 m, so daß jeder fast 100 m schweißte. „Ganz erstklassig“ wurde die handwerkliche Facharbeit beurteilt. In diesen Ruhm teilten sich Willi Hammelsbeck, Gerhard Barthel, Rudolf Dixken, Richard Krebs, Horst Kozik und Horst Karlenski. Da es sich um ein hochwertiges Erzeugnis handelte, mußten alle Schweißnähte durch Röntgenstrahlen auf Schlackeneinschlüsse, Bindefehler oder gar Risse überprüft werden. Bei dieser Röntgenprüfung wurde in der 592 m langen Schweißnaht kein einziger Fehler vermerkt. Nicht 1 cm der Nähte brauchte ausgemeißelt oder ausgebessert zu werden. Ein stolzes Ergebnis. Die sechs Elektroschweißer selbst freuten sich am meisten darüber. Bewies es ihnen doch, daß sie, genau wie ihre Kollegen, Qualitätsarbeit leisten. Dieses Lob gilt aber nicht nur den Schweißern, sondern auch den Facharbeitern, die vorher die Segmente preßten und richteten. Der Boden war aber noch nicht versandfertig. Es folgten noch zahlreiche Arbeitsgänge. Aber erst jetzt, nachdem die rein handwerkliche Arbeit beendet war, konnten wieder Maschinen in Tätigkeit treten. Zunächst wurde der Boden in einem Ofen spannungsfrei geglüht. Dann kam er auf die große Karusselldrehbank, auf der die Kanten abgedreht wurden. Nun war die Kante des Bodens so beschaffen, daß sie an

die zylindrischen Teile des Kessels angeschweißt werden konnte. Durch das Glühen tritt immer ein gewisser Verzug im Material ein, so daß als letzter Arbeitsgang das Nachrichten und die Prüfung auf Rundheit erfolgte. Sie fiel zufriedenstellend aus. Es bewies sich also wieder einmal die alte Grundregel: Gute Vorbereitung erleichtert die Arbeit. Trotz Rationalisierung, trotz aller Maschinen und anderer mechanischer und automatischer Hilfsmittel — der Betrieb kann seine Spezialarbeiter nicht entbehren, muß seine Fachleute immer wieder einsetzen, um derartige Aufträge ohne Fehler und Rückschläge durch-



Das Gesicht des Schweißers Gerhard Barthel bei der Arbeit zeigt Aufmerksamkeit und Konzentration

führen zu können. Die sechs Kessel-schweißer dieses Berichtes sind ein Beispiel. So wie sie wirken täglich Tausende in unseren Betrieben und leisten eine Qualitätsarbeit, die auch von Maschinen nicht zu verrichten, geschweige denn zu überbieten ist. Man könnte fast meinen, daß eine weitgehend automatisierte Fabrik aussieht wie der Kommandostand eines Schiffes: sauber, mit Knöpfen, Hebeln und Schaltwerken, dabei völlig geräuschlos arbeitend. Dennoch ist das nicht der Fall. In den Werkshallen wird es immer dröhnen, wird immer der Mensch das Material beherrschen, wird stets der spezialisierte Facharbeiter im Mittelpunkt stehen. Der Mensch hat sich neben der Maschine durchaus behauptet. Und selbst wenn weitgehend automatisiert wurde und wenn noch mehr mechanische Hilfsmittel eingesetzt werden, kann der Facharbeiter seinen Arbeitsplatz nicht verlieren. In den meisten Fällen ist eine so umfangreiche Vorarbeit zu leisten, ehe die Fertigung anlaufen kann, daß Facharbeiter durch Automaten einfach nicht zu ersetzen sind.

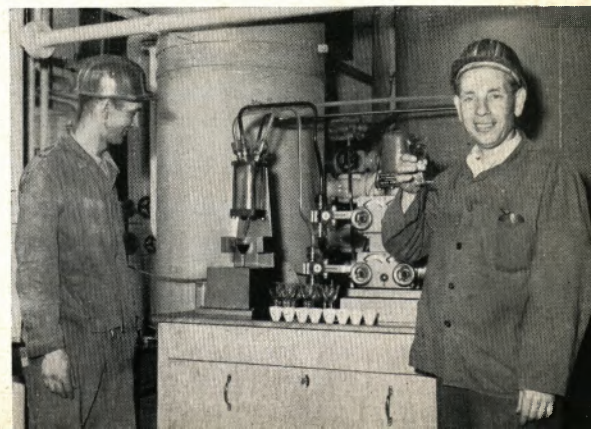


Der Aufsichtsrat bei den Tieföfen der Kontistraße

Dem Aufsichtsrat ist was entgangen

Am 28. Juli kam der Aufsichtsrat in Ruhrort zu einer Sitzung zusammen. Er überzeugte sich dort auch von dem Fortschritt, den die Neubauten in unserem Ruhrorter Werk machen. Hochofen 7 war einige Tage zuvor angeblasen worden. Von der neuen Kontistraße waren bereits sechs Tieföfen in Betrieb gesetzt. Das Hochdruckkraftwerk machte seinem Namen alle Ehre; denn man arbeitete dort mit Hochdruck an der baldigen Inbetriebnahme. Ursprünglich hatte der Aufsichtsrat vor, hier auch einen Blick in die Wasseraufbereitung zu werfen. Er hatte dann aber doch keine Zeit mehr dazu. Neugierig, wie die Werkzeitung nun einmal sein muß, steckte sie schnell mal ihre Nase hier hinein und entdeckte dabei eine Dosierpumpanlage. An sich nichts Außergewöhnliches. Auffallend waren nur die roten, grünen, orangefarbenen und farblosen Flüssigkeiten in den Plexiglasrohren der Pumpen. Dazu standen Becher mit Blitzen bereit, um ein von den Pumpen hergestelltes Gemisch aufzunehmen. Man muß nun wissen, daß Maschinen dieser Art im allgemeinen Salzsäure, Natronlauge, Kalkmilch und ähnliche „scharfe Sachen“ dosieren, um leicht herauszufinden, daß man hier etwas vorhatte. Um dem Aufsichtsrat zu zeigen, wie gut und präzise eine solche Maschine funktioniert, wollte man sie als „Cocktailmaschine“ vorführen. Deshalb enthielt sie diesmal in ihren Rohren Rotwein, Trauben- und Orangensaft und Gin. Außer der recht instruktiven Vorführung einer solchen Anlage ist dem Aufsichtsrat hier ein Erfrischungstrunk entgangen, der ihm in dieser Art wohl selten geboten wird. Die Belegschaft des Kraftwerkes „opferte“ sich nachher gerne, die Erfrischung zu genießen und so die Behälter zu entleeren.

Was für den Aufsichtsrat vorgesehen war, lassen sich u. a. Vorarbeiter Rattey (links) und Kesselmeister Quednau jetzt schmecken

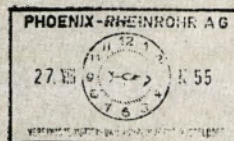


Neue Kursbefestigungen an Aktienmärkten
zeichnen sich jetzt schon deutlich ab

Stahlwerke zwischen Flaute und Konjunktur
Umsätze sind überwiegend zurückgegangen

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

Bad Homburg v.d.H., den 10.6.55



An den
Vorstand der
Hüttenwerke Phoenix A.G.
D u i s b u r g

Liebe Onkels vom Vorstand !

Ich bin kürzlich am 1. Mai ein Jahr alt geworden, und wenn Ihr auch, wie ich in den Zeitungen lese, zur Zeit viel zu tun habt, so werdet Ihr Euch über einen Brief von Euerem allerkleinsten Kleinaktionär doch sicher freuen. Mein Opa hat mir vor einem Jahr zur Taufe 100 Mark geschenkt, das war sehr anständig ! Da ich mich bei der Verwandtschaft reichlich mit Hosen und Jäckchen eingedeckt hatte, war ich in der Lage, diese liquiden Mittel anderweitig anzulegen. Papa hat noch etwas über 200.- Mark zugesprochen (Euer Kurs war damals noch nicht so berühmt !), na und dann habe ich halt mal die Börse mit meinen Meinungskäufen für einige Zeit in Atem gehalten. Den Erfolg seht Ihr ja am heutigen Kurs ! Mein Alter hat nur den Fehler gemacht, daß er die Papiere auf seinen Namen kaufte, und jetzt macht meine Hausbank Schwierigkeiten; aber ich paß schon auf, daß mein Alter nicht ohne meine Zustimmung über das Aktienpaket verfügt.

Im letzten Jahr haben meine Nerven allerhand aushalten müssen; nähere Einzelheiten ersieht Ihr aus der Anlage. Die schönen Bildchen hat Onkel Anton geknipst. Sie sind meinerseits für die Presse freigegeben. Hoffentlich gefallen sie Euch ?

Zum Schluß wünsche ich Euch zu den kommenden Verhandlungen vollen Erfolg ! Viele Grüße auch an meine Mitaktionärin Tante Amelie

Euer
Wolfgang



Was könnte man mit dem Taufgeschenk anfangen ? Vielleicht Aktien kaufen ? Der Zeitpunkt wäre gar nicht so schlecht gewählt ! Ich besitze ja 100 DM !

Müssen denn die Zeitungen so was schreiben ? Ich bin wirklich etwas beunruhigt über „Börsen zwischen Rentabilität und Sachwertdenken“ !

Phoenix auf dem Weg in die „Spitzenklasse“
Großzügiges Ausbauprogramm des Hüttenwerkes

Um die Fusion Phoenix-Rheinrohr
Krages schickt Aerxleben vor



Fein, mein Alter hat was mitgebracht ! Bin nur gespannt, ob er den Tip von Opa befolgt hat. Die Meinungen der Wirtschaftsredakteure sind auch nicht so uneben !

Ach du lieber Gott, jetzt muß der Krages auch noch querschießen ! Und ich werde überhaupt nicht gefragt ! Wenn das so weitergeht, dann steig' ich wieder aus !

Nütze Phoenix und Rheinische Röhrenwerke
stehen vor der Fusion

Krages hat Rheinrohr-Paket verkauft
Gütliche Einigung der Parteien



Was ist denn da los ? Fusion ? Vielleicht gar nicht so schlecht für mich ! Mit der Genehmigung der Montanunion wird ja von allen Seiten gerechnet.

Hurra ! Onkel Krages ist vernünftig geworden ! Ich werde meinem Alten vorschlagen, nach der Fusion ganz groß einzusteigen, mindestens mit 500 DM !

GEORG HAUCK & SOHN
AUSSSENHANDELSBANK

FRANKFURT A. M. 1, 21. Februar 1955
Neue Mainzerstr. 30 L./Ko.

Herrn
Reinhard S c h ä f e r
(16) Bad Homburg v.d.H.
Luisenstrasse 141

Betr.: Dep o t .

Sehr geehrter Herr Schäfer !

Wir nehmen Bezug auf den uns auf dem Depotanerkennnis per 31.12.1954 am 4.2.1955 erteilten Auftrag, Ihre DM 300.- Namensaktien der Hüttenwerke Phoenix A.G. auf den Namen Ihres minderjährigen Sohnes, Wolfgang Rudolf S c h ä f e r , umschreiben zu lassen.

Wir teilen dazu höflich mit, dass Eintragungen von Aktien auf den Namen Minderjähriger nicht möglich ist. Da die Aktien über kurz oder lang sowieso wieder in Inhaberkonten umgetauscht werden, schlagen wir Ihnen deshalb vor, die Eintragung der Aktien, die auf unseren Namen erfolgt ist, zunächst nicht zu verändern.

Mit vorzüglicher Hochachtung //

ppa. Georg Hauck & Sohn

Hier werden nahtlose Rohre gefertigt

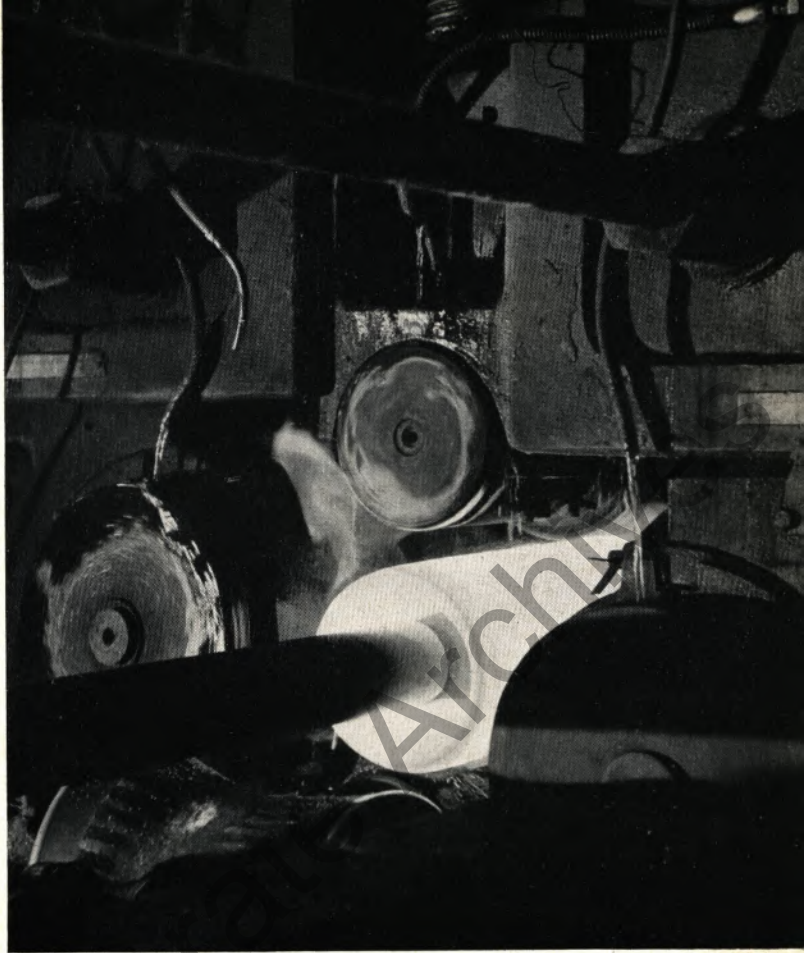
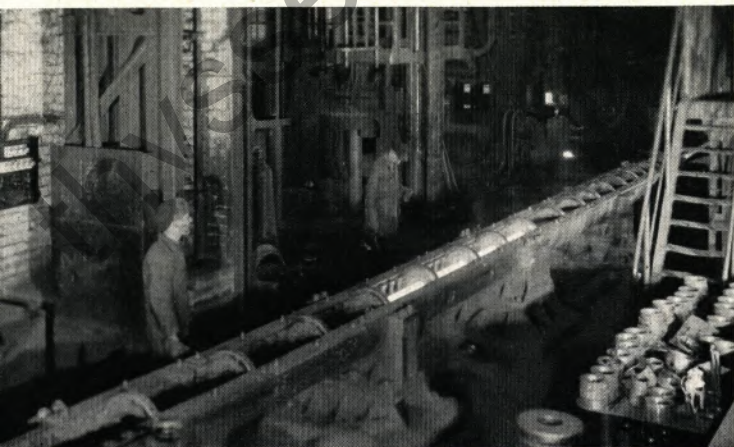
Im letzten Heft haben wir die Herstellung von Bandstahl und geschweißten Rohren kennengelernt. Heute wollen wir einmal die Abteilungen besuchen, die unserem Werk in Mülheim den Namen geben, die Produktionsstätten der nahtlosen Rohre. Wir setzen diese Werksführung fort und beginnen bald auch in Duisburg.

Bitte, folgen Sie uns, wir gehen über die sogenannte „Hüttenstraße“, die mancher auch „via triumphalis“ nennt, in Richtung Röhrenwalzwerk. Haben Sie sich eigentlich schon einmal klargemacht, welch ungeheure Bedeutung das Stahlrohr hat? Nun aber sind wir an unserem ersten Ziel. Rechts von uns liegen in langer Reihe die Hallen des Röhrenwerkes, links lagern große Stapel von Halbzeug. Sehen Sie hier die langen viereckigen Knüppel? Sie sind das Ausgangsmaterial für die Herstellung nahtloser Rohre nach dem *Stoßbankverfahren*. So, bitte rechts durch die Türe dort! Eine Woge von Lärm, Hitze und Dunst schlägt uns entgegen, wir stehen ja auch gerade neben dem Ofen. Die langen Knüppel werden hier rechts auf der Schere in kurze Vierkantblöcke zerteilt und dann mit einem Magnetkran zum Ofen gebracht. Am anderen Ende des Ofens kommen die nun rot glühenden Blöcke wieder heraus und werden zur Ehrhardt-Presse transportiert.

Sehen Sie, nun wird der Block senkrecht in die Matrize eingeführt, von oben kommt der zylindrische Preßstempel herunter und preßt ein Loch in den Block. Was nun aus der Presse herauskommt, ist ein dickwandiger, runder Hohlkörper, der jedoch an einem Ende noch verschlossen ist. Diese Luppe wandert nun hinüber zur Stoßbank. Dort wird eine Dornstange hineingesteckt, die mitsamt der Luppe durch eine Anzahl Kaliberringe hindurchgestoßen wird. Da die Öffnung dieser Ringe immer kleiner wird, wird dabei die Luppe zum Rohr ausgestreckt. Dort auf dem Walzwerk hinter dem Ringbett wird das Rohr geringfügig aufgeweitet, damit die Dornstange herausgezogen werden kann. Während die Dornstange nun wieder zurückläuft, um erneut in den Kreislauf einzutreten, wird der Boden des Rohres abgesägt, und es läuft langsam über ein Kühlbett zur Auffangmulde.

Nun wollen wir dem Kran folgen, der soeben einen Stapel Rohre aus der Mulde aufnimmt und zu einem Ofen hinüberfährt. Hier werden die Rohre nochmals erwärmt und durchlaufen dann ein Reduzierwalzwerk. Dieses besteht aus einer Anzahl von kalibrierten Walzenpaaren, die hintereinander angeordnet sind und deren Öffnung immer kleiner wird. Dadurch wird der Durchmesser der Rohre vermindert. So, nun

Eine wichtige Station auf dem Wege vom Block zum nahtlosen Rohr ist die Stoßbank. Immer kleiner werdende Kaliberringe strecken die Luppe hier zum Rohr aus



Nach dem Lochen auf der Schrägwalze gelangt die dickwandige Luppe zum Pilgerwalzwerk. Auf dem Pilgerdorn wird sie von sich drehenden Walzen hin- und hergeschoben

sind die Rohre beinahe fertig; sie werden in einem Richtwalzwerk gerichtet, kühlen auf Kühlbetten ab und wandern dann zur Adjustage, wo sie auf Maßhaltigkeit und Fehlerfreiheit kontrolliert und der Wasserdruckprobe unterworfen werden. Vorher werden die Enden sauber abgestochen.

Wir gehen nun einige Hallen weiter zu den *Pilgerstraßen*. Bei diesem Verfahren werden Rundblöcke als Ausgangsmaterial benutzt. Sie werden in einem Rollofen auf Walztemperatur erhitzt und gelangen zunächst zur Schrägwalze. Hier werden sie in einem sehr komplizierten Vorgang gelocht; aus dem vollen Rundblock entsteht die dickwandige, hohle Luppe. Nun ergreift sie der Kran mit seinen Zangenarmen und transportiert sie hinüber zum Pilgerwalzwerk.

Wissen Sie, woher dieser Name kommt? Nein? Nun, es gab einmal fromme Pilger, die in einer Prozession zu einem Heiligtum in Echternach pilgerten. Nur bewegten sie sich nicht auf die übliche Weise fort, sondern indem sie zwei Schritte vor und dann einen Schritt zurück machten. Nach dieser Echternacher Springprozession hat das Verfahren seinen Namen. Sehen Sie, inzwischen hat der Kran die Luppe abgeladen, ein Pilgerdorn wurde hineingeschoben, und nun bewegt sich die Luppe auf die sich drehenden Walzen zu. Schon packen die Walzen den glühenden Stahl, kneten ihn durch und schieben ihn ein Stück zurück. Aber sofort wird die Luppe wieder vorgeschoben, und so wiederholt sich das Hin und Her im steten Wechsel, wobei die Luppe zum Rohr ausgewalzt wird. Ist der Vergleich mit jenen Pilgern nicht treffend? Nun ist das Rohr ausgewalzt, der Pilgerdorn wird herausgezogen, das Rohr aus der Pilgerinne auf einen Rollgang gehoben, auf dem es zur Säge rollt. Dort wird der Pilgerkopf abgesägt. Langsam gleitet das Rohr weiter auf die Kühlbetten und läuft dann durch einen Nachwärmeofen, von dort über Rollgänge zur Maßwalze und zur Richtwalze und wird dann zur Adjustage transportiert. Auf das Stiefelverfahren werden wir das nächste Mal Loch eingehen.

Dipl.-Ing. H. Grave, Mülheim

Halbzeug für wichtige Walzversuche der Montanunion

Phoenix-Rheinrohr AG ist als einziges deutsches Hüttenwerk daran beteiligt

Im Rahmen der Montanunion werden zur Zeit wichtige Walzversuche durchgeführt. Sie beziehen sich auf die Untersuchungen von Bandeisen, Stabstahl und Draht. Es werden für jede der genannten Sorten acht Siemens-Martin-Schmelzen, acht Thomas-Spezialschmelzen und acht Thomas-Normalschmelzen benötigt. Das Halbzeug für die Draht- und Stabstahlwalzung liefert als einziges beteiligtes Hüttenwerk Deutschlands die Phoenix-Rheinrohr AG; das Halbzeug für das Bandeisen wird in Dillingen (Saar) erzeugt.

Das Halbzeug wird auf jeweils vier Drahtstraßen und vier Stabstahlstraßen sowie vier Bandeisen-Walzwerken weiterverarbeitet. Die Walzwerke liegen in Frankreich, Belgien, Luxemburg, Italien und Deutschland. Sie sind nach ihrem Alter ausgesucht, d. h., man hat je zwei moderne und zwei alte Straßen gewählt, um diese miteinander zu vergleichen. Außerdem sind auch noch unterschiedliche Temperaturen beim Walzen einzuhalten.

Die Fertigprodukte werden von mehreren Instituten genau untersucht, u. a. von dem Irsid in Paris und dem Max-Planck-Institut in Düsseldorf. Die Ergebnisse werden dann anschließend den Beteiligten zur Verfügung gestellt. Bei dem Halbzeug sind die Qualitäten nach bestimmten vorgeschriebenen

Analysen herzustellen und die Knüppel nach einem bestimmten System zu entnehmen. Aus jeder Schmelze wurden zwei bzw. vier Versuchsböcke benötigt. Die Knüppel wurden nach einem bestimmten System entnommen und bezeichnet. Für die Stabstahlherstellung z. B. mußten 60-, 64-, 75- und 85-mm-Quadratküppel aus einer Schmelze gewalzt werden. Dadurch kommt jede Schmelze in den an diesen Versuchen beteiligten Walzwerken zur Verarbeitung. Jeder Block wurde drei Untersuchungsproben in der Technischen Materialprüfungsanstalt unterworfen. Insgesamt belaufen sich die Proben auf etwa 1000 Stück. Von den sehr heißen Blöcken mußten, als sie aus dem Tiefofen gezogen wurden, Zunderproben entnommen werden. Der Zunder wurde dabei von den etwa 1300° C heißen Blöcken abgestoßen und in den darunterstehenden Wasserbehältern abgeschreckt (siehe Bild unten). Die entnommenen Zunderproben werden einmal dem Irsid in Paris und das andere Mal dem Max-Planck-Institut in Düsseldorf zur Verfügung gestellt und von Wissenschaftlern beider Institute mikroskopisch und analytisch genauestens untersucht.

Für jede Schmelze mußten in der Technischen Materialprüfungsanstalt fünf DIN A4-Blätter mit sämtlichen metallurgischen und werkstofflichen Daten ausgefüllt werden. Diese Auswertungen gehen an das Exekutivbüro in Lüttich unter Prof. Coheur. Die technische Leitung hat M. Blain aus Frankreich. Ihm ist ein Exekutivbüro beigegeben. Wissenschaftlicher Leiter dieses Büros ist Prof. Lerebours-Pigeonniere aus Frankreich, und sein technischer Leiter ist der Deutsche Carth. Prof. Lerebours-Pigeonniere und Carth haben die Phoenix-Rheinrohr AG während der Versuchsperioden häufiger besucht. H. Schroer, Ruhrort



☪ PHOENIX-RHEINROHR ☪

ABC

A *Ausgleichgruben: Dort werden Stahlblöcke kurz nach dem Gießen eingesetzt, wenn der äußere Rand erstarrt und der Stahl im Inneren noch flüssig ist. In der Grube gleicht sich die Temperatur des Blockes aus, so daß man einen walzfähigen Stahl erhält. Es gibt Ausgleichgruben mit und ohne Zusatzbeheizung.*

B *Beizereileute befreien Halbzeug durch Säuren in großen Becken von der Walzhaut, dem Zunder. Das Beizgut kommt nacheinander in drei Becken. Zwei enthalten Säuren verschiedener Konzentration, im letzten Becken ist ein Neutralisationsmittel.*

C *Chargieren nennt man das Beschicken eines SM-Ofens mit festem Einsatz. Das Beschicken erfolgt mit einem Chargierkran oder der Chargiermaschine. Beide Maschinen sind mit einem Rüssel ausgerüstet, von dem die Mulden erfaßt und entleert werden.*

D *Dorne sind es, mit denen der Rohrwalzwerker täglich umgeht. Lochdorne und Pilgerdorne benötigt er zur Rohrherstellung, mit Kaliberdornen prüft er das fertige Rohr auf Maßhaltigkeit.*

E *Einsteckschweißmuffen werden vielfach als Verbindungselemente bei Stahlmuffenrohren verwandt. Ein Rohrende wird in das aufgeweitete Ende des nächsten Rohres hineingesteckt, und dann werden beide miteinander verschweißt.*

F *Flanschenrohre werden oft mit Bund und losem Flansch geliefert; aber auch Rohre mit Vorschweißflanschen werden häufig bestellt. Die Flanschen selbst werden in vielfältiger Ausführung in unserem Fittingswerk Immigrath hergestellt.*

Mit einer etwa 5 m langen Stange schlagen die Ofenmänner Paul Weckmann (links) und Martin Gregorek den Zunder von den glühenden Blöcken

So ein kleiner, lieber Dackel

VON E. PAETZMANN

Eines Tages erschien ein Mann auf dem Polizeirevier des kleinen Vorortes und sagte mit allen Zeichen stürmischer Entrüstung: „Ich heiße Schmück, Herr Wachtmeister, und bin die Ruhe in Person, das sehen Sie ja selbst; aber seit mein Nachbar Engelke sich diese Bestie angeschafft hat — „... „Die Wohnung bitte?“... „An den Birken sieben — habe ich mit meinen Hühnern keine ruhige Stunde mehr. Kaum lasse ich sie morgens in den Garten — „... „Was für eine Bestie bitte?“... „Einen Hund — da steht er schon am Zaun und kläfft, und manchmal buddelt er sich unten durch und jagt sie rum.“ — „Aha, und beißt sie — „... „Nicht direkt, er jagt sie auf die Bäume, und das legt sich innerlich auf die empfindlichen Organe.“

„Bei den Hühnern?“... „Ja, und dann legen sie nicht gut. Ich habe Herrn Engelke schon dreimal verwarnt und möchte ihn jetzt töten. Darf ich das?“... „Sie dürfen niemanden töten, Herr Schmück, auch keinen Hund.“

„Aber wenn dieser miserable Köter auf mein Grundstück kommt und meine Hühner auf die Bäume jagt — ? — „... „Dann dürfen Sie ihn fangen und einsperren, bis ihn der Besitzer gegen Erstattung der Futterkosten abholt.“ — „Und wenn er ihn nicht abholt?“ — „Dann allerdings dürfen Sie ihn durch einen Amtstierarzt töten lassen, nach angemessener Frist natürlich erst.“

„Also doch —“, sagte Herr Schmück, bedankte sich und ging. Zu Hause legte er sich auf die Lauer. Und als der Hund, ein Dackel von sehr jungen Jahren, so

gegen Abend sich wieder mal unter dem Zaun durchzwängte, um sich vor dem Schlafengehen noch rasch ein bißchen mit den Hühnern zu belustigen, fing er ihn am Halsband ein, sperrte ihn in die Waschküche und gab ihm für die Nacht Wasser, Brot und ein Stück Zervelatwurst. Denn Herr Schmück war von Natur kein Unmensch.

