



PHOENIX-RHEINROHR

WERKMÄNNER AN RHEIN UND RUHR / Unsere Gemeinschaft in Wort und Bild / Postverlagsort Düsseldorf • Nur für Betriebsangehörige

34

AUGUST
1959

wichtig — interessant

Zwei neue Gebäude werden im Werk Thyssen im Monat August ihrer Bestimmung übergeben: Der 29 Meter hohe Waschkauenbau im Zentrum des Werkes und die Lehrwerkstatt an der Ecke Sand- und Wiesenstraße sind bezugsfertig. Die Werkzeitung wird noch ausführlich über diese beiden zweckentsprechenden und architektonisch gelungenen Bauwerke berichten.

*

Die Blohm & Voss AG, Hamburg, an der Phoenix-Rheinrohr mit rund 42 % beteiligt ist, führte am 3. Juli 1959 ihre Hauptversammlung durch. Im Geschäftsjahr 1958 hat die Werft fünf Frachter mit insgesamt 75 000 BRT abgeliefert. Hinzu kam der Neubau des Segelschulschiffes „Gorch Fock“. Die Hauptversammlung beschloß die Ausschüttung einer Dividende von 5 % und eines Bonus von 3 %. Die Blohm & Voss AG hat damit erstmalig nach dem Krieg die Zahlung einer Dividende aufgenommen.

*

Das Prämienverfahren zur Verhütung von Unfällen, das versuchsweise im Mülheimer Stahlwerk eingeführt wurde, hatte nicht nur in den ersten drei Monaten dieses Jahres (vgl. letzte Ausgabe), sondern auch in der gesamten ersten Hälfte des Jahres ein gutes Ergebnis zu verzeichnen. Unter Berücksichtigung der veränderten Belegschaftsstärke gingen die Unfälle im ersten Halbjahr gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres um 21,8 Prozent zurück. Der Rückgang der Unfälle war im ersten Jahresviertel größer als im zweiten.

*

Der nächste Steckenpferd-Wettbewerb der Werkzeitung findet, einer vielfachen Anregung folgend, erst zu einem späteren Zeitpunkt, und zwar im Januar, statt. Den Belegschaftsmitgliedern, die ihre Arbeiten in den fünf Gruppen Basteln, Malerei und Zeichnen, Plastik, Foto sowie Lyrik und Prosa einsenden wollen, soll damit Gelegenheit gegeben werden, die langen Abende der ersten Wintermonate für ihr Schaffen zu nutzen.

So sollte man eigentlich seinen Urlaub verbringen: In den Tag hineinleben und nach Herzenslust faulenzen



Sie lesen auf Seite

- 2 Was die Redaktion zur 34. Ausgabe zu sagen hat
- 3 Hüttendirektor Dr. Brandt beantwortet die Frage: Wozu die vielen Neuanlagen?
- 8 „Winter“-Sport im Badeanzug
- 9 Die freie Aussprache — Hier kann jeder seine Meinung sagen
- 10 Das neue Blasstahlwerk ist angelaufen
- 12 In Ruhrort blasen die beiden größten Konverter der Welt
- 17 Jubilare verlebten frohe Stunden in der Waldburg bei Remagen
- 18 Hüttendirektor Schiewerling: Eine gute Regelung für die Werksrente
- 20 50, 40 und 25 Jahre im Dienst bei Phoenix-Rheinrohr
- 21 Helm auf! — Eine lustige Betrachtung unseres Zeichners Heinz Sonntag
- 22 Die kleine Werkzeitung — lebendig, aktuell, betriebsnah
- 23 Für Sie gezeichnet und fotografiert
- 24 Frohes Spiel am Strand

HERAUSGEBER

PHOENIX-RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttendirektor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Ronsdorfer Straße 130—180, Telefon 82 41, Nebenstellen 63 59 u. 63 33 · Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40/45 60 · Werk Ruhrort, Duisburg 4 44 71, Nebenstelle 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klichees: Küppers, Düsseldorf

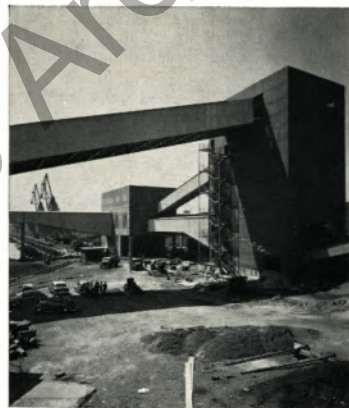
Auflage: 44 000

Umschlagaufnahmen: Dipl.-Ing. Kurt Ernst, Mülheim, u. Wolfgang Fikentscher Verlag, Ravensburg

Schwarz-Weiß-Aufnahmen: dpa (1) und Werkfotos.

Zeichnungen: Heinz Sonntag

Die Werkzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt.



UNSER TITELBILD

zeigt das Gebäude der sechs Pufferbunker im Ruhrorter Nordhafen, das mit der Erz-Brech- und Siebanlage durch eine Schrägbandbrücke verbunden ist (vgl. Bild auf Seite 8)

Liebe Leserin und lieber Leser!

Wir befinden uns in einem guten Boot. Dieser Gedanke kam mir, als ich die vorliegende Ausgabe der Werkzeitung zusammenstellte. Der Beitrag von Hüttendirektor Dr. Brandt über die Investitionen in unserem Unternehmen seit der Währungsreform von 1948 und die Stellungnahme von Hüttendirektor Schiewerling zur Neuordnung der Pensionsordnung zeigen sehr aufschlußreich, welche Gedanken sich leitende Männer unseres Unternehmens über die Sicherung des Arbeitsplatzes für jeden und über eine gute Altersversorgung für alle machen. Viele von uns haben sich den Platz in diesem Boot auswählen können. Andere sind hineingepackt worden durch Umstände oder Anlässe, über die sie nicht selbst bestimmen konnten. Der eine steht auf der Kommandobrücke, der andere ist auf Deck oder unter Deck tätig. Manche betrachten sich vielleicht nur als Frachtgut und wollen auch nicht mehr sein. Die einen wissen um das Ziel, die anderen kennen nur die nächste Station, die dritten können sich vielleicht noch nicht einmal darum kümmern. Für manche ist jeder Arbeitstag eine Fahrt ins Blaue — oder ins Graue. Was es wird, das überlassen sie dem Zufall oder dem Mitarbeiter, der neben ihnen steht. Können sie von ihm etwas verlangen, was sie selbst nicht geben können oder wollen — Hilfe und menschliches Verständnis? Mit Dingen und Maschinen können sie vielleicht sehr gut umgehen, aber von einer hilfsbereiten Zusammenarbeit, auf die alle, die sich in einem Boot befinden, letztlich doch angewiesen sind, scheinen sie nicht viel zu wissen oder nicht viel halten zu wollen. Für sie gibt es in erster Linie Vorgesetzte und Untergebene und keine Mitmenschen, die — mit verschiedenen Aufgaben betraut — nur dem einen Auftrag dienen: das Boot, in dem wir alle sitzen, noch besser auszurüsten als es schon ist, um die Sicherung aller Arbeitsplätze zu erhöhen. Hierbei aber setzt die Hilfe, die erwartet wird, stets die Mithilfe voraus, die ein jeder zu geben gewillt ist.

Eduard Gerlach

Wozu die vielen Neuanlagen?

Millionen für Investitionen sichern die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens und erhalten die Arbeitsplätze – Ein Überblick über die Auswirkungen der Neuanlagen

In den letzten Wochen sind im Werk Ruhrort das neue Blasstahlwerk und die neuen Verladeanlagen im Nordhafen in Betrieb genommen worden. Diese beiden Ereignisse sind für Phoenix-Rheinrohr so bedeutsam, daß es angebracht erscheint, an sie anknüpfend, einmal näher auf den Sinn und die Bedeutung der gesamten Investitionsmaßnahmen unseres Unternehmens einzugehen.

In stetem Wettbewerb

Bei dieser Betrachtung taucht sofort die Frage auf: Warum hat Phoenix-Rheinrohr in den Jahren seit der Währungsreform von 1948 so viel Geld für den Bau neuer Anlagen ausgegeben? Diese Frage kann nicht mit einem Satz beantwortet werden. Man muß vielmehr weiter ausholen, um allen Werksangehörigen die Notwendigkeit der großen Neubauanlagen dartun zu können. Unser Unternehmen und alle, die in ihm beschäftigt sind, leben davon, daß Waren erzeugt werden, die den Markterfordernissen gerecht und von unseren Kunden gebraucht werden. Wir müssen für diese Ware aber auch einen angemessenen Preis erzielen können. Der Markt gehört uns nicht allein, sondern wir stehen in stetem Wettbewerb auf dem Binnenmarkt mit deutschen Firmen und auf dem Weltmarkt mit den großen Stahlgesellschaften anderer Länder. Das bedeutet, daß wir unsere Marktposition der Konkurrenz gegenüber stets genau beachten müssen. Für diese Wettbewerbssituation sind drei Gesichtspunkte wichtig.

Günstige Kostenlage

Um im Wettbewerb bestehen zu können, müssen wir erstens mit unseren Kosten günstig liegen. Es darf niemanden geben, der auf die Dauer wesentlich preiswerter erzeugen kann, als wir es mit unseren Anlagen vermögen. In Zeiten schlechter Beschäftigung sinken die Preise. Wir dürfen darum nicht diejenigen sein, die aus Kostengründen nicht mehr konkurrenzfähig bleiben. Hart ausgedrückt heißt das: Wir müssen im Wettlauf um den Käufer einen längeren Atem haben als alle unsere Mitbewerber. Zumindest aber

müssen wir mit anderen Firmen Schritt halten können.

Bessere Qualität

Zweitens ist es gleich wichtig, daß die Qualität unserer Erzeugnisse uns wettbewerbsfähig sein läßt; denn auf die Dauer kann unser Unternehmen nur bestehen, wenn die Qualität seiner Erzeugnisse, zum Beispiel in den Toleranzen, der Stahlqualität und damit auch in der Verarbeitbarkeit und in der Lebensdauer, sich allen berechtigten Anforderungen gewachsen erweist. Niemand darf — über längere Zeiträume gesehen — bessere Erzeugnisse liefern können als wir. Diese Qualitätskonkurrenzlage wirkt sich Konkurrenzfirmen

gegenüber in Zeiten der Vollbeschäftigung vielleicht weniger stark aus als in Zeiten von Mangel an Beschäftigung. Gerade während dieser schlechten Zeiten aber sollen uns die Kunden die Treue halten, weil unser Stahl besser ist, sich zum Beispiel besser verarbeiten läßt oder weniger Abfall ergibt, weil er sauberer und sorgfältiger erschmolzen ist oder weil unsere Walztoleranzen enger sind.

Ausreichende Mengen

Drittens ist es erforderlich, den Markt mit ausreichenden Mengen beliefern zu können. Das bedeutet nichts anderes, als daß wir die Bedürfnisse unserer Kunden nicht nur in Zeiten mittlerer Be-

Im September 1955 wurde die erste Maschine unseres dicht am Rhein gelegenen Hochdruckkraftwerks in Betrieb genommen. Während unser Unternehmen früher mehr Strom verbrauchte, als es erzeugen konnte, ist es heute umgekehrt, so daß eine beträchtliche Menge Strom ins öffentliche Netz gegeben werden kann



schäftigung, sondern auch in Zeiten besonders starker Nachfrage befriedigen müssen. Kunden, die uns jahraus und jahrein ihre Aufträge geben, haben einen Anspruch darauf, daß wir sie in Zeiten sehr großer Nachfrage auch mengenmäßig zufriedenstellen. Zugleich verteidigen wir damit unsere Stellung auf dem Markt, weil wir es unseren Kunden ersparen, infolge nicht ausreichender Lieferfähigkeit andere Quellen zu suchen, um ihren Spitzenbedarf zu decken.

Langfristige Planung

Diese Gedanken zu unserer Wettbewerbssituation zeigen, daß das ganze Unternehmen ständig dahingehend überprüft werden muß, ob wir der uns in der allgemeinen Wirtschaft gestellten Aufgabe gewachsen sind. Nichts wäre gefährlicher, als nur an das Heute zu denken und das Morgen nicht zu beachten. Um aber den soeben umrissenen Aufgaben gerecht werden zu können, ist in der Stahlindustrie sehr viel Zeit erforderlich. Ein Werk kann schnell veralten, vor allem, wenn von außen her durch Kriege oder andere politische Störungen die Neubautätigkeit für mehrere Jahre zum Erliegen kommt. Die Älteren unter uns brauchen sich nur daran zu erinnern, wie unsere

Werksanlagen am Ende des letzten Krieges ausgesehen haben. Vieles war restlos veraltet, nicht nur im Werk Hüttenbetrieb oder in Ruhrort, sondern auch im Werk Thyssen und bis zu einem gewissen Grade auch im Werk Poensgen oder auch, um einen kleineren Betrieb zu nennen, im Werk Immigrath.

Es war daher eine der vordringlichsten Aufgaben der Vorstände, als nach der Währungsreform von 1948 eine stabile Währung es wieder erlaubte, in finanzieller Hinsicht langfristig zu planen, sofort die Erneuerung unserer Werksanlagen in Angriff zu nehmen.

Hierbei war es vor allem wichtig, sich Klarheit über die Stellung des Unternehmens auf dem Markt zu verschaffen. Dies war für die Rheinischen Röhrenwerke verhältnismäßig leicht. Der Schwerpunkt des Fabrikationsprogrammes sollte hier wie vor dem Kriege bei nahtlosen und geschweißten Rohren und bei Blechen und Blecherzeugnissen liegen.