An Herrn Engelke schrieb er dann einen Brief, in dem er ihn aufforderte, unverzüglich seinen Hund auszulösen und auch gleich die Futterkosten mitzubringen, widrigenfalls der nach 24 Stunden vergiftet würde. Als er den Brief zum Kasten trug, hörte er Herrn Engelke sehnüchlich seinem Hunde pfeifen.

In dieser Nacht schlief Herr Schmück den ruhigen Schlaf des Gerechten, und auch der Dackel, der anfänglich noch ein bißchen gejault und gewinselt hatte, schlummerte allmählich ein. So lag das kleine Haus in stillem Frieden da, bis kurz nach Mitternacht der Lärm ganz unvermittelt losbrach. Der Dackel bellte laut und ohne Unterlaß. Schnell sprang Herr Schmück aus dem Bett, fuhr in den

Schlafrock und dröhnte in den Keller hinunter, ein Gott der Rache.

Der Hund wurde sogleich ruhiger, als er ihn kommen sah, ja, er wedelte zutraulich mit seinem Schwanz. Aber Herr Schmück wollte nichts von Wedeln und Zutraulichkeiten wissen, er suchte nach einem Stock. Doch plötzlich blieb er stehen. Die Kellertüre war gewaltsam aufgebrochen, und das Brecheisen lag noch da, neben einem leeren Sack aus Segeltuch. Der Einbrecher mußte sich, als der Hund zu rasen begann, Hals über Kopf davongemacht haben.

Ein paar Tage später trafen sich Herr Schmück und der Revierwachtmeister ganz zufällig auf der Straße.

„Nun, Herr Schmück“, fragte der Polizist, „werden Ihre Hühner immer noch von dieser Bestie belästigt?“

„Aber Herr Wachtmeister“, sagte Herr Schmück, „so ein kleiner, lieber Dackel. Was heißt da belästigen? Hund ist nun mal Hund. Und den faulen Hühnern kann ein bißchen Bewegung gar nichts schaden, wissen Sie. Das erregt nämlich die Hormone und wirkt sich günstig aus.“

Wenn man zu schlau ist . . .

Es war noch eine halbe Stunde vor Abgang des Schnellzuges, als die Familie auf dem Bahnsteig erschien und sich für das erste Abteil des zweiten Wagens entschied. Die Familie bestand aus vier Köpfen. Man wußte, daß der Zug sehr voll werden würde... Langsam begannen sich auch die anderen Abteile zu füllen. Die Familie machte sich daher sehr breit und überlegte, was man tun könnte, um das Abteil für sich zu behalten.

Die Kinder waren schnell mit Vorschlägen bei der Hand. Auch der Vater hatte eine Idee. Man besprach sie. Das Gepäck verschwand von den Sitzen, und man empfing die Reisenden, die hereinkamen, äußerst freundlich. Dann fuhr der Zug ab. Elke bekam plötzlich einen Hustenanfall. „Wie fühlst du dich, Elke, mein armes Kind?“ fragte die Mutter. „Schlecht“, antwortete Elke leidend. „Du mußt sofort ins Bett“, sagte die Mutter, „am besten, wir bestellen gleich am Bahnhof einen Krankenwagen.“

„Wir mußten nämlich unsere Ferienreise abbrechen“, wandte sich der Vater erklärend an die Mitreisenden, „weil das Kind plötzlich krank geworden ist. Und nun bekommt es so einen merkwürdigen roten Ausschlag auf der Brust.“ „Roten Ausschlag? Doch nicht etwa

Scharlach?“ fragte eine ältere Dame erschrocken. „Doch, leider. Die Krankenschwester meinte es auch.“

„Komm!“ sagte die ältere Dame zu einer jüngeren, und dann eilten alle mit fliegenden Koffern hinaus. „Die Krankenschwester meinte also, es wäre Scharlach?“ fragte ein älterer Herr, der zuletzt ging. „Ja, sie meinte es. Deshalb habe ich es gleich erwähnt, denn man ist es ja der Gesundheit seiner Mitmenschen schuldig...“ „Hm — na schön“, brummte der alte Herr und ging hinaus... Man triumphtierte. Ein eigenes Abteil! Ganz allein! Fünf Minuten später kam der Schaffner ins Abteil. „Ich höre, hier befindet sich jemand mit Scharlach im Abteil.“ „Ja, ein Kind“, sagte Vater, „das heißt —“... „Bedaure sehr, Sie müssen mit dem Kind den Zug verlassen.“ „Wieso?“ „Bedaure außerordentlich, aber Personen mit ansteckenden Krankheiten sind laut Vorschrift von der Mitfahrt ausgeschlossen.“ Es half nichts, die Familie mußte mit Sack und Pack aussteigen. Als der Zug sich ohne sie in Bewegung setzte, ging das Fenster ihres alten Abteils herunter, und der alte Herr lehnte sich freundlich lächelnd hinaus: „Der nächste Schnellzug kommt in sieben Stunden. Bis dahin ist vielleicht das Kind gesund.“ P. E.

Unsere Werkzeitung

wird mit dieser Ausgabe allen Werksangehörigen von Phoenix-Rheinrohr als Zeitungsdrucksache im Umschlag durch den Briefträger ins Haus zugestellt. Damit müßte die Gewähr gegeben sein, daß jedes Belegschaftsmitglied die Zeitung pünktlich, richtig und sauber erhält. Sollte aber jemand feststellen, daß trotz dieser Regelung die ordentliche Zustellung zu wünschen übrigläßt, bittet die Redaktion um eine kurze Mitteilung. Sie wird dann die Mängel der Post melden und sie sofort abstellen lassen. Schicken Sie geknickte oder beschmutzte Ausgaben zurück; denn die Zustellung solcher Hefte durch die Post ist unstatthaft. Vergessen Sie aber nicht, bei Wohnungswechsel Ihre Anschriftsänderung rechtzeitig der für Sie zuständigen Personalstelle und damit der Versandstelle zu melden. Die Redaktion

Wie ich meinem Vater auf die Schliche kam

Aus dem Tagebuch eines Lausejungen · VON GERT LYNCH



Vorgestern wurde ich vierzehn. Ich bekam lange Hosen geschenkt und ein Tagebuch, das man abschließen kann. „Diesem Tagebuch kannst du alles anvertrauen, was dich bewegt“, hat mein Vater gesagt. Mich bewegt viel. Am meisten wurmt es mich, wenn mein Vater behauptet, ich hätte überhaupt keine Arbeitsdisziplin.

Gestern habe ich meinen Vater beim Arbeiten belauscht. Ich guckte durch das Schlüsselloch. Jetzt weiß ich auch, was Arbeitsdisziplin ist! Vater saß gemütlich am Schreibtisch und schnitt sich die Fingernägel mit der

großen Papierschere. Dann steckte er den Finger durch den Scherengriff und ließ die Schere wie einen Propeller sausen.

Als Vater genug gespielt hatte, ging er zum Bücherschrank und holte eine Flasche hervor, welche mit drei goldenen Sternen beklebt war. Er trank einen Eierbecher von ihrem Inhalt und wischte sich anschließend die Finger am Vorhang ab.

Na, dachte ich, jetzt wird er gleich seine beliebte Arbeitsdisziplin einschalten. Und er setzte sich wirklich an die Schreibmaschine. Aber er schrieb nicht. Er brannte sich nur eine Zigarette an und kippelte mit dem Stuhl hin und her. Dabei verzog er

den Mund wie ein nach Luft schnappendes Karpfen und blies wunderbare Rauchringe. Daß die Zigarettenasche auf den Teppich fiel, merkte er gar nicht. Endlich fing mein Vater an, auf der Maschine zu tippen. Ich hätte es nicht für möglich gehalten, daß sich mein Vater beim Schreiben so schwer tut. Plötzlich fiel ihm wieder etwas ein, und er schrieb weiter. Doch dann gab es eine Maschinenhemmung. Das Farbband hatte sich irgendwie verheddert. „Verflixter Laden!“ hörte ich Vater schimpfen. Er zerrte am Farbband, als müßte er einen Gaul halten, der durchbrennen will. Das hätte er nicht tun sollen, denn er versteht nichts von Maschinen. Die Farbbandspule raste wie verrückt. Vater hatte auf einmal einen Haufen Farbbänder in den Händen. Die Ader an seiner Schläfe sah wie ein blauer Regenwurm aus. Hoffentlich zerplatzt er nicht, dachte ich. Papa tat mir leid. Ich



klopfte an und trat ein. Er saß da, als wäre er überfallen worden. „Du kommst wie gerufen“, meinte er. „Das werden wir gleich haben“, sagte ich. Ich hob die Spulen aus den Schalen und befreite Vater von den Banden. Dann wickelte ich das Farbband auf und setzte die Spulen wieder in die Maschine ein. „Dank dir schön“, sagte Vater und schenkte mir 50 Pfennig.

„Bist du heute mit den Schularbeiten schon fertig?“ fragte er dann. „I wo“, sagte ich. „Ich habe überhaupt noch nicht angefangen. Ich wollte mir erst ein Stückchen Arbeitsdisziplin bei dir abschneiden.“ „Du Hallodri!“ rief Vater und verstrubbelte mir mein Haar. Die Gelegenheit war günstig für ein Geständnis. „Noch was“, sagte ich. „An meinem Geburtstag habe ich drei Flaschen Apfelsaft aus dem Keller geholt und mit meinen Freunden getrunken. Dann haben wir Leitungswasser mit Kaffeesatz gefärbt und die braune Brühe in die leeren Flaschen gefüllt. Sie stehen ganz hinten im Regal. Trink also nicht von diesen Flaschen!“ „Wenigstens anständig, daß du mich vor dieser Suppe gewarnt hast“, nickte mein Vater. Und damit war für mich der Fall ausgestanden.

So ist mein Vater. Seit ich ihn im Arbeitszimmer belauscht habe, gefällt er mir viel besser als früher. Er ist sogar mein bester Freund!

Meine Frau liest gerne Liebesromane

„Und daß du nicht vergißt, mir aus der Werksbücherei ein Buch mitzubringen!“ hatte am Morgen meine Ehe liebste gesagt. Als ich sie ansah, wußte ich Bescheid. Sie wollte bestimmt nichts Klassisches lesen, sondern einen Frauenroman. Meinem Gefühl blieb es also überlassen, das Passende auszusuchen. Und auf dem Weg zur Arbeit dachte ich noch, daß Frauen eigentlich gar nicht nötig haben, Liebesromane zu lesen, wo sie doch das höchste Glück auf Erden bereits gefunden haben: an der Seite ihres Mannes. In der Bücherei fiel es mir schwer, den weiblichen Wunsch präzise auszudrücken, ohne von meiner männlichen Würde etwas einzubüßen. Mit etwas geringschätzigem Lächeln steckte ich dann das „Geschreibsel“ ein. Und genauso gab ich es auch zu Hause ab. Meine Frau stürzte darüber her, und ich stellte in der Zeitung mit Bedauern das weitere Absinken meines Sportvereins in der Tabelle fest. Und dann war ich allein; das Buch lag auf dem Tisch. Mit großer Skepsis warf ich einen Blick in das bunte Etwas und war schon am Ort der Handlung: kristallklarer Bergsee, zum Himmel aufragende Dreitausender, ein bärtiger Oberförster, eine inzwischen zur reifen Schönheit erblühte Witwe mit zwei entzückenden Töchtern usw. Schnell hatte ich ein paar Seiten des Buches verschlungen. Natürlich endete das große Gartenfest für alle in der gewünschten Form, und ich konnte ruhig einschlafen. Aber vorher hatte ich noch Zeit zu überlegen: „Das nächste Mal hole ich für meine ‚bessere Hälfte‘ wieder einen Frauenroman. Und lesen — werde ich ihn.“

Hans Schütz, Ruhrort

Zuviel und auch zuwenig Flüssigkeit

schadet unseren Hitzearbeitern

Im letzten Heft der Werkzeitung von Rheinrohr hat Prof. Dr. Böttner nach seinem Besuch im Mülheimer Werk unter der Überschrift „Im Schweißes eines Angesichtes...“ über seine Versuche bei Hitzeeinwirkung und die sich daraus ergebenden Nutzenwendungen für den Hitzearbeiter berichtet.

Er spricht dabei u. a. von der Haut als der schützenden Hülle und ihren Funktionen, von den Schweißdrüsen, die in Zusammenarbeit mit dem fein verästelten Blutgefäßsystem für die Regulierung der Körpertemperatur sorgen.

Die sogenannten Hitzeschäden teilt er in Hitzeerschöpfung, Hitzschlag und Hitzekrampf ein. Die Hitzeerschöpfung ist die häufigste Form der Hitzeeinwirkung, sie macht sich durch Herzklopfen, Brustbeschwerden, Schwarzwerden und Flimmern vor den Augen bemerkbar. Die Hitzeerschöpfung ist also ein Versagen des Kreislaufes, während der Hitzschlag ein Versagen der Wärme-regulation darstellt, d. h., der Körper ist nicht fähig, durch Schweißabgabe die Körpertemperatur im Bereiche der Norm zu halten. Der Hitzekrampf schließlich resultiert aus einem Mangel im Wasser- und Kochsalzhaushalt.

Bei dieser Feststellung taucht sofort die Frage auf: Was kann nun von ärztlicher und betrieblicher Seite getan werden, um derartige Hitzeschäden zu verhüten? Denn für den Arbeitnehmer wie für den Betrieb muß die Erhaltung der Arbeitsfähigkeit und der Schutz vor gesundheitlichen Schäden an erster Stelle stehen. Schon bei der Einstellungsuntersuchung wird streng darauf geachtet, daß der zukünftige Hitzearbeiter völlig gesund ist. Große fettreiche Menschen sind nicht geeignet, weil jede Bewegung ihres Körpers einen höheren Energieumsatz hat. (Ergebnisse des Max-Planck-Instituts, Dortmund.) Ein Hitzearbeiter darf aber auch nicht zu klein und muskulär unterentwickelt sein, weil er neben der Hitzeverträglichkeit in sehr vielen Fällen auch noch schwere körperliche Arbeit verrichten muß.

Wird ein neues Belegschaftsmitglied in den Warmbetrieb eingestellt, so muß es sich erst an die Hitze gewöhnen. Welche Veränderungen gehen nun bei diesem Anpassungsprozeß vor sich? In den ersten Tagen kommt es bei einer durchaus verständlichen geringen Leistung zu einem starken Verlust von Wasser und Salzen, und es wird angenommen, daß dieser Verlust ein wesentlicher Faktor

zur beginnenden Anpassung an Hitzearbeit bedeutet. Je weniger der Betreffende in diesem Stadium trinkt, desto eher erreicht er eine vollständige Hitzeanpassung. Der Hitzearbeiter wird also relativ salz- und wasserarm. Während dieser Zeit sollte jeder seine gewohnten Mahlzeiten beibehalten; er soll sich aber hüten, durch Verminderung des Kochsalzes eine schnellere Hitzeanpassung zu erzielen. Ebenso wäre es verkehrt, durch zu starken Kochsalzgenuß das durch Schwitzen verlorengegangene Kochsalz zu ersetzen. Unter diesen Umständen wird es nie zu einer richtigen Hitzeanpassung kommen. Ausführliche Versuche in dieser Hinsicht wurden vom Max-Planck-Institut, Dortmund, in zahlreichen Betrieben durchgeführt.

Wieviel und was soll nun vor allem der Hitzearbeiter trinken? Im allgemeinen wird die Norm so angegeben, daß der Verlust der Flüssigkeit durch das Schwitzen durch Aufnahme an Flüssigkeit wettgemacht werden soll. Da die Schweißmengen bei unseren Arbeitern praktisch nicht bekannt sind, so zeigt doch die Erfahrung, daß jeder erfahrene Hitzearbeiter sich selbst beobachtet, bei welcher Trinkmenge er das beste Wohlbefinden und die größte Leistungsfähigkeit besitzt. Zuviel, aber auch zuwenig Flüssigkeit setzt in beiden Fällen die Leistungsfähigkeit herab. Die Trinkmenge soll er nicht hastig und in großen Zügen nehmen, sondern in kleinen Schlucken; aber das ist für den erfahrenen Hitzearbeiter schon eine Selbstverständlichkeit.

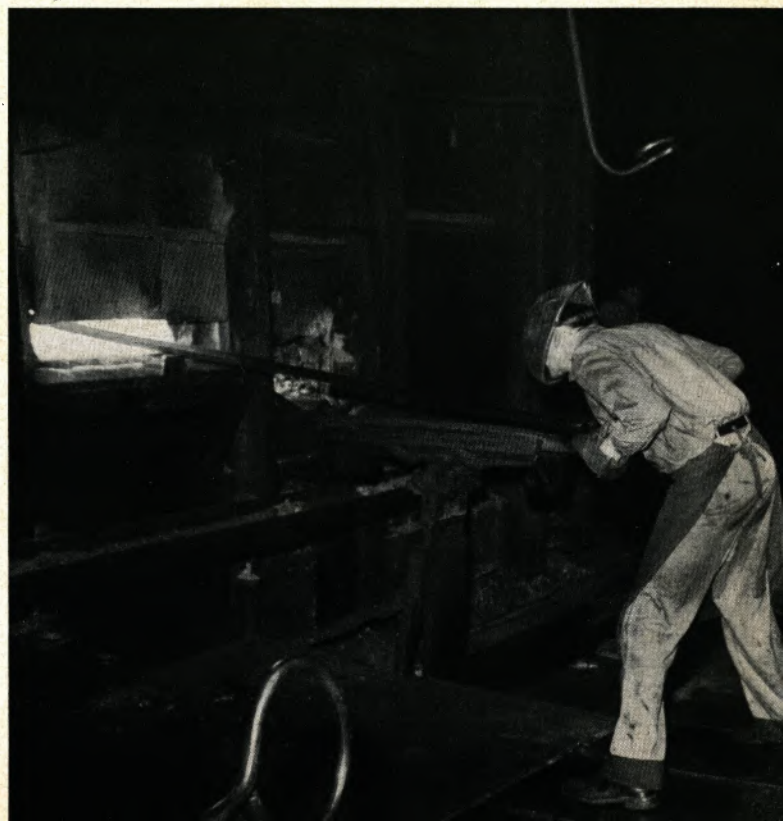
Mehrfache Versuche in unseren und in anderen Werken haben gezeigt, daß eine Mischung von schwarzem Tee und Pfefferminztee oder ähnlichen Teesorten am meisten getrunken und auch am besten vertragen wird.

Mischkaffee gilt ebenfalls noch als erträglich. Milch ist ein hervorragendes Nahrungsmittel und wird zum Frühstück sehr empfohlen; als durststillendes Mittel

ist sie aber ungeeignet. Mineralwasser wird heute — leider — in steigendem Maße verbraucht. Da häufig stark gekühltes Wasser in großen Zügen getrunken wird, kommt es immer wieder zu Magenkrankungen, die nicht ohne Sorge beobachtet werden. Leitungswasser ist völlig ungeeignet, da es zu schnell ausgeschieden wird. Gesundheitlich gesehen, ist die Teemischung zur Zeit das Beste, und sie kann nur jedem Hitzearbeiter als durstlöschendes Mittel empfohlen werden. Neuerdings werden auch Zugaben von kleinen Mengen Traubenzucker, verbunden mit Vitamin B₁, sehr empfohlen. Auf keinen Fall aber sollte Kochsalz hinzugefügt werden, was nur zu stärkerem Durst anregt und so zu einem größeren Wassergehalt des Körpers führt. Daß Alkoholgenuß völlig ungeeignet, sogar schädlich ist, brauche ich nur am Rande zu erwähnen, weil sein Mißbrauch bei der Arbeit fast ganz ausgestorben ist.

Aber nicht nur während der Arbeitszeit, sondern auch in der Freizeit sollte jeder mit der Kraft seines Körpers so haushalten, daß er leistungsfähig bleibt. Ausreichender Schlaf, Mäßigkeit im Alkohol- und Nikotingebrauch sind dabei ärztlich besonders zu empfehlen.

Von betrieblicher Seite werden immer wieder die neuesten Forschungsergebnisse ausgewertet und angewandt, gleich, ob es sich um die Schutzkleidung oder um den Schutzhelm handelt, der nicht nur gegen herabfallende Schrottstücke



Der Gesichtsschutz hält zwar die größte Hitze vom Gesicht ab, aber sonst trifft den Ofenmann doch die pralle Glut, die aus dem Ofen kommt, direkt

schützen soll, sondern auch gegen die Strahlen der Hitze. Andere Möglichkeiten wie Abschirmvorrichtungen usw. werden laufend auf ihre Qualität und Verwendbarkeit hin geprüft.

Die Erfahrungen haben gezeigt, daß eine vernünftige Lebensweise während und außerhalb der Schicht dem Hitzearbeiter die Möglichkeit gibt, seinem Beruf lange nachzugehen. Ich höre oft von Belegschaftsmitgliedern, daß sie 20, 30 und mehr Jahre am Ofen gestanden haben, ohne daß ernste Gesundheitsstörungen aufgetreten sind. Die Wissenschaft und Forschung bemühen sich gerade heute darum, dem körperlich schwer arbeitenden Menschen zu helfen, damit er sich und seiner Familie erhalten bleibt. Wir sind bestrebt, die neuesten Erkenntnisse in zweckentsprechender Form an die Belegschaftsmitglieder heranzubringen. An ihnen liegt es nun, sie für sich selbst auszuwerten. Die Vorgesetzten im Betrieb und wir Ärzte stehen ihnen zu jeder Zeit mit Rat und Tat zur Verfügung.

★

Der Arbeitsrhythmus bei den Hitzearbeitern ist bereits so eingeteilt, daß man sich zwischendurch immer wieder erholen kann. Dennoch ist die Arbeit ungemain anstrengend. Am Haspel 3 der Straße IV im Bandisenwalzwerk: Wenn schmales Bandisen gewalzt wird, ist das Arbeiten erträglich. Aber mit zunehmender Breite der Bänder steigt auch die Hitze. Während wir teilweise 80 Minuten arbeiten und 20 Minuten Erholungspause machen, reicht das bei breiteren Bändern einfach nicht mehr, und die reine Arbeitszeit verkürzt sich immer mehr bis auf je 20 Minuten Arbeit und Pause. Das viele Trinken nutzt nichts. Jeder weiß inzwischen, bei welchem Quantum Flüssigkeit er am leistungsfähigsten bleibt. Als ich vor sieben Jahren im Bandisenwerk begann, kam mir häufig Blut aus Mund und Nase. Das hat sich jetzt etwas gelegt. Aber immer noch wird mir bei sehr warmer und schwerer Arbeit schnell schwindelig. Außerdem habe ich oft das Gefühl, keine Luft mehr zu bekommen. Vielleicht wäre allen Hitzearbeitern geholfen, wenn man bessere Klimaanlage schaffen könnte und damit dem Körper mehr Sauerstoff zuführte. Der Mangel an frischer Kaltluft nimmt uns alle mit. K. B., Mülheim

★

Die Ausführungen von Werksarzt Dr. Zimmer und die Zuschrift von K. B. stellen wir hiermit zur Diskussion, vor allem auch für die Werksangehörigen in Ruhrort und Meiderich. Wir bitten sie, uns ihre Erfahrungen in Zuschriften zu übermitteln.

Die Redaktion

Vorstandsmitglied Dr. Karl Bender:

Was den Betrieben nützt,

Die Gründe für die Verschmelzung zwischen der Rheinische

Wie inzwischen allen bekannt ist, sind durch den Beschluß der Hauptversammlung der Hüttenwerke Phoenix AG vom 22. 6. 1955 und durch den Beschluß der Hauptversammlung der Rheinische Röhrenwerke AG vom 23. 6. 1955 beide Werke verschmolzen worden.

Die Verschmelzung von zwei Gesellschaften wird mit einem Fachausdruck „Fusion“ genannt und bedeutet im allgemeinen die Vereinigung von getrennten wirtschaftlichen Unternehmenseinheiten zu einer einheitlichen Wirtschafts- und Produktionsgesellschaft.

Erfolgt die Verschmelzung wie in unserem Falle nur aus betriebswirtschaftlichen und volkswirtschaftlichen Erwägungen, so stellt die Vereinigung der Kapital-, Produktions- und Absatzkraft nicht lediglich eine Addition (Zusammenzählung) aller in den einzelnen Gesellschaften vorhandenen Werte dar, sondern sie bewirkt insgesamt eine allgemeine Wertsteigerung.

Verschmelzungsgründe bei Rheinrohr
Infolge zu geringer Eigenproduktion an Halbzeug mußte Rheinrohr etwa 800 000 t Halbzeug jährlich von fremden Unternehmungen hinzukaufen. Diese Menge stellt 70% des im Rheinrohr-Komplex verarbeiteten Vormaterials dar. In Zeiten schlechter Absatzlage mußte Rheinrohr für das Fremdhaltzeug die normalen Marktpreise zahlen, während man den Beziehen der Endprodukte, insbesondere den Röhrenbeziehen, entgegenkommen mußte. In Zeiten guter Absatzlage war wiederum das Halbzeug knapp; die Rheinrohr-Anlagen konnten dann nicht voll ausgenutzt werden, und man konnte, bildlich gesprochen, nicht das Fett wieder ansetzen, das man in der schlechten Zeit vorher verloren hatte.

Jeder Rheinrohr-Mitarbeiter weiß, daß die Röhrenproduktion einen laufenden Kontakt zwischen dem Lieferer des Halbzeugs und dem Röhrenhersteller voraussetzt, um gute, gleichbleibende und speziell für die Röhrenfertigung geeignete Qualität des Halbzeugs zu gewährleisten. Besser ist es, wenn Halbzeug- und Röhrenproduktion unter einheitlichem Kommando stehen.

Verschmelzungsgründe bei Phoenix
Phoenix produziert überwiegend Halbzeug und verkaufte bisher etwa 1 Mill. t jährlich an Fremde. In genauer Umkehr der Verhältnisse bei Rheinrohr waren also 70% der Produktion ohne nach-

folgende Verarbeitung im eigenen Betriebe. Das beleuchtet schlaglichtartig das schicksalhafte Aufeinanderangewiesensein der beiden Werke.

Zwar konnte Phoenix für Halbzeug und für Roheisen, worin es eine besondere Stellung im Markt hat, in den letzten Jahren gute Preise erzielen, wobei ihm die durchgreifende und energische Rationalisierung seiner Anlagen zugute kam. Die Hüttenwerke — und gerade diejenigen mit umfangreicher Halbzeugproduktion — haben aber auch schon preislich schwere Zeiten erlebt, so daß es auch der Leitung von Phoenix zweckmäßig erschien, der Hüttenseite einen umfangreichen Verarbeitungsbetrieb in Röhren und Grobblechen anzugliedern.

Volkswirtschaftliche Gründe

Was für die Betriebe gut ist, dient im allgemeinen auch der Gesamtwirtschaft. Wenn die Betriebe reibungslos laufen, ernähren sie Menschen und zahlen sie Steuern. Wären Phoenix und Rheinrohr nicht vereinigt worden, so hätte Rheinrohr sich eine bessere Stahlbasis und Phoenix sich eine größere Verarbeitung angliedern müssen. Beide Gesellschaften

Unsere Werke, Töchter

Um allen Angehörigen unseres neugeschaffenen Unternehmens einen Überblick darüber zu geben, welche Betriebe die Verschmelzung der beiden Partner Phoenix und Rheinrohr zusammengeführt hat, werden nachstehend unsere Werke, Tochtergesellschaften und die namhaftesten Beteiligungen sowie ihre Produktion kurz behandelt.

Zum Gesamtunternehmen gehören:

Ruhrort und Meiderich (10 650 Belegschaft), die mit ihren Thomas- und Siemens-Martin-Stahlwerken den Rohstahl erzeugen, der als Halbzeug in unseren Fertigungsbetrieben weiterverarbeitet wird. Erzeugnisse für den Verkauf sind das hochwertige Spezialeisen, Stähle für Oberbau, Formstähle und Stabstahl.

Das Werk Mülheim (9216 Belegschaft) liefert mit seinem Siemens-Martin-Stahlwerk zusätzlich Rohstahl als Halbzeug.

In diesem Werk als verarbeitendem Betrieb werden nahtlose, geschweißte und Großrohre, Grobbleche, Band- und Flachstähle gefertigt. Zu diesem Werk gehören noch als Bearbeitungsbetriebe

dient auch der Gesamtheit

Röhrenwerke AG und der Hüttenwerke Phoenix AG und ihre Gestaltung

hätten gewissermaßen „aneinander vorbeinvestiert“. Es ist also bei gleichem Nutzeffekt Kapital zugunsten der Gesamtwirtschaft gespart worden, das nunmehr der Erschließung anderer Produktions- und Erwerbsquellen dient.

Alle diese Gesichtspunkte wurden von den Verantwortlichen in der Wirtschaft frühzeitig erkannt. Schon die Stahl-treuhändervereinigung wollte im Zuge der Neuordnung der Eisen- und Stahl-industrie Phoenix und Rheinrohr zu-sammenschließen. Die Bundesregierung trat diesem Vorschlage bei, konnte je-doch bei den Alliierten mit ihrem Stand-punkte nicht durchdringen. Die Not-wendigkeit des Zusammenschlusses blieb aber auch in der Folge unbestritten, denn die Fusion wurde in den eingangs erwähnten Hauptversammlungen fast ohne Gegenstimmen beschlossen.

Um die Vertriebsorganisation von Rheinrohr, die einen außerordentlich vielgestaltigen und tiefgegliederten Kundenkreis zu betreuen hat, reibungs-los und ungestört weiterlaufen lassen zu können, beschloß man, Rheinrohr als sogenannte „aufnehmende Gesellschaft“

das Phoenix-Vermögen übernehmen zu lassen. Die notwendige Folge war, daß die Hüttenwerke Phoenix AG im Han-delsregister gelöscht werden mußte. Der Name lebt jedoch zusammen mit der inzwischen allgemein bekanntgeworde-nen Bezeichnung Rheinrohr in dem Namen des neuen Unternehmens fort:

PHOENIX-RHEINROHR

Aktiengesellschaft

Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke

Damit ist ein schwerer wirtschaftlicher Fehler wiedergutmacht und eine Unternehmenseinheit geschaffen, die, gestützt auf ein breites und krisenfestes Produktionsprogramm, ihrer wirtschaft-lichen Zukunft mit Vertrauen entgegen-blicken kann. Die nunmehr entstandene Gesellschaft bietet alle Voraussetzungen, mehr als 25 000 Menschen eine gesicherte Existenzgrundlage zu geben.

Das Bewußtsein hiervon sollte nicht nur jeden unserer Mitarbeiter mit Stolz erfüllen, sondern ihn auch veranlassen, noch verantwortungsbewußter und noch kameradschaftlicher zusammen mit den Kollegen an der Fortentwicklung unseres neuen Unternehmens zu arbeiten.

und die namhaftesten Beteiligungen

die Verzinkerei, das Schweißwerk, das Preßwerk und die Hochdruckabteilung. Das Werk Düsseldorf (3614 Belegschaft) stellt wie Mülheim hauptsächlich naht-lose Rohre her. Dazu kommen als Be-arbeitungsbetriebe die Kaltzieherei, die Sicromalabteilung, der Apparatebau und die Rohrbearbeitungswerkstätten. Die Fertigung von Schiffsmasten und Stahlflaschen für Preßluft und Sauer-stoff wird im Werk Dinslaken (440 Be-legschaft) durchgeführt. Im Werk Hil-den (591 Belegschaft) befinden sich eine Rohrzieherei und Rohrbiegerei sowie eine Bohrrohr- und Muffendre-herci. Mit einer Preßhalle und Räder-fabrik, einem Fittingswerk und den Hammerwerken I und II ist das Werk Immigrath (502 Belegschaft) in den Fertigungsprozeß eingeschaltet.

Alleiniger Gesellschafter oder Mutter-gesellschaft sind wir bei folgenden Be-trieben (Tochterbetrieben):

Vereinigter Rohrleitungsbau (Phoenix-Märkische) GmbH, Düsseldorf (1320 Belegschaft), Bau von Rohrleitungen.

Wuragrohr GmbH, Wickede (472 Beleg-schaft), Verarbeitung von Eisen und Stahl zu Präzisions- und Profilrohren.

Lindener Eisen- und Stahlwerke GmbH, Hannover (325 Belegschaft), die Siemens-Martin-Stahl-Blöcke und Stahl-formguß erzeugen.

Darüber hinaus sind wir alleiniger Ge-sellschafter der Canadian Western Pipe Mills Ltd, Vancouver in Kanada (230 Belegschaft), die die Produktion ge-schweißter Rohre aufgenommen hat.

Bei den mit uns durch hälftige Kapital-beteiligung oder Minderheitsbeteili-gungen verbundenen Gesellschaften handelt es sich überwiegend um Unter-nehmen der Rohstoffversorgung. Nach den Geschäftsberichten gehören dazu: Friedrich Thyssen Bergbau AG, Duisburg-Hamborn, Barbara Erz-bergbau AG, Siegen, Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, Dolomitwerke GmbH, Wülfrath, Silika- und Schamottefabriken Martin & Pagenstecher AG, Köln. Im Rahmen der Entwicklung der

Neue KZs sind da

Neulich hatte ich mich total verirrt. Im Gestrüpp. Im Gestrüpp der KZs sozusagen. Und das kam so: Ich fragte das sehr nette Fräulein Meier, wo ich Herrn Müller finden könnte. „Ja“, sagte sie, „das ist ganz einfach. Da gehen Sie bis zur OSP, gehen am TIV vorbei und kommen dann zur GHC. Unten in der RK fragen Sie dann am besten noch einmal nach.“ Ich schluckte einige Male, ehe ich „Bitte?“ stotterte. Bevor mir aber weitere erschöpfende Auskunft zuteil wurde, rasselte das Telefon, und Fräulein Meier wunderte sich in den Apparat hinein: „Was Sie nicht sagen! In der EZ ist er nun? Und der Schulze ist versetzt zur SA?“

Ich verließ schnell das Zimmer. Sollte mit Fräulein Meier etwa ...? Aber dann fielen mir zum Glück die KZs ein. Richtig, die Kurzzeichen sind ja die modernen Leisterne. Wenn ich es richtig bedenke, liegen hier ungeahnte Möglichkeiten. Bei Geschäftsbriefen z. B. würde ich vor-schlagen, nur mit „S.g. H.“ zu be-ginnen. Jeder einigermaßen intelli-gente Mensch weiß sofort, daß das nicht „Saure-Gurken-Hausse“ hei-ßen kann, sondern schlicht und eindeutig „Sehr geehrter Herr!“. (Seinen Nachnamen weiß jeder ja doch selbst.) Der Buchstabe „R“ auf Briefumschlägen kann niemals „Reichsparteitag“ bedeuten, son-dern ... — das sollten Sie eigentlich wissen. Und wenn Herr Schulze un-ter einen Brief „B. i. B.“ schreibt, dann heißt das selbstverständlich nicht „Bin im Bad“, sondern „Bin im Bilde“. Mit „AA“ ist nicht „Alter Affe“ gemeint, sondern „Ak-tenablage“. Und so weiter...

Das Feld für KZs ist sehr groß. Außerdem regen sie die Phantasie an, stärken das Gedächtnis und stählen die Nerven. Was mache ich aber nur, wenn mich meine Phan-tasie — dermaßen gestärkt — einmal verläßt und mir der Leitfaden für die Fixsterne fehlt? meg.

Kunststoffe, wodurch auch den Kunst-stoffröhren neue Anwendungsgebiete erschlossen werden, beteiligte sich unser Unternehmen mit 50% an der Rhein-Plastic-Rohr GmbH, Mannheim.

Außerdem sind wir in gewissem Um-fange an Handelsgesellschaften des In-und Auslandes, an inländischen Ver-kehrsgesellschaften und Wohnungsbau-gesellschaften beteiligt. O. Schilling, Mülheim



So bauten wir unser Werk im kanadischen Urwald

Port Moody wurde in Port Muddy (Schlammbahfen) umgetauft

Krachend schlugen 40 bis 50 m hohe Zedern und Tannenbäume hin, von schweren Stahlseilen zu Boden gerissen, als wir, die erste Montagegruppe aus Deutschland, die Baustelle in Port Moody B. C. besichtigten. Sie liegt 30 km ostwärts von Vancouver an einem Meeresarm des Pazifik. Wir waren überrascht und enttäuscht, denn bei unserem Eintreffen sollten doch schon alle Hallenstützenfundamente fertig sein.

Zu begehen war unsere Baustelle nur in langen Gummistiefeln. Denn der seit 50 Jahren reichste Frühling und der nicht minder verregnete Sommer hatten den Baugrund in Schlamm und Morast verwandelt. Der Name Port Moody wurde schnell in Port Muddy (deutsch = Schlammbahfen) umgetauft, und diesem Namen machte das unergründliche Baugelände auch den ganzen Herbst und Winter hindurch alle Ehre.

Die erste Verständigung in Englisch war kläglich, da die Umgangssprache in Vancouver mit Dialektausdrücken durchsetzt ist und für unser Ohr einen ganz ungewöhnlichen Klang hatte. Aber nach kurzer Zeit schon war auch das überwunden. Und bald konnte man sich auf englisch nicht nur gut verständigen, sondern auch gegenseitig „die Wahrheit sagen“.

Nach der Entladung der ersten Hallenkonstruktionen im Hafen von New Westminster wurden die einzelnen Teile auf Spezialtiefladern zur Baustelle gefahren. Vorher aber waren wir gezwungen, in Sonder- und Sonntagsschichten neue Fahrwege und Entladungsplätze mit 2 bis 3 m starkem Grobkies anzulegen. Und trotzdem sackten die 20- und 25-t-Lkws noch mehr als einmal ein und konnten erst mit Hilfe der starken Rodungs- und Planierungsbulldozers wieder flottgemacht werden. Die deutschen Montagekräfte wurden von dem kanadischen Bauarbeiter zuerst sehr zurückhaltend und fast mißtrauisch betrachtet. Mit großem Geschick und Einfühlungsvermögen mußten die einheimischen Arbeiter davon überzeugt werden, daß wir ihnen keine Arbeit wegnehmen, sondern ihnen nur zur Seite stehen und helfen wollten, die für Kanada völlig unbekannten Rohrkonstruktionen ohne Schwierigkeiten zu montieren. Zu Beginn wurde uns von den zuständigen kanadischen Gewerkschaften erklärt, daß wir keine Handarbeit ausführen dürften. Aber als die ersten Schwierigkeiten auftraten, holte man doch unseren Rat ein, und einige Zeit später durften wir sogar selbst tüchtig mitarbeiten, weil nach Ansicht der Kanadier mit unserer Hilfe die Montage doch schneller und vorteilhafter ausgeführt werden könne. Seitdem galt unsere Mitarbeit bei der Montage der Werkshallen als „Spezialarbeit“, die nur von uns verrichtet werden durfte. Die sprachlichen Schwierigkeiten führten in den ersten Wochen

zu manchem Mißverständnis. Oft war ein Lacherfolg das einzige Ergebnis eines Unterhaltungsversuches. Aber alles das förderte die von Tag zu Tag inniger werdende Freundschaft zwischen Kanadiern und Deutschen, und nach einigen Wochen schon hielten die kanadischen Arbeiter, die in ihren großen Chevrolets, Pontiacs, Buicks oder Cadillacs zur Baustelle kamen, morgens vor unserem Hotel, um uns mitzunehmen. Abends warteten sie auch auf uns und brachten uns wieder zurück. Uns Deutsche mutete es seltsam an, Arbeiter in großen, bis zu 250 PS starken Pkws zur Arbeitsstelle fahren zu sehen. Doch hier in Kanada ist dies als normal anzusehen. Denn das Auto ist in Kanada zum Bedarfsartikel geworden und kann von jedem preiswert gekauft werden. Es ist aber auch aufschlußreich, hier festzustellen, daß alle kanadischen Arbeiter in ihren Arbeitsanzügen zur Baustelle kommen und nach der Arbeit zum größten Teil, ohne sich zu waschen, in ihren eleganten Straßenkreuzern wieder nach Hause fahren. Aus diesem Grunde legt die Gewerkschaft auch keinen besonderen Wert auf Wasch- oder Umkleideräume.

Die Einstellung der Arbeiter erfolgt nicht durch ein Arbeitsamt, sondern nur durch die Gewerkschaft. Bedingung ist, daß jeder Arbeiter, wenn er Arbeit erhalten will, organisiert sein muß. Es ist für Einwanderer oder Neubürger sehr schwer, Mitglied einer dieser Gewerkschaftsgruppen zu werden. Aus diesem Grunde finden Einwanderer in den ersten Jahren auch nur selten gut bezahlte Arbeitsplätze.

Viele besondere Zuständigkeiten und Forderungen mußten bei unserer Arbeit in Kanada beachtet und erfüllt werden. So wurden zum Beispiel zur Entrostung und Säuberung von Maschinen und Maschinenteilen einmal sechs Labors (Arbeiter) eingestellt. Nach drei Stunden erschien ein Gewerkschaftsbeauftragter der Baustelle und erklärte, die Labors dürften diese Art von Arbeit nicht ausführen. Ein Labor (Arbeiter) darf nämlich in Kanada nur einfache Arbeiten (Fegen, Kaffee- und Werkzeugholen u. ä.) verrichten. Gegenvorstellungen halfen nichts. Um nicht den Weitergang der Montagearbeiten zu gefährden, mußten diese sechs, gerade erst drei Stunden an der Arbeit, mit der Begründung entlassen werden, daß sie keine Maschinen und Maschinenteile anfassen dürften. Für sie kamen sechs neue Leute, sog. Helpers (Helfer), die in einer höheren Lohngruppe standen, und führten die Putzarbeit weiter. All diese Schwierigkeiten, die uns Deutschen oft unverständlich erscheinen mögen, sind durch die gewerkschaftliche Organisationsart bedingt. Man muß lernen, sich in das Wesen der dortigen Verhältnisse hineinzusetzen und wie ein Kanadier zu handeln. Das gelang uns auch verhältnismäßig schnell. Des öfteren wurde uns von kanadischen Gewerkschaftskreisen deswegen Anerkennung und Lob zuteil.

Die Maschinenmontage ging schnell vonstatten, und hier zeigte es sich wieder einmal, was deutsche Wertarbeit bedeutet. In knapp drei Monaten wurden zwei komplette Rohrschweißstraßen mit Adjustage, Beizerei und Verzinkerei erstellt. Bei einer Besichtigung durch kanadische und nordamerikanische Fachingenieure wurde unser Werk als die modernste Rohrschweißanlage des gesamten nordamerikanischen Kontinents bezeichnet. Besondere Anerkennung fanden die von Rheinrohr gefertigten Hallenrohrkonstruktionen; denn sie sind die ersten Rohrkonstruktionen in diesen Abmessungen auf dem nordamerikanischen Kontinent und bilden so die beste Werbung für unsere Rohrfertigung.

Dipl.-Ing. Heckersdorf, Mülheim

Fast wie ein Luftbild sieht das Modell aus, nach dem unser Werk in Kanada gebaut wurde



Täglich 1000 t Roheisen erzeugt der neue Hochofen 7 in Ruhrort

Je Schicht braucht er nur 10 Mann Bedienung

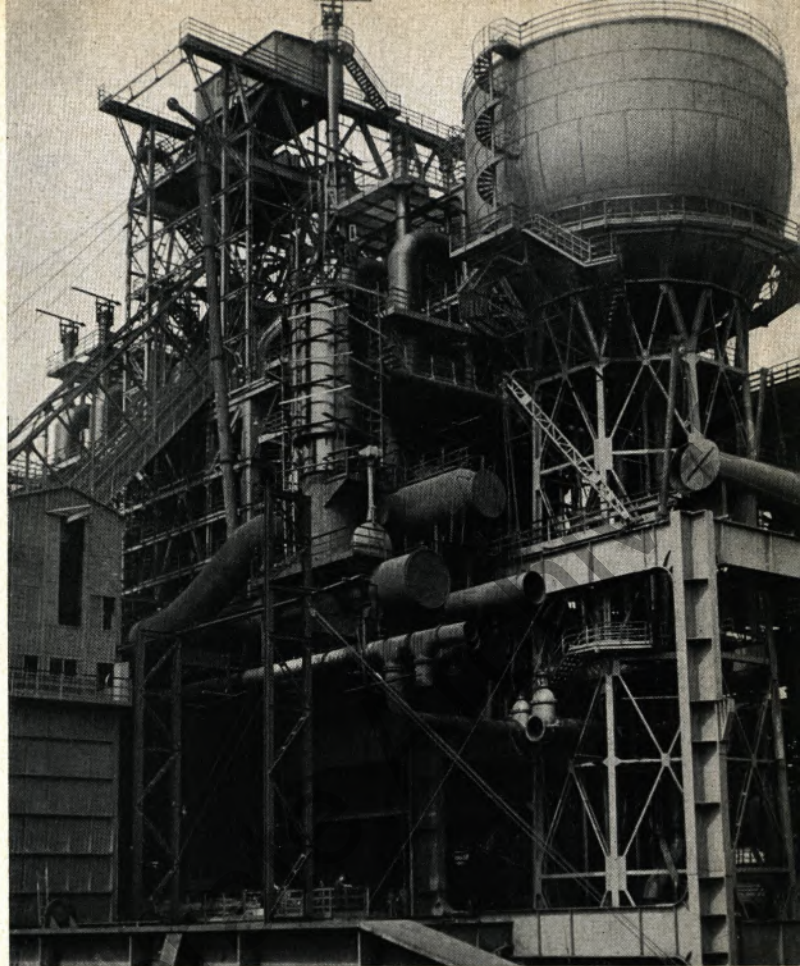
In aller Stille, spät an einem Abend im Juli, hat ein Riese unter uns seine Arbeit aufgenommen. Insgesamt 63 m hoch und mit einem Gestelldurchmesser von $7\frac{1}{2}$ m überragt er seine „Kollegen“ beträchtlich an Kapazität und Größe. 1000 t Roheisen erzeugt der neue Hochofen 7 in unserem Ruhrorter Werk täglich. Schon äußerlich hebt er sich von den anderen Öfen ab, weil seine Abstichhöhe um 3 m höher liegt.

Für die geplanten weiteren drei 1000-t-Öfen, von denen der Hochofen 8 schon in Angriff genommen wurde, ist damit der Beginn gemacht, den Hüttenflur insgesamt zu heben. Die mit Roheisen und Schlacke gefüllten Pfannen müssen heute von den Gleisanlagen der alten Hochofen über eine beträchtliche Steigung abgezogen werden. Das entfällt bei gehobenem Flur. Die Elektrolokomotiven sind dann in der Lage, eine größere Anzahl Roheisen- oder Schlackenpfannen gleichzeitig zu transportieren. Hierdurch werden Transportkosten erspart.

Der Ofen 7 wurde erbaut an Stelle des durch Bomben zerstörten alten Ofens 7, dessen Tagesleistung 400 t betrug. Er war seit 11 Jahren außer Betrieb. Rd. 5000 t Stahl und 5000 cbm Mauerwerk wurden für seinen Nachfolger verbaut. Allein 1120 Kühlläste sind im Mauerwerk des Riesen eingebaut. Der dazugehörige Wasserhochbehälter, dessen Inhalt bei Ausfall des Wassernetzes als Kühlwasserreserve dient, faßt etwa 2000 cbm. In 24 Stunden frißt der Ofen eine Menge von etwa 950 t Koks und 2500 t Möller (Erz + Zuschläge).

Der neue Hochofen erzeugt wie sein Vorgänger Thomasroheisen für unsere Thomasstahlwerke. Durch seine Inbetriebnahme ist es erst möglich geworden, das Ruhrorter Thomasstahlwerk, das bisher nur zweischichtig betrieben werden konnte, seit August dreischichtig arbeiten zu lassen.

Aber es ist nicht nur der neue Hochofen selbst, der in- und außerhalb unseres Werkes von sich reden macht. Nicht minder wichtig sind drei gleichzeitig in Betrieb genommene Anlagen. So wurde beispielsweise der erste Schritt zu der geplanten Modernisierung der gesamten Windversorgung getan. Während die anderen Hochofen den Wind vorläufig noch von den im Krafthaus „Dora“ laufenden Kolbengasmaschinen bekommen, wurden für den Ofen 7 die ersten beiden Turbogebälse fertig-



Der neue Hochofen 7, der in diesen Tagen in unserem Ruhrorter Werk in Betrieb genommen wurde, ist einer der größten und modernsten Hochofen Westdeutschlands

gestellt und in Betrieb genommen. Diese werden im Gegensatz zu den durch Gichtgas gespeisten Gasmaschinen elektrisch betrieben. Sie erhalten ihren Strom künftig von dem neuerrichteten Hochdruckkraftwerk. 180 000 cbm beträgt die Stundenleistung des dem Ofen 7 zugeordneten Gebläses. Zur Reserve dient ein kleineres Gebläse mit einer Leistung von 120 000 cbm pro Stunde. Die Gebläse können mit einer Pressung bis zu 1,5 bzw. 1,8 atü arbeiten.

Mit der erhöhten Produktion des Hochofens 7 konnte auch die dabei anfallende größere Gichtgasmenge nicht mehr in den vorhandenen Reinigungsanlagen verarbeitet werden. So wurde als zweite wichtige Neuerung für den neuen Hochofen

ein elektrisches Reinigungsaggregat aufgestellt für eine stündliche Gichtgasmenge von 90 000 cbm. Als drittes hat der neue Ofen auch eine neue, vollständig in Stahlbeton ausgeführte Bunkeranlage erhalten. Die Erzbunker fassen allein 7500 cbm, das heißt, sie können für $2\frac{1}{2}$ Tage den Erzvorrat des großschlundigen Riesen aufnehmen. Die zwei Koksbunker fassen je 750 cbm, diese Menge reicht aus für $\frac{3}{4}$ Tag.

Die Begichtung des Hochofens erfolgt vollautomatisch. Sie wird in einem Führerstandsraum, der im Gegensatz zu anderen Öfen in die Bunkeranlage eingebaut ist, von einer Aufsichtsperson überwacht. Ein Leuchtschaubild gibt von den Vorgängen der Begichtung des Ofens ein klares Bild.

In einem besonderen Kesselhaus unterstützen Mengen- und Temperaturschreiber für Gichtgas, Wind usw. sowie Uhren und Signale den Ingenieur bei seiner Arbeit.

N. B., Ruhrort

Mit dem Stichlochhammer rückt die Mannschaft dem Hochofen zu Leibe. Von links nach rechts erkennt man: Wassermann August Baune, Oberschmelzer Reinhold Undorf, dritten Schmelzer Heinz Thiede, zweiten Schmelzer Karl-Heinz Turnau, vierten Schmelzer Rudi Neubert und Rampenmann Ewald Dender



Kahler Asten überstand Sturm aus Ruhrort

Eine Fahrt „ohne Schlips und Selbstgefühl“

„Na, Servus“, dachte ich laut, als ich von der diesjährigen Fahrt der 320 gewerblichen Lehrlinge der Phoenix-Gruppen nach Winterberg erfuhr. „Bitte?“ fragte Betriebsleiter Koch teilnahmsvoll. Insgeheim hegte er wohl so einige Zweifel an meinem Verstand. „Wenn alle 320 auf dem Kahlen Asten einmal husten, fallen ja die Blätter von den Bäumen“, versuchte ich zu erklären, erntete aber nur ein wissendes und hintergründiges Lächeln. Als es auf dem Kahlen Asten hieß: „So, jeder geht jetzt, wie er Lust hat, Richtung Nordenau, wo es um ein Uhr etwas Nahrhaftes gibt“, löste sich die Schar auf wie Milch im Kaffee. Das Hochsauerland mit seinen unzähligen Wanderwegen hatte alle verschluckt. So schnell, daß es selbst dem Jugendaus-

schuß, auf dessen Initiative hin die Fahrt zustande gekommen war, ein wenig unheimlich wurde. Aber der Instinkt hungriger Jungen führt todsicher dahin, wo es etwas zu essen gibt. Weniger sicher fand die Gruppe um Wilhelm Koch und Jugendobmann Ziethoff zum Ziel. Sie verfügte zwar über eine vorzügliche Karte, aber diese versagte restlos und führte sie dreimal gründlich in die Irre... Pünktlich saßen die meisten im Nordenauer Schützenzelt, in dessen Ecken und Winkeln sich noch das letzte Schützenfest versteckte, vor gefüllten Tellern und Flaschen (Limonade natürlich!) und warteten — mit hängenden Mägen und Zungen. Sie warteten auf das „Langt zu, Jungs!“ ihres Betreuers, der trotz Wanderkarte etwas zu spät kam.