Lösung wichtiger Fragen

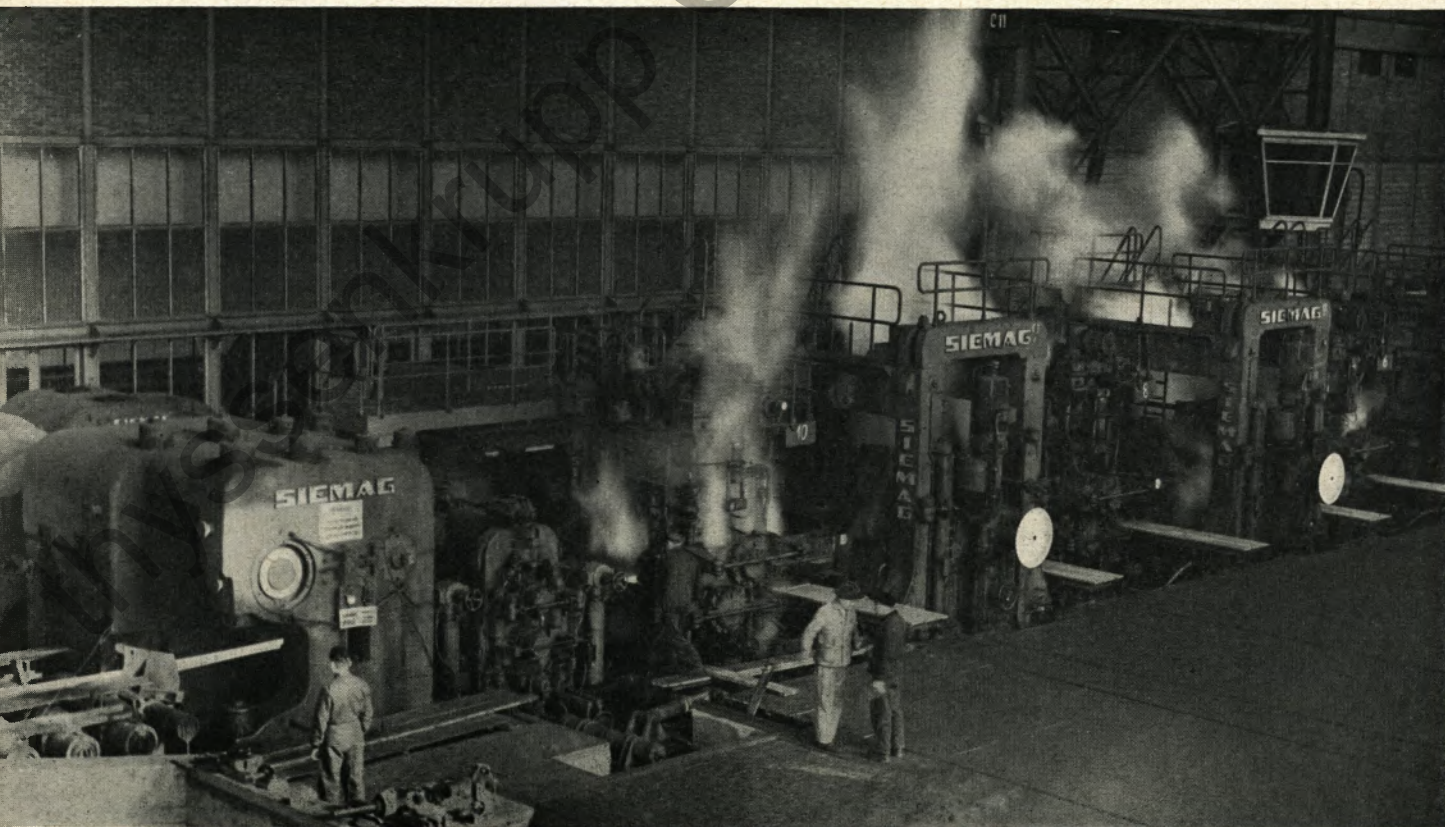
Schwieriger war die Frage zu entscheiden, welchen Platz die damalige Hütte Ruhrort-Meiderich einnehmen sollte. Dieses Werk war im Verband der Vereinigten Stahlwerke AG ein reines Halbzeugwerk geworden und hatte vor allem die Produktion gewinnbringender Fertigerzeugnisse an andere Werke des Vereinigten Stahlwerke-Konzerns abgeben müssen, so zum

Beispiel die der Rillenschienen, ein im Werk Ruhrort entwickeltes, ursprünglich durch Patente geschütztes Sonder-Erzeugnis, das bedeutende Gewinne gebracht hatte. Die Frage für die Hütte Ruhrort-Meiderich lautete: Soll die Entwicklung, die die Hütte während der Zeit der Vereinigten Stahlwerke durchlaufen hat, wieder zurückgedreht und das Werk vom Halbzeughersteller wieder zu einem Werk für Fertigerzeugnisse wie Schienen, schweren Formstahl, vielleicht auch Breitband usw. umgebaut werden?

Der Weg zur Fusion

Nach reiflichen Überlegungen fiel die Entscheidung glücklicherweise so, daß die Aufgabenstellung der Hütte Ruhrort-Meiderich nicht geändert wurde. Dies bedeutete, daß das Werk auf die Herstellung von billigem und qualitativ einwandfreiem Halbzeug bei entsprechender Leistungsfähigkeit aus- und aufzubauen war. Bei dieser Entscheidung wurde bereits berücksichtigt, daß ein Ausbau der Hütte Ruhrort-Meiderich auf Fertigerzeugnisse logischerweise die Schaffung von Rohstahl- und Halbzeug-Kapazitäten bei den Rheinischen Röhrenwerken nach sich gezogen hätte. Das wiederum hätte zu bedeutenden Ausgaben bei den Rheinischen Röhrenwerken geführt, worunter dann die Erneuerung der Kapazitäten für Fertigerzeugnisse in den Werken Thyssen und Poensgen gelitten hätte. Es kam daher schon 1952/53 zu ent-

Ein Blick auf die Staffel II der Kontistraße in unserem Werk Ruhrort. Mit dem Durchlauf dieser aus je drei Vertikal- und drei Horizontalgerüsten bestehenden Staffel ist der eigentliche Walzvorgang an der Kontistraße beendet



sprechenden Vereinbarungen zwischen den Rheinischen Röhrenwerken und der Hütte Ruhrort-Meiderich, die in der Fusion 1955 schließlich ihre Bestätigung und Krönung fanden. Für die Investierungsprogramme bedeuteten vorstehende Entscheidungen — immer gesehen unter dem Blickwinkel der Wettbewerbssituation —, daß die Hütte Ruhrort-Meiderich, das heutige Werk Ruhrort, ihr Erneuerungsprogramm auf die Herstellung von Halbzeug, insbesondere für die Bandstahlwalzung, die Rohrherstellung und für Grobblech abstellen mußte. Praktisch hieß dies, daß in Ruhrort die vollkommen veralteten Hochöfen, die dazu durch Bomben noch teilweise zerstört worden waren, wenigstens zum Teil erneuert werden mußten. Die neuen Hochöfen 1 und 5 im Werk Hüttenbetrieb, die neuen Hochöfen 7 und 8 im Werk Ruhrort dienten dieser Aufgabe. Zugleich mußte im Interesse einer besseren Hochofenarbeit die neue Sinteranlage gebaut werden. Um das anfallende Gichtgas besser verarbeiten zu können, mußte als Ersatz für die völlig veralteten Gasmaschinen das Hochdruckkraftwerk erstellt werden. Und schließlich wurde der gleichfalls in seiner Leistung und in seinen Kosten völlig unbefriedigende Nordhafen mit neuen Entlade-Einrichtungen und einer bis dahin nicht vorhandenen Erz-Brech- und Siebanlage ausgerüstet.

Klare Aufgabenstellung

Schon im Jahre 1952 ist ein General-Plan für die Erneuerung des ganzen ursprünglichen Rheinstahlteiles des Werkes, das heißt des Thomaswerkes II und der alten Blockstraße II, entworfen worden. Nach diesem General-Plan wurde zuerst die neue Block- und Halbzeugstraße errichtet. Hierbei wurde auf den Neubau eines modernen Blasstahlwerkes Rücksicht genommen. Dieses neue Blasstahlwerk hat im Juni dieses Jahres seinen Betrieb aufgenommen.

Insgesamt sehen wir heute im Werk Ruhrort, daß über einen Zeitraum von rund sechs Jahren nach einer klaren

Aufgabenstellung des ganzen Werkes Anlagen entstanden sind, die ineinandergreifend einer modernen Halbzeugherstellung dienen. Daneben wurde selbstverständlich eine Fülle von kleineren und mittleren Investitionsvorhaben durchgeführt, deren Anteil im Gesamtprogramm jedoch verhältnismäßig klein gehalten blieb. In Ruhrort war es Grundsatz, die keineswegs unbeschränkten Mittel jeweils Schwerpunkten zuzuweisen und die Anlageerneuerung unter Erhaltung der vollen Leistungsfähigkeit der Hütte so schnell wie möglich durchzuführen. Heute ist es bald vergessen, daß in den Jahren 1954 und 1955 neben der produzierenden Belegschaft von rd. 10 000 Personen bis zu 4000 Bauhandwerker, Monteure und andere Fachkräfte für die neuen Anlagen arbeiteten. Neben den technischen Anlagen entstand auch eine

Reihe sehr moderner Sozialbauten.

Situation im Werk Thyssen

Im Werk Thyssen fand der Vorstand nach dem Kriege, ähnlich wie in Ruhr-

Phoenix-Rheinrohr ist bestrebt, mit dem Neubau von Werksanlagen auch moderne soziale Einrichtungen zu schaffen. Das beweist das neue Waschkäubenhaus des Werkes Thyssen. Das 29 m hohe Gebäude wird der Belegschaft im August zur Verfügung gestellt



Auf einer Fläche von 18 000 Quadratmetern wird im Werk Thyssen eine neue Schweißstraße für Rohre von 6 bis 16 Zoll errichtet. Sie soll in diesem Jahr noch in Betrieb genommen werden. Das eindrucksvolle Foto zeigt die Stahlkonstruktion einer der neuen Hallen

ort, nur wenig Anlagen vor, die den heutigen technischen und wirtschaftlichen Ansprüchen genügten. Das Stahlwerk war nicht nur in zwei verschiedene Teile gespalten, sondern auch im alten Teil restlos veraltet und unwirtschaftlich. Im Blechwalzwerk war gleichfalls lange Jahre nichts mehr für eine Erneuerung getan worden. Ähnliches galt von den Bandstraßen. Besonders veraltet waren die Pilgerstraßen und Stoßbänke. Die beste der drei Fretz-Moon-Anlagen war von den Alliierten demontiert worden, so daß, insgesamt gesehen, auch im Werk Thyssen ein sehr hoher Investierungsbedarf vorlag.

Stahlwerk und Blechwalzwerk

Die Erneuerung der Anlagen lief im Werk Thyssen schon früher an als im Werk Ruhrort. Sie erfaßte zuerst das Stahlwerk und vor allen Dingen das Blechwalzwerk, für das schon während des Krieges Pläne für eine Erneuerung ausgearbeitet und auch Bestellungen herausgegeben worden waren. Die Fretz-Moon-Anlage III wurde in besse-

rer Form wieder aufgebaut. An den Bandstahlstraßen wurde mit der Rationalisierung begonnen. Alle diese Investitionen dienten der unveränderten Aufgabenstellung des Werkes Thyssen, nahtlose und geschweißte Rohre herzustellen, Grobbleche zu walzen und Erzeugnisse aus Rohren und Grobblechen in Betrieben der Weiterverarbeitung herzustellen. Der Weiterverarbeitung dienen unter anderem das neue Großrohrwerk für geschweißte Rohre über 20 Zoll äußerer Durchmesser und die vor kurzem in Betrieb genommene schwere Biegepresse für Halbschalen, die Siempelkamp-Pressen im Schweißwerk II. Des weiteren wird in diesem Jahr noch eine neue Schweißstraße für Rohre von 6 bis 16 Zoll anlaufen.

Während in Ruhrort die Pläne des Jahres 1952 als verwirklicht angesehen werden können und nur noch ein vierter Konverter im neuen Blasstahlwerk fehlt und die sich über Jahre hinziehende systematische Erneuerung der Hochofen-Kapazität zu schaffen bleibt, steht

im Werk Thyssen noch eine größere Anzahl von Investitionsvorhaben zur Verwirklichung an, über die der Aufsichtsrat in einer Sitzung der Technischen Kommission im Juni dieses Jahres in großen Zügen unterrichtet wurde. Die vor uns liegenden Jahre sollen im Werk Thyssen an erster Stelle benutzt werden, um das Stahlwerk weiter zu rationalisieren, zum Beispiel durch Umbau der Kippöfen 4 und 5 in feststehende Öfen. Ferner wird jetzt das gesamte Blechwalzwerk einer Überprüfung unterzogen mit dem Ziel, auch hier weniger die Kapazität zu erhöhen als die Selbstkosten zu senken.

Neue Bauvorhaben

Auch in den Fretz-Moon-Anlagen soll im Adjustage-Teil im Interesse einer Hebung der Rohrqualität bei gleichzeitiger leichter Erhöhung der Kapazität eine gründliche Erneuerung der Anlagen erfolgen. Schließlich soll im Großrohrwerk die inzwischen umgestellte Fertigung nicht nur durch eine neue Anordnung der Maschinen verbessert und verbilligt werden, sondern auch die Leistungsfähigkeit im Hinblick auf die Selbstkosten gehoben werden.