Die Düsseldorfer mußten zweimal baden

Außer dem verschwiegene Reiseleiter wußte niemand, wohin die zweitägige Tour der 32 Jungfacharbeiter aus Düsseldorf führen sollte. Auf dem Margarethenhof im Siebengebirge legten wir ein kurzes Frühstück ein. Unsere Augen wurden groß und größer, als wir hier hoch offiziell Zigaretten bekamen. Bis jetzt war uns das Rauchen streng verboten. Kein Wunder, daß die Stimmung im Autobus bei der Weiterfahrt zum Westerwald immer vergnügter, ja sogar fast ausgelassen wurde.

Die Mittagspause nach dem Essen in Laubachmühle nutzte jeder auf eigene Art. Man versuchte sogar im Mühlenbach eine Forellenjagd. Das Wasser,

Das Endziel war Rengsdorf im Westerwald. Hier stieg ein gemütlicher Abend. Sozialleiter Hohmann ließ gleich eine vierfache Lokalfahrt springen. Hei, wie das die Stimmung hob! Aber jedes Ding hat zwei Seiten. Das stellten die Ausdauernden der Feiernden am nächsten Morgen fest. Aber ein Bad im Rengsdorfer Schwimmbad frischte die etwas müden Lebensgeister wieder auf. Durch das herrliche Brohltal ging es zur Ahr. Hier nahmen wir einige Kellerproben. Trotz strömenden Regens kamen wir in bester Laune zu Hause an. A. Wagener

Eine Bäderfahrt für die Mülheimer

Ein Werksbus brachte uns am 27. Juli zum Halterner See, wo Sozialleiter Ullrich uns im Namen der Werksleitung begrüßte. Nach einem kräftigen Frühstück ging es über Münster, das bekannte Solheilbad Rothenfelde nach Bad Oeynhausen. Bald hatten wir unser Tagesziel, die Porta Westfalika erreicht. Wer bisher geglaubt hatte, der „Verein“ (55 Jungfacharbeiter und -kaufleute, die ihre Prüfung gemacht hatten) würde in einer Jugendherberge übernachten, war angenehm überrascht, als er sich plötzlich im prächtig ausgestatteten Hotel „Kaiserhof“ wiederfand. Vor dem Abendessen sollten wir noch das Kaiser-Wilhelm-Denkmal hoch auf dem Berg besuchen. Während des Aufstieges fragten sich die Philosophen, warum Denkmäler, die „man gesehen haben muß“, fast immer auf einem Berge liegen. Praktischer wäre es doch, sie ständen dicht an einer Verkehrs-



... und hier das Bad im Eimer

das der Bach zu wenig hatte, führte ein heftiger Wolkenbruch zu. Er ergoß sich aber nicht nur über die Badenden, sondern sorgte auch dafür, daß die am Ufer liegenden Kleider das Aussehen von Arbeitszeug bekamen. Jetzt war ein zweites Bad angebracht. Die Fotografen ließen sich dieses Motiv, das „Bad im Eimer“, natürlich nicht entgehen.



Die Gruppe hat es bald geschafft. Nordenau winkt schon

Weil der Himmel gerade finster blickte, als sich die Autobusschlange am Werdohler Schwimmstadion vorbeiwand, blieb das Badezeug unausgepackt. Das war schade. Denn so kam ich um den Genuß, ein Schwimmbecken einmal überlaufen zu sehen. Die fast vierhundert Duisburger Leut' hätten das, wie ich sie kennengelernt habe, bestimmt geschafft. Dafür erfreuten sich aber dann die Hohensyburger Buden eines Ausverkaufs in Strohütten. Solcherart „wohlbehütet“ und mit der 21. Strophe des Liedes: „Blümlein blau, Blümlein blau, Blümlein, Blümlein blau“ fand die Fahrt „ohne Schlips und Selbstgefühl“, wie ein Witzbold sie taufte, am Meidericher Bahnhof ihr Ende. M. E.

straße. Dann könnte man mehr davon „schaffen“. Die Bergtour ließ das Abendessen besonders schmecken. Als Abteilungsleiter Schöb eine Rede „an sein Volk“ hielt, sagte er u. a.: „Seit einigen Tagen sind wir Glieder eines großen Unternehmens und haben als erste den Vorzug, zwei Sonderschichten

verfahren und dazu Überstunden machen zu können.“ Das wurde auch von allen reichlich genutzt; aber als wir am anderen Tag das Hermannsdenkmal und die Externsteine besuchten, waren alle wieder fit. Am Nachmittag ging die Fahrt heimwärts, und nach einem kräftigen Abendessen im Parkhaus Bochum landeten wir wohlbehalten zu Hause. Unser diesjähriger Ausflug war mehr eine Bäderfahrt als eine „Fahrt ins Blaue“. H. Haubrich



Hermannsdenkmal imponierte den Mülheimern



Schon weht der Wind wieder über die Stoppelfelder. Jetzt ist die hohe Zeit der Drachenflüge. Klein-Ingrid greift zum Hammer.



Wie schnell die Arbeit voranschreitet! Man kann schon erkennen, daß es ein Luftvogel werden soll. Hoffentlich klebt der Leim auch gut!



Und jetzt kommt die Verschönerungsarbeit. Ein lustiges Gesicht mit zwei kohlschwarzen Augen wird gleich vom Himmel herab grüßen.



Hei, wie Ingrid sich freut! Im Laufschrift geht es nach draußen. Nicht mehr lange, und der Drache schwebt hoch in den Lüften.

22 Mitglieder der freien Gewerkschaften Tunis besuchten am 28. Juni unter Führung von Detlef Sievert das Werk Düsseldorf. Sie verfolgten hier, wie ein Rohr entsteht. Nach der Besichtigung begrüßte Direktor Vollmer die Besucher, die großes Interesse für die sozialen Errungenschaften und die technischen Fortschritte in Deutschland an den Tag legten. Betriebsratsvorsitzender Alteruthemeier sprach bei der Begrüßung u. a. kurz über die Mitbestimmung und auch über die Altersversorgung. Direktor Vollmer wies besonders auf die Bedeutung der deutschen Qualitätserzeugnisse hin, die mit unserem bekannten Firmenzeichen in die Welt gehen. Bécher M'hadhebi, der Leiter der Delegation, bedankte sich für die aufschlußreiche Führung bei der für alle sehr wertvollen Besichtigung.



Im ersten Kursus für Erwachsenenbildung, der ab April dieses Jahres im Werk Ruhrort durchgeführt wird, verlief die Zwischenprüfung sehr zufriedenstellend. Die Schulung erstreckt sich über ein Jahr und umfaßt bei 6 Wochenstunden (240 Unterrichtsstunden insgesamt) die Fächer Rechnen, Deutsch, Werkstoffkunde und Technische Grundnormen. Die Teilnehmer an den Kursen werden jeweils von den Betriebsleitern benannt. Diese Grundausbildung soll die Voraussetzung für die Teilnahme an den Fachlehrgängen der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie schaffen. Vorgesehen ist noch die Angliederung einer Oberstufe. Für erfolgreiche Kurssteilnehmer besteht die Möglichkeit eines schnelleren beruflichen Aufstiegs. Die Schulung wird während der Arbeitszeit durchgeführt.

Insgesamt 250 Werkwohnungen sollen in Mülheim, Dinslaken und Düsseldorf gebaut werden. Von den 20 Millionen DM, die für Nordrhein-Westfalen an Bundesmitteln beantragt wurden, erhalten die genannten Werke rd. 1,8 Millionen DM. Für Mülheim sind 955 000 DM, für Düsseldorf 625 000 DM und für Dinslaken 100 000 DM vorgesehen. Eigenheime und Siedlerstellen sind in dies Programm eingeschlossen. Von der Werkleitung geschieht alles, um das Bauen zu beschleunigen.

Der Gesamtbetriebsrat der Phoenix-Rheinrohr AG wurde um zwei Mitglieder des Werkes Phoenix erweitert. Als weiterer 2. Vorsitzender trat Heinrich Bongers, bisher der 1. Vorsitzende bei Phoenix, ein, als weiteres Mitglied des Gesamtbetriebsrats der 2. Vorsitzende von Phoenix, Johann Schroer.

Von Wuragrohr bestanden die beiden Facharbeiterlehrlinge Josef Hesse und Erich Weistermann ihre Lehrabschlußprüfung mit „Auszeichnung“ und „Sehr gut“. Im Rahmen der Freisprechung von 1200 Facharbeiter- und Kaufmannslehrlingen der Industrie- und Handelskammer Arnsberg wurden sie besonders geehrt. Von der Geschäftsführung erhielten sie Glückwünsche und Buchgeschenke.

VRB baut Höchsttemperaturkraftwerke. Da sich mit steigender Dampftemperatur der Wirkungsgrad eines Kraftwerkes verbessert, ist man bestrebt, diese immer mehr heraufzusetzen. Das bedeutet, daß an die Rohre und Formstücke ganz besonders hohe Anforderungen gestellt werden. Der Vereinigte Rohrleitungsbau, Düsseldorf, hat durch umfangreiche Voruntersuchungen die erforderlichen Erfahrungen in der Beherrschung der Werkstoffe gesammelt, so daß von ihm der Bau von Rohrleitungen für die z. Z. in Deutschland entstehenden größeren Höchsttemperaturkraftwerke mit Dampftemperaturen und Dampfdrücken von 650° und 175 atü, 610° und 336 atü, 620° und 160 atü, 610° und 200 atü übernommen werden konnte.



Ferdinand muß in den Keller, Ohne Sicherung geht das schneller!

Die Krugers sind »alter Laarer Adel«

Senior Gottfried bewährte sich als Kutscher in Ruhrort und als Schützenkönig

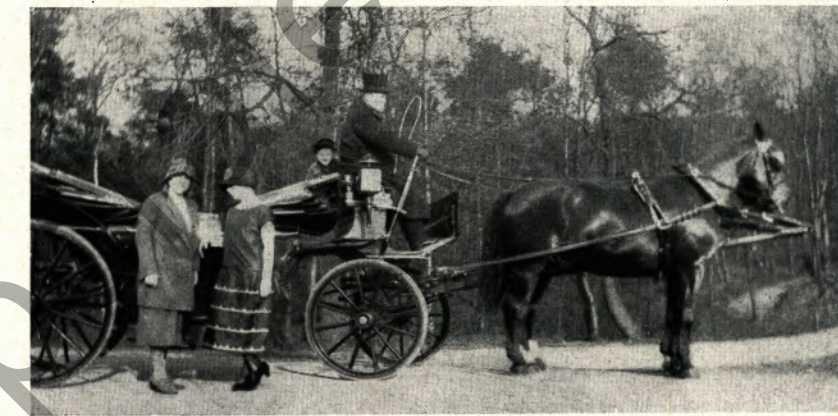
In Duisburg-Laar einen bestimmten Gottfried Kruger zu finden, ist zur Zeit gar nicht so einfach. Es gibt nämlich vier gleichen Namens: Gottfried, den Senior und letzten Direktionskutscher der Hütte, seinen Sohn und zwei Enkel. Gefunden wurde der richtige aber schließlich doch. In der Kantine am neuen Hochdruckkraftwerk eilte er geschäftig hin und her, seine Gäste, Männer in blauen Kitteln, zu bedienen. Und zwischendurch erzählte er: „Ja, als mein Vater noch lebte, gab es auf der Hütte sogar neun Krugers. Jetzt gibt

Jahres doch unsere goldene Hochzeit friedlich feiern wollen“, gesteht er. Gottfried Kruger begann 1905 auf der Hütte als Laufjunge. Später arbeitete er im Preßwerk, und von dort holte man ihn gelegentlich, damit er zur Aushilfe die Direktionskutsche fahre. Am 1. November 1913 unterzeichnete er auf der Hütte seinen Kontrakt als Direktionskutscher. Damals fand auch schon der Kraftwagen Eingang. Noch war es eine Sensation, wenn der erste kleine Viersitzer vorfuhr. Abwechselnd konnten die beiden Vorstandsmitglieder Harr

auf ist, die Kutsche während all der Zeit allein gefahren zu haben. Er fuhr sie bis 1926. Dann galt es, von den Pferden Abschied zu nehmen und nunmehr das Steuer zu halten. „Ich habe gefahren, bis ich 60 Jahre alt war. Dann wurde ich Hausmeister in Ruhrort.“

Ganz unwillkürlich fragt man einen solchen Veteranen: „Sicherlich haben Sie viel erlebt und gesehen in der langen Zeit als Kutscher und Chauffeur?“ Aber damit ist man bei Gottfried an der falschen Adresse. „Ja“, erklärt er verschmitzt, „ich habe viel gesehen und gehört. Aber am anderen Tag, wissen Sie, da hatte ich seltsamerweise immer alles schnell wieder vergessen.“

Aber nicht nur auf der Hütte sind die Krugers ein fester Begriff. Blättert man z. B. in den Annalen des Laarer Schützenvereins, dann stellt man überraschend fest: Bevor 1939 der Verein in Ruhe ging, schwang das Zepter ein Gottfried I, der Phoenix-Kutscher. Als der Verein 1953 wieder ins Leben trat, regierte Gottfried II, ältester Sohn des Seniors, und 1955 schoß Gottfried III, einer seiner Enkel, den Vogel in Laar ab. Es ist also nicht von ungefähr, wenn man von „altem Laarer Adel“ spricht. Wenn Gottfried Kruger im Dezember 70 Jahre wird, gibt es sicherlich vor der „Kruger-Villa“ eine endlose Schlange von Werksangehörigen, von denen jeder ihm, der als der letzte Kutscher in der Werkschronik verewigt ist, die Hand schütteln will. Margot Egen, Mülheim



Aus dem Jahre 1926 stammt dieses Bild, das Gottfried, den Senior, als Kutscher zeigt

es nur noch sechs: zwei Söhne — der dritte ist nach 33 Dienstjahren ausgeschieden, um eine Gaststätte zu führen —, einen Bruder und drei Enkel.“ „Aber das ist ja der reinste Familienpütt“, stöhnte einer, der der nachfolgenden Untersuchung der verwandtschaftlichen und firmengeschichtlichen Zusammenhänge offenbar nicht so recht zu folgen vermochte. „Mein Großvater, Gottfried Düster, hat quasi die Firma mit gründen helfen. Als Maschinist gehörte er zur ersten Phoenix-Stammbelegschaft“, verkündet sein Enkel stolz. „Er hat es bis auf 52 Jahre Werkszugehörigkeit gebracht, mein Vater nur auf 50, und ich hätte Ende August mein goldenes Arbeitsjubiläum feiern können.“ Es klang ein wenig wehmütig, das letzte. Er fühlte sich noch gar so rüstig, als er vor zwei Jahren, 68jährig, ausscheiden mußte. Die Kantine half ihm darüber hinweg. Wenn sie jetzt in den nächsten Wochen ihre Tore schließt, weil die Bauarbeiten dort zu Ende sind, dann ist das für Gottfried noch lange kein Grund, zu rasten. „Ich muß etwas schaffen. Den ganzen Tag zu Hause herumsitzen, das liegt mir nicht. Dann ärgere ich nur meine Frau. Und das will ich nicht, weil wir im Juni nächsten

und Coupette damals über die Kutsche und das Auto verfügen. Der Turnus richtete sich nach den geraden und ungeraden Tagen des Monats. „Nur wenn Theaterabonnements vorlagen, wurde einmal eine Ausnahme gemacht“, erklärte Gottfried, der besonders stolz dar

Ein ganzer Tisch voll Krugers! Und dabei fehlen noch Vorarbeiter Josef aus dem Elektrobetrieb und Peter, der Chauffeur. Zusammen waren die Krugers beinahe 300 Jahre auf der Hütte. Von l. nach r.: Chauffeur Josef, als Moto-Cross-Fahrer bekannt; Gottfried III, derzeit Schützenkönig von Laar (Elektrobetrieb Hochhofen); Gottfried I, der letzte Phoenix-Kutscher; Hans-Peter, der Jüngste der Kruger-Dynastie; Gottfried II, vielbeschäftigter Wirt in Laar und 33 Jahre lang Vorarbeiter, und ganz rechts Gottfried IV aus der Hauptwerkstatt unseres Ruhrorter Werkes



a
new chapter
in the West's
industrial
history

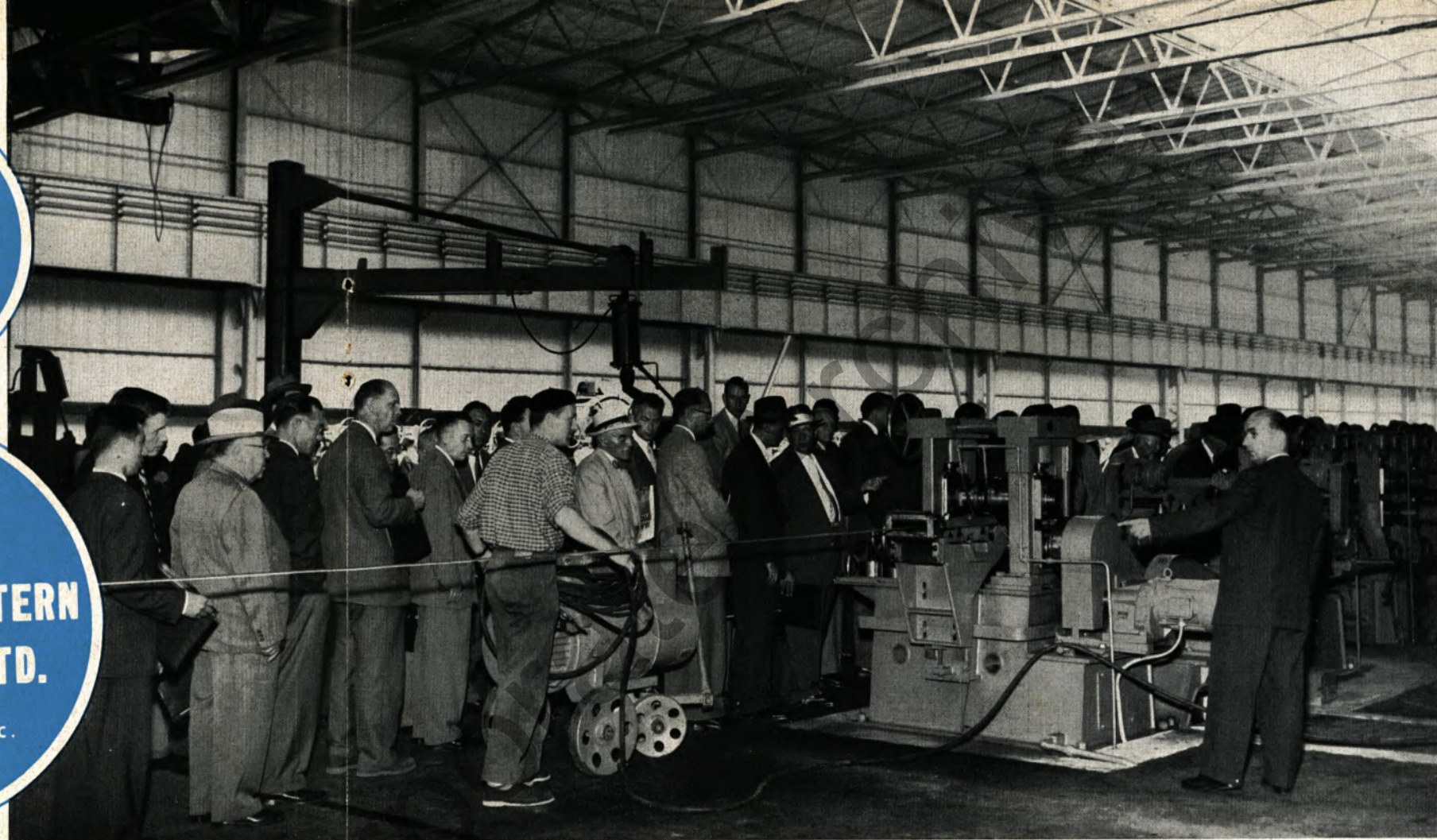


written by

**CANADIAN WESTERN
PIPE MILLS LTD.**

PORT MOODY, B. C.
CANADA

„Ein neues Kapitel in der Industriegeschichte des Westens, geschrieben von der Canadian Western Pipe Mills Ltd., Port Moody, B.C., Canada“, heißt es in dem hier wieder gegebenen Prospektausschnitt



Oben rechts: Betriebsleiter Dipl.-Ing. Niederstrasser erklärt den Gästen die Schweißstraße • Unten links: Das Werk. Die Querhallen sind 76,5 m lang und 34,20 m breit. Die beiden Längshallen besitzen bei einer Breite von 31 und 22 m eine Länge von 214 m • Mitte oben: Ehrengäste bei der Einweihung. Neben Vertretern der Regierung von British-Kolumbien und dem Vorstand von Phoenix-Rheinrohr hatten sich etwa 800 führende Männer der kanadischen Wirtschaft eingefunden • Mitte unten: Die Männer des Aufbaues. Oben: Voell (Nassheuer, Troisdorf), Lemanik (Mülh.) Mitte: Heckersdorf (Mülh.), Klötting (Seuthe, Hemer/Westf.), Kissmann (Mülh.), Stehmann (Säurebau Dr. Otto, Bendorf/Rhein). Unten: Günter (Zahn-Chemie in Hameln), Kehl (Körner, Hagen)

UNSERE KANADISCHE TOCHTER wurde aus der Taufe gehoben



Nach fünfzehnmonatiger Aufbauarbeit wurde in Port Moody bei Vancouver unser Tochterwerk, die Canadian Western Pipe Mills Ltd., in Betrieb genommen. Die Gesamtleistungsfähigkeit des Werkes beträgt 2 bis 3000 t im Monat an schwarzen und verzinkten Gas-, Wasser- und Ölfeldrohren sowie dünn- und dickwandigen Kabelschutz- und Möbelrohren. Mit der Produktion wurde auf der kleineren der beiden Anlagen im Juni begonnen. In den ersten Tagen des Monats Juli konnte auch die große Schweißstraße mit Rohrdurchmessern bis zu 4 Zoll in Betrieb genommen werden. Damit ist unsere Tochtergesellschaft jetzt mit 230 Mann Belegschaft in der Lage, einen sehr wertvollen Beitrag zum Wirtschaftsleben des westlichen Kanadas zu leisten. Hier werden vor allem in den Erdölgebieten und in den kurz vor ihrer Erschließung stehenden riesigen Erdgasfeldern der Provinzen Alberta und British-Kolumbien jährlich Tausende von Tonnen Rohr gebraucht und verarbeitet werden, die bis jetzt weither aus dem Osten Kanadas oder aus dem Ausland bezogen werden mußten. Die Canadian Western Pipe Mills Ltd. schließt deshalb hier als einziges Röhrenwerk im rasch aufstrebenden Westen Kanadas mit ihrer Produktion von Qualitätsrohren eine spürbar aufgetretene Lücke. Für Phoenix-Rheinrohr ergibt sich darüber hinaus die Möglichkeit, Mülheimer Röhrenstreifen nach Kanada zu versenden sowie über unsere kanadische Tochtergesellschaft Rohre in den kanadischen Raum zu exportieren, die dort noch nicht im Produktionsprogramm enthalten sind. Außer Ministerpräsident Premier W. A. C. Bennet von der Provinz British Columbia nahmen Staatssekretär Prof. Leo Brandt, Oberbürgermeister Gockeln von Düsseldorf und neben leitenden Männern von Phoenix-Rheinrohr rd. 800 kanadische Gäste an den Eröffnungsfeierlichkeiten in Port Moody teil.

Wer trägt die Kosten bei Unfallverletzungen?

Die Zahl der Arbeitsunfälle ist in den letzten Jahren fast ständig gestiegen. Diese Tatsache hat die zuständigen Stellen mit Besorgnis erfüllt und darum eine verstärkte Aktivität auf dem Gebiete der Unfallverhütung ausgelöst. Besonders in den Betrieben wurde durch umfassende Aufklärungsaktionen versucht, den steigenden Arbeitsunfällen Einhalt zu gebieten.

Diese Maßnahmen werden von den Krankenkassen begrüßt, weil gerade die Kassen einen großen Teil ihrer Leistungen für Unfallverletzte aufbringen müssen. Mancher Versicherte wird erstaunt sein, dieses zu hören, und aus diesem Grunde wollen wir einmal klar herausstellen, welche Belastung den Kassen durch die Leistungen an Unfallverletzte auferlegt ist.

Jedem Beschäftigten ist bekannt, daß während der Tätigkeit im Betrieb und zusätzlich auch auf dem Wege von oder zur Arbeit ein gesetzlicher Unfallschutz besteht. Folgerichtig könnte somit angenommen werden, daß die Unfallversicherung bei einem eingetretenen Unfall die Leistungen zu gewähren hat. Der Gesetzgeber hat jedoch zur Durchführung der Betreuung der Unfallverletzten

Bestimmungen erlassen, die eine Lastenverteilung zwischen der Berufsgenossenschaft und der Krankenkasse vorsehen. Durch die enge Verbindung zwischen der Krankenkasse und dem Versicherten erscheinen naturgemäß die Verletzten bei einer Arbeitsunfähigkeit wegen Folgen des Arbeitsunfalles zunächst bei einer Krankenkasse, um die Ansprüche auf Leistungen geltend zu machen. Der Verletzte erhält dann bei Vorliegen der erforderlichen Voraussetzungen von der Kasse sofort die satzungsmäßigen Barleistungen. Das gezahlte Kranken-, Haus- oder Taschengeld ist aber keine Leistung der Berufsgenossenschaft, sondern zumindest bis zum 45. Tag nach dem Unfall eine Kassenleistung. Dieser 45. Tag nach dem Unfall, der sogenannte Schnitt-Tag, stellt die Grenze der Lastenverteilung zwischen der Berufsgenossenschaft und der Krankenkasse dar. Das heißt, alle Kosten, die vor dem 45. Tag nach dem Unfall entstehen, hat die Krankenkasse zu tragen, während die Berufsgenossenschaft als Träger der Unfallversicherung die Leistungen nach diesem Tage zu übernehmen hat. Dabei ist es gleichgültig, ob das Heilverfahren von einem Kassenarzt oder einem von der Berufsgenossenschaft bestellten Durchgangsarzt durchgeführt wird. In jedem Falle hat die Krankenkasse innerhalb der ersten 45 Tage entweder die Leistungen selbst zu übernehmen oder der Berufsgenossenschaft für die von ihr gewährte Heilbehandlung entsprechenden Ersatz zu leisten. Lediglich die unmittelbar nach dem Unfall stattfindende durchgangsarztliche Untersuchung ist eine reine Leistung der Berufsgenossenschaft innerhalb der ersten 45 Tage.