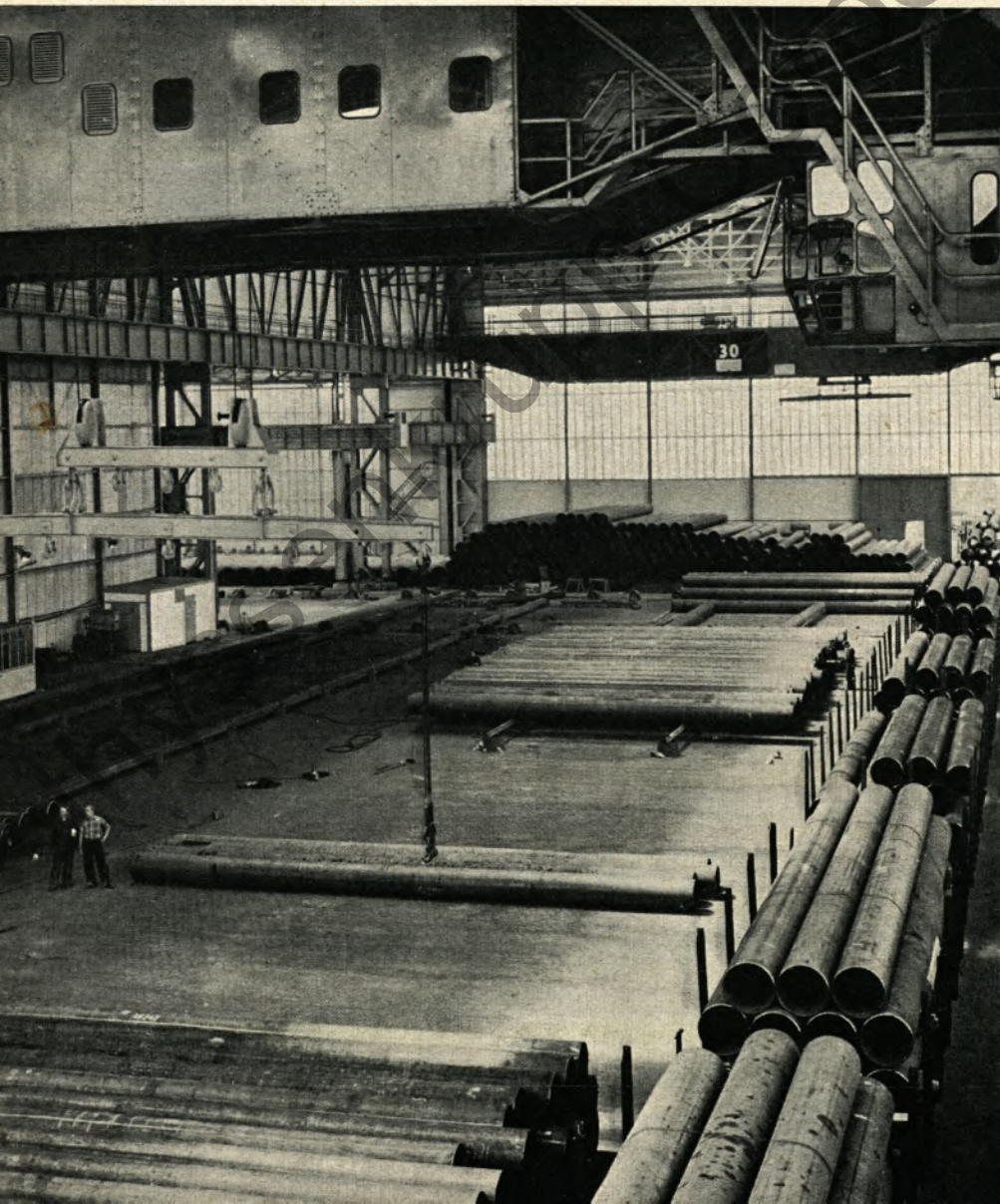
Das Ziel in Mülheim

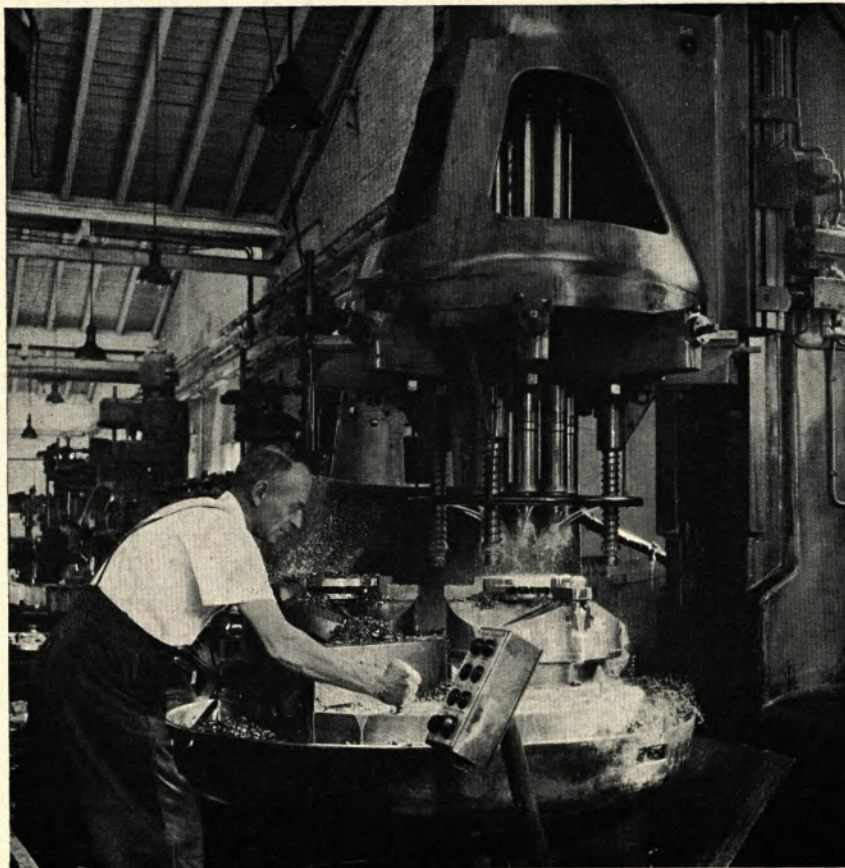
Ziel all dieser Maßnahmen ist, die eingangs erläuterte Wettbewerbssituation des Werkes Thyssen zu verbessern. Hoffentlich erlaubt es die Wirtschaftslage, die Mittel für diese Bauvorhaben bereitzustellen und damit den Platz des Werkes Thyssen im deutschen Markt langfristig zu festigen. Es sei ausdrücklich vermerkt, daß die vorstehend aufgeführten Änderungspläne nicht alles umfassen, was geplant ist; denn wir können und wollen schließlich in der Öffentlichkeit nicht alles über unsere Pläne sagen.

Stopfenstraße 4 läuft wieder

Im Werk Poensgen war durch die Alliierten die auf Rohre für die Ölindustrie spezialisierte schwere Stopfenstraße demontiert worden. Sie erstand neu als Stopfenstraße 4. Wir alle freuen uns, daß diese Straße im Frühjahr dieses Jahres nach einem längeren Stillstand endlich wieder laufen und ihre Bewährungsprobe ablegen konnte. Außer diesem Großbau ist schon vorher die Stiefelstraße 1 völlig neu errichtet worden. Mit diesen beiden Anlagen konnte die Stellung des Werkes Poensgen im Sektor der nahtlosen Rohre bis auf weiteres in erfreulicher Weise ergänzt und gefestigt werden. Neben diesen beiden Schwerpunkten wurde im Werk Poensgen eine Fülle von kleineren und mittleren Investitionen durchgeführt, die vor allem dem Sektor

Eine wirtschaftliche Fertigung ist nur möglich, wenn auch die Transporte auf die beste Weise durchgeführt werden. Ein Beispiel hierfür ist die neue Verladehalle im Anschluß an die Mülheimer Großrohranlage





Auch im Werk Immigrath wurden zahlreiche neue Maschinen installiert. Unser Bild zeigt Bruno Senske beim Bohren von Schraubenlöchern an einer achtspindeligen Bohrmaschine

der kalt nachbearbeiteten Rohre dienen, in denen das Werk Poensgen und das Werk Hilden heute eine starke Stellung auf dem Markt haben.

Auch im eingangs erwähnten Werk Immigrath wurde mit einem ersten Bauabschnitt die Fertigung rationalisiert und die Qualität der erzeugten Flansche und Fittings verbessert.

Das Werk Dinslaken schließlich mußte, wie alle Beteiligten wissen, infolge einer nicht befriedigenden Kostenlage einen Teil seines Programms aufgeben. In Kürze werden Entscheidungen darüber fallen, welche neuen Fertigungen in Dinslaken zur Abrundung des dortigen Programms eingerichtet werden.

Geringe Unfallgefahren

Kehren wir nach diesem Rundgang durch die einzelnen Werke zu unserem Ausgangspunkt zurück, so sehen wir, wie wichtig es ist, daß in allen Werken von allen Beteiligten dauernd an der Verbesserung unserer Anlagen gearbeitet wird. Unsere Mitarbeiter in den Betrieben spüren es selbst sehr genau, ob sie in alten oder in modernen Anlagen arbeiten. Und nicht zuletzt sind in neuen Anlagen die Unfallgefahren geringer und die Produktivität ist erheblich höher als in den alten Werken. Wir sehen also, daß das Neubaupro-

gramm alle ohne Ausnahme angeht und auch alle betrifft. Auch unser Unternehmen lebt letztlich von seiner Wettbewerbsfähigkeit auf dem Markt. Diese Wettbewerbsfähigkeit ist das Er-

gebnis der Arbeit der planenden Ingenieure, der Neubauleute, die die Anlagen errichten, der Betriebsleute, die sie sinnvoll betreiben und der Kaufleute, die die Erzeugnisse, die von unseren Mitarbeitern in allen Betrieben gefertigt werden, unseren Kunden verkaufen. Mit dem Ausschreiben der Rechnung und dem Eingang der Zahlung schließt sich der Kreis. Der Kunde überweist den Rechnungsbetrag und mit dem uns so zufließenden Geld bezahlen wir Löhne, Gehälter, Rohstoffrechnungen und letztlich auch unsere neuen Anlagen.

Für 890 Millionen DM investiert

Alle Investitionen dienen dem Ausbau unseres Unternehmens und damit dem Wohle seiner Angehörigen. Sie helfen vor allem mit, die Arbeitsplätze von uns allen bis zum letzten jüngsten Mitarbeiter auf Jahre hinaus zu sichern.

Diese Aufgabe der Sicherung der Arbeitsplätze hat sich unser Unternehmen bisher viele hundert Millionen DM kosten lassen. Seit dem 1. August 1951, dem Tage der Übertragung unserer Werksanlagen auf unsere Vorgesellschaften, wurden bis zum 30. September 1958 Anlagen im Werte von 890 Millionen DM fertiggestellt. Das noch ausstehende Neubauprogramm umfaßt weitere rund 340 Millionen DM.

Bei allen Plänen, die der Erneuerung unserer Werke dienen, gilt für uns das Wort von August Thyssen: „Rast ich, so rost ich, Stillstand ist Rückschritt.“

Dieses Bild vermittelt einen guten Einblick in die Stopfenstraße 4 des Werkes Poensgen. Die Anlage ist auf Rohre im Abmessungsbereich bis 10 Zoll und darunter, besonders auf Ölfeldrohre spezialisiert





Ein Gegensatz, wie man ihn sich größer nicht vorstellen kann: Mitten im Sommer geht es, dazu noch in Badeanzügen, zum Eislaufen. Unsere Rohre ermöglichten das in Oberstdorf

Ein Aprilscherz scheint mitten im Juli oder August ausgeschlossen. Aber trotzdem fühlt sich mancher genarrt (oder durch den ständigen Hitzeeinfluß leicht getrübt), wenn ihn die Meldung erreicht, daß in diesem Sommer zum ersten Male in Deutschland bei 30 Grad

im Schatten Schlittschuh gelaufen werden kann. Wir berichteten bereits in der März-Ausgabe, daß Phoenix-Rheinrohr die gesamten Rohre lieferte, die für das Freiluft-Kunsteisstadion verwendet wurden. Insgesamt waren das 23 000 Meter mit einem Gewicht von

„Winter“- Sport im Badeanzug

44 Tonnen. Gebaut und geplant wurde die Anlage durch die Firma Escher Wyss in Ravensburg. Hier wird durch die Technik und mit Hilfe des Stahlrohres der Gegensatz Hitze und Kälte überwunden.

Die neue Anlage ist mehr als ein Vergnügungszentrum für alle, die an Stelle einer Bergwanderung oder eines Aufenthaltes im Schwimmbad einmal nebenan beim Eislauf eine Abwechslung suchen. Oberstdorf ist schon im ersten Jahr zum sommerlichen Trainingsplatz der westdeutschen Eissportler geworden. Bisher mußte die westdeutsche Eissportelite im Sommer nach Cortina d'Ampezzo, London, Chamonix oder sogar nach Amerika fahren. Sie kann jetzt auch im eigenen Lande „große Sprünge“ machen. In diesen Wochen trainierten in Oberstdorf Stars und solche, die es werden wollen. Die berühmtesten unter ihnen: das Europa- und Vizeweltmeisterpaar Marika Kilius/Hans-Jürgen Bäumler.

Das alles spielt sich in der herrlichen Alpenwelt von Oberstdorf ab. Licht, Luft und Sonne, Berge und Wälder, Wasser und Eis! Was will man mehr? Fast ein kleines Paradies auf Erden!

In weitgehendem Maße fertiggestellt sind die neuen Hafen-, Umschlags- und Transportanlagen am Nordhafen in Ruhrort. Die Hafenanlagen selbst sind schon einschichtig in Betrieb. Unser Foto vermittelt einen Überblick über die Gesamtanlage: links der Kai mit der Platzbeladungsbrücke, der Rückverladebrücke und den beiden Doppellenker-Wipphanen, dahinter

der Turm IV. Rechts im Bild ist das Gebäude der Erz-Brech- und Siebanlage zu erkennen, davor der Turm V und die Waggonentladung. Hinter Turm IV sieht man die sechs Pufferbunker, die mit der Brech- und Siebanlage durch eine Schrägbandbrücke verbunden sind. Die hellen Querstreben auf dem Foto sind die Verkleidung der Bänder, über die der gesamte Transport erfolgt



Die Perlenkette des Doktor Brandt

Eine aufregende Ehegeschichte, die schließlich doch einen guten Ausgang fand

Barbara ließ die wundervolle Perlenkette zärtlich durch die Finger gleiten. „Das ist doch Wahnsinn, Doktor“, sagte sie, „diese Kette ist doch mindestens zehntausend Mark wert, wenn nicht mehr.“

„Als Ausdruck meiner Verehrung für eine schöne Frau ist sie mir um keine Mark zu teuer!“ erwiderte der elegant gekleidete Mann und faßte ihre Hand.

„Nein, nein“, wehrte Barbara ab, „es geht doch nicht. Bedenken Sie, wenn Herbert dieses Schmuckstück bei mir sehen würde —“

„Sagen Sie einfach, es sei eine wertlose Imitation.“

„Das würde er nicht glauben.“

„Das dürfte ganz von Ihrer Geschicklichkeit abhängen, gnädige Frau“, lächelte Dr. Brandt. „Eine Frau kann einem Mann alles plausibel machen — wenn sie will.“

Barbara sah dem glatten Charmeur voll ins Gesicht. Ihre Augen flackerten unruhig. „Wenn sie will“, betonte sie. „Ein so kostbares Geschenk verpflichtet doch auch dem Gebenden gegenüber, nicht wahr?“

„Ihr Mann ist eine sehr tüchtige Arbeitskraft. Er hat sich in der letzten Zeit etwas übernommen. Ich habe mich daher entschlossen, ihn auf drei Wochen in Urlaub zu schicken“, sagte der Doktor. Er machte eine kleine, bedeutungsvolle Pause. „Es wird an Ihnen liegen, Frau Barbara, darauf zu achten, daß er allein fährt...“

Zitrone und Kognak...

Ein junger Mann sitzt an der Bar. Schon den ganzen Abend sitzt er da, zwischendurch tanzt er ein bißchen, geht zu Bekannten an einen Tisch, und als er wieder an die Bar kommt und seinen Drink bestellen will, da hat er doch wirklich und wahrhaftig vergessen, wie das Zeug heißt. „Passen Sie auf“, sagt er zum Mixer und deutet mit der Hand die runderliche Form des Glases an, „ziemlich klein, eiskalt, gelb, sieht aus wie 'ne Zitrone, riecht aber enorm nach Kognak.“

In diesem Augenblick dreht sich ein Herr mit weißem Schnurrbart um und brüllt: „Mann! Von welcher Frau sprechen Sie eigentlich?“

Dr. Rainer Brandt war der Inhaber einer bekannten chemischen Fabrik. Er verstand es ebensowenig wie die meisten Mitglieder der Belegschaft, wie der kleine Laborangestellte Herbert Hülstikamp zu seiner schönen, kapriziösen und lebenslustigen Frau gekommen war. Eine solche Frau stellte doch Ansprüche. Hinzu kam der beträchtliche Altersunterschied zwischen den beiden Ehegatten.

Als Herbert an diesem Abend spät aus dem Dienst nach Hause kam, fand er Barbara versunken vor dem Spiegel stehen. Zuerst fiel ihm die lebhaftige Farbe ihrer Wangen auf. Dann sah er die Perlenkette.

„Wo stammt diese Kette her?“

□ □ □ □ □ □ □ □ □ □

Weibliche Bescheidenheit

Die weibliche Bescheidenheit ist ein durchaus bescheidener Sport. Die Frauen wollen keinen Streit, sie wollen nur das letzte Wort.

Ein ausgesprochen feiner Mann nimmt es der Gattin niemals fort. Im andern Fall erstickt sie dran, und das bedeutet Gattenmord.

Wohl dem, der ihr den Wunsch erfüllt, daß sie das letzte Wort behält. Das letzte Wort ist halb so wild — viel schlimmer ist das letzte Geld!

H. E. R.

□ □ □ □ □ □ □ □ □ □

„Ich sah sie in einem billigen Trödel Laden in der Stadt“, erwiderte Barbara. Ihre Stimme schwankte kaum wahrnehmbar. „Sie gefiel mir, und da sie preiswert war, habe ich sie gekauft. Du weißt, ich habe keinen vernünftigen Schmuck.“

Das war fast ein Vorwurf. Während des Abendessens sagte Herbert plötzlich ganz ruhig: „Barbara, die Kollegen in der Fabrik sprechen davon, daß du in letzter Zeit gelegentlich in Begleitung von Dr. Brandt gesehen worden seist. Das ist nicht gut.“

Er schaute auf den Teller, und so konnte sich Barbara fassen, ehe sie antwortete: „Seit wann gibst du etwas auf das Gerede der Menschen, Herbert? Oder willst du mir womöglich wegen der paar Mark, die ich von meinem Wirtschaftsgeld für

diese imitierten Perlen hier geopfert habe, eine Szene machen?“ „Die Perlen sind echt!“ erklärte ihr Mann, ernst aufblickend.

„Die Perlen sind falsch!“

„Zeig mir die Kette her!“ Herbert legte die Serviette zusammen, erhob sich und ging in sein Arbeitszimmer. Einen Augenblick später kehrte er mit einer Schale, die mit einer hellen Flüssigkeit gefüllt war, zurück. „Dies ist ein Bad von Chlorwasserstoffsäure“, sagte er. „Es hat die Eigenschaft, daß es echte Perlen, die man hineinlegt, in Minuten zersetzt und auflöst. Da du aber sicher bist, daß die Perlen falsch sind, besteht keine Gefahr.“

Er nahm die Perlenkette seiner Frau ab und tauchte sie in das Bad. Barbara starrte ihn an und wurde abwechselnd rot und blaß, aber sie saß wie gelähmt. Herbert schaute auf die Uhr. Drei quälende Minuten verrannen. Da, es erschien Barbara, als ob sie aus einem furchtbaren Traum erwachte, hörte sie die Stimme ihres Mannes sagen: „Du hast recht, die Perlen sind falsch, eine wertlose Imitation. Ich muß dich um Verzeihung bitten, Barbara, ich habe dir Unrecht getan.“ Er fischte die unbeschädigte Perlenkette aus der Flüssigkeit und trocknete sie sorgfältig ab. Als er ihr den Schmuck zurückgeben wollte, fiel ihm Barbara laut aufschluchzend um den Hals.

Es gelang ihm mit Mühe, sie zu beruhigen. Nachdem die letzten Tränen fortgewischt waren, sagte er, liebevoll über ihr weiches Haar streichend: „Barbara, du weißt, ich kann dir leider keine echte Perlenkette schenken, aber ich kann dir einen Vorschlag machen. Dr. Brandt hat mir heute einen dreiwöchigen Erholungsurlaub bewilligt, und ich möchte an einen einsamen Platz in die Berge fahren. Willst du mich nicht dorthin begleiten?“

„Ja“, flüsterte Barbara und küßte ihn so innig wie selten.

Die Kette schickte sie aus dem Urlaub mit ein paar Zeilen an Dr. Brandt zurück. Daß ihr Mann an jenem Abend die Perlen nicht in Chlorwasserstoffsäure, sondern in klares Leitungswasser gelegt hatte, erfuhr sie nie.

C. G. Alexander

Mit einer Gräfin aus dem Engadin an der See

Bruno war an der See gewesen. Drei Wochen lang.

Nun ist er wieder zurückgekommen und hat eine Menge zu erzählen.

„Es war wunderbar!“ berichtet Bruno. „Ich habe in einem der besten Hotels gewohnt. Von meinem Fenster aus konnte ich das Meer sehen. Zwei Zimmer weiter wohnte eine Filmschauspielerin und in dem Stockwerk über mir ein Großindustrieller aus England.“

„Sehr beachtlich“, wirft Anton dazwischen.

„Am letzten Sonnabend veranstaltete unser Hotel ein Preistanzen. Im Mambo habe ich den dritten geholt, und die Kapelle hat extra einen Tusch gespielt, als man meiner Partnerin und mir die Flasche Sekt überreichte.“

„Du hast mit der Filmdiva getanzt?“ fragte Anton.

„Nein, die hat nur Autogramme verteilt und fotogen gelächelt. Meine Mambo-Partnerin war eine Gräfin aus dem Engadin.“

„Hm“, brummelt Anton, nun doch etwas überwältigt.

„Das ist noch gar nichts“, erzählt Bruno weiter, „ich habe sogar an einem Lehrgang für Strandgymnastik teilgenommen und bin beim

Frauen wünschen zu lieben; Männer haben Angst vor der Liebe.

*

Männer sind eifersüchtig, wenn sie lieben; Frauen sind es gerade dann, wenn sie nicht mehr lieben.

*

Männer macht die Liebe blind, Frauen macht sie scharfsichtig.

Bogenschießen Zweitbester gewesen. Ach so, ja, im Spielkasino habe ich vierzig Mark gewonnen, stell dir vor, an einem einzigen Abend!“

„Na, da gratuliere ich aber“, sagt Anton höflich.

„Und dann die Windhundrennen!“ strahlt Bruno. „An der See veranstalten sie Windhundrennen, mußt du wissen, das ist eine feine Sache!“

„Besonders für die Windhunde, die zuschauen“, lächelt Anton.

„Dann hat die Badoverwaltung“,

fährt Bruno unbeirrt fort, „einen Wettbewerb zur Erlangung des schönsten Ferienfotos ausgeschrieben. Ich habe natürlich mitgemacht und eine Anerkennungsurkunde bekommen, sie hängt jetzt zu Hause über meinem Bett. Es ist schon so, ich bemitleide jeden Menschen, der seinen Urlaub daheim verbringen muß... so wie du!“

„Ich war nicht daheim“, sagte Anton, „ich war auch verreist.“

„Wirklich?“

„Ja.“

„Wo denn, wenn man fragen darf?“

„Auch an der See“, antwortet Anton, „drei Wochen.“

„Na und? Erzähle! Berichte! Was hast du erlebt?“

„Ich habe“, sagt Anton lächelnd, „gebadet, Burgen gebaut und in der Sonne gelegen...“ *Willy Wegner*

Falsches Wildschwein hetzt falsche Rehe

Urlaub, Ausspannen, die Natur in vollen Zügen genießen, darauf freuten wir uns schon Monate vorher. Nun endlich war es soweit! Unser Ziel war der Westerwald. Die Tage der Erholung kennen kein Programm, ebenso wenig wie die Natur, die erst wirklich lebt, wenn sie sich zu voller Pracht entfalten kann. Ich darf mich auf ein Erlebnis beschränken, das ich selbst hatte. Ein herrlicher warmer Julitag. Die Wälder ringsherum um Borod, wo unsere Pension lag, spendeten angenehm kühle und würzige Luft, die wir begierig in unsere Lungen pumpten. Wir beschlossen, mit zwei Ehepaaren, mit denen wir uns angefreundet hatten, nach dem Abendessen wie üblich einen Spaziergang zu unternehmen. Heute allerdings zu einer Stelle, von der aus wir Rehe beobachten konnten, ohne sie zu stören. Wir taten das auf Anraten des Revierförstern.

Wir befolgten also seinen Rat, ungefähr fünfzig Meter von der bezeichneten Stelle entfernt nahmen wir Platz. Die Mulde, um die es sich handelte, lag etwa zehn Meter höher. Die Sicht war ausgezeichnet. Hier saßen wir fast eine geschlagene Stunde lang ganz ruhig. Von den Rehen war aber keine Spur zu sehen. Wir schauten uns an, die Gesichter verrieten Enttäuschung. Überraschend kam die Wende. In einiger Entfernung, südlich unseres Platzes, entstand in einem Getreidefeld ein Rauschen, das uns verdächtig vorkam. Gespensterhaft bewegte sich dort etwas. Wir wollten der Sache doch mal auf den Grund gehen. Gesagt, getan. Unser Freund Theo bat um

äußerste Ruhe und ging alleine als Spähtrupp los. Er pirschte sich nach Soldatenart gleitend und robbend mit seinen fünfzig Lenzen bewundernswert schnell zu der Stelle hin, von der das Rauschen kam. Wir warteten gespannt auf die weiteren Ereignisse.

Einfach fabelhaft imitierte Theo das Grunzen eines Wildschweins. Jetzt geschah es.

In einem kaum zu beschreibenden Tempo sprang etwas auf und mit einigem Abstand folgte einem Bock ein Rehlein. So glaubten wir jedenfalls. Theo grunzte unaufhörlich weiter und steigerte sich noch. Wir lachten so, wie wir es in unserem ganzen Leben noch selten getan hatten. Uns schien es so, als ob ein alter Bock vor einem Wildschwein durch das hohe Getreidefeld weglief, ohne das Reh mitzunehmen. Am Ende des Getreidefeldes aber gingen uns die Augen auf. Mit ihren Schuhen in der Hand liefen zwei menschliche Wesen so schnell wie möglich davon. Unser Warten hatte sich gelohnt, anstatt vierbeiniger Rehe hatten sich uns überraschte Menschen gezeigt. Ein Erlebnis, über das wir noch lange herzlich und ausgiebig gelacht haben.

Als wir die Pension erreichten, erfuhren wir, daß unser „Rehbock“ naßgeschwitz und leichenblaß angerannt gekommen sei. Wir hätten laut aufschreien können. Aber wir verrieten unser Geheimnis nicht. Theo meinte: „Wollen wir nicht gemeinsam noch nach dem Reh Ausschau halten?“ Wir blieben zu Hause und haben das Reh nie zu Gesicht bekommen. *Paul Simon*

Bitte - weniger Berichte über Werksvereinigungen!

In den letzten Ausgaben wurde auf der Seite „die freie Aussprache“ wiederholt auf die Werksvereinigungen eingegangen. Ich möchte mit meiner Zuschrift diese Einrichtungen weder angreifen noch verteidigen. Sie sind nun einmal da. Aber der Redaktion der Werkzeugzeitung kann ich in diesem Zusammenhang einen Vorwurf nicht ersparen. Ich habe den Eindruck — und mit dieser Meinung stehe ich nicht allein —, daß in der Werkzeugzeitung reichlich oft über die Veranstaltungen der Werksvereinigungen berichtet wird. Der Kreis ihrer Gönner und Freunde ist doch gar nicht so groß, daß darüber unbedingt in einer Auflage von 44 000 Exemplaren ausführlich berichtet werden muß. Wer sich für ein Männerchor- oder Orchesterkonzert interessiert, wird durch das eigene Miterleben mehr davon haben, als wenn er in der Werkzeugzeitung darüber liest. Noch uninteressanter wird es, wenn 40 oder auch 100 Sänger auf eine Wochenendausfahrt gehen. Wen interessiert das? Doch höchstens den, der dabei war. Und der wird ja wissen, wie schön und lustig es gewesen ist. Ich möchte nicht, daß die Werkzeugzeitung die Berichterstattung über die Werksvereinigungen ganz einstellt. Auch solche Ereignisse gehören zum Werksgeschehen, das die Werkzeugzeitung ja beleuchten muß. Nur in Zukunft, bitte, etwas verhaltener in Sachen „Werksvereinigungen“. Für die Werkzeugzeitung und vor allem für die Werksvereinigungen kann sich das nur günstig auswirken.

K. J., Mülheim

Elternsprechtage wären sinnvoll

Vor kurzem konnte man in der Tagespresse lesen, daß die Farbenfabriken Bayer für die Eltern der Lehrlinge, Anlernlinge sowie der Jungarbeiter und -arbeiterinnen Sprechstage eingeführt haben. Ich würde eine ähnliche Einrichtung auch bei Phoenix-Rheinrohr begrüßen. Durch solch neuen Kontakt könnten viele Fragen geklärt werden. Sowohl die Familie als auch der einzelne selbst und das Unternehmen hätten nur Nutzen davon.

K. H., Mülheim

Von unseren Beteiligungen müßte man mehr erfahren

In der Ausgabe 32 las ich eine kurze Meldung über die wirtschaftliche Entwicklung der Beteiligungsgesellschaft Martin & Pagenstecher AG, Köln-Mülheim. Über diese und andere Beteiligungsgesellschaften der Phoenix-Rheinrohr AG weiß ich kaum etwas. Hier könnte die Werkzeugzeitung aufklärend wirken. Vielleicht könnte die Redaktion einmal eine Art von Werksführung durch die Anlagen der Beteiligungsgesellschaften durchführen. In Zusammenhang damit könnte dann auch auf die wirtschaftliche Bedeutung und die Geschichte sowie die Entwicklung der einzelnen Unternehmen in den letzten Jahren eingegangen werden.

W. W., Düsseldorf

Propaganda allein tut es nicht

Das Thema „Unfälle“ bleibt leider bei uns immer aktuell. Manchmal hat man den Eindruck, als stünde man den hohen Unfallziffern ratlos gegenüber. Bei wachsenden Zahlen wird die Unfallpropaganda intensiver. Das ist gut so. Man muß immer wieder auf die Gefahren hinweisen. Man bedient sich dazu großer Plakate, zahlreicher Flugschriften und auch der Werkzeugzeitung. Wenn ich auch glaube, daß viele Belegschaftsmitglieder die Unfallartikel nicht lesen, weil man zu viel Propaganda gegen Unfälle vorgesetzt bekommt, sollte die Unfallschutzstelle ruhig „weiterhämmern“. Sie muß sich allerdings Möglichkeiten einfallen lassen, den Stoff inter-

Hier kann jeder seine Meinung sagen

essant aufzubereiten. Aber mit der steigenden Unfall-Propaganda müßten jedoch auch die anderen Maßnahmen intensiviert werden. Propaganda allein tut es nicht. Vielleicht sollte man auch einmal genaue wissenschaftliche Untersuchungen am Arbeitsplatz und entsprechende Eignungsprüfungen vornehmen.

H. V., Ruhrort

Qualitätsarbeit ist die beste Werbung

In der Maiausgabe der Werkzeugzeitung fanden wir eine illustrierte Werbeschrift „Stahl-Revue“. Diese Werbebeilage hat die Redaktion wahrscheinlich nicht nur wegen des darin enthaltenen Preisausschreibens beigelegt. Sie will doch wohl darauf aufmerksam machen, daß wir heute mehr denn je für unseren Stahl werben müssen, sowohl im Inland wie auch im Ausland. Das war nicht immer so. Die Nachkriegszeit lief die Produktion an Stahl nicht nur in Europa, sondern auch in den Überseeländern stark ansteigen. Durch den sogenannten Koreaboom wurde das noch gefördert. Inzwischen hat sich aber der gesamte Stahlmarkt beruhigt. Hinzu kommt noch, daß nicht nur in Europa neue Stahlwerke entstanden sind, sondern auch in Ägypten und Indien wurden die ersten Stahlwerke gebaut. Ein besonderer Konkurrent auf dem Weltmarkt ist Japan. Der Bedarf an Stahl ist zwar groß, aber die Entwicklung trägt doch dazu bei, daß der Wett-

In einer Zuschrift an die Redaktion der Werkzeugzeitung befaßt sich ein Belegschaftsmitglied aus dem Werk Poensgen anonym mit dem 3-Schichtensystem während der 44-Stunden-Woche in unserem Unternehmen. Unabhängig davon, ob diese kritische Stellungnahme berechtigt oder unberechtigt ist, kann die Redaktion die Einsendung nicht veröffentlichen, da grundsätzlich anonyme Zuschriften keine Berücksichtigung verdienen.

Da die Seite „Freie Aussprache“ allen Belegschaftsmitgliedern zur Verfügung steht und die Namen der Einsender nie voll genannt werden, bleibt der Name jedes Einsenders ohnehin geheim. Bisher ist in keinem Fall dieses Redaktionsgeheimnis durchbrochen worden. Zusammenfassend sei noch einmal betont: Anonyme Zuschriften werden nie veröffentlicht. Die Red.

bewerb schärfer und nur noch erstklassige Qualitätsarbeit abgenommen wird.

Von der Werksleitung wird immer wieder darauf hingewiesen, daß sorgfältiger gearbeitet werden muß. Das ist notwendig, denn die Konkurrenz ist groß! Gute Qualität bei einem hohen Produktionstempo halten, ist nicht immer so einfach. Zeitdruck kann ein Gegner der Qualitätsarbeit sein. Das kann sich nicht nur bei den ausführenden Belegschaftsmitgliedern bemerkbar machen, auch die aufsichtsführenden Personen können durch überhastete Anordnungen Fehler begehen. Im Augenblick laufen die Betriebe der Phoenix-Rheinrohr wieder auf Hochtouren. Eins aber steht trotz aller Konjunkturerscheinungen fest: Wer Qualitätsarbeit anbietet, kann auch gegenüber der Konkurrenz bestehen. Eine solche Firma wird immer wieder Aufträge bekommen und damit auch krisenfester werden.