Die Erfahrungen der letzten Jahre haben gezeigt, daß die überwiegende Zahl der Unfallverletzungen in der Frist von 45 Tagen geheilt wird. Die Krankenkassen sind nach den zur Zeit geltenden Bestimmungen somit verpflichtet, die in dieser Zeit anfallenden Leistungen zu gewähren. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß neben den Barleistungen, wie Kranken-, Haus- oder Taschengeld, auch die ärztliche Behand-

Am Tor 5 in Ruhrort steht seit kurzem um die Mittagszeit eine Menschenmenge. Seit 1. August ist dort eine neue Inhalationsanlage in Betrieb, deren Heilerfolge sich bald herumgesprochen haben. Durchschnittlich hundert waren es Ende August, die zum Inhalieren kamen. Die Zahl wächst ständig. Die Anlage wird ärztlicherseits all denen empfohlen, die unter akuter und chronischer Bronchitis, Asthma, Silikose und Lungenbläschenvergrößerung — Emphysem — leiden. Die Inhalationsdauer beträgt drei Minuten. Die Inhalationen können täglich in der Zeit von 13 bis 15 Uhr genommen werden. Nach 10 bis 15 Inhalationen empfiehlt es sich, einen Arzt zu Rate zu ziehen.

lung, Arzneien und die Versorgung mit kleineren Heilmitteln den Krankenkassen zur Last fallen. Nur ein verhältnismäßig geringer Prozentsatz der Unfallverletzten ist länger als 45 Tage arbeitsunfähig krank und belastet nach diesem Tage die Unfallversicherung. Die Krankenkassen sind somit gezwungen, die Hauptlast der Heilbehandlungskosten für die Unfallverletzten zu tragen. Die von dem Versicherten und dem Arbeitgeber eingebrachten Beiträge werden dadurch zu einem erheblichen Teil für Leistungen verwandt, die nicht im eigentlichen Sinne der Krankenversicherung liegen. Jeder sollte daher bestrebt sein, Ausgaben dieser Art auf das Mindestmaß zu beschränken. Wenn bei der Arbeit und auch auf dem Wege von oder zur Arbeit die nötige Vorsicht geübt wird, dann können diese Ausgaben wesentlich gesenkt werden, und damit werden zusätzlich Mittel für die übrigen Leistungen freigemacht.

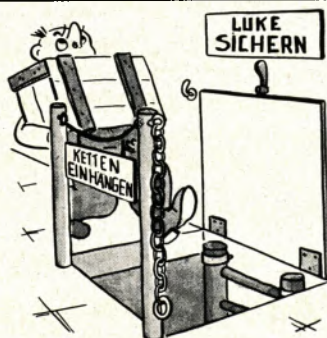
Betriebskrankenkasse, Mülheim

Zahlreiche Verbesserungsvorschläge gingen bei den Büros für das Vorschlagswesen ein. Viele wurden mit wertvollen Geldpreisen ausgezeichnet. Die höchste Prämie lag bei 2500 DM. Folgende Belegschaftsangehörige erhielten für ihre Vorschläge Prämien.

Werk Mülheim: Kleindick, B. W. St. Arbeitsvorber., 30 DM; Hakes, Preßw., 100 DM; Biedebach, Hochdruckabt., 20 DM; Beichert, Preßw., 50 DM; Schroer, Elektr. Abt. Stahlw., 50 DM; Strenger, Rohrw., 100 DM; Alferink, Rohrw. I/IV Adjust., 150 DM; Terjung, Versuchsanst., 70 DM; Liedtke, Rohrw. IV/Kaltziehanlage, 150 DM; Bähr, Rohrw. Fretz-Moon/Adjust., 100 DM; Vanscheidt, Rohrw. II/Fretz-Moon-Anl., 80 DM; Riet, Stahlw., 100 DM; Buddaus, Masch.-Abt. I/Stahlw., 70 DM; Bergmann, Stahlw., 50 DM; Flade, Stahlwerk Schlosserei, 50 DM; Gan, Maschinen-Abt., Schweißwerk, 300 DM; Unbenannt, 2500 DM. **Werk Ruhrort:** G. Ständer, Zurrichter Str. 5, 70 DM und 40 DM; M. Marx, Dreher, und G. Rixfahnen, Schlosser, MB Kr., 60 DM; J. Reine, Zurrichter, und J. Schild, Elektriker, 60 DM; H. Baudner, Walzmeister Str. 5, 250 DM; W. Klimck, Schlosser MB Ho (verstorben), 100 DM; B. Ronniger, Kalkulator TWB, 75 DM; H. Hütter, Speißer MB SM, 40 DM; H. Meisner, Schreiner Bau Abt., 20 DM, 25 DM und 15 DM; H. Gabel, Walzenbauer Str. 6, 25 DM; J. Hoppe, Modellschreiner, Bau-Abt., 55 DM; die Kanalreinigerkolonne MB Wa, 100 DM; W. Steneberg, Schlosser MB Str. 5, 50 DM. **Werk Meiderich:** W. Welz, Vorarbeiter Mech. W., 30 DM und 200 DM; F. Finezak, M.-Abt., 40 DM. **Werk Düsseldorf:** Peters, Masch.-Betr., 20 DM; Juraschek, Werk I, 20 DM; Zenk, Rw 3, 20 DM; Böhm, Abnahmezentrale, 150 DM; Kaulbarsch, Maschinen-Betr., 100 DM; Pratsch, Bohrrohdreherei, 50 DM. **Hilden:** Muschenhaus und Wichmann, je 100 DM.



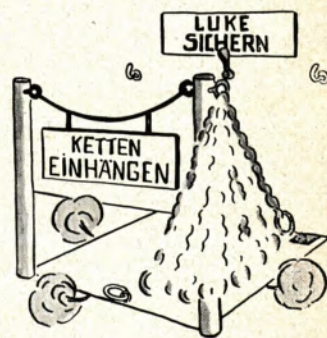
Kommt ja keiner — will ich hoffen, also bleibt die Falle offen!



Einer kommt dann schließlich doch und verschwindet gleich im Loch.



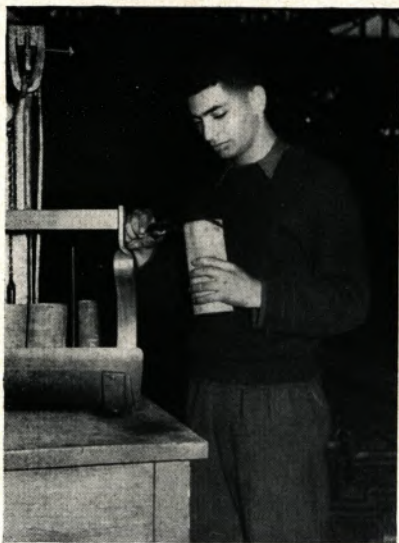
So trifft man im Keller sich — nötig war das wirklich nicht!



Oben klirren Sicherungsketten, die den Sturz verhindert hätten.

23jähriger Perser arbeitet jetzt im Düsseldorfer Werk

Er wurde dem Schah beim Staatsbesuch in Düsseldorf vorgestellt. Als Bräutigam bei Phoenix beschäftigt



Amir Abbas Kani an seinem Arbeitsplatz

Amir Abbas Kani heißt der dunkelhäutige, schwarzhäutige Mann in der Düsseldorfer Werkshalle. Er ist 23 Jahre alt und lebt seit drei Jahren in Deutschland. Seine Wiege stand in Teheran, der Hauptstadt Persiens. Mit zahlreichen anderen Landsleuten stand er in diesem Winter in Düsseldorf und huldigte dem Schah und der Kaiserin Soraya, die zu einem Staatsbesuch in Deutschland weilten. Er wurde mit anderen persischen Studenten dem Schah vorgestellt.

Immer stärker zieht das Industriegebiet Ausländer an. Sie treten als Praktikanten in die Großbetriebe ein, studieren hier. So auch Amir Abbas Kani. Er steht augenblicklich in unserem Düsseldorfer Werk am neuen Reduzierwalzwerk. „Meine Arbeit macht mir Spaß“, erklärt er. Als er vor drei Jahren nach hier kam, verstand er kein Wort Deutsch. „Aber mit den Händen kann man sich überall verständigen“, berichtet er. Die Grundbegriffe der deutschen Sprache lernte er in Heidelberg. Hier „baute“ er nämlich sein deutsches Abitur. Eine Energieleistung, wenn man bedenkt, unter welchen Schwierigkeiten er lernen mußte. In Heidelberg lernte er übrigens ein Mädchen aus Unna kennen, das er vor einem Jahr heiratete. Als die Hochzeit gefeiert wurde, stand Amir Abbas bei den Hüttenwerken Phoenix am Hochofen. „Ich will die deutsche Industrie aus der Sicht des Arbeiters kennenlernen“, begründet er seine Tätigkeit. Ein gesunder Standpunkt, den der

junge Perser, der Sohn eines Philologieprofessors an der Hochschule von Teheran, mit Wort und Tat vertritt.

Amir Abbas Kani verfolgt vor allem die soziale Entwicklung in Deutschland.

„In Persien sind die Sozialleistungen noch sehr schlecht“, bekennt er offen.

Wenn er später als Ingenieur nach Persien zurückkehrt — möglichst in ein bis dahin erbautes Röhrenwerk —, will er sich nachdrücklich auch für soziale Forderungen einsetzen. Vorher aber muß er noch sein Studium an der Technischen Hochschule in Aachen absolvieren. In fünf Jahren hofft er auch seinen Doktorhut als Ingenieur zu haben.

Interessant sind die Beobachtungen des Gastes aus dem Osten. Er bewundert vor allem den Fleiß der Arbeiter und lobt ihre Disziplin. Was ihm besonders auffiel: Hier gehen Spaziergänger schneller als in Persien die Leute zur Arbeit. Für Amir Abbas Kani ist das ein Ausdruck unserer Geschäftigkeit. „Als ich hierherkam und hörte, von sechs bis zwei Uhr arbeiten und immer nur arbeiten, habe ich mir gedacht: Das geht

nicht.“ Aber er überzeugte sich. Es ging sogar gut und befriedigte ihn.

Eine gewaltige Umstellung bedeutete für den jungen Perser die Verpflegung. Vor allen Dingen Wurst und alle fettig zubereiteten Speisen lehnt er ab. Dazu natürlich aus religiösen Gründen Schweinefleisch. „Etwas umständlich ist das, aber es geht“, meint er lächelnd. Er selbst liebt Deutschland. Und für die Hochachtung der Perser im allgemeinen vor unserem Lande führt er als Beispiel an: In Persien werden als Autobusse ausschließlich Mercedes-Fahrzeuge zugelassen.

Amir Abbas Kani ist ein scharfer Beobachter. Und gerade deswegen wird er nach seiner Rückkehr — vielleicht unbewußt — zu einem Botschafter deutscher Wertarbeit werden. Ähnlich wird es mit den Österreichern und Indern, mit den Franzosen und den Ägyptern sein, die bei Phoenix-Rheinrohr z. Z. arbeiten. Das Wort von der friedlichen Zusammenarbeit aller Völker wird in den Werkshallen an Rhein und Ruhr täglich Wirklichkeit.

R. Dahlheim

140 Meidericher Frauen schlugen Sahneschlacht

Neulich habe ich Mäuschen gespielt, als 140 Meidericher Hausfrauen das „Haus Hammerstein“ im Duisburger Wald stürmten. Vor allem die Sahnevorräte des Ausflugslokals schienen mir bei diesem „Überfall“ bedroht. Aber die Insassen der „Festung“ waren für alle Fälle gewappnet. Wenn man genauer hinsah, bemerkte man auch vereinzelte Vertreter des sogenannten „starken Geschlechts“, die aber — wie gewöhn-

lich — von vornherein nichts zu melden hatten, es sei denn, sie sorgten für Musik und gute Laune. Ihnen zum Lobe sei gesagt, daß es ihnen gelang.

Seit zwei Jahren finden im „Haus Hammerstein“ an zehn hintereinanderfolgenden Donnerstagen im Sommer je 140 Ehefrauen unserer Duisburger Werksangehörigen für einige Stunden Frohsinn und Entspannung. Die Werksleitung dankt ihnen auf diese Weise, daß

sie immer dafür Verständnis aufbrachten, wenn ihre Männer durch Wechschicht an Sonn- und Feiertagen nicht bei der Familie sein konnten. Diesmal waren es die Frauen von 140 Meidericher Belegschaftsmitgliedern, die in „Haus Hammerstein“ einander kennenlernten und sich aussprechen und anfreunden konnten mit der Frau des Kollegen.

Margot

„Hahn im Korb“ an diesem Hausfrauennachmittag war Betriebsratsmitglied Leo Zakrewski, Meiderich. Wie immer führte Maria Lembken (vierte von links) von der Betriebsvertretung Ruhrort Regie



Man soll nicht nach 08/15 leben

Ein feines Wochenende

Sollen wir eigentlich böse sein, daß der Sommer nun doch einige sooo heiße Tage gebracht hat? Wir konnten Wärme wirklich gebrauchen nach dem langen Winter. Allerdings kam die Hitze ja etwas plötzlich. Der Wettergott schlug von einem Tag auf den andern einen tollkühnen Salto. Schier böse waren viele — allerdings wohl ewig Unzufriedene — über die dann folgenden brütend heißen Tage. Dabei sind Kinder (und Konferenzen) im Sonnenschein soviel freundlicher anzuschauen! Die plötzliche Hitze-welle im Juli war Gesprächsthema Nr. 1. Und die Zeitungen waren voll von Berichten und Zahlen über ihre Opfer. Traurige Zahlen. Sie stimmen nachdenklich. Denn es ist doch viel Leichtsinn und Unverstand dabei, wenn, wieder einmal ein Mensch im Rhein ertrinkt, weil er die Tücken der Strömung nicht beachtete oder ohne Abkühlung in die kühlen Fluten stieg, vielfach noch ganz erhitzt von einer anstrengenden Anfahrt mit dem Fahrrad in der Sonnenglut.

Diese Gedanken gingen uns nicht mehr aus dem Kopf, zumal auch die Kinder immer wieder bettelten: baden gehen dürfen! Als ER abends nach Hause kam, ganz aufgelöst von der bei der Hitze doppelt anstrengenden Arbeit (übrigens: während der Hitzewelle sind die Produktionszahlen und Arbeitsleistungen überall gesunken, weil Generaldirektor und Lehrling gleichermaßen strapaziert wurden), wollten wir un-

sere Sorgen bei ihm loswerden. Erst allerdings ließen wir ihm seine wohlverdien-te Ruhepause. Aber später, als die Kinder im Bett lagen und wir beide den südlich warmen Abend im Freien genossen und ER allmählich aufgeschlos-sen schien für unsere Kümmer-nisse, fingen wir davon an. ER hatte dann eine

gute Idee. ER selbst will mitmachen, wenn am Wochenende der Große mit unserem Jüngsten herausfährt, um irgendwo zu schwimmen. Ganz eifrig überlegt ER, was alles ER den beiden Jungen beibringen will. Seine Verabredung zum Skatspiel hatte ER auf einmal völlig vergessen.

In den ersten Jahren unserer Ehe sind wir oft zusammen zum Schwimmen gefahren. ER schwamm gerne und gut. Doch dann wurde „Mutti“ etwas fülliger und machte nicht mehr so gerne mit, weil sie sich nicht recht traute, jetzt noch in aller Öffentlich-keit im Badekostüm zu erscheinen. Aber ER wird jetzt plötzlich wieder ganz jung in dem Gedanken, seine Schwimmkünste vorführen zu können.



Gleichsam den ganzen schönen Sommer hat der Vati eingefangen, als er Mutti mit ihren lustigen Sommersprossen und den tolpatschigen Kleinen in diesem Bild festhielt

Und da ER immer vorsichtig war, besteht auch keine Gefahr, daß ihm irgend etwas Schlimmes passiert.

„Die Männer“ sind also gut versorgt. Ihre Unternehmungslust steckt an. Plötzlich ist alle Hitzemüdigkeit vergessen. Es wird ein feines Wochenende werden. Übrigens steht noch großes Einkochen auf dem Programm. Die frischen Früchte sind zu verlockend. Anfangs haben wir uns gar nicht so schnell auf einen Hitze-Speisezettel umstellen können. Doch als dann von den fetten, warmen Speisen immer weniger gegessen wurde, die ganze Familie maulte und „gar keinen Appetit“ hatte, schalteten wir um auf frische Salate, viel Tomaten, Milch mit Früchten, kaltes Fleisch... Und plötzlich war auch der Appetit wieder da!

Man müßte viel mehr nach der Sonne und den Jahreszeiten leben. Wir Hausfrauen vergessen dies oft im Alltagstrott und leben so nach Schema F (die Männer würden sagen: 08/15). Richtiger, gesünder und zufriedenstellender lebt man jedoch, wenn man sich auf die natürlichen Erfordernisse rechtzeitig umstellt. ER und die Kinder und damit unsere ganze kleine Welt würden davon nur profitieren.

B. Reichert, Düsseldorf



Der Sommer geht zu Ende, mit ihm die schönen Tage. Die Sonne muß sich jetzt schon morgens erst einen Weg durch dichte Nebelschwaden kämpfen. Das ist die Stunde des Amateurs, der hier geschickt die Stimmung eines Morgenspaziergangs einfing

ZAHLEN SIE ZUVIEL STEUERN?

Für die außergewöhnliche Belastung hat der Gesetzgeber bei der großen Steuerreform Bestimmungen erlassen, die sich bei der Beantragung von Lohnsteuerermäßigung auswirken und somit zu berücksichtigen sind. Gesetzlich geregelt sind jetzt nachfolgend aufgezählte Fälle der außergewöhnlichen Belastung:

1. Aufwendungen zum Unterhalt von bedürftigen Personen. Werden bedürftige Personen, die kein oder nur ein geringes Vermögen besitzen, unterstützt, so kann dem Antragsteller ein Freibetrag von 720 DM im Kalenderjahr gewährt werden. Hat die unterhaltene Person eigene Einkünfte, vermindert sich der Freibetrag des Steuerpflichtigen von 720 DM um den Betrag, um den diese Einkünfte 480 DM jährlich übersteigen.
2. Aufwendungen für Personen in der Berufsausbildung, für die der Antragsteller keine Kinderermäßigung erhält. Der Freibetrag wird wie bei der Unterhaltung von bedürftigen Personen gewährt. Im Falle auswärtiger Unterbringung der in der Berufsausbildung stehenden unterhaltenen Person wird der Freibetrag von 720 DM jährlich auf 1200 DM erhöht.
3. Aufwendungen durch die Beschäftigung einer Hausgehilfin. Hierfür

Die zumutbare Eigenbelastung beträgt

bei einem Jahreseinkommen (Arbeitslohn abzüglich Werbungskosten und Sonderausgaben, mindestens abzüglich 936 DM, und unter Berücksichtigung der pauschalen Abzugsbeträge für Vertriebene, Heimatvertriebene, Sowjetzonenflüchtlinge und körperbeschädigte Arbeitnehmer) von	bei einem Arbeitnehmer der			
	Steuerklasse I	Steuerklasse II	Steuerklasse III bei Kinderermäßigung für	
			1 oder 2 Kinder	3 oder mehr Kinder
nicht mehr als 3000 DM	6	5	3	-
mehr als 3000 DM	7	6	4	2
von Hundert des Einkommens				
Durch diese Bestimmungen ist es nunmehr möglich, Anträge für Lohnsteuerbefreiung auch in all den Fällen bearbeiten zu lassen, die bisher vom Finanzamt für die Berücksichtigung ausgesetzt waren.				

- kann ein jährlicher Freibetrag von 720 DM bewilligt werden, wenn
- a) zum Haushalt des Steuerpflichtigen mindestens drei Kinder gehören, die noch keine 18 Jahre alt sind, oder
 - b) der Antragsteller oder seine Ehefrau das 60. Lebensjahr vollendet hat oder
 - c) der Antragsteller oder eine zu seiner Hausgemeinschaft gehörende Person körperlich so hilflos ist, daß die Beschäftigung einer Hausgehilfin erforderlich ist. Dasselbe gilt, wenn wegen eines Krankheitsfalles eine Hausgehilfin beschäftigt werden muß.

4. Körperbeschädigte Arbeitnehmer haben Anspruch auf Steuerermäßigung in dem Rahmen, wie er bisher hier festgelegt wurde.
5. Der Pauschalbetrag für Vertriebene, Heimatvertriebene, Sowjetzonenflüchtlinge, politisch Verfolgte, Spätheimkehrer und Kriegsgeschädigte kann nur noch in den Fällen gewährt werden, in denen die Voraussetzungen für einen Freibetrag noch nicht in drei Kalenderjahren vorgelegen haben. In allen übrigen Fällen der außergewöhnlichen Belastung wird die Anerkennung unter Abzug der zumutbaren Eigenbelastung zuerkannt. Diese Belastung läßt sich aus der obenstehenden Tabelle errechnen.

Wichtiger Hinweis

Durch die Fusion unserer Gesellschaften hat es sich ergeben, daß durch örtliche Verlegung von Dienststellen bei vielen Arbeitnehmern die Voraussetzungen von Werbungskosten dadurch gegeben sind, daß sie jetzt täglich mehr als 12 Stunden von ihrem Wohnort entfernt sind. In diesen Fällen wird pro Arbeitstag ein Freibetrag von 1,50 DM gewährt. Es empfiehlt sich daher, zu überprüfen, ob der bislang auf der Lohnsteuerkarte eingetragene Freibetrag durch einen Nachantrag zu berichtigen ist. Entsprechendes gilt für den Fall der Erhöhung der Fahrtkosten zwischen der Wohnung und dem Arbeitsplatz.

Vati freut sich. Er gehört seit kurzem zur Steuergruppe römisch zwei Strich eins, zu deutsch: verheiratet mit einem Kind. Mutti wollte dieses Glück fotografieren, erwischte auch das Baby geradezu vor-schriftsmäßig, aber der Vater hatte Pech. Die Kamera war zu klein für den Riesenpartner. Dennoch ist der Mutti ein prächtiger Schnappschuß gelungen



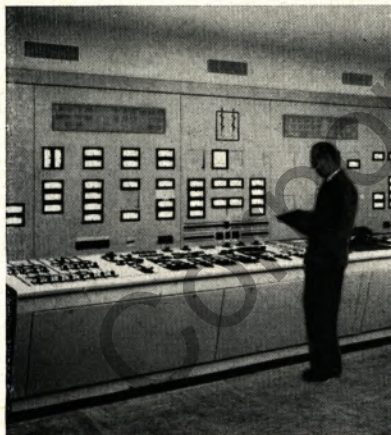
Kessel sind das Herzstück des Ruhrorter Hochdruckkraftwerkes

Die Laarer Bewohner konnten in der zweiten Augustwoche an der Nordseite des neuen Kraftwerks, das im November eingeweiht wird, eine große weiße Dampfwolke erkennen, die mit starkem Getöse aus einem Rohr herauspiff.

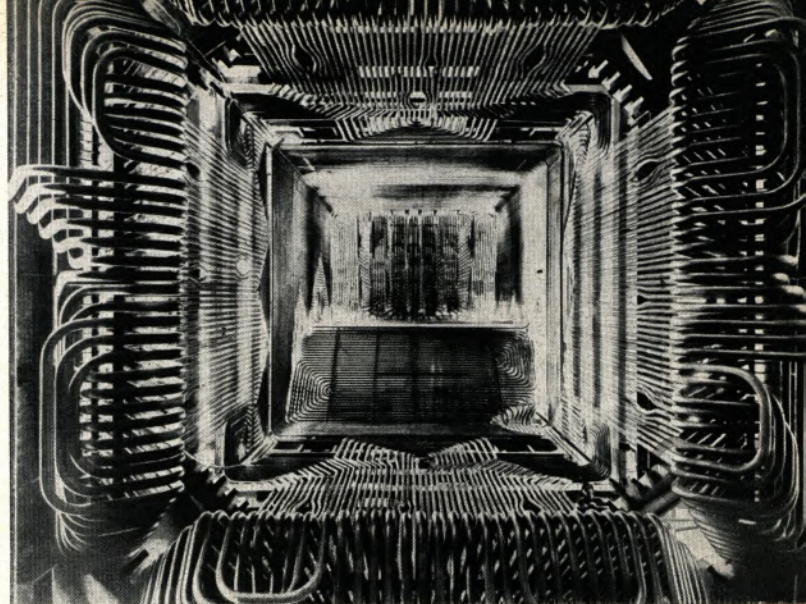
Dieser ruhestörende Lärm wurde durch das Sauberblasen der Dampfleitungen im neuen Hochdruckkraftwerk hervorgerufen. Wenn das Kraftwerk einmal läuft, wird der Lärm vollkommen verschwunden sein, und selbst bei einem durch Störung bedingten Abblasen der Sicherheitsventile wird nichts zu hören sein, denn die Ventile sind mit besonderen Schalldämpfern versehen worden. Was verbirgt nun das so schlanke, etwa 43 m hohe Kesselhaus mit dem 70 m hohen Blechkamin? Unter dem Kamin befindet sich der sogenannte Schwerbau, der vor allem die Kohlenstaub-bunker und in 8 m Höhe den wichtigsten Teil des Kesselhauses, den Kessel-leitstand, enthält. Von hier aus werden die beiden Kessel, die sich nördlich und südlich des Schwerbaues befinden, durch Betätigung einer Unzahl von Schaltern und Hebeln und mit Hilfe einer Unmenge von Geräten gesteuert und überwacht. (Nebenstehendes Bild.) Der zukünftige Kesselwärter (Heizer im üblichen Sinn kann man ihn nicht mehr nennen, denn der früher körperlich schwer arbeitende Mann ist zu einem Überwachungs-mann geworden) steuert von seinem Kesselpult aus eine Kessel-leistung von 210 t stündlicher Dampf-erzeugung. Der Dampf wird also nicht mehr in Trommel- oder Flammrohrkes-seln erzeugt, sondern das Speisewasser wird während des zwangsweise ge-führten Durchlaufs durch das etwa

71 km lange Rohr-system in Dampf umgewandelt und verläßt mit etwa 115 Atmosphären bei 525° C den Kessel, also mit einer Dampf-temperatur, bei der die Rohre außer-halb des Kessels dunkelrot glühen würden.