Wer Zeitungen und Zeitschriften aufmerksam liest, wird in Zusammenhang mit unserem Firmenzeichen oft den Werbespruch finden: „Wer Stahl verbraucht, kennt dieses Zeichen“. Diese Werbeinserate lesen nicht nur neue Käufer, auch der alte Kunde liest sie, und er weiß, daß dieses Zeichen Qualität bedeutet. Sorgen wir alle mit Verantwortungsbewußtsein dafür, daß es immer so bleibt!

H. S., Mülheim

DIE FREIE AUSSPRACHE

Das neue Blasstahlwerk ist angelaufen

Hier wird Qualitätsstahl nach dem neuesten Stand der Technik erzeugt

Mit Stolz konnte der Vorstand am 30. Juni 1959 dem Aufsichtsrat das in Betrieb genommene neue Blasstahlwerk in Ruhrort zeigen. Nach monatelanger Planung und ebenso langer Baustellenarbeit ist dort eine Anlage entstanden, die dem neuesten Stand der Stahlerzeugung entspricht und in ihrer maschinellen Einrichtung alle Möglichkeiten eines rationellen und wirtschaftlichen Betriebes bietet.

Die neue Betriebseinheit ist der zweite Teilabschnitt einer vorausschauenden jahrelangen Planung, deren erster Abschnitt die Block- und kontinuierliche Knüppelstraße im Werk Ruhrort war. Beim Bau dieser Walzwerke wurde seinerzeit vorgesehen, ein neues Blasstahlwerk zu errichten, das sowohl in seiner Erzeugungshöhe und Wirtschaftlichkeit als auch in der Herstellung hochwertiger Stahlqualitäten und Halbzeugabmessungen den neuzeitlichen Forderungen unserer Kunden entsprechen sollte. Demgemäß wurde zum Beispiel für die Blockstraße das durchschnittliche Blockgewicht auf 8 bis 10 Tonnen festgelegt.

Wirtschaftlicher erzeugen

Die Gesamtleistung dieses neuen Stahlwerkes sollte im ersten Bauabschnitt mindestens die Leistung der alten Thomas-Stahlwerke I und II erreichen und im weiteren Ausbau eine volle Auslastung der Block- und Konfi-straße bis zu 150 000 t Rohstahl je Monat ermöglichen.

Wie wichtig und richtig die Planung und der Bau des neuen Blasstahlwerkes waren, zeigen die Anstrengungen, die auf vielen Hüttenwerken des In- und Auslandes gemacht werden, um die Wirtschaftlichkeit zu verbessern und den Qualitätsansprüchen eines anspruchsvollen Marktes gerecht zu werden.

Unser altes Thomas-Stahlwerk I stammt bekanntlich aus dem Jahre 1884. Es hat vier kleine Konverter von 13 t Chargengewicht, die eine Monatsleistung von ca. 33 000 t ermöglichen. Die Eigenart seiner Bauweise erlaubt weder eine Ausweitung noch die Anwendung moderner metallurgischer Methoden.

Das Thomas-Stahlwerk II, um 1900 erbaut, ist ebenfalls veraltet. Es hat sechs Konverter von etwa 15 t Inhalt, die zuletzt ca. 72 000 t im Monat erblasen haben. Auch hier war eine Erweiterung

oder Rationalisierung nur beschränkt möglich, wobei die kleinen Konvertergefäße ein erheblicher Nachteil waren.

Der Vorstand schlug daher nach eingehender Prüfung der Gesamtfragen dem Aufsichtsrat im Frühjahr 1956 den Neubau eines Blasstahlwerkes vor, das unmittelbar vor der modernen Block- und kontinuierlichen Halbzeugstraße errichtet werden sollte. Die besonderen Schwierigkeiten dieses Planes lagen darin, daß das Thomaswerk II während der Bauzeit voll in Betrieb und leistungsfähig bleiben mußte.

20000 qm überbaut

Die zu überbauende Fläche war nach Abbruch der alten Tiefofen und der alten Blockstraße und Durchführung sonstiger Verlegungsarbeiten ca. 156 m breit und 132 m lang. Das ergibt eine Fläche von 20 000 Quadratmetern. Auf diesem Raum mußte die erste Ausbaustufe mit einer Kapazität von etwa 115 000 t je Monat, einschließlich sämtlicher Nebenbetriebe, untergebracht werden.

Bei der Frage nach der Bauart des Stahlwerkes war zu berücksichtigen, daß auch weiterhin ein erheblicher Anteil unserer Erze so hoch phosphorhaltig sein wird, daß daraus ein klassisches Thomas-Roheisen im Hochofen erblasen werden kann. Für die Verarbeitung eines solchen Roheisens bietet der bodenblasende Konverter so bedeutende wirtschaftliche Vorteile, daß die Wahl auf diesen Konvertertyp fiel. Zudem bot das Phoenix-Lanzen-Verfahren die Möglichkeit, mit verhältnismäßig einfachen Mitteln im bodenblasenden Konverter Stähle herzustellen, die für manche Verwendungszwecke dem SM-Stahl nicht nur gleichwertig, sondern sogar überlegen sind. Über das Phoenix-Lanzen(PL)-Verfahren wird zu gegebener Zeit noch berichtet werden.

Größere Konverter notwendig

Die Forderung unserer Kunden nach einer möglichst weit gehenden Gleichmäßigkeit der Lieferungen war bei den kleinen Konvertergrößen von 15 t nur schwer zu erfüllen, so daß der Bau von größeren Convertern unumgänglich notwendig war. Der Wunsch, Konverter zu besitzen, mit denen sich auch ein verhältnismäßig kaltes und siliziumreiches Roheisen zu Stahlqualitäten mit niedrigem Stickstoffgehalt ohne großen

Auswurf verblasen läßt, führte zu der Form und Größe der Konverter, wie sie das neue Blasstahlwerk aufweist. Mit ihrem Fassungsvermögen von über 75 t sind sie die größten bodenblasenden Konverter der Welt. Das Fassungsvermögen von ca. 75 t Stahlausbringen ist auch weitgehend auf die Tiefofen der

Diese Zeichnung erläutert den gesamten Komplex des Blasstahlwerkes. Die Zahlen bedeuten: ① Roheisenzufuhr mit Torpedopanne, ② Roheisenmischer, ③ Konverter, ④ Dolomit-Aufbereitung, ⑤ Bodenbrennöfen, ⑥ Preßwasser- und Preßluftanlage, ⑦ Kübeltransportbahn (Heckel), ⑧ Kalktiefbunker, ⑨ Stahlübergabewagen, ⑩ Gießstände, ⑪ Pfannenputzstand und Stopfenstangenofen, ⑫ Kokillenzüge, ⑬ Kokillenröste u. -kippstühle, ⑭ Tiefofen, ⑮ Zufuhrrollgang zur Block- und Konfi-straße. Die schraffierte Fläche deutet das Gelände an, welches zur Zeit das alte Thomaswerk II einnimmt.

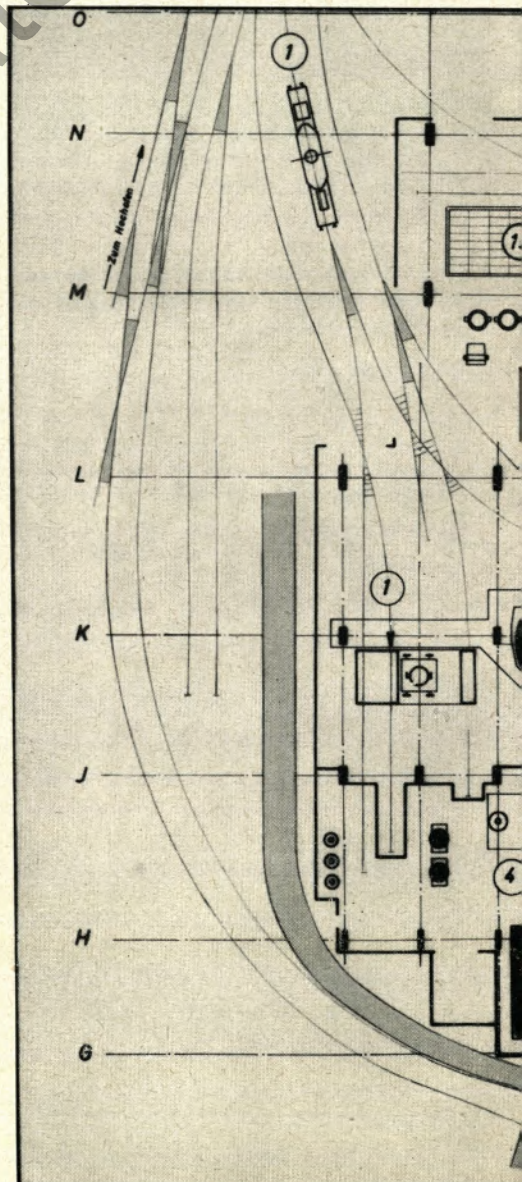




Bild oben: Der 70-Tonnen-Konverter wird hochgestellt und beginnt zu blasen. Für jeden ein faszinierender Anblick. Bild unten: Probeentnahme nach dem Blasen. Die Probe gibt Auskunft, ob die Charge gut geworden ist

mosphäre steigt, an Schlechtwettertagen jedoch schneller zur Erde sinkt. Die von verschiedenen Seiten an uns herangetragenen guten Ratschläge, diesen Rauch durch Abspritzen oder Einleiten der Konverterabgase in Wasser zu beseitigen, führen, wie schon seit langem durchgeführte Versuche zeigen, nicht zum Ziel. Hier kommt nach den bisherigen Ergebnissen nur eine elektrische oder magnetische Abgasreinigung — ähnlich derjenigen für Gichtgas — in Frage.

Im Laboratorium durchgeführte Entstaubungsexperimente haben gezeigt, daß in dieser Richtung wahrscheinlich ein Erfolg zu erwarten ist, wie auch die von der Forschungsabteilung der Phoenix-Rheinrohr AG gemeinsam mit dem Staubforschungsinstitut in Bonn unter-



nommenen Versuche hoffen lassen, daß die Lösung dieses schwierigen Problems gelingt.

Schon seit der Planung des neuen Blastahlwerkes finden außerdem von unserer Seite mit namhaften in- und ausländischen Entstaubungsfirmen Besprechungen über eine wirksame Beseitigung des braunen Rauches statt, die jedoch bis jetzt noch keine brauchbare Lösung ergeben haben. Die von diesen Firmen angebotenen Anlagen sind so unsinnig groß, daß ihr Bau technisch nicht durchführbar ist, und es hat sich bisher keine Firma bereit gezeigt, die Verantwortung für den Erfolg einer solchen Anlage zu übernehmen, da keinerlei Erfahrungen vorliegen. Ungeachtet dessen sind die entsprechenden Konstruktionen und Fundamente der Konverterkamme so groß angelegt, daß nachträglich einzubauende Entstaubungsaggregate getragen werden können.

Internationales Problem

Die Lösung dieser Entstaubungsaufgabe ist ein Problem der gesamten deutschen Industrie, die hierfür schon große Summen geopfert hat. Die deutsche Stahlindustrie versucht außerdem in einer gemeinsamen Anstrengung durch den Bau einer Großversuchsanlage im Werte von Millionen eine Beseitigung des braunen Rauches zu erreichen. Die ersten Ergebnisse dieser Großversuchsanlage werden im kommenden Winter vorliegen. Sogar die Montanunion hat sich bereit erklärt, sich finanziell an den Versuchen zu betei-

Block- und Kontistraße abgestimmt, die bis zu 80 t Stahl aufnehmen können.

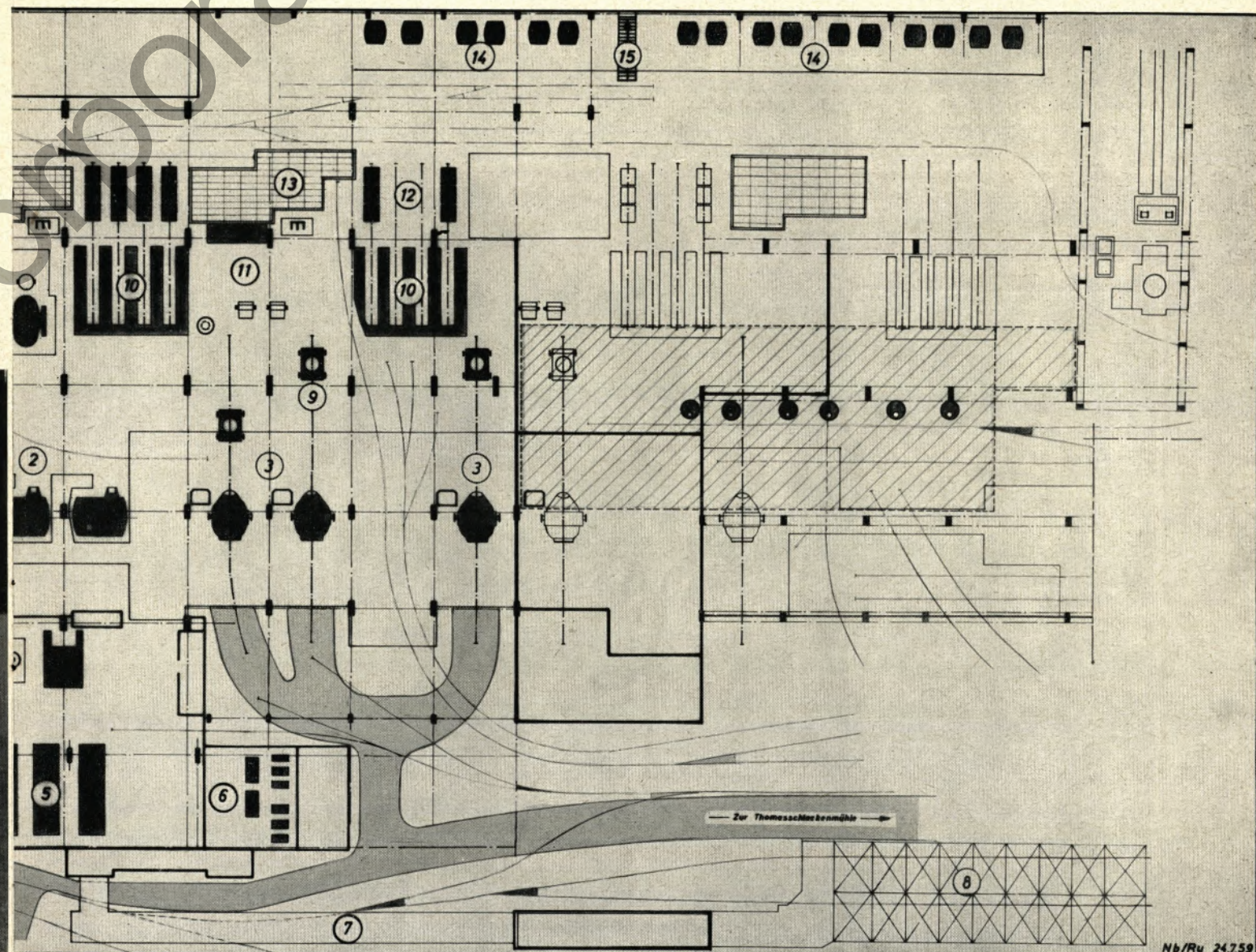
Bei unseren Konvertergefäßen handelt es sich um eine erstmalig von der DEMAG und überhaupt im Konverterbau ausgeführte reine Schweißkonstruktion. Die großen Abmessungen zwangen dazu, eine leichtere Schweißkonstruktion zu wählen, da die althergebrachte Ausführung mit Tragring viel zu schwer geworden wäre. Bewegt werden die Konverter hydraulisch im Doppelzahnstangensystem.

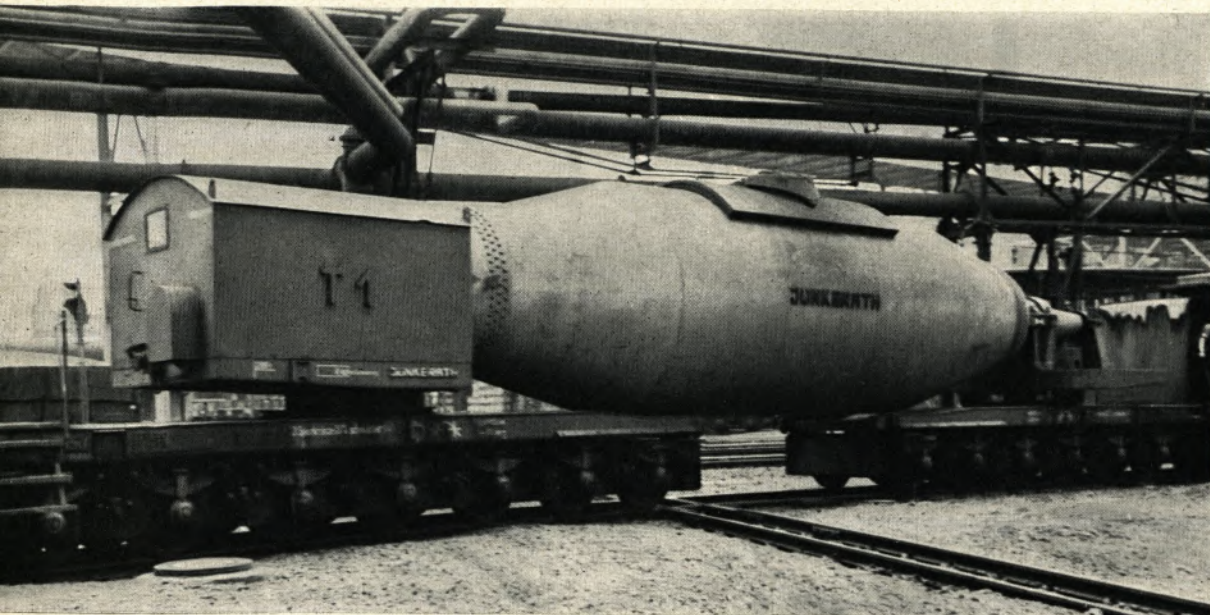
Größte Torpedopfanne

Besondere Schwierigkeiten bereite die Zuführung des Roheisens, da das Blastahlwerk durch die Enge des Raumes sehr dicht an die von Norden nach Süden verlaufenden Gleisanlagen der Werksbahn herangeschoben werden mußte. Das vom Hochofen kommende Roheisen wird durch die Werksbahn in 65-t-Pfannen bzw. einer erstmalig für



Gesamtansicht unseres Blastahlwerkes vom Nordhafen aus gesehen. Deutlich erkennt man die Konverterkamme. Das rechts im Bild sichtbare alte Thomaswerk II veranschaulicht gut die Größenunterschiede





Zum Transport des Roheisens von unseren Hochöfen zum Mischer des neuen Blasstahlwerks wurde eine Torpedopanne eingesetzt. Mit ihren 200 Tonnen Fassungsvermögen ist sie die größte der Welt. Seit ihrem ersten Einsatz am 1. Juni hat sie sich gut bewährt

Fortsetzung
von Seite 11

den Transport ins Blasstahlwerk eingesetzten 200-Tonnen-Torpedopanne — der größten der Welt — herangeschafft. Da die Platzverhältnisse nur eine Querverföhr in die Mischerhalle zulassen, wurde eine Roheisenumfüllgrube errichtet. In dieser Grube werden Pfannen von ca. 75 t Inhalt aus der Torpedopanne oder den normalen Hochöfenpfannen gefüllt und dann entweder in den Mischer oder aber direkt in

den Konverter eingeleert. Der Einsatz der Torpedopanne hat sich bisher hervorragend bewährt und zu wesentlichen Verringerungen der Wärmeverluste geführt. Zwei Roheisenmischer von 1300 t Inhalt werden bei weiterer Bewährung der Torpedopanne im wesentlichen nur noch zur Aufnahme des überschüssigen Roheisens an Sonn- und Feiertagen dienen. Das Einfüllen des Roheisens in die Kon-

verter geschieht mit Hilfe von zwei Roheisentransportkränen. Kalk und Erz werden durch eine Kübelbahn (Heckelbahn) in Gefäßen von 2,2 Kubikmeter Inhalt aus einer Tiefbunkeranlage, die sich an der Südseite des Stahlwerkes befindet, auf die Kalkbühne in eine Höhe von 25,5 Meter gebracht und dort in Bunkern oberhalb der Konvertermündung bevorratet. Um eine genaue Dosierung der Zugaben zu gewährleisten, sind diese als Wägebunker ausgebildet. Die Konverterhalle hat eine Breite von 25 Meter. Die Konverterbühne, auf der das Chargieren von Schrott und Spiegeleisen über einen Halbportalkran oder aber durch eine dieselangetriebene Chargiermaschine erfolgt, liegt auf einer Höhe von 8 Meter. Das Hoch-

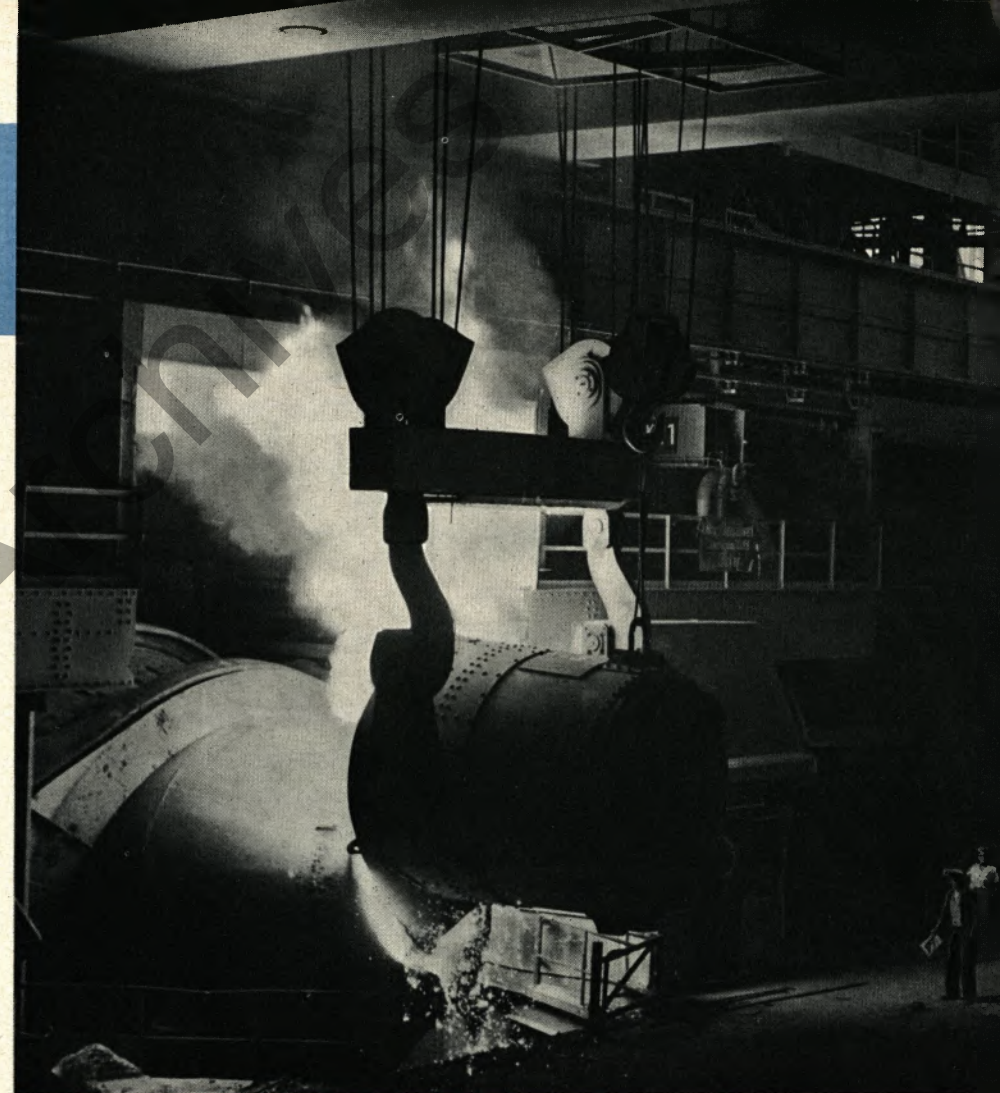
In unserem Werk Ruhrort blasen die größten Konverter der Welt

stellen und Fahren des Konverters mit allen Nebenaggregaten erfolgt von einem Steuerstand aus, der zur Herstellung günstiger Arbeitsbedingungen klimatisiert wird.

Das Verblasen einer 75-t-Schmelze erfolgt in etwa 12 bis 14 Minuten, wobei zwei Gebläse von je 120 000 Kubikmeter Wind je Stunde und 2,8 atü den für die Verbrennung des Kohlenstoffs, Siliziums, Mangans und Phosphors notwendigen Luftsauerstoff liefern. Eine Sauerstoffanlage ermöglicht die Anreicherung des Blaswindes mit Sauerstoff und liefert außerdem den für das Phoenix-Lanzen-Verfahren notwendigen Reinsauerstoff.

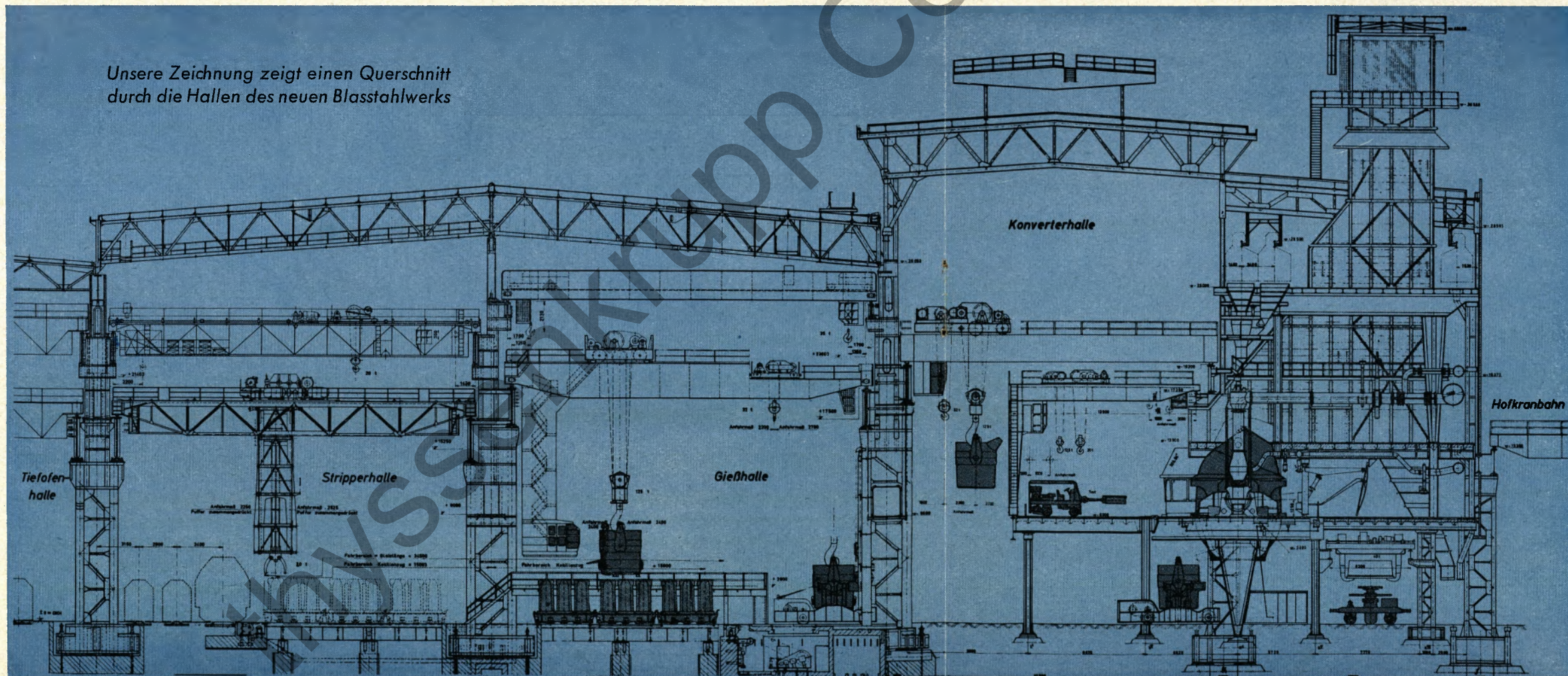
Brauner Rauch

Mit dem Hochstellen des Konverters und dem Durchgang des Windes durch das Roheisenbad beginnt die Verbrennung der Bestandteile Silizium, Mangan, Kohlenstoff und Phosphor. Im Verlauf des Blasens treten neben dem Flammenbild für einige Minuten braune Rauchwolken von Eisenoxyd auf, die infolge der Größe der neuen Kon-



Der riesige Konverter hat sich geneigt, um das Roheisen aufzunehmen. Sorgfältig wird das Einfüllen sowohl von der Bühne als auch vom Steuerstand aus beobachtet. Hier ein Blick auf den Konverter 2

Unsere Zeichnung zeigt einen Querschnitt durch die Hallen des neuen Blasstahlwerks



verter mehr und mehr im Blickpunkt der Öffentlichkeit stehen, obwohl diese Konverterrauchentwicklung seit Jahrzehnten bei allen Thomas-Stahlwerken der Welt üblich ist. Die Meinung, daß ein großer Teil des eingeleerten Roheisens verdampft oder ausgeworfen wird und sich als Staub über die nähere und weitere Umgebung ergießt, trifft nicht zu. Zwar werden durch den am Ende des Blasens entstehenden Eisenoxydrauch kleinste Staubteilchen herausgetragen, die in der näheren und weiteren Umgebung zu Boden sinken, jedoch ist ihr Anteil gewichtsmäßig völlig unerheblich. Der braune Rauch, der so weithin sichtbar ist, besteht — wie gesagt — im wesentlichen aus völlig ungiftigem Eisenoxyd, das in den letzten Blasminuten infolge des Anstieges der Temperatur des Stahlbades entsteht.

Feinste Teilchen aus braunem Eisenoxyd mit einer Teilchengröße von 0,000001 (ein Millionstel) mm, die durch den Wind aus dem Roheisenbad mitgerissen werden, bringen die intensiv braune Färbung des Rauchs zustande, der an klaren Tagen hoch in die At-

gen, weil die Beseitigung des braunen Rauches ein internationales Problem darstellt.

Der Einwand, daß die Phoenix-Rheinrohr AG mit dem Bau des neuen Blasstahlwerkes hätte warten sollen, bis die Lösung des Staubproblems gelungen ist, kann nicht anerkannt werden, da dann das Werk Ruhrort in seiner Wettbewerbsfähigkeit auf dem europäischen und internationalen Markt ernstlich gefährdet gewesen wäre. Das hätte für die hiesige Bevölkerung unter Umständen die Gefahr der Arbeitslosigkeit mit sich bringen können.