Für solche Drük-ke und Tempera-turen sind nur sehr hochwertige und hochlegierte Rohre, wie sie in unserem Mülheimer Werk gewalzt werden und sich sowohl in fremden Kesselanlagen als auch bei



Prüfstandversuchen von 100 000 Stun-den bewährt haben, zu verwenden. Es sind das z. B. der warmfeste Stahl 13 Cr Mo 44 und der Stahl 10 Cr Mo 9 10. Einige interessante Zahlen mögen die



Das ist kein Labyrinth mit zahllosen Irrwegen, sondern der sogenannte Feuerraum des Buckau-Sulzer-Kessels. Die Rohre hierfür wurden in Mülheim hergestellt

Größe und den geringen Flächen-bedarf des Kessels klarlegen:

Das Gewicht des Kesselgerüsts liegt bei 465 t, das des Mauerwerks bei 900 t, das sämtlicher Rohre bei 310 t und das von Feuerung, Vorwärmer und derglei-chen bei 515 t. Das Gesamtgewicht be-trägt somit etwa 2190 t und wird auf eine Grundfläche von 8,6 × 22,5 m ver-teilt. Die gesamte Rohrlänge, die inner-halb des Kessels untergebracht ist und sich bei dem Sulzerkessel am Kessel-austritt in 136 parallele Rohrstränge von 38 mm Dmr., bei dem Bensonkessel sogar in 240 parallele Rohrstränge von 32 mm Dmr. aufteilt, beträgt etwa 71 000 m. Von den 7500 Schweißnä-hen sind 6000 Montageschweißnähte. Der erste Kesselblock schluckt stündlich rd. 150 000 cbm Gichtgas. Mit der Inbe-triebnahme des zweiten Kessels wird der stündliche Verbrauch verdoppelt. Sobald die beiden 64 000-kW-Turbo-generatoren laufen, beginnt ein neuer Abschnitt äußerst wirtschaftlicher Energieerzeugung. W. Krüger, Ruhrort

In unserem Hildener Werk

Die Entwicklung im Dampfkesselbau geht seit einigen Jahren dahin, möglichst große Heizflächen auf sehr kleinem Raum unterzubringen. Dadurch werden an die Maßhaltigkeit hohe Ansprüche gestellt und die Arbeiten von der Bau-stelle in die Werkstatt verlagert.

Im Werk Hilden ist eine ganze Reihe von Dampfkesselbrennkammern in der sogenannten Registerbauweise ausge-führt worden. In dem nebenstehenden Bild ist die komplett montierte Vorder-wand eines Benson-Dampfkessels zu sehen. Der Kessel erzeugt pro Stunde 200 t Dampf bei einer Höchsttempe-ratur von 530° C und einem Druck von 127 atü. Die Kesselwand besteht aus drei Haupt- und drei Anfahrregistern.

Hier entstehen moderne Dampfkesselwände



Steckenpferd=



PARADE

DER SÜDEN HAT ES IHM ANGETAN

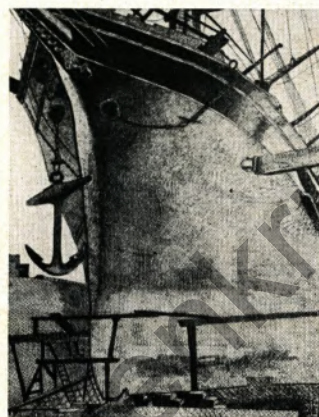
Mit Leib und Seele hat sich Heinz Reek von der metallurgischen Abteilung in Ruhrort dem Sehen und Umsichschauen verschrieben. Seit er 1947 seine Lehre beendete, wandert jeder „irgendwie abzuknap-sende Groschen“ in die Reisekasse. Zunächst schaute er sich gründlich im eigenen Lande um. Und schon hier kristallisierte sich sein Hang zum Süden heraus. Das Berchtesgadener Land und das Karwendelgebiet um Mittenwald hatten es ihm besonders angetan. Bald folgten weitere Vorstöße in Richtung Süden nach Österreich, Jugoslawien und Italien. In diesen Tagen kam Heinz Reek von seiner großen Reise 1955 zurück, aus dem fernen Griechenland. „Nun bleibt noch Afrika und Spanien“, meinte er. Heinz sieht aber nicht nur mit seinen Augen, sondern ebensooft sieht das Auge der Kamera mit und, wie es scheint, auch ebenso gut und klar.



Das alte Karthäuserkloster in Pavia

JEDER STRICH MUSS GENAU STIMMEN

Holzbrandmalerei stand vor einigen Jahrzehnten hoch im Kurs. Sie gehörte sogar in den Lehrplan für „höhere Töchter“.



Heute ist diese Kunst fast ganz ausgestorben. Aber Karl-Heinz Muhs, Rohrrevisor im Mülheimer Werk, beherrscht sie. Er ist eigentlich auf eine ganz seltsame Art dazu gekommen. Er erlebte während des Krieges, wie ein Arzt Wildwuchserungen wegbrannte und später, als Spielerei gewissermaßen, den Namen des Verletzten in Holz einbrannte. „Auf diese Weise muß man auch Bilder herstellen können“, sagte sich Karl-Heinz, nahm ein Foto als Vorlage, zeichnete sich das Bild zunächst auf Holz und brannte es nach, nachdem er sich ein entsprechendes Gerät besorgt hatte. Und da hatte er sein Steckenpferd entdeckt: Holzbrandmalerei. Noch nie vorher hatte er derartige Arbeiten gesehen, schuf gewissermaßen nur aus seiner eigenen Vorstellung heraus. Und es klappte prächtig. Allerdings müssen die Bilder immer erst vorgezeichnet werden. Man kann nicht radieren. Ein einmal eingebrannter Strich muß auch



Es war so eine schöne Blüte!

Zeichnung: G. Stein

verwandt werden. es schon zu wahrer Meißner Kunst geworden. daß sich seine Bekanntheit verbreitet hat. Und weiterhin kein Wunder, daß man seine Werke, wie beispielsweise dieses stolze Schiff, auch in Ausstellungen finden kann.

Inzwischen hat Karl-Heinz Muhs sterschaft gebracht. Kein Wunder, daß sie wieder freuen, wenn er sie einmal mit einem Holzbrandgemälde beschenkt. Und weiterhin kein Wunder, daß man seine Werke, wie beispielsweise dieses stolze Schiff, auch in Ausstellungen finden kann.

F. M.

SIE HAT WOLFSBLUT IN DEN ADERN

130 deutsche Pfund wiegt die hochbeinige schwarze Astrid vom Weiertal, die beste Freundin des Thomaswerkers Gerhard Kloppert aus Meiderich. In ihrer Urheimat Neufundland werden ihre Artgenossen noch heute als Fischerknechte gehalten, die die Boote heran- und die Netze einziehen. Als Rettungshunde haben sie sich in den Seebädern verdient gemacht. „Das Wasser ist ihr Element“, erklärt der stolze Besitzer. „Ich habe selbst erlebt, wie Astrid in der Ruhr lammfromm kleine Mädchen auf ihrem Rücken reiten ließ.“ Stundenlang könnte man ihm zuhören, wenn er begeistert von der Feinfühligkeit der Neufundländer erzählt, von ihrer Tierliebe und ihrer unbedingten Treue. „Wenn



sie ein Jahr alt sind, ist es fast unmöglich, sie noch zu verschenken oder zu verkaufen. Sie würden an Heimweh zugrunde gehen.“ Schon als kleiner Junge war Gerhard Kloppert ein Hundenarr. Oft brachte er herrenlose Hunde mit nach Hause, von denen die Mutter nichts wissen durfte. Er versteckte sie dann unter seinem Bett. Bis zum Krieg galt seine Liebe und Pflege in erster Linie Schäferhunden. Den ersten Neufundländer bekam er nach Rückkehr aus der Gefangenschaft. „Wenn man die Menschen kennt, liebt man die Tiere“, meint er und unterscheidet streng zwischen Hundehaltern, -züchtern und -liebhabern. Er rechnet sich zu den letzten, und das glaubt man ihm aufs Wort. „Meine Frau und ich gehen kaum ohne den Hund aus.“ Es scheint, daß seine Liebe zu den Hunden ansteckend wirkt. Drei Duisburger Werksangehörige haben einen Neufund-

länder von ihm bekommen. Weil die Tiere so wertvoll sind und aufopferungsvoller Pflege bedürfen, wird vorher über jeden Käufer ein polizeiliches Urteil eingeholt, ob er auch in der Lage ist, einen Neufundländer zu halten. 1950 gab es in Deutschland nur 96 Hunde dieser Rasse. K. G.

Berggeist verwandelte Hans in ein blondes Mädchen

Das mächtige Berninamassiv in der Schweiz hatte es meinen Freunden und mir angetan. Wir wollten einmal so recht von Herzen Bergsteigerfreuden genießen. In diesem Sommer hatten wir uns die beiden Hauptgipfel, den Piz Palü und den Piz Bernina, aufs Korn genommen. Über den berühmten weißen Grat hatten wir an jenem Tag den Piz Bernina erklommen, hier das Triumphgefühl eines Gipfelsieges ausgekostet und strebten nun der Bovallhütte zu. Ein 40 m langes Perlonseil, dessen Güte wir zum erstenmal erprobten, verband uns drei zu einer Schicksalsgemeinschaft. Nur zu bald sollte sie sich bewähren, und schneller, als uns lieb war, würden wir erfahren, wie wichtig ein solches Seil gerade dann sein kann, wenn man einen unbekannten Gletscher überquert.

Hans legte als erster Mann am Seil ein scharfes Tempo vor. Ich ging als zweiter und hatte wie Raimund, der den Schluß machte, dafür zu sorgen, daß das Seil nicht durch den verharschten Schnee schleifte. Plötzlich ein scharfer Ruck. Das Seil drohte fast meinen Händen zu entgleiten. Auch Raimund ging es nicht anders. Was war geschehen? Mein Vordermann war von der Bildfläche verschwunden. Wie sich später herausstellte, war er durch eine Schneebrücke, die eine Gletscherspalte zudeckte, gefallen. Jetzt hing er wohl fünf bis sieben Meter tief in der Spalte. Eine fast unheimliche Ruhe herrschte. Wir zerrissen die Stille und nahmen Rufverbindung mit dem unsichtbaren Kameraden auf. Halb erstickt von den überhängenden Schneemassen, drang Hans' Stimme zu uns. Wir entnahmen ihr wenigstens so viel, daß er den Sturz glimpflich überstanden hatte.

Aber die eigentliche Überraschung stand uns noch bevor. Für einen kurzen Augenblick fühlten wir die Spannung des Seils nachlassen. Vorübergehend durchzuckte uns ein Schrecken. Doch dann sagten wir uns: Hans ist erfahren genug, und sicher hat er sich durch Lösen der Seilverschnürung Erleichterungen verschafft. Durch den Fall mußte nämlich seine Brust atembeklemmend eingepreßt worden sein. Bald war auch die alte Seilspannung wiederhergestellt, und wir erwarteten nunmehr die Aufforderung, mit der Hilfsaktion zu beginnen. Sie kam dann auch. Gemeinsam zogen wir den Körper aus der Spalte. Doch wer beschreibt unsere Verwunderung! Hatte der Berggeist unsern Freund so verwandelt? Aus der grauen Sturmhaube war eine leuchtendrote Norwegermütze geworden, tiefschwarzes Haar hatte innerhalb weniger Minuten eine aschblonde Färbung angenommen und umrahmte ein kleines, weißes Gesicht. Nach ein paar Sekunden wich unsere grenzenlose Überraschung einem tiefen Mitleid. Ein junges Mädchen hing völlig kraftlos in unseren Armen. Nachdem uns Hans zugesichert hatte, daß er in der Spalte einen sicheren Halt hätte, begannen wir bei der Geborgenen mit

Wiederbelebungsversuchen. Diese waren auch schließlich von Erfolg gekrönt. Wie aus fernen Welten kommend, sahen uns nach einiger Zeit braune Augen verständnislos an. Unseres Erfolges gewiß, warfen wir nun unserm Kameraden das Seil zu und befreiten ihn endlich aus seiner mehr als mißlichen Lage.

Inzwischen war die Sonne fast ganz verschwunden. Deshalb hielten wir uns nicht lange mit Reden auf, sondern stapften, das Mädchen wechselseitig stützend, in Richtung Bovallhütte. Bald hatten wir dem Gletscher den Rücken gekehrt, konnten die Steigeisen abschnallen und erreichten schließlich über kräfte- raubende Moränenfelder die Hütte. Hier besorgten wir zunächst für unsere mehr tote als lebende Berggefährtin ein Ruhelager

und flößten ihr heißen Tee ein. Wenige Augenblicke später fiel sie in einen totenähnlichen Schlaf.

Dann mußte Hans erzählen. In dem Augenblick, als er den unglücklichen Schritt in die Spalte tat, begehrte es heiß in ihm auf. Das war nur zu natürlich, denn Gletscher haben schon unzählige Opfer gefordert. Den ersten Schreck hatte er noch nicht völlig überwunden, als seine Beine auf Widerstand stießen. In einer Tiefe von etwa sechs Metern verjüngte sich die Spalte glücklicherweise derart, daß er sich fangen konnte. Und hier bemerkte er plötzlich die Umrisse eines Mädchens, kaum drei Meter von ihm entfernt. Es hockte in sich gesunken gegen eine Eiswand gelehnt und regte sich nicht. Mit schnellen Griffen entledigte er sich seiner Seilverschnürung und legte sie dem Mädchen an. Die weiteren Ereignisse hatten wir ja selbst erlebt.

Am andern Tag stand die Sonne bereits hoch über uns, als wir „unser“ Mädchen wiedersahen. Alle Bedrängnisse schienen wir

weggeblasen. Jetzt lächelte die einsame Bergwanderin uns freundlich an, und wir erfuhren, daß sie gestern, von der Diavolezzahütte kommend, unsere Hütte erreichen wollte. Sie hatte sich den Weg über den Gletscher beschreiben lassen und sich in einem Augenblick, als niemand auf sie achtete, gegen alle Vernunft allein auf den Weg gemacht. An Händen und Füßen zeigten sich nun Erfrierungen ersten Grades; eine Stunde hatte sie nämlich in ihrer unglücklichen Lage aushalten müssen, war schließlich von der Kälte übermannt worden und hatte ihre Sinne verloren. Gut, daß wir so schnell kamen; denn nur wenig später wäre sie dem weißen Tod zum Opfer gefallen.

Während ich das Verbandpäckchen auswickelte und ihren Verletzungen die Erste Hilfe angedeihen ließ, dachte ich an den guten Schutzengel, der sie diesmal vor dem Schrecklichsten bewahrt hatte, dachte aber auch an unser gutes Seil, das dem sprichwörtlichen seidenen Faden gleichkam, dessen Haltbarkeit über Leben und Tod entscheiden kann.

Dr. Fr. Thomas, Mülheim

PHOENIX IN VENEZIA

*Dä Tönn, dä fuhr met Fru on Fründ
na Italie, wo de Sonn schön schinnt.
Se wolle ni an Iser denke,
drie Weeck mol döchdeg Chianti drenke.
Op de Campingplätz, do gob et völl Freud,
man troff do nämlich bloß Landesleut.
On domet kömb ok die schöne Stell,
wat ek hier van Venedig vertell:*

*Wej kroope tum Schloope en osser Zelt.
Dä andere Morge, van Schloop noch benomme,
säht dä Tönn: „Wej häwwe Nachbars bekomme.“
Do säht dat Annelies: „Nä, wat en Freud,
dat send sogar noch Dutsburger Leut.“*

*Ek stonn dobej, on ek koss ni kapiere,
dat dat Annelies däht op ene Fleck immer stiere.
Op emol hat ek et dann ok gesiehn,
do hing ne Phoenix-Putzlappe enne Sonneschinn.
On wie doch jeder wohl schon merk,
wor dä Mann ok van oss Hüttenwerk.*

Ja, die Moral van dä Geschich:

„Geliehene“ Lappes zeigt ma nich!

Hennemann van Bälle

Wir machten eine „Urlaubsreise“ ins Nachbardorf

Es braucht nicht immer eine Reise in fremde Länder zu sein. Die Heimat bietet auch sehr viel Schönes und Abwechslungsreiches während des Urlaubs. Sie hat ihr eigenes Gepräge. Große Parkanlagen mit vielfarbigen Blumenbeeten in der Nähe unserer Arbeitsstätten verleihen ihr besondere Reize. Üppig wachsende Bäume und Sträucher stehen friedlich neben hohen Kaminen oder stählernen Zechengerüsten. Nicht zu vergessen die schönsten Erholungsstätten unserer Vaterstadt, wie Auberg, Witthausbusch mit seinem reichen Tierbestand, das Rumbachtal, Raffelberg und vieles andere mehr. Mit Recht wird Mülheim „Perle des Ruhrtales“ genannt. Von einer kleinen Urlaubsreise zu unseren bäuerlichen Stadtnachbarn sei hier erzählt.

Frühzeitig waren wir aus den Federn. Schnell wuschen wir uns den letzten Schlaf aus den Augen, galt es doch, die erste große Wandertour desurlaubes zu bewältigen. Noch ein kleiner Imbiß, einige freundliche Abschiedsworte, winke, winke, und fort waren wir. Gerade lugten die ersten Sonnenstrahlen durch das Geäst der Bäume. Die Tauperlen an den Gräsern schillerten wie Brillanten und Rubine. Es ging gen Raffelberg und dem Wald entgegen. Hier war es trotz der frühen Morgenstunde schon recht lebhaft. Eine Lerche stieg am Waldestrand kerzengerade in die Lüfte und ließ trillernd ihr Lied ertönen. Finken, Rotkehlchen, Zeisige und viele andere Vögel sangen den ersten Morgengruß. Auf Wald- und Feldwegen marschierten wir weiter. Es tat unseren Beinen wohl, einmal nicht auf Asphalt laufen zu müssen. Auf den Feldern war es inzwischen auch schon lebendig geworden. Erntezeit. In der Ferne arbeitete eine Mähmaschine. Das gleichmäßige Klappern drang an unser Ohr. Und höher stieg die Sonne. Ordentlich warm war es. Leichte Schweißperlen standen uns auf der Stirn. Eine kleine Rast würde guttun. Auf einer Decke packten wir die Rucksäcke aus und aßen mit gesegnetem Appetit unsere Butterbrote.

Wir wollten uns gerade wieder in Bewegung setzen, als vor uns ein Bauernfuhrwerk hielt. Schnitter mit blanken Sensen stiegen ab, ihnen folgten einige Mädchen in sommerlichen Kleidern. Die buntfarbenen Kopftücher flatterten lustig im leichten Wind. Das Gerstenstück, an dessen Rand wir lagerten, wurde gemäht. Schon sang die Sense im Ährenfelde, fielen die fruchtschweren Halme zu Boden. Nun machten sich auch die Mädchen an die Arbeit. Die eine häufelte die Halme, während die andere Garben zusammenband und auf die Seite legte. Ein malerisches Bild: die starken, von der Sonne gebräunten Gestalten der Männer, die bunte Tracht der Mädchen, der Schwung der Sense, das umsinkende Getreide. Gern wären wir hiergeblieben und hätten mitgeholfen bei der Erntearbeit. Da kam auch schon der Bauer auf uns zu, als hätte er unsere Absicht erraten. „Wollt ihr hierbleiben und helfen? Ich kann noch einige starke Leute brauchen, Arbeit gib't genug für euch.“ Erst wurden wir kritisch beobachtet, doch arbeiteten wir anscheinend zufriedenstellend, und man ließ uns gewähren. Bald wurden alle zutraulicher und immer herzlicher;

wir gehörten zu ihnen. Schon stand die Sonne senkrecht am Himmel, es ging auf Mittag zu. Wir hatten fleißig geschafft. Zur Mittagszeit brachte die Bäuerin das Essen auf das Feld. Viel Zeit wird dadurch gespart. Die Bäuerin war über den Zuwachs freudig überrascht. Nun wurde „feste aufgeschleppt“. Mit gutem Hunger verzehrten wir das kräftige Essen, das bedeutend besser schmeckte als unsere Rucksackkost. Kurze Zeit später streckten alle die müden Glieder von sich, aber die Pause war schnell zu Ende. Der Bauer rief: „Opstoon!“ Schon ging es wieder an die Arbeit. Die Sensen sangen, ihr Rhythmus riß uns mit. Durften wir doch mithelfen an dem großen Werk — Brot zu schaffen. Drückend lastete die Sonne über dem Ruhrtal. Im zitternden Dunst verschwand der Horizont. Langsam wurde es Abend. Die letzten Ähren fielen zur Erde nieder. Wohlgefallig glitt das Auge über das abgemähte Feld, über die geleistete Arbeit. In gemächlichem Tempo ging es heimwärts, müde, abgespannt, aber zufrieden. Auf dem Hofe wartete schon das deftige Abendbrot. Dann wurde es still.

Franz Spiller, Mülheim

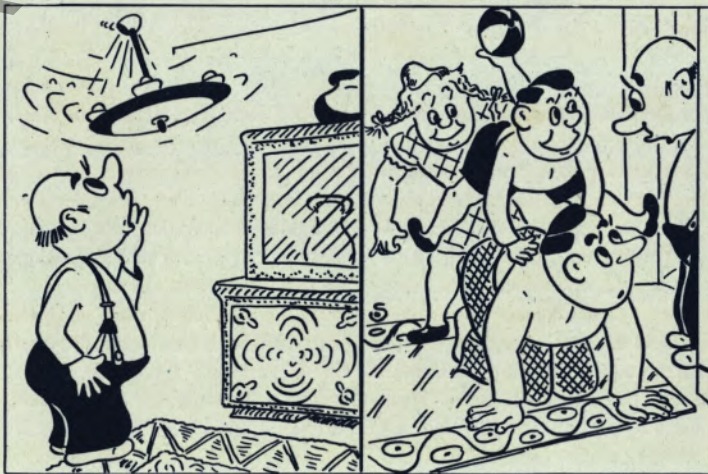
Franz Spiller, Mülheim

Wie ist die Welt so klein und wunderbar!

Wir hatten in diesem Jahr unsere Zelte am Ossiacher See in Kärnten aufgeschlagen. 50 Kanuten waren wir, einschließlich Frauen und Kinder. Mehrere Tage hatte uns die Drauf auf ihren wild schäumenden Wellen getragen, und nun machten wir einen Abstecher nach Italien. Ich will hier nicht von der stolzen Schönheit der Dolomiten erzählen. Es begegnete uns etwas, das ich so schnell nicht vergessen werde.

In steilen Serpentinien erreichten wir den Falzaregopaf. Nach einer kurzen Rast wollten wir weiter nach Cortina d'Ampezzo. Am Nachbartisch sitzt eine italienische Familie, Mann, Frau, zwei Kinder. Auch sie lassen sich den Kaffee in dieser Höhe besonders gut schmecken. Plötzlich steht das Familienoberhaupt auf, kommt an meinen Tisch und fragt: „Verzeihen Sie, ich höre, daß Sie aus dem Ruhrgebiet sind. Ich war im Krieg im Ruhrgebiet dienstverpflichtet. In Mülheim. Es hat mir gut gefallen. Kennen Sie Mülheim?“ Ich war überrascht und fragte ihn interessiert, wo er gearbeitet habe. Seine Antwort setzte dann allem die Krone auf: „Bei Firma Thyssen. Im Schweißwerk.“

Also ausgerechnet in dem Betrieb, dem ich selbst schon seit 27 Jahren angehörte. Auch meine Kameraden waren erstaunt. Wir feierten ein Verbrüderungsfest mit Kaffee und Kuchen. Auch die Kinder freudenten sich miteinander an. Das Erzählen wollte nicht abreißen. Nach einiger Zeit brachen auf. Ein schwerer amerikanischer Straßenkreuzer wartete auf sie. Ein stolzes Winken – weg waren sie. Die Welt ist klein und wunderbar. Ich aber hatte ein interessantes Ferienerlebnis. *Leo Heinrichs, Mülheim*



Fritz: „Die toben da oben wieder, daß ein Luftangriff dagegen ein harmloses Säuseln ist. Ich muß mal nachschauen!“ ... Zur Familie Meier: „Kann ich nicht mitspielen? Wenn schon meine Wohnzimmerlampe herunterfällt, will ich wenigstens daran beteiligt sein!“

Günstige Entwicklung wird erwartet

Aus der Rede des Betriebsratsvorsitzenden Rühl am 14. Juli 1955 in Mülheim

„Zur wirtschaftlichen Lage kann ich erklären, daß die Auftragseingänge zufriedenstellend sind. Das Blechwerk hat Beschäftigung bis Ende des Jahres. In anderen Werken und Abteilungen liegen Aufträge für zwei bis vier Monate vor. Leider ist bei den geschweißten Rohren ein kleiner Rückgang zu verzeichnen. Wir hoffen aber, auch hierfür mit der Zeit wieder genügend Aufträge hereinzubekommen. Die Wirtschaftsexperten erwarten eine gute Entwicklung.

Die Neubauten innerhalb des Werkes gehen ihrer Vollendung entgegen. Vor allem weise ich auf die Modernisierung der Anlagen im Blechwerk hin, die bis Ende nächsten Jahres durchgeführt sein soll. Die Waschkauen sind besonders wegen der vielen Neueinstellungen zu Sorgenkindern geworden. An der Neustadtstraße wird ein Neubau begonnen, der 500 bis 600 Mann fassen wird. Außerdem wird bald mit dem Bau von einigen kleineren Waschkauen sowie einer großen am Tor 6 begonnen. Sie wird etwa 1000 Personen Raum bieten.

Es ist Ihnen bekannt, daß die Fusion notwendig war, weil dem Mülheimer Werk eine eigene Stahlbasis fehlte. Ein enges Zusammenarbeiten von Rheinrohr mit Phoenix war deshalb unausbleiblich; denn sonst hätten wir nie mehr als 2000 bis 3000 Menschen bei Rheinrohr beschäftigen können, und nicht rd. 9000 allein bei der Werksgruppe Mülheim. Für Tausende hat die Fusion den Arbeitsplatz jetzt stärker gesichert.“

Neue Arbeitszeit für Angestellte

Alle Angestellten führten am 3. August lebhaft Debatten. Die neue Arbeitszeit wurde besprochen. Während es bisher in den Verwaltungen von Phoenix-Rheinrohr verschiedene Arbeitszeiten gab, sollten sie ab sofort einheitlich geregelt werden. Die Betriebsräte der einzelnen Werke hatten am Tag vorher mit dem Vorstand beraten und folgende neue Arbeitszeit festgelegt: montags bis freitags von 7.30 bis 16.15 Uhr, samstags von 7.30 bis 12.30 Uhr. In Mülheim stimmten die Angestellten auf der Versammlung, wenn auch schweren Herzens, für die neue Arbeitszeit, auch Dinslaken, Düsseldorf und Ruhrort waren dafür. Die Immigrather Angestellten lehnten allerdings ab. Ein Trostpflaster mag sein, daß diese Regelung nur bis zum 31. Januar 1956 gilt. Dann soll festgestellt werden, welche neue Arbeitszeit für alle Betriebe endgültig eingeführt werden kann.