Der Schlackentransport

Die beim Verblasen des Roheisens zu Stahl entstehende Schlacke wird vor dem Vergießen der Schmelze abgetrennt und zur Thomas-Schlackenmühle gebracht. Für diesen Transport wurde ein neuer Weg beschritten, indem für den Abtransport Kraftfahrzeuge entwickelt wurden, die in der Lage sind, mittels hydraulischer Heber Pfannen bis zu einem Gewicht von 36 t vom Boden aus anzuheben und auszukippen. Diese Fahrzeuge, vier an der Zahl, sind 7,30 m lang, 3,50 m breit, 18fach bereift und haben eine Leistung von 170 PS. Obwohl es sich um eine Neukonstruktion handelt, hat sich diese Art des Transportes schon bewährt.

Gieß- und Stripperhalle

Der fertig erblasene Stahl wird in einen Stahlnahmewagen entleert, der unter jedem Konverter angeordnet ist und die gefüllte Gießpfanne in die Gießhalle fährt. Dort wird die Pfanne von einem der zwei Gießkräne übernommen und an einem der acht quer angeordneten Gießstände vergossen. Die Gieß- und die Stripperhalle sind in Blockbauweise gebaut, d. h. die Stripperhalle ist direkt neben der Gießhalle angeordnet. Die Kokillenwagen werden auf kürzestem Wege aus dem Gießstand quer in die Stripperhalle gezogen. Diese Bauweise benötigt wenig Platz und Bewegungen und ist daher auch wärmewirtschaftlich günstig. Gieß- und Stripperhalle haben je eine Weite von 29 m, wobei die Stützenabstände wie im Konverterbereich 16 bzw. 24 m betragen. Beide Hallen haben Oberkräne. Die Kokillenzüge, auf denen neben Oberguß auch im Gesspann vergossen wird, bestehen aus drei Wagen. Die Zugmaschine mit ihren elektrischen Einrichtungen ist unterirdisch angeordnet. Die Blöcke werden auf dem Wagen von Stripperkränen aus der Kokille gedrückt und sofort nach Einzelverwiegung in die Tiefofenhalle verfahren.

In der Gießhalle sind zur Beschleunigung des Pfannenfertigmachens zwei mechanische Pfannenkippstühle aufgestellt. Ebenso befindet sich dort die Stopfenmacherei einschließlich eines Stopfenstangenofens und eine Pfannenmauererei. Diese ist hier zunächst nur provisorisch bis zum weiteren Ausbau untergebracht.

Die Restflächen der Stripperhalle wurden für Kokillenroste ausgenutzt, die eine Fläche von 540 Quadratmetern umfassen. Die Kokillenbehandlung erfolgt in Kokillenkippstühlen, die jedem Kokillenrost zugeordnet sind.

Moderne Nebenbetriebe

Südlich der Mischerhalle sind die Dolomitanlage und die Prefßwasserstation

dem Stofffluß entsprechend angeordnet. In der Dolomitanlage werden nach einem sorgfältig gestalteten Aufbereitungssystem Dolomit und Teer zu Steinen für das Ausmauern der Konverter gepreßt und Böden für den Konverter gestampft. Zu diesem Zweck wurden Brecher, Siebe, Windsichter, Kollergänge, eine Presse und eine Stampfmaschine aufgestellt. Eine Heizanlage hält sowohl den Teer als auch den Dolomit auf Temperatur.

Eine Raumentstaubung schafft gute Arbeitsbedingungen. In drei Bodenbrennöfen, die jeweils fünf Böden fassen, werden diese gebrannt. Ein Konverterboden hat ein Gewicht von ca. 30 t. Für die Ausmauerung eines Converters werden ca. 260 t Steinmaterial benötigt.

Unser Bild zeigt einen Ausschnitt aus der Arbeit in der Gießhalle des neuen Blasstahlwerkes. Die 70-t-Pfanne hat den abgestochenen Stahl aufgenommen. Nun erfolgt das Vergießen des Stahls



In der Preshwasserstation sind alle Aggregate für die hydraulischen Betätigungen am Konverter und in der Dolomitanlage konzentriert.

Die Verkehrsanlagen

Bauwerke wie unser Blasstahlwerk greifen einschneidend in die bestehenden Verkehrsanlagen ein. So war es notwendig, den gesamten Ostbahnhof umzubauen und die Gleisanlagen hinter dem Thomaswerk II und Martinwerk II sowie die Haupteisenbahnlinie westlich des Stahlwerkes umzugestalten. Es wurden dabei 95 Weichen und 11 km Gleise neu verlegt bzw. umgelegt.

Da der schienenlose Verkehr in unseren Werken ständig zunimmt, wurde auf die Anlage von Straßen und Elektrokarrenwegen besonders geachtet.

Bauausführung und Montage

Die ersten Arbeiten für die Umlegung der Betriebe begannen Schritt für Schritt im Jahre 1957. Wer das Gelände zu jener Zeit gesehen hat, hielt es wohl kaum für möglich, daß dort ein so gewaltiges Bauwerk erstehen könnte. Entsprechend waren auch die Schwierigkeiten, mit denen unsere bauausführenden Organe und die Firmen zu kämpfen hatten. Der Boden war durchsetzt mit alten Gründungen, Ofenkonstruktionen, Kabeln und Rohrleitungen, die größtenteils für die Aufrechterhaltung des Betriebes umgelegt werden mußten. Trotzdem gelang es, die Fundamentarbeiten etwa Mitte 1957 zu beginnen und Anfang 1958 zum Abschluß zu bringen. Die Montage der Stahlkonstruktion lief in der Gieß- und der Stripperhalle im Dezember 1957 und im Bereich der Konverter-Mischerhalle im April 1958 an.

Schon ab August 1958 konnten die Maschineneinrichtungen installiert werden. Viele Konstruktionsteile waren von solchen Dimensionen, daß Ausnahmetransporte per Schiff, mit Sonderstraßenfahrzeugen u. auch Bundesbahn-Sonderfahrten notwendig waren. Die Werksangehörigen, die in Ruhrort oder Meiderich wohnen, haben diese Transpor-

te sicherlich noch in Erinnerung, denn jeder der drei Konverter wurde in mehreren Teilen angeliefert, wobei das schwerste Stück ca. 60 t wog.

Nach einem genau überlegten Schweißplan wurde das Konvertergefäß dann auf der Baustelle zusammengeschweißt. Trotz dieser Erschwernisse war es möglich, die erste Charge am 5. Mai 1959 zu erblasen.

Über den Umfang der Arbeiten, die in knapp zwei Jahren geleistet wurden, geben die nachfolgenden Zahlen Auskunft:

Erdbewegung	370 000 m³
Beton	74 000 m³
Betonstahl eingebaut	6 200 t
Stahlkonstruktion montiert	18 000 t
Maschinen montiert	8 200 t
Rohrleitungen montiert	2 500 t

Für die Instandhaltung der neuen Aggregate sind außerdem Werkstätten errichtet worden.

Modern gestaltete Steuerstände, Frühstücks- und Büroräume in den Betrieben, die, soweit sie starker Hitze ausgesetzt sind, klimatisiert werden, sollen beitragen, die Arbeitsbedingungen zu erleichtern; Heißwasserboiler und Kühlschränke ermöglichen die Zubereitung heißer bzw. gekühlter Getränke.

In unmittelbarer Nähe oberhalb der Ofenhalle ist eine neue Waschkäse im Bau, wo für 1120 Belegschaftsmitglieder Räume zum Umkleiden und gekachelte

Duschräume errichtet werden; zwei Fahrstühle überwinden die Höhe zu Obergeschossen.

Alle Erwartungen erfüllt

Die ersten Wochen seit der Inbetriebnahme liegen hinter uns und man kann sagen, daß die Anlage bisher die Erwartungen, die in sie gesetzt wurden, voll erfüllt hat. Zweifelsohne treten bei Inbetriebnahme solcher Neuanlagen Schwierigkeiten auf, da sich auch der Mensch erst in diese neuen Betriebsverhältnisse hineinfinden muß. Angesichts der Tatsache, daß unser Blasstahlwerk in seinen Abmessungen auf vielen Gebieten alles bisher Dagewesene übersteigt und viele Neuentwicklungen enthält, ist der Anlauf befriedigend verlaufen.

Wir sind davon überzeugt, daß uns das neue Blasstahlwerk bringen wird:

- Die Menge Stahl, die wir geplant haben!
- Die Qualität, die unsere Kunden fordern, insbesondere PL-Stahl in ausreichender Menge!
- Eine Verbesserung der Arbeitsbedingungen für unsere Stahlwerksbelegschaft!
- Die Senkung unserer Selbstkosten im gesamten Meidericher Werksteil, sowohl im Stahlwerk als auch in den Walzwerken, die nun endlich zeigen können, was sie zu leisten vermögen!

Für den Abtransport der Schlacke wurden Spezialfahrzeuge konstruiert. Sie bringen die flüssige Thomasschlacke zur Schlackenmühle. Unser Bild zeigt das Ausgießen an der Schlackenmühle



Frau Karin und der Ratenteufel

Wer Karin oberflächlich kennt, wird sie für eine kluge, entzückende kleine Frau halten und das ist sie auch. Aber Karin hat eine große Schwäche: sie kann den Versuchungen des Ratenteufels nicht widerstehen. Sie ist machtlos dagegen.

Karin steht in der Küche und bereitet das Essen, da läutet die Wohnungsglocke. Karin dreht das Gas klein, entledigt sich im Gehen der Schürze und öffnet die Tür. Vor ihr steht eine gutaussehende Dame, etwa Anfang Dreißig, in den Händen Koffer und Mappe. „Guten Tag, gnädige Frau, ich komme von der Firma Perfecto und möchte Ihnen einmal ganz unverbindlich das stumme Küchenmädchen, den Spülautomaten Perfecto, vorführen.“

Einen Augenblick zögert Karin — was hatte Peter gesagt: „Du läßt keinen Menschen, der etwas verkaufen will, herein.“ Aber ich will ja gar nicht kaufen, nur einmal ansehen. — Nur, nur, der Ratenteufel triumphiert. Dann läßt sie die Dame eintreten. „Hübsch haben Sie es hier“, sagt die Dame, sich umsehend, „wirklich, Sie haben ausgezeichneten Geschmack bei der Auswahl der Wohnungseinrichtung bewiesen.“ Karins Eitelkeit ist angesprochen — der Ratenteufel kichert. „So, das freut mich, wenn Ihnen die Wohnung gefällt“, antwortet Karin. Die Dame, auf modernster verkaufpsychologischer Grundlage geschult, plaudert nun von ihrer Wohnung, von praktischen Küchenmaschinen und erwähnt in der Aufzählung ganz zufällig auch einen Spülautomaten.

„Ach, meine Verehrteste“, hört man die Dame, „spülen ist doch heute gar kein Problem mehr, nein, Tausende, ach, was sage ich, Hunderttausende von fortschrittlichen Frauen bedienen sich eines Automaten, z. B. eines Perfecto.“ Das Stichwort ist gefallen. Karin, von der Liebenswürdigkeit der Dame angenehm berührt, hat das Wort Perfecto aufgenommen, aber mehr unbewußt, ihre Aufmerksamkeit richtet sich schon auf das Kommende. „Sehen Sie“, fährt die Dame fort, „Sie wissen ja selbst, wieviel kostbare Zeit Ihnen durch das leidige Spülen verlorenggeht, und dann,“ die Dame tut vertraulich, „ist es ja wohl kein Geheimnis, daß gerade

das Spülen sehr lästig ist, ich gestehe das offen, mir ist es lästig, Sie brauchen mir nichts zu erzählen, ich sehe es Ihnen an, daß Sie mir zustimmen, ha, ha.“

Beim letzten „ha“ ist der Koffer plötzlich auf und wenige Augenblicke später steht „Perfecto“ auf dem Tisch. Die Dame schaltet jetzt auf Unaufdringlichkeit und Rücksichtnahme um. „Sie sehen, das ist Perfecto!“ Sie läßt wieder eine kurze Wirkungspause eintreten und fährt fort: „Sehr gern hätte ich Ihnen den Automaten vorgeführt, aber ich glaube, daß es unhöflich wäre, Ihre Zeit noch länger in Anspruch

Auf- und abregen

*Sich regen, bringt Segen! —
Da schwört man ja drauf.
Was tut man deswegen?
Man regt sich halt ... auf!*

*Man sträubt das Gefieder,
der Atem wird knapp.
Dann setzt man sich nieder
und regt sich halt ... ab!*

*Du mußt dich bloß regen,
sei ständig auf Draht.
Dann hast du den Segen
und auch den ... Salat!*

Hans-Erich Richter

zu nehmen.“ Diese Worte bedeuten gleichsam eine Frage; Karin wird zur Entscheidung gezwungen, und da sie nicht unhöflich scheinen will, vor allem aber ihre Neugierde geweckt ist, sagt sie: „Wenn es nicht allzulange Zeit beansprucht, dann bitte.“ — „Nein“, beruhigt sie die sehr vornehme Dame.

Inzwischen steht die Maschine arbeitsbereit auf dem Spülbrett. Karin bringt Geschirr herbei und Perfecto arbeitet. Nach einer Weile sagt die Dame: „Nun, habe ich zuviel versprochen, ist das nicht etwas Herrliches?“ Ein vertraulich zarter Stoß an den Arm Karins verlangt ein Echo. Karin ist ganz hingerissen und sieht schon im Geiste Berge von beschmutztem Porzellan im Perfecto verschwinden. „Sehr praktisch“, sagt Karin.

Die Dame baut wieder ab. „Das habe ich bisher überall gehört, wo ich Perfecto vorführen konnte. Der Apparat ist auch wirklich großartig, sonst hätte ich es auch niemals

übernommen, ihn zu propagieren, und dabei ist er auch noch billig! Er kostet so, wie Sie ihn hier sehen, nur 240 DM, natürlich auch ganz bequem auf Raten.“ — Wie hat Peter gesagt: „Karin, bitte, beherrsche dich und kaufe nichts auf Raten, wir wollen den Betrag lieber auf unserem Sparkassenbuch ansparen.“

Der Ratenteufel hockt vor Karins Ohr und flüstert: „Bequem auf Raten, bequem auf Raten, kauf doch.“ „Na, meine Liebe“, läßt sich die Stimme der Dame vernehmen, „so schwer der Entschluß?“ „Ja und nein“, erwidert Karin. Die Dame bemerkt sofort den Zwiespalt und stellt sich darauf ein. „Ich kann mir denken, daß Sie wohl zuerst mit Ihrem Gatten darüber reden wollen, aber Sie sind doch eine moderne Frau, die weiß, was sie will, machen Sie ruhig einmal von Ihrem Recht Gebrauch.“ Der Auftragsblock liegt dienstbereit auf dem Tisch, der Kugelschreiber glänzt in der Hand der Dame. „Nachher wird Ihr Gatte Ihnen zu diesem Entschluß gratulieren, besonders, wenn Sie dadurch mehr Zeit für ihn übrig haben.“ „Meinen Sie wirklich?“ fragt Karin. „Ganz bestimmt“, sagt die Dame.