In seinen weiteren Ausführungen erläuterte Betriebsratsvorsitzender Rühl die Bildung des neuen Vorstandes und des neuen Aufsichtsrates. Auf eine Dividende für die Belegschaft eingehend, führte er aus: „Es werden laufend Anfragen an mich gerichtet wegen der Mitbeteiligung der Belegschaft an der Dividende. In den beiden letzten Hauptversammlungen ist von Phoenix und Rheinrohr eine Dividende von 5% beschlossen worden. Ich weise in diesem Zusammenhang auf eine frühere Verlautbarung und auf einen Beitrag in der Werkzeugzeitung Nr. 3 hin. Danach wünscht Frau Amelie Thyssen, daß die Weihnachtsgratifikation für die Belegschaft so hoch sein soll wie die Dividende für die Aktionäre. Inwieweit eine derartige Regelung getroffen werden kann, muß der neue Aufsichtsrat entscheiden. Ich hoffe und wünsche heute für die Belegschaft, daß der neue Aufsichtsrat genau wie der alte zusammenarbeitet und dadurch gewährleistet, daß innerhalb der Belegschaft unseres neuen Unter-

Düsseldorf denkt an Neueinstellungen

Trotz eines heftigen Wolkenbruches erschienen die Belegschaftsmitglieder, viele bis auf die Haut durchnäßt, am 10. August in Düsseldorf zur Versammlung. Betriebsratsvorsitzender Alteruthemeier erläuterte die Gründe des Zusammenschlusses mit der Phoenix AG und die Gliederung des Aufsichtsrates und des Vorstandes. Aus der durch die Fusion erfolgten Sicherung der Rohstoffbasis folgte Alteruthemeier: „Die schlechten Zeiten sind vorerst vorbei.“ Er gab der Hoffnung auf weitere Rationalisierung und besseren Verdienst Ausdruck und sprach von der Erwartung, daß das Weihnachtsgeld in Höhe der Dividende ausgezahlt werde. Die Auftragslage sei gut. Im gleichen Zusammenhang behandelte er die 40-Stunden-Woche. Am 15. September sollen deshalb neue Verhandlungen geführt werden. Er meinte, daß man mit einem stufenweisen Abbau der Arbeitszeit zufrieden sein könne. Die Vollbeschäftigung sei bis Weihnachten gesichert. Man müsse sogar daran denken, Neueinstellungen vorzunehmen, um Überstunden zu vermeiden. Die Belegschaftsstärke betrage z. Z. 3614 Arbeiter und 378 Angestellte. Betriebsratsmitglied Dummer erstattete als Mitglied der Lohn- und Akkordkommission Bericht über die Verhandlungen mit der Betriebsleitung wegen einer besseren Entlohnung. In der Diskussion wurde vor-

allem auch das Thema Wohnungsbau behandelt (vgl. S. 20). Vorsitzender Alteruthemeier nahm hierzu Stellung.

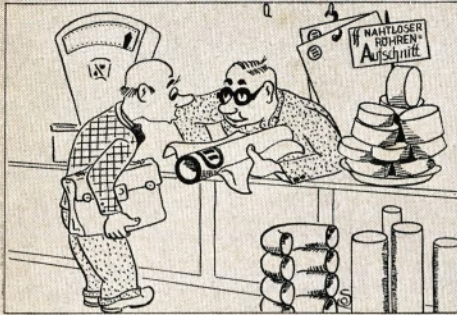
Dinslaken: Unfallziffer senken

Im Mittelpunkt der Dinslakener Belegschaftsversammlung am 4. August stand der Bericht des Betriebsratsvorsitzenden Friedrich Zinn. Er gab bekannt, daß sich der Krankenstand von 3,98 im Vorjahr auf 4,96 in diesem Jahr erhöht habe, und führte dies auf das Ansteigen der Unfälle zurück. Die Belegschaftsstärke betrug am 2. August 407 Arbeiter und 37 Angestellte. Beifällig aufgenommen wurde die Mitteilung Zinns, daß jetzt auch in Dinslaken für die Warmarbeiter Tee bereitgestellt wird. „Die Zusammenarbeit zwischen Werksleitung und Betriebsrat ist gut“, sagte Zinn. Er kritisierte, daß Mehrarbeit und Überstunden geleistet werden mußten, ohne vorher den Betriebsrat davon in Kenntnis zu setzen. Zu den in Dinslaken schwebenden Lohnverhandlungen sagte er, daß der Betriebsrat dieser Frage besonderes Interesse schenken werde. Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, Wilhelm Rühl, referierte über die wirtschaftliche Notwendigkeit der Fusion. Gewerkschaftssekretär Dalbert berichtete dann über die tarifpolitische Situation. Betriebsleiter Miebach forderte die Belegschaft auf, die Unfallziffer senken zu helfen.

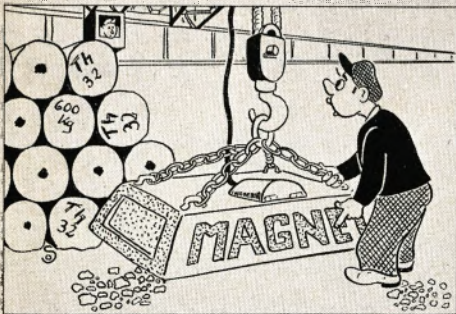


So aufmerksam wie in der Mülheimer Plattierungshalle waren die Werksangehörigen auch in andern Betrieben bei den Versammlungen

MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



„Darf's für 20 Pfennig mehr sein?“ — Der Verkauf bedient prompt auch bei kleinsten Anforderungen.



„Du hilfst mir doch beim Suchen? Ich habe eben einen Groschen verloren und kann ihn nicht mehr finden.“



„Mit den Schuhen von der Verkaufsstelle bin ich nicht zufrieden — gestern gekauft, heute schon nasse Füße!“



„Was? — Original-Steinhäger wollt ihr hier gegen Magenverstimmung haben? Das sollt' euch passen!“



„Wenn wir nach Italien gefahren wären, müßten wir vielleicht jetzt auf den schiefen Turm von Pisa klettern!“

Kostenlose Ferienlager bezogen in diesem Jahr etwa 150 von den insgesamt 320 gewerblichen Lehrlingen von Ruhrort und Meiderich. Schauplatz der Handlung waren für siebenmal je zehn Tage modern eingerichtete Jugendherbergen in Plettenberg (Sauerland), Burg (Wupper) und an der Glörtalsperre bei Lüdenscheid. Die Werksleitung, die auch die Sommerlager finanzierte, gab jedem Teilnehmer noch ein Taschengeld von 3 DM für Ausflüge und Fahrten mit. Je ein Ausbilder und ein Mitglied des Jugendausschusses betreuten die Jugendlichen während ihres Urlaubs. Natürlich mußten sie den Küchendienst selbst versehen. Dazu gehörte auch das Kartoffelschälen. Aber sie taten es sichtlich mit guter Laune und frohem Gesicht.



Besuch aus Österreich weilte im Juli im Ruhrorter Werk. Dr. Denk, der Geschäftsführer des österreichischen Fachverbandes für Bergbau und eisenerzeugende Industrie in Wien, und Dr. Loch, der Direktor der Berg- und Hüttenschulen in Österreich, studierten an Ort und Stelle die deutsche Erwachsenenbildung und erörterten anschließend dieses auch in Österreich viel diskutierte Problem.

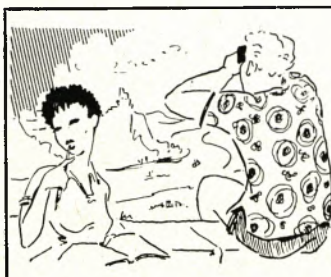
Eine dreitägige Fahrt ins Hessenland führte der MGV Sangeslust Meiderich in diesem Jahr durch. Sie begann am Samstag, dem 16.7., und dauerte bis Montagabend. Einen Höhepunkt der Fahrt stellte die „Verbrüderung“ mit den Bewohnern von Niddawitzhausen, dem Heimatort von Geschäftsführer Karl Wagner, dar. Gäste und Gastgeber werden noch lange hieran denken.

Vor dem VDI-Ruhrbezirksverein, Ortsgruppe Mülheim, sprach im Wasserbahnhof Dr. W. Raedecker über seine Studienreise durch die USA. Er erörterte zunächst fachliche Fragen und erklärte u. a., daß er in den USA Werke gesehen habe, in denen Rohre in einem Arbeitsgang vom Erz bis zum Fertigprodukt entstehen. Sehr interessant wußte er auch über das Verhältnis von Schiene und Straße in den USA zu berichten, das dort weit besser sei als bei uns.

Einen Wettbewerb um das Phoenix-Rheinrohr-Hochhaus hat die Phoenix-Rheinrohr AG unter neun Architekten ausgeschrieben. Für den Grundriß des Hochhauses steht ein 80 m langes und 30 m breites Grundstück zur Verfügung, das mit der schmalen Seite an die Goltsteinstraße stößt und mit der Längsfront die heutige Viktoriastraße bedeckt. Dieses Grundstück ist von der Stadt gekauft. Einsendetermin für die Entwürfe ist Mitte November. Die Phoenix-Rheinrohr AG hat beschlossen, im Anschluß an den Architektenwettbewerb um die Gestaltung des Hochhauses am Jan-Wellem-Platz alle Entwürfe 14 Tage öffentlich auszustellen. Sie geht dabei von der Voraussetzung aus, daß das neue Bauwerk die Bevölkerung der Stadt interessiert und aus weiten Kreisen Anregungen kommen, die bei der Verwirklichung des Projekts dienlich sein können.

Der Wiederaufbau bei Blohm & Voss schreitet, wie der hamburgische Wirtschaftssenator Luigs mitteilte, rüstig voran. Die erste Hellingkranbahn ist bereits fertig, die zweite steht kurz vor ihrer Vollendung. Zwei weitere befinden sich in Bau. Von den sieben früheren Hallen sind drei bereits wieder hergestellt. Im August wurde mit der Montage der Stahlkonstruktionen für die Schweißhalle begonnen. Die Zusammenarbeit mit der Phoenix-Rheinrohr AG hat eine wesentliche Erweiterung des Investitionsprogrammes ermöglicht, so daß Blom & Voss nach Vollendung der ersten Aufbaustufe in zwei Jahren mit 3500 Beschäftigten rechnet. Zur Zeit sind 1937 Arbeitskräfte vorhanden. Die Auftragslage gilt als gut.

Die ersten Rohre für die Bodensee-Wasserversorgung versandte Phoenix-Rheinrohr Mitte August. Diese Teillieferung bestand aus Rohren von 600 und 800 mm Dmr. und einem Gewicht von 150 t. Der Zweckverband Bodensee-Wasserversorgung in Stuttgart hat sich zur Aufgabe gemacht, Süddeutschland und Stuttgart zusätzlich mit Wasser aus dem Bodensee und seinen Quellen zu beliefern. An der Verlegung des dafür erforderlichen Rohrleitungsnetzes, dessen Rohre zum größten Teil von Phoenix-Rheinrohr geliefert werden, ist unsere Tochtergesellschaft Vereinigter Rohrleitungsbau GmbH, Düsseldorf, maßgeblich beteiligt. Über die Rohre mit 600 und 800 mm Dmr. hinaus wird zu Beginn des Jahres 1956 auch die Lieferung von Rohren mit 110 und 130 mm Dmr. durch Phoenix-Rheinrohr aufgenommen.



**Wer knipste das beste Bild?
er schreibt den schönsten Bericht?
er zeichnet, malt oder schnitzt?** **3x60 DM**

winken als 1. Preise. Es folgen Preise zu 50.—, 40.—, 30.—, 20.—, 10.— und 5.— DM und 15 Bücher als Anerkennung. Bis zum 1. November erwartet die Redaktion Fotos, Berichte, Zeichnungen, Bilder und Schnitzarbeiten. In der November/Dezember-Ausgabe werden die Preisträger und ihre Arbeiten bekanntgegeben.

Dieser Aufruf richtet sich an alle Angehörigen von Phoenix-Rheinrohr, die sich in den letzten Jahren schöpferisch betätigt haben, sei es, daß sie besondere Schnappschüsse erzielten, daß sie interessante Erlebnisse hatten, die sie niederschreiben können, oder daß sie sich als Maler und Schnitzer oder zeichnerisch betätigten. Teilnahmeberechtigt ist jedes Belegschaftsmitglied. Die Einsendungen können ab sofort an die Redaktion der Werkzeugzeitung gerichtet werden. Eine sechsköpfige Jury beurteilt sie. Beiträge und Fotos, die, ohne einen Preis zu erhalten, veröffentlicht werden, werden selbstverständlich honoriert.

★

Einen neuen Vorstand wählten die Vertrauensmänner des Werkes Ruhrort/Meiderich in ihrer Sitzung am 27. Juli im Kosthaus Meiderich in Anwesenheit von Arbeitsdirektor Sors. Josef Maschewski wurde zum Vorsitzenden, Michel Schwarz zum Stellvertreter bestellt. Das Amt des Schriftführers bekleidet Anton Lehmacher.

★

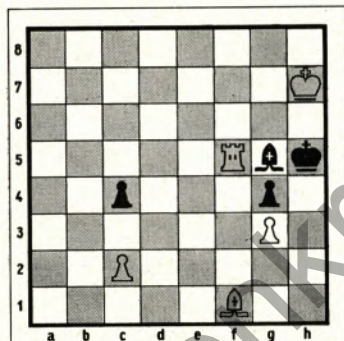
Mit der Leitung der gesamten Maschinenbetriebe der Werke Mülheim und Dinslaken wurde mit Wirkung vom 1. August 1955 Dipl.-Ing. Heinz Remmert betraut. Er führt die Dienstbezeichnung Betriebsdirektor und leitet folgende Abteilungen: Maschinen-Abteilungen I und II, Bearbeitungsabteilung (Maschinen-Werkstatt I und II, Lok.-Reparaturwerkstatt, Schmiede), Kranabteilung, elektrische Abteilung, Bauabteilung, Ofenbau, Rohrleitungsmontage.

★

Die Jugendvertretung wurde in den meisten Phoenix-Rheinrohr-Werken neu gewählt. In Düsseldorf vertreten die Jugendlichen: Manfred Kelle, Stephan Tetzlaff, Werner Pastors, Klaus Klasen, Rolf Prömper. Im Werk Immigrath fiel die Wahl auf Karl-Heinz Kremer, in Dinslaken auf Theo Narloch. Bei Wuragrohr in Wickede wurde Hans Gerlach gewählt.

★

132 587 Halbliterflaschen Milch wurden allein im Monat Juli in unserem Werk Ruhrort/Meiderich verbraucht. Außerdem tranken die Ruhrorter Werksangehörigen 5644 Flaschen Buttermilch, 4201 Flaschen Kakao und 555 Flaschen Joghurt.



Schach

Problem Nr. 2 — Baker.

Schwarz: Kh5, Lg5, Bc4, g4.

Weiß: Kh7, Tf5, Lf1, Bc2, g3.

Matt in drei Zügen.

Ein leichtes, aber recht gefälliges

Problem.

H. Fuchs

Silbenrätsel

Aus den Silben ard — as — bel — bert — butt — chil — chin — de — du — e — e — e — ef — fant — fekt — fer — fin — ge — ger — gos — halt — heil — heit — hut — i — ka — kas — ke — la — lar — le — lek — les — ling — ni — no — o — per — pff — ror — schach — sing — tan — ti — tra — treitsch — un — wahr — sind 20 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und dritte Buchstaben, von oben nach unten gelesen, einen Sinnspruch ergeben.

Bedeutung der Wörter: 1. männl. Vorname, 2. franz. Komponist, 3. Erfinder des Dynamits, 4. Geschichtsschreiber, 5. Stadt in der Schweiz, 6. Bühnenwerk, 7. Pilz, 8. Giftpflanze, 9. Wirkung, Erfolg, 10. indonesische Insel, 11. deutsche Stadt, 12. deutscher Dichter, 13. Lüge, 14. griech. Sagengestalt, 15. Pelztier, 16. Wasserfall, 17. Arbeitsentgelt, 18. Dickhäuter, 19. Fisch, 20. chemischer Grundstoff.

Auflösung des Silbenrätsels aus Nr. 11: 1. Rurik, 2. Oleaster, 3. Honorar, 4. Rowena, 5. Exempel, 6. Dorier, 7. Eskapade, 8. Roentgenabteilung, 9. Ragout, 10. Hierodule, 11. Echternach, 12. Igelit, 13. Nanking, 14. Idiom, 15. Sansibar, 16. Chazeldon, 17. Helikon, 18. Eiland, 19. Niederlande, 20. Rowdy, 21. Odeon, 22. Erbkönig, 23. Hathor. Spruch: Rohre der Rheinischen Röhrenwerke gehen in alle Welt.



MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



„Am ersten Tage gleich Überstunden ...! Hoffentlich ist das nicht unser einziger Gewinn von der Fusion!“



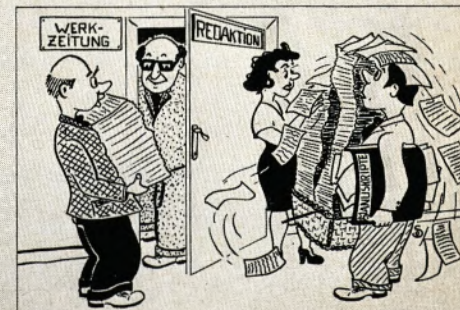
Die Phoenix-Leute „gießen“ Rundblöcke und Brammen für das Röhrenwerk und das Blechwerk in Mülheim.



Beim Probenehmen: „Ganz im Vertrauen! Nur eine kleine Füllung für den Backenzahn unten links.“



„Nötig ist das nicht, aber wenn beim Röhrenwerk der Umsatz steigt, kommt das uns Hüttenwerkern auch zugute.“

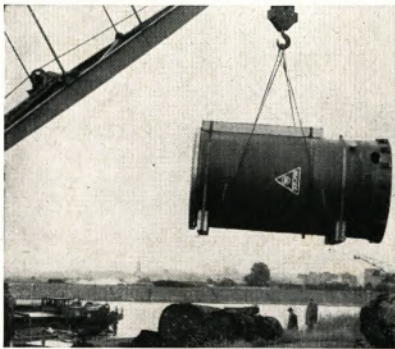


„Wir bringen hier Beiträge für die neue Werkzeugzeitung — können wir die Honorare auch gleich mitnehmen?“



Sicromal-Apparaturen für Amerika bringen diese Spezialwagen zum Düsseldorfer Hafen

Wer am Morgen des 5. Juli die Erkrather Straße in Düsseldorf passieren wollte, mußte sich bei Phoenix-Rheinrohr ein wenig gedulden. Auf großen Hoch- und Tiefladern verließ gerade die 21. Edeltahlausrüstung für eine Salpetersäure-Gewinnungsanlage den Sicromal-Betrieb unseres Werkes. Insgesamt 14 m hoch war der Turm, die sogenannte Absorptionskolonne, die in drei Teilen auf Reisen ging. Der Wiedererhitzer hatte eine Länge von 10 m. Dazu kamen noch Rohrleitungen, Rohrplat-



Etwa 21 t sind es, die da zwischen Himmel und Erde schweben. Ein Rheinkahn nimmt sie auf

ten und -schrauben und anderes mehr. Der Dürkran im Düsseldorfer Hafen hatte ein Gesamtgewicht von etwa 81 t in den kleinen holländischen Rheinkahn zu verladen, der fast diese Ungetüme nicht hätte aufnehmen können. Ab Rotterdam wurde die wertvolle Fracht dann mit der erheblich größeren „Noordam“ wie die 20 vorausgegangenen Lieferungen nach USA verschifft mit dem Bestimmungsort Cincinnati im Staate Ohio.

L. Korfmann von der Sicromal-Abt. Düsseldorf überzeugt sich in Rotterdam, daß alles klappt



Hildener müssen durch Nachbarn Wohnung

Stellen Sie sich bitte einmal vor: Sie haben eine geräumige und behagliche Wohnung und sind so recht glücklich in Ihren eigenen vier Wänden. Aber Ihre schöne Wohnung hat keinen eigenen Eingang. Jedesmal, wenn Sie sie betreten oder verlassen wollen, müssen Sie durch die Küche oder das Schlafzimmer Ihres Nachbarn. Würde Ihnen da Ihr Glück nicht auch etwas getrübt, ja, sogar verdunkelt erscheinen?

So ähnlich geht es unseren Hildener Werksangehörigen, die wohl sehr stolz auf ihren Betrieb und seine Leistungen sind, aber keinen eigenen Eingang zu ihm haben. Wir bei Phoenix-Rheinrohr müssen wissen, daß Hilden für das Gesamtunternehmen von großer Bedeutung ist. Und noch eins: unsere zuletzt durchgeführte Leserbefragung zeigte, daß die Hildener mit zu den treuesten Anhängern unserer Werkzeitung gehören. Einer Reihe von Hildener Belegschaftsmitgliedern will es einmal nicht in den Kopf, daß sie immer, wenn sie das Werk betreten oder verlassen, ein fremdes Werksgelände durchqueren müssen, nachdem sie den eigenen Pfortner — in einem fremden Pfortnerhaus — bereits passiert haben. In der Sprache unseres Phantasiegespinstes heißt das also: Unsere Hildener Werksangehörigen müssen jeden Tag durch die Wohnung des Nachbarn, der in unserem Falle Eisenwerk Hilden AG heißt.

Die Hildener wollen deswegen nicht rebellisch werden, aber ein wenig ent-

täuscht sind sie doch. Einer von ihnen hat die folgenden Zeilen verfaßt:

Selbst bei allzu gutem Messen
Hat man ein eigenes Pfortnerhaus
vergessen.

Schade ist's, wenn man zum guten
Schluß

Vorher ein fremdes Werk passieren
muß.

Hat man das fremde Pfortnerhaus
im Rücken,

Kann man das Röhrenwerk noch
nicht erblicken.

Erst nach einem Fünfminutengang
Kündigt sich Phoenix-Rheinrohr an.

Hilden ist mit Fug und Recht

— Wenn man Phoenix-Rheinrohr
Revue passieren läßt —

Ein wichtiger Faktor in Präzision

Für unsere gesamte Röhren-
produktion.

Hoffen wir, daß den Hildenern eines Tages noch dieser Wunsch erfüllt wird! Vielleicht wird einmal in einem der nächsten Hefte von maßgeblicher Seite hierzu Stellung genommen. Übrigens wäre das auch ein schöner Anlaß für einen Hildener, über die Entwicklung und Bedeutung des Werkes in der Kappesstadt Hilden zu berichten. Denn die Episode um das Pfortnerhaus wird sich nur aus dem geschichtlichen Werden dieses Phoenix-Rheinrohr-Betriebes verstehen lassen.

-claus

Vier Pflegekinder brachten für einige Wochen

In Düsseldorf, Ruhrort und Dinslaken fanden sich hilfsbereite

Hunderte von Berliner Kindern wurden in diesem Sommer in das Bundesgebiet eingeflogen, um hier ihre Ferien zu verbringen. Aber viele Pflegeeltern mußten ihr Bereitsein zur Nächstenliebe auf andere Kinder übertragen. So erzählt dieser Bericht von drei Belegschaftsangehörigen unseres Werks, die ohne öffentlichen Aufruf liebe- und pflegebedürftige Kinder aufnehmen und ausdrücklich wünschten, ihr Name möge in diesem Zusammenhang auf keinen Fall genannt werden.

In diesem Jahr schien es mit dem Urlaub zu klappen, denn beide Kinder sollten zu den Großeltern. Für Wilhelm S. und seine Frau in Düsseldorf konnte es dann zu einem zweiwöchigen Aufenthalt im Schwarzwald reichen. Aber es kam anders. Zwei Tage vor Antritt des Urlaubs ereignete sich im Werk ein schwerer Betriebsunfall. Wilhelm mußte die Angehörigen benachrichtigen. Es fiel ihm schwer... „Ich werde es schon tragen“, hörte er die Frau sagen. „Wenn er nur durchkommt. Aber die Kinder! Sie sollten zum erstenmal in Erholung. Sie haben's so nötig. Eins fährt ja von der Firma aus, aber die beiden andern...“ Wilhelm sah auf die drei Kinder, dachte an seine beiden Rangen, dachte daran, daß man vielleicht... Seine Kinder beantworteten seinen Vorschlag, nicht wegzufahren, sondern zwei kleine Gäste einzuladen, mit einem Jubelgeheul. Anders nahm es seine Frau auf. Zunächst war sie zurückhaltend. Als er ihr aber alles erklärt hatte, machte sie sich mit Freude an die Vorbereitungen, um ihre kleinen Gäste ganz groß zu empfangen. Sogar ein Riesenkuchen wurde gebacken.

Der Ruhrorter Werksangehörige Siegfried H. fand in Hamborn „sein“ Ferienkind, ein kleines, schmächtiges Mädchen, wie seine drei Geschwister etwas tbc-gefährdet. Licht und Luft und Sonne braucht es. Und natürlich viel Frischgemüse und Obst. Das alles hat es jetzt in den letzten Wochen gegeben. So reichlich, daß man das Kind schon nach kurzer Zeit kaum wiedererkannte, so rosig-dicke Wangen hatte es bekommen. Der Vater der Kleinen ist nicht

350 Sänger beschlossen Arbeitsgemeinschaft

Die in der Phoenix-Rheinrohr AG bestehenden Männerchöre haben sich zu einer Arbeitsgemeinschaft zusammengeschlossen. Das mag für den Außenstehenden wenig besagen, für die beteiligten Vereine und Sänger aber bedeutet es sehr viel; denn die Männer aus unseren Betrieben und Büros proben in ihrer Freizeit, um den Arbeitskameraden und der Öffentlichkeit die Schönheit unseres deutschen Liedes in Chorkonzerten zu vermitteln.

Zu der Arbeitsgemeinschaft gehören: MGV „Frohsinn“ 1872, Dbg.-Ruhrort, Vors.: Willy Hüsch, Chorleiter: Heinz Becker; MGV „Sangeslust“ 1877, Dbg.-Meiderich, Vors.: Wilhelm Bröcker, Chorleiter: Heinz Becker; Thyssenscher Männerchor 1878, Mülheim (Ruhr), Vors.: Fritz in der Wiesche, Chorleiter: Willy Giesen; Werkschor Düsseldorf-Lierenfeld, Vors.: Franz Ricken, Chorleiter: Heinz Kessler, und der Werkschor Düsseldorf-Immigrath, Vors.: Karl Brinkhätker, Chorleiter: Martin Breidenstein.

Ziel dieser Gründung, die auch vom Vorsitz des Vorstandes unserer Gesellschaft, Dr. Goergen, mit besonderem Interesse begrüßt wurde, ist die gemeinsame Pflege und Verbreitung des deutschen Liedgutes. Im nächsten Frühjahr werden bereits in Duisburg, Düsseldorf und Mülheim je eine Großveranstaltung der einzelnen Chöre und auch eine des Gesamtchores stattfinden. Arbeitskameraden, die an unserer Sache

interessiert sind, sind zu den einzelnen Probeabenden der Chöre herzlich eingeladen. Wir würden uns sehr freuen, wenn noch recht viel Interessierte als fördernde Mitglieder zu uns kämen.

Den Vorsitz der Arbeitsgemeinschaft führt Fritz in der Wiesche, Mülheim (Ruhr), in Gemeinschaft mit den Sangesbrüdern Rudi Damm, Ruhrort, und Karl Brinkhätker, Düsseldorf. Direktor R. Wilms hat sich bereit erklärt, auch für die Zukunft die Interessen der Arbeitsgemeinschaft der Chöre beim Vorstand der Gesellschaft zu vertreten.

Schon jetzt weisen wir darauf hin, daß der Chorleiter des Thyssen-Chores, Willy Giesen, in diesem Jahre sein 25jähriges Dirigentenjubiläum feiert. Es soll mit einem großen Festkonzert, das aus diesem Anlaß am 30. Oktober im Hans-Sachs-Haus in Gelsenkirchen stattfindet, gewürdigt werden. Im ersten Teil singen sechs Chöre je eine Uraufführung bedeutender Komponisten. Der zweite Teil bringt eine Komposition von Willy Giesen nach Texten von Johann Wolfgang von Goethe, von der jeder Chor einen in sich abgeschlossenen Teil singt, während den Schluß des Konzertes die rd. 700 Sänger aller Chöre mit Volksliedern bestreiten. Interessenten, die an dieser festlichen Veranstaltung teilnehmen wollen, bitten wir, sich frühzeitig bei den Sängern oder den Vorstandsmitgliedern des Thyssen-Chores zu melden, damit sie Karten für diese Veranstaltung erhalten. *Fritz in der Wiesche, Mülheim*



Frau Paula hatte stets Verständnis für seine Arbeit

Der erste Goldjubilär in Immigrath

Das Fittingswerk Immigrath führt heute noch eine Stammrolle, die im Jahre 1902 bei der Gründung der Firma Ernst Telling & Co. angelegt wurde. Bei bisher 6000 Eintragungen steht unter Nr. 248: Josef Busch, geb. am 28. 4. 91 zu Immigrath, angefangen am 23. 5. 05 als Fräser.

Mit der Einstellung des Vierzehnjährigen hatte die damalige Firma Ernst Telling & Co., die später in der VSt AG. aufging, einen guten Griff getan. Josef Buschs Vater war ein verdienter und angesehener Webermeister. Er hatte gegen die Abwanderung seines Sohnes in die besser zahlende Industrie nichts einzuwenden, zumal die Firma Telling damals zu den Werken gehörte, welche die höchsten Löhne zahlten.

Der strebsame und aufgeweckte Schulentlassene hatte sich vorgenommen, gute Arbeit zu leisten und gutes Geld zu verdienen. Er versuchte es als Fräser, Hitzejunge und Gewindeschneider und fand sein rechtes Betätigungsfeld in der Werkzeugmacherei, wo er das Dreherhandwerk ordnungsmäßig erlernte. Seit 1913 ist Josef Busch in der Flanschendreherei beschäftigt. Was er hier als Werkmeister seit 32 Jahren geleistet hat, kann nur der richtig bewerten, der die schwierige Arbeit in einer Flanschendreherei kennt.

Meister Busch hat 50 Jahre lang in guten und in bösen Tagen dem Werk und seiner Belegschaft treu gedient. Nach dem ersten Weltkrieg hat sich unser Jubilar jahrelang als Betriebsobmann für die Belange der Belegschaft eingesetzt. Des weiteren war er mit Erfolg in der Gemeindevertretung und in der Stadtvertretung als Stadtrat tätig. An seinem Ehrentag sprachen ihm die Direktoren Schiewerling und Dr. Hofmeier, Prok. Hohmann sowie Werksleiter Steinhoff und Betriebsobmann Brahm persönlich ihre Anerkennung aus. Die ganze Belegschaft nahm herzlich Anteil. Paula, seine Frau, hatte immer Verständnis für seine Arbeit und deshalb auch großen Anteil an seinen Erfolgen.

Peter Spieth, Immigrath

Sonne, Glück und Freude ins Haus

Werksangehörige, die sie aufnahmen und wie eigene betreuten und pflegten

in der Lage, sich eine große, lichtdurchflutete Wohnung leisten zu können. Jetzt aber hatte es die Kleine gut. Wie schwärmte sie vom Besuch des Duisburger Tierparks! Sie war einfach nicht vom Affenkäfig wegzubringen, mauste sogar ihrer Pflegemutter drei Bananen aus der Einkaufstasche, um die Tiere zu füttern. Und erst die Rundfahrt durch die Duisburg-Ruhrorter Häfen! „Daß es so viel Schiffe gibt!“ staunte die Kleine. S. H. hat bereits Erfahrungen mit Ferienkindern. Im vergangenen Jahr hatte er einen Jungen da, den Sohn eines Ostflüchtlings. Der schreibt noch immer an seine Pflegeeltern.

Der sechsjährige Gert fand für einige Wochen Aufnahme bei dem Werksangehörigen M. E. in Dinslaken. Hier lernt er wieder Lachen. Gerade das fehlte ihm in der letzten Zeit. Denn vor vier Monaten starb sein Vati. Und zu Hause erinnert zuviel an den Toten. Der Junge konnte nicht wieder richtig fröhlich sein. — Jetzt aber erlebt Gert herrliche Tage in Dinslaken. Und erst sonntags! Da geht es hinaus: in die Hünxer Waldungen, an den Rhein, ins Schwimmbad nach Hiesfeld. Gerts Anwesenheit ist übrigens ein Segen für die ganze Familie. Während sein Pflegevater sonst nur schwer aus den Federn kam, hat Gert jetzt mit Erfolg das Wecken übernommen. Neulich stand er morgens früh auf, nahm den elektrischen Rasierapparat — der hatte es ihm schon lange angetan — und rasierte sich. Anschließend weckte er seinen Pflegevater mit der Frage, ob er, Gert, nicht gut rasiert sei. Zwei Tage später hatte er sich selbst seine Lockenpracht so gestutzt, daß er Stehhaare hatte. Den entsetzten Pflegeeltern erklärte er: „Is doch richtige Meckfriseur!“ Unzählige fröhliche Streiche lieferte der Junge, der jetzt schon fragte: „Im nächsten Jahr darf ich doch sicher wieder zu euch nach Dinslaken kommen?“ *K. S.*

50 Jahre bei Thyssen

Josef Förster, der am 17. Mai sein goldenes Arbeitsjubiläum



beging, trat in die Fußtapfen seines Vaters. Auch dieser war jahrzehntelang in unserm Mülheimer Werk beschäftigt gewesen. Der Jubilar begann als Blechabkehrer und Türzieher im Blechwerk, kam später ins Büro und arbeitete dort in der Speditionsabteilung und in der Lieferabteilung. Zuletzt war er als Gruppenführer in der Terminüberwachung tätig. Inzwischen ist der am 2. April 1889 geborene Jubilar in den wohlverdienten Ruhestand getreten, und vielleicht wird er jetzt noch etwas mehr seinem privaten Steckenpferd, der edlen Sangeskunst, huldigen können.

Von der Pike auf hat sich Wilhelm Bruckhoff, dessen Arbeitsplatz am 16. Juni aus Anlaß seines goldenen Jubiläums geschmückt war, heraufgearbeitet. Als Laufjunge trat er ins Mülheimer Werk ein, kam 1906 zur Hilfeleistung in die metallurgische Abteilung und hatte sich hier schnell das Vertrauen seiner Vorgesetzten erworben. In eisernem Selbststudium bildete Wilhelm Bruckhoff sich weiter. Er erinnert sich heute noch daran, daß er seine ersten chemischen Kenntnisse aus einem Lehrbuch aus dem Jahre 1867 bezog. Sein Fleiß trug reiche Früchte: er arbeitete sich bis zum Leiter der physikalischen Abteilung in Mülheim empor.



Als erster Wärmer sorgt Eberhard Lukassen dafür, daß im Blechwalzwerk die zu walzen-



den Blöcke die richtige Temperatur haben. Eine verantwortungsvolle Aufgabe. Und wenn am 12. September die Kollegen zum goldenen Arbeitsjubiläum gratulieren, findet das Leben dieses Arbeiters einen Höhepunkt. Als Eberhard Lukassen 1905 zum Werk Mülheim kam, fand er gleich seine Anstellung im Blechwerk. Abgesehen von kurzzeitigen Unterbrechungen, hatte er stets hier seinen Arbeitsplatz. Und er wird ihn bis zur Pensionierung auch so ausfüllen, daß er schlecht zu ersetzen sein wird, denn die jahrelange Erfahrung hat ihn zu einem befähigten Spezialarbeiter gemacht, auf dessen Rat seine Kollegen im Mülheimer Blechwalzwerk gern hören.

Am 5. Oktober kann Philipp Zimmermann auf eine 50jährige Tätigkeit bei unserm Unternehmen zurückblicken. 1905 begann er beim Gründerwerk „Fittingswerke Gebr. Inden AG“ in Lierenfeld als Zuschläger. Hier lernte er in den ersten Jahren „Hitze machen“, später schwang er selbst den Schmiedehammer und fertigte Fittings bis zu den Größen 2 1/2 und 3 Zoll. Diese Tätigkeit übte der am 26. Juni 1890 in Düsseldorf geborene Goldjubilär auch noch nach dem Zusammenbruch 1945 aus. Nach der Verlegung des Fittingswerks von Lierenfeld nach Immigrath wechselte Philipp Zimmermann



zum Werkschutz über und bekleidet hier heute mit viel Umsicht die Stelle eines Pfortners.

Frau Katharina wird 100 Jahre

Die Älteste von allen, die mit unserm Unternehmen in enger Verbindung stehen, ist Frau Katharina Becker. Sie vollendet am 26. September ihr 100. Lebensjahr. Augenblicklich lebt sie in Osnabrück, Lie-



bigstraße 99. Im Alter von 22 Jahren heiratete sie Wilhelm Becker, der seit November 1878 in unserm Mülheimer Werk zunächst als Arbeiter beschäftigt war und seit 1915 als Pfortner am Tor 5 stand. 51 Jahre lang, bis 1929, war Wilhelm Becker in unserm Betrieb tätig. Er verstarb am 21. August 1940.

Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERK MÜLHEIM:

Wilhelm Schauerte, Röhrenwerk
Johann Spieker, El. A. Rohrw.
Heinrich auf der Heiden, Stahlwerk
Karl Lösgen, Stahlwerk
Johann de Man, Betr.-Rat
Rolf Redottee, Werkschutz
Karl Porwoll, Hauptwerkstatt I
Friedrich Dargel, Einsatzkolonne
Heinrich Nix, Rohrwerk P II
Wilh. Idel, Mstr., Röhrenwalze
Joh. Zwolinski, Kranbetriebe
Adolf Forwick, Schweißwerk

Michael Möhlen, M. B. Str. Ia
Wilhelm Holtwick, Blockstr. II
Reinhard Ulrich, Elektrobetriebe
Peter Kühn, Mechan. Hauptwerkstatt
Bernhard Schmeinck, Werkschutz
Anna Retkelis, Kantinenausg. Nord
Ernst Mattern, Hilfsarbeiter, Stahlformgießerei
Johann Späth, Betr.-Rat, Diverse Nord
Heinz Howanitz, Werkschutz

WERK DUISBURG:

Heinrich Hüppe, Hochofen
Hermann Kärcher, Hochofen
Gottfried Deuter, Hochofen
Hermann Thiemann, M. B. Bl. I
Willy Bobe, M. B. Ho.

WERK DÜSSELDORF:

Willibald Smaczny sen., Versuchsanstalt
Max Lohmar, Masch.-Betr.
Emil Wicha, Röhrenwerk IV, Adj.
Achilles Wirth, Masch.-Betr.

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

40 Jahre im Dienst

RUHRORT UND MEIDERICH:

Joh. Pieper, Ho-Mei-Nord, 3. 9.
 Otto Zeugner, Hochofen, 10. 9.
 Peter Schulden, WV Pl. u. Kanal, 11. 9.
 Gustav Bülker, MB Krafth., 15. 9.
 August Schacht, EB, Ho-Mei-Nord, 17. 9.
 Martin Fröbus, MB, Str. 3a, 18. 9.
 Dietr. Pannenbäcker, MB Str. IIIa, 19. 9.
 Lambert Leiwen, Rohrschlosserei, 21. 9.
 Johann Wintjes, Masch.-Abt., 23. 9.
 Joh. Schürmann, MB Wasservers., 25. 9.
 Karl Slammig, Ww. Str. IV, 29. 9.
 Hermann Schiebold, Martw. Büro, 7. 10.
 Friedr. Hagen, M. B. Halbzeugstr. III, 7. 10.
 Karl Wilhelmus, M. B. Thomasw. II, 8. 10.
 Wladislaw Czajkowski, Hochofen, 16. 10.
 Fritz Hösterey, Ww. Zurichterei 3, 20. 10.
 Friedr. Zeiler, M. B. Krafthäuser, 23. 10.

WERK DÜSSELDORF:

Johann Luther, Hauptmagazin, 7. 5.
 Albert Lemke, Muffenschmiede, 24. 5.
 Karl Rösler, Rw. III Walzwerk, 24. 5.

WERK DINSLAKEN:

Friedrich Pastoors, 17. 9.
 Gerhard Pastoors, 22. 9.

WERK MÜLHEIM:

Erich Bötter, Blechwalzw., 10. 5.
 Fritz Krüger, Stahlw., 1. 6.
 Dietrich Barth, Röhrenw., 2. 6.
 Reinhold Kirchberg, Verzink., 2. 6.
 Paul Dietsch, H.Werkst. II, 16. 6.
 Edmund Oberheid, Bearb. u. Ausb. Abt. 22. 6.
 Josef v. Knobelsdorff Ma/Abn.Zentr., 25. 6.
 Theodor Bäumen, Werkschutz, 6. 7.
 Gerhard Kloster, Versand, 13. 7.
 Peter Hünen, H.Werkst. I, 15. 7.
 Wilh. Fondermann, Walzendreherei, 16. 7.
 Wilhelm Wagener, Blechwalzw., 20. 7.
 Valentin Kleindick, Bst/Arb.Vorb., 20. 7.
 Ferdinand Nicolas, Röhrenw., 5. 8.
 Wilh. Prümel, Masch.-Betr. II, 5. 8.
 Friedr. Trampnau, H.Werkst. II, 15. 8.
 Heinr. Ramjoué, Exp.-Verfr., 18. 8.
 Joh. Obeloer, Rohrbearb., 26. 8.
 Friedr. Fondermann, H.Werkst. II, 2. 9.
 Bernh. Stoffel, Kesselhaus BW, 2. 9.
 Anton Müller, Blechwalzw., 3. 9.
 Heinr. Homburg, Röhrenwalzw., 6. 9.
 Friedr. Donnay, Röhrenw., 4. 10.
 Friedr. Schaap, Betr.Wirtsch., 6. 10.
 Wilh. Hagenkötter, Eisenbahnb., 8. 10.

WERK IMMIGRATH:

Josef Dzincol, Dreher, 28. 5.
 Alfred Rödenbeck, Rohrrevisor, 22. 6.
 Jakob Maletz, Dreher, 6. 7.
 Emil Diederichs, Rangierer, 28. 8.

Jubilare belagerten Kegelbahn



Der Garten der Gaststätte Eickhorn in Widdert zog Jubilare und Gäste an

Sieben Omnibusse waren am 2. Juni unterwegs, um die 244 Jubilare aus den Werken Mülheim, Dinslaken und Düsseldorf nach Solingen-Widdert zu bringen. Hier fand die schon Tradition gewordene Jubilarefeier statt. Arbeitsdirektor Schiewerling nannte die Gäste die „Treuesten des Betriebes“ und ehrte vor allem die neun Goldjubilare. Die riesigen Kuchenberge auf der prächtig gedeckten Kaffeetafel waren dem konzentrierten Ansturm nicht gewachsen. So gestärkt, konnten die Jubilare dann den heiteren Teil des Programms trotz starker Strapazen der Lachmuskeln ertragen. Und als man eine Kegelbahn entdeckte, war sie natürlich bis zum späten Abend dauernd belagert. Das Werksorchester unter Leitung von Wilhelm Lange, der Chor der Werksgruppe Düsseldorf unter dem Dirigat von Heinz Keßler, die vier Düsseldorfer

„Stadtmösche“, Stegreifparodist Jakob Völlings aus Dinslaken und „Balletttänzer“ Heinz Helmig wurden mit Beifall geradezu überschüttet. Der einzige Punkt des Programms, der nicht den Beifall der Besucher fand, war die Abreise am Abend.

Unter uns!

Durch die Fusion der Rheinische Röhrenwerke AG mit der Hüttenwerke Phoenix AG beträgt die Zahl der Belegschaftsmitglieder rund 27 000. Aus Raummangel ist es daher nicht möglich, in Zukunft Dank-sagungen in der Werkzeitung zu veröffentlichen. Die Goldjubilare werden in Wort und Bild der Belegschaft vorgestellt, während die Betriebsangehörigen mit 40jähriger Dienstzeit mit Angabe des Jubiläumsdatums in der Werkzeitung erscheinen. Außerdem werden Goldhochzeiten von Belegschaftsmitgliedern veröffentlicht.

DIAMANTENE HOCHZEIT

feiert am 29. September das Ehepaar **Heinrich Holzberg**, Düsseldorf. 1899 trat der heute 88jährige in unsere Dienste und wurde 1932 nach 33 Dienstjahren pensioniert.

Goldene Hochzeiten bei Phoenix-Rheinrohr

Ehepaar Julius Stange, Düsseldorf, am 9. 6.	Ehepaar Nikolaus Huppertz, Gardelegen, am 22. 7.
Ehepaar Peter Petry, Mülheim (Ruhr), am 10. 6.	Ehepaar Heinrich Becker, Duisburg-Meiderich, am 12. 8.
Ehepaar Hermann Lehr, Duisburg-Meiderich, am 12. 6.	Ehepaar Robert Schuller, Mülheim (Ruhr), am 15. 8.
Ehepaar Fritz Stapel, Kamen-Land, am 6. 7.	Ehepaar Karl Radtke, Mülheim (Ruhr), am 19. 8.
Ehepaar Heinrich Höffgen, Mülheim (Ruhr), am 8. 7.	Ehepaar Gerhard Borgsmüller, Mülheim (Ruhr), am 26. 8.
Ehepaar Bernhard Borgards, Duisburg-Meiderich, am 8. 7.	Ehepaar Gerhard Busch, Duisburg-Meiderich, am 2. 9.
Ehepaar Wilhelm Ridder, Friedrichsfeld, am 15. 7.	Ehepaar Karl Erdmann, Düsseldorf, am 30. 9.
Ehepaar Mathias Horn, Duisburg-Ruhrort, am 15. 7.	Ehepaar Adolf Schmitz, Sulingen, am 21. 10.
Ehepaar Johann Korte, Duisburg-Meiderich, am 15. 7.	Ehepaar Max Riedenwald, Düsseldorf, am 22. 10.

Noch immer hält Otto Herbst den Rekord



84 Jahre trennen die beiden. Der achtjährige Urenkel Karl-Heinz gratuliert

Otto Herbst scheint den Rekord zu halten und mit 92 Jahren der Senior zu sein. Auf Grund unserer Umfrage wurde das ermittelt. Am 29. Juli feierte er seinen Geburtstag, gesund und munter wie ein Fisch im Wasser. „Ich rauche jeden Tag meine drei bis vier Zigarren und brauche zwei Päckchen Tabak in der Woche“, verrät er. Und fügt allerdings hinzu: „Wenn ich es bekomme“ So freute er sich auch nicht wenig über den

Rotwein und die Zigarren, die die Werksleitung ihm als dem Sieger des inoffiziellen Wettbewerbs an seinem Ehrentag übermitteln ließ. Voller Stolz erzählt er von seinem silbernen Jubiläum bei der Firma Thyssen; er hat heute noch die Uhr, die er damals erhielt. Otto Herbst wurde übrigens mit 72 Jahren zum erstenmal krank. Seitdem aber geht es ihm gut, sogar so gut, daß er glaubt, noch sein 100. Lebensjahr vollenden zu können.



Kaum ertönt der Alarm, stürzen die Wehrleute in höchster Eile zum Löschfahrzeug. Ihre Sachen haben sie noch über dem Arm. Im Laufenden kleiden sie sich an und schnallen ihre Geräte um



Dem Fahrer des Unglückskarrens ist nichts geschehen. Er bemüht sich um seine Kollegen, die unter den vom Wagen stürzenden Kisten begraben wurden und schwer verletzt liegenblieben



Der Heildiener leistet Hilfestellung beim Einladen der beiden bei dem Verkehrsunfall „Verletzten“ in den Krankenwagen



Vorsichtig wird die Höhentrage von der Kranbahn abgelassen. Der Verletzte ist vorher sehr sorgfältig eingeschnürt worden

Unter Anleitung des Heildieners, der sofort eine schnelle Untersuchung vornahm, wird der Verunglückte dann sicher geborgen



Für den Ernstfall bereit

Werksfeuerwehr ist Tag und Nacht auf dem Posten. Schnelligkeit ist Trumpf

Wenn auch die Feuerwehr des Werkes Mülheim in den letzten Wochen und Monaten glücklicherweise nur einige unbedeutende Brände zu bekämpfen hatte und nur in wenigen Fällen zu anderen Einsätzen gerufen wurde, so muß sie doch stets einsatzbereit sein. In zahlreichen Fällen soll sie ja auch Verletzten beistehen, sie mit Krankenwagen abtransportieren, ja, häufig muß sogar erst die Feuerwehr an den Verunglückten heran, um ihn zu bergen, ehe er vom Heildiener einen ersten Verband erhält und dann in ärztliche Behandlung gebracht werden kann. Diese umfassende Tätigkeit bedingt nicht nur eine sorgfältige Ausbildung in allen Sparten des Feuerlöschwesens, sondern die Wehrleute müssen auch mit der Ersten Hilfe vertraut sein, müssen wissen, wie sie Verletzte zu bergen und zu behandeln haben. Um aber immer rechtzeitig zur Stelle zu sein, bedarf es steter Einsatzbereitschaft. Sie zu überprüfen, war im Mülheimer Werk von der Arbeitsschutzstelle eine kurze Übung angesetzt worden.

Auf dem Hof der Feuerwache war niemand zu sehen. Die Wehrleute waren in der Werkstatt mit ihren Geräten beschäftigt. Plötzlich summt das Alarmzeichen. Und da kamen sie herbeigestürzt, aus der Werkstatt, aus dem Tagesraum, aus der Fahrzeughalle. Im Laufenden zogen sie sich an, schnallten ihre Koppel um, befestigten Beile und Gasmasken. Probealarm oder Einsatz? Noch wußte niemand von ihnen, daß nur gezeigt werden sollte, wie schnell die Feuerwehr einsatzbereit ist.

An der Ecke Preßluftanlage, Eingang Verbandstation, geschah es dann. Ein Elektrokarren wollte verbotswidrig in die hier klar beschilderte Einbahnstraße einbiegen und prallte gegen einen Arbeitswagen. (Glücklicherweise war der Unfall nur gestellt.) Zwei Mitfahrer wurden von dem Karren heruntergeschleudert, von herabstürzenden Kisten begraben und blieben wie leblos liegen. Der Fahrer des Unglückskarrens und mehrere Wehrleute räumten die Kisten weg. Einer benachrichtigte den Heildiener, der sofort mit wehendem weißen Mantel herbeigestürzt kam, ein anderer telefonierte nach dem Krankenwagen, der ebenfalls in verblüffend kurzer Zeit an der Unfallstelle war. Vorsichtig wurden die beiden „Verletzten“ auf die Bahre gehoben und eingeladen — dann aber mußten sie wieder an ihre Arbeit gehen. Denn die Übung erstreckte sich nicht auch noch auf den Transport bis ans Krankbett und anschließende Pflege.

Schon traf eine neue Hiobsbotschaft ein: Auf der Kranbahn an der Hochdruckabteilung liegt ein Bewußtloser, Arm- und Beinverletzungen, Ursache unbekannt. Eine nicht gerade einfache Einlage. Mit der Höhentrage stürzten die Wehrleute in Begleitung des Heildieners zur Kranbahn.

Vier Mann erkletterten die Bahn, verschnürten den „Verletzten“ sorgfältig in der Höhentrage und ließen diese dann mit großer Vorsicht zu Boden gleiten. Mit wenigen Griffen wurde die Verschnürung der Trage gelöst und der immer noch „Bewußtlose“ in den inzwischen ebenfalls bereitstehenden Krankenwagen geladen.

Das Fazit dieser Übung: Einsatzbereitschaft, Schnelligkeit und Können ist Trumpf bei der Werksfeuerwehr. Drei Eigenschaften, die für den Schutz der Werksanlagen und die Erhaltung der Arbeitsplätze unerläßliche Voraussetzungen sind, die aber auch dafür garantieren, daß die Arbeitskollegen aus schwierigen Situationen sehr schnell befreit werden.

Bei 76 Wasserschäden,
29 Bränden,
3 Unfällen, bei denen die Höhentrage eingesetzt werden mußte,
952 Kranken- und Unfallfahrten für die Belegschaftsangehörigen,
175 Kranken- und Unfallfahrten für Unternehmerarbeiter
wurde die Mülheimer Werksfeuerwehr im vergangenen Jahr eingesetzt.
Sie legte bei diesen Fahrten insgesamt 13 330 Kilometer mit ihren Fahrzeugen zurück.



Jeden Mittag kann man sehen, wie sie mit Hingabe ihren Henkelmann leeren (der Doppeldecker ist aus der Mode gekommen). Diesmal nutzte einer das gute Fotowetter und bannte seine Arbeitskollegen auf die Platte



Bei einem Besuch der holländischen Werft HDSM fiel das 8000 t große Motorschiff Delft (im Bild rechts) auf, das mit dem von uns gelieferten Schwergewichtsmast für 150 t Tragfähigkeit ausgerüstet ist



„Luftfahrtsministerium“ nennen die Ruhrorter das neue Wasch- und Umkleidegebäude neben dem Thomasstahlwerk. Fahrstühle führen zum 6. Stock. Der modern eingerichtete Bau bietet Raum für 1200 Personen



Prof. Siebel von der Techn. Hochschule Stuttgart besuchte mit seinen Assistenten das Werk Mülheim und wurde von Direktor Weber begrüßt
Karlsruher Studenten weilten im August in unserem Ruhrorter Werk



Willi Krüger „bewacht“ die provisorische Hauptverwaltung an der Ronsdorfer Straße in Düsseldorf. Vor fünf Jahren kam er als Flüchtling aus Danzig und arbeitet seitdem als Pförtner beim Werkschutz



Im Kurhaus Raffelberg feierte der Werkschutz am 6. August ein Sommerfest. Ein buntes Programm sorgte für gute Stimmung. Dem Vernehmen nach führen schon die Straßenbahnen, als der Heimweg angetreten wurde



Nach einer kurzen Verschnaufpause geht die Arbeit noch einmal so schnell. Das wissen auch die beiden ersten Wärmer im Pilgerwalzwerk IV, Theo Frohwein (links) und Fritz Nierhaus, zwei erfahrene Rohrwerker



Am 21. Juli besichtigten Damen und Herren des Verbandes des deutschen Schrottzubringerhandels unsere Werksanlagen in Ruhrort-Meiderich
Junge Amerikaner interessierten sich für die Produktion unseres Werkes