Was wird Peter sagen: „Karin, du hast mir versprochen, nichts mehr an der Tür zu kaufen und jetzt ...“ „Peter, nur noch die Spülmaschine, dann ist endgültig Schluß mit dem Kaufen, bitte ...“ Karin bewundert insgeheim die Vitalität und das Selbstvertrauen der Dame. Sie möchte es ihr gleichtun, irgendwie erblickt sie in ihr eine Rivalin. Deshalb sagt sie: „Gut, ich bestelle die Maschine, aber auf Raten.“ Damit ist der Willensanstöß erfolgt, wie man verkaufpsychologisch den Entschluß zum Kauf nennt, und die Dame schreibt in Gedanken ihrem Konto 48 DM gut. Karin verbleibt ein beklemmendes Gefühl und der Ratenteufel macht Freudentänze.

Hier wollen wir unsere Beobachtungen abbrechen. Bleibt jetzt zu erwarten, was Peter zu diesem Kauf sagen wird. Hat er doch die anderen Ratenkäufe seiner unvorsichtigen Frau noch nicht verdaut. Vielleicht liest Karin sogar diese Geschichte. Vielleicht erkennt sie sich dann wieder und hat daraus etwas profitiert? B. Schorn, Mülheim

So sollte ich ein Taschendieb werden

Unsere Koffer für die Urlaubsreise waren gepackt, Knuddel hatte seine Box in der Hundepension bezogen, Valentin, der Kanarienvogel, zwitscherte bei der Nachbarin. Auch das Mottenpulver hatte Max, unbeirrbar und gegen alle Proteste taub, schon in die Sesselritzen gestreut. Wir saßen beim Abendbrot und träumten, während der Regen gegen die Fenster trommelte, von sonnigen Berghängen. Da fiel mir ein, daß ich keinen Sonnenhut hatte.

„Fahr ohne“, sagte Max gefühllos. Aber trotzdem gingen wir am nächsten Morgen, dreißig Minuten vor Abfahrt des Zuges, in das große Kaufhaus am Bahnhof. Sonnenhüte gab es im dritten Stock, biedere grüne, wie sie die Schnitter auf dem Felde tragen, flache Chinesendächer mit baumelnden Bastzöpfen, Wagenräder, unter denen sich eine ganze Familie verkriechen könnte, und Blumentöpfchen, winzig und süß, aber zu nichts nütze.

„Den nimmst du“, sagte er schließlich im Ton letzter männlicher Entschlossenheit, wie ihn Gary Cooper gebraucht, wenn er mit heiserer Stimme „kill him“ befiehlt.

„Gefällt er dir?“ fragte ich entzückt. — „Nein!“ schrie Max, „aber in zehn Minuten geht unser Zug!“ Er drückte mir den Deckel, den ich gerade probierte, über die Ohren,

knallte der Verkäuferin ein Fünfmärkstück auf den Tisch und zerrte mich zum Lift. „Ihr Kassenzettel“ rief die Verkäuferin. Wir hörten es nur von ferne. Mit uns fuhr ein älterer Herr im grauen Anzug nach unten, der mich und meinen Hut aufdringlicher musterte, als es seinen Jahren zukam. Als wir eben den Lift verlassen hatten, trat er auf mich zu und sagte:

„Verzeihen Sie, könnte ich den Kassenzettel für den Hut sehen?“ „Nein“, knurrte Max.

Der graue Herr hielt ihn fest. — „Hausdetektiv“, sagte er freundlich und zeigte seinen Ausweis, „machen Sie kein Aufsehen, kommen Sie mit zur Hutabteilung.“

Inzwischen war ein Kollege von ihm aufgetaucht, der den wütend protestierenden Max mit geübtem Griff am Arm packte. — „Mutti, ist der Onkel ein Taschendieb?“ rief ein kleines Mädchen. Um uns herum hatte sich ein Kranz Zuschauer geschart, teils fröhlich und dankbar für die Abwechslung, teils entrüstet über die Schlechtigkeit der Welt.

„Der Kerl steht Schmiere und sie klaut“, erklärte eine Frau allen, die neu hinzukamen.

Ein kleiner Herr mit Kneifer trat an Max heran und sah beschwörend zu ihm auf. „Arbeiten Sie lieber,

junger Mann“, sagte er, „noch ist es Zeit zur Umkehr.“

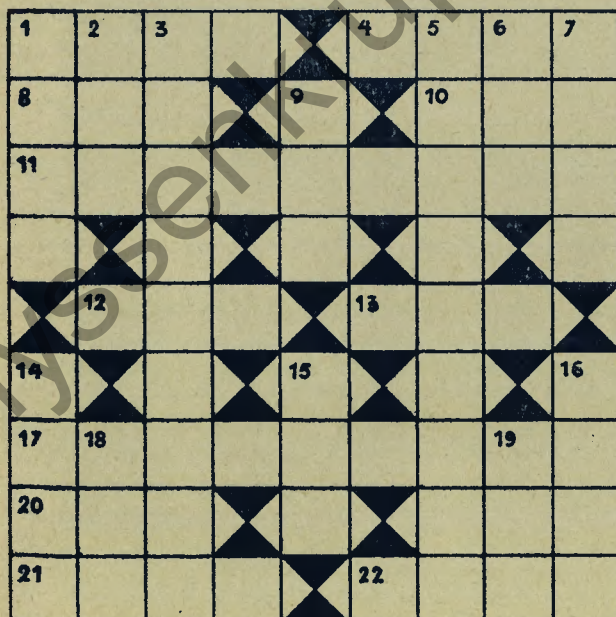
Unsere Formation setzte sich in Bewegung. Es gab ein Gedränge wie beim Ausverkauf, jeder wollte den Schläger des Tages sehen.

Oben im dritten Stock überzeugte die Verkäuferin die beiden Wächter des Hauses, daß der Sonnenhut sich mit Recht und Fug auf meinem Kopf befand. Auch den Kassenzettel hatte sie aufgehoben, wir wurden glänzend rehabilitiert. Für die Zuschauer allerdings war es eine Enttäuschung — sie hatten sich so gefreut, richtige Diebe gefangen zu haben. Grimmiges Murren ging durch die Menge, wie bei einem Fußballspiel, wo der Favorit nicht hält, was man sich von ihm versprach. Zudem war man von unserer Unschuld keineswegs überzeugt.

Der nächste Zug fuhr erst am nächsten Morgen. Wir verbrachten dumpfe dreißig Stunden in der eingemotteten Wohnung. Als wir am Tage darauf im ratternden Abteil saßen, als der Regen gegen die Scheiben prasselte und wir langsam wieder begannen, von sonnigen Urlaubsgefilen zu träumen, fiel mir ein, daß der Sonnenhut zu Hause liegengeblieben war.

Aber ich habe ihn ohnehin nicht gebraucht. Es hat jeden Tag geregnet.

Unser Kreuzworträtsel



Waagerecht: 1. Opernkomponist, 4. Mineral, 8. engl. Bier, 10. Berliner Witzfigur, 11. Vorherrschaft (griech.), 12. griech. Göttin, 13. griech. Buchstabe, 17. Pflanzenschädling, 20. Windstoß, 21. Luft (griech.), 22. Singvogel.

Senkrecht: 1. Irrglaube, 2. norw. Männername, 3. Soldat, 5. durchdringend, scharf, 6. Kurzname für Adam, 7. Stadt a. d. Leda, 9. Behörde, 14. Vater (Bibelsprache), 15. lat. „und so weiter“, Abk., 16. Fluß in Bayern, 19. Staatenbund, Abk. F. Beckmann

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 33

Waagerecht: 1. Walzstahl, 6. Orden, 8. Stock, 9. Dante, 10. Psi, 11. Eta, 12. Kette, 14. Modul, 15. Essay, 17. feuerfest.

Senkrecht: 1. Werkstoff, 2. Glied, 3. Ast, 4. Watte, 5. Lichtmast, 7. Nagel, 8. Stute, 12. Kubus, 13. Ester, 16. Arm.

Wieviel Sämlinge setzten die Waldarbeiter!

In eine Waldschonung sollen 700 bis 800 Fichtensämlinge gesetzt werden, von denen der Förster 8 Stück zurückhaben möchte. Die anderen Sämlinge sollen so gesetzt werden, daß die Reihen immer voll sind. Würden nun in jeder Reihe 43 Stück gesetzt werden, blieben außer den acht Sämlingen für den Förster noch drei übrig. Die Waldarbeiter setzten in jede Reihe 37 Stück. Die Reihen waren damit vollständig besetzt und der Förster bekam die gewünschten acht Sämlinge. Wieviel Sämlinge und Reihen sind es insgesamt gewesen, die von den Waldarbeitern gepflanzt wurden?



Frohe Stunden in der Waldburg bei Remagen

167 Jubilare wurden geehrt

Am 11. Juli fand für die Jubilare der Werksgruppen Thyssen und Poensgen, die im letzten Jahre in Mülheim und Dinslaken, in Düsseldorf, Hilden und Immigrath, unserem Unternehmen 50, 40 oder 25 Jahre angehörten, eine Busfahrt mit Frauen zur Waldburg bei Remagen am Rhein statt. Von Thyssen waren es 120 Jubilare, von Poensgen waren es 47.



Im Namen des Vorstandes begrüßte Hüttendirektor Schiewerling in einer kurzen Ansprache die Jubilare und ihre Frauen. Nach einem Rückblick auf die wirtschaftliche Entwicklung unseres Unternehmens in den vergangenen Monaten wies er darauf hin, daß durch die verständnisvolle Zusammenarbeit zwischen Verwaltung und Belegschaft vor allem die schwierige Zeit um die Jahreswende überwunden worden sei. Er betonte, daß der Wert eines Unternehmens nicht nur auf modernen technischen Einrichtungen und einer rationellen Arbeitsweise, sondern auch auf der Tüchtigkeit und Zuverlässigkeit der Werksangehörigen beruhe. Neben der Sicherung des Arbeitsplatzes sei durch die neue Werkspension eine günstige Altersversorgung für alle geschaffen worden. Am Nachmittag spielte das Werksorchester fleißig zum Tanz auf und Heinz Kessler sang mit seinen Düsseldorfer Sängern im Freien.



Eine gute Regelung für die Werksrente

Bei der Auszahlung der Werksrenten für den Monat Juli 1959 haben sicherlich viele unserer Werksrentner mit Freude festgestellt, daß sich ihre Pensionsbezüge erhöht haben. Der Aufsichtsrat unserer Gesellschaft hat der neuen, vom Vorstand vorgeschlagenen Regelung der Pensionsordnung, die ab 1. Juli 1959 gültig ist, zugestimmt. Sie gilt für alle Arbeiter und Angestellten der Phoenix-Rheinrohr AG, und in der gleichen Fassung für die Vereinigte Rohrleitungsbau GmbH und die Wuragrohr GmbH.

Bevor ich auf die neue Pensionsordnung und ihre Bestimmungen eingehe, will ich noch einmal aufzeigen, wie es zu dieser Neuregelung gekommen ist. Sie wurde erforderlich durch die Gesetze zur Neuregelung des Rechts der Rentenversicherung der Arbeiter und Angestellten, die am 1. Januar 1957 in Kraft getreten sind. Es stellte sich damals heraus, daß das Einkommen vieler Pensionäre aus Sozialversicherungs- und Werksrente eine Höhe hatte, die die Gesamtbezüge vergleichbarer aktiver Belegschaftsmitglieder erreichte. In einzelnen Fällen stand sich der Rentner sogar noch besser. Es mußte sich folglich die erwartete Erhöhung der öffentlichen Renten auf die Werksrenten auswirken. So vielseitig auch die Meinungen darüber waren, in welcher Weise eine Angleichung und Anpassung vollzogen werden sollte, in einem Punkte bestand Einigkeit: Es mußte eine gewisse Spanne zwischen den Rentenbezügen eines Pensionärs und dem Arbeitsentgelt eines Belegschaftsmitgliedes bestehen.

Vorläufige Regelung

Da die Beratungen über die Form der Angleichung längere Zeit in Anspruch nahmen, empfahl die Pensionsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie ihren Mitgliedswerken — und damit auch der Phoenix-Rheinrohr AG — zunächst eine Übergangsregelung zu schaffen. Diese Regelung trat am 1. Januar 1958 in Kraft. Sie bestand im wesentlichen darin, daß alle Werksrenten um 25 Prozent gekürzt wurden. Hierbei durften die Bezüge des Pensionärs, aus Sozial- und Werksrenten zusammengenommen, 65 Prozent des Bruttoeinkommens eines vergleichbaren Belegschaftsmitgliedes nach dem Stand Januar 1957 nicht übersteigen.

Es setzten schon bald Beratungen ein, um die Übergangsregelung der Werksrente zu überwinden. Die zuständigen Stellen gingen daran, auf der Grundlage der Musterpensionsordnung der Pensionsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und der gültigen Pensionsordnung von Phoenix-Rheinrohr einen neuen Vorschlag auszuarbeiten. Bis die neuen Pensionsbestimmungen in Kraft treten konnten, hat es geraumer Zeit bedurft; aber es ist für alle erfreulich, wenn ernsthaftes Abwägen, Berechnen und Entscheiden etwas Gutes bringen. In sachlicher Zusammenarbeit ist zwischen Aufsichtsrat, Vorstand, Betriebsrat und Pensionsausschuß eine Pensionsordnung entstanden, die die Belange der Belegschaft, aber auch die Interessen des Unternehmens berücksichtigt.

Gleiche Grundsätze

Der augenfälligste Unterschied zwischen der alten und der neuen Pensionsordnung besteht wohl darin, daß die Werksrenten jetzt für Arbeiter und Angestellte nach den gleichen Grundsätzen errechnet werden. Die Pensionsordnung wird allen Werksangehörigen und Pensionären im Wortlaut zur Verfügung gestellt, damit sie sich genau informieren können. Ich will hier nur die wichtigsten Punkte herausgreifen und erläutern.

Versorgungsleistungen

Nach der Art der Versorgungsleistung werden wie bisher Alters-, Invaliden-, Witwen-, Witwer- und Waisenrenten gezahlt. Das Belegschaftsmitglied, das das 65. Lebensjahr vollendet hat und aus den Diensten der Gesellschaft ausscheidet, erhält Altersrente. Es muß aber eine anrechnungsfähige Dienstzeit von mindestens zehn Dienstjahren nachgewiesen werden.

Bemessung der Renten

Die Bemessung der Renten erfolgt nach Prozentsätzen des rentenfähigen Einkommens. In der alten Pensionsordnung waren für Angestellte die Tarifgruppen und für Arbeiter bestimmte Festsätze maßgebend. Als rentenfähiges Einkommen gilt das gesamte Bruttoentgelt, welches das Belegschaftsmitglied im Durchschnitt der letzten zwei Jahre vor Eintritt des Rentenfalles bezogen hat. Für Mitarbeiter,

die unverschuldet an schlechter bezahlte Arbeitsplätze versetzt wurden, wird der Bruttoverdienst zugrunde gelegt, der bei der überwiegend ausgeübten Tätigkeit bezogen wurde, falls er günstiger ist. Bei den Altpensionären ist das rentenfähige Einkommen nach dem Stand von Januar 1957 festgesetzt.

Die Einführung des rentenfähigen Einkommens als Bemessungsgrundlage hat also zur Folge, daß ein höheres Einkommen auch eine höhere Rente nach sich ziehen kann.

Die monatliche Rente beträgt für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr $\frac{1}{3}$ Prozent des rentenfähigen Einkommens. Für den über der jeweiligen Beitragsbemessungsgrenze der Sozialversicherung (zur Zeit 800 DM) liegenden Betrag wird für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr eine Zusatzrente von $\frac{2}{3}$ Prozent gewährt.

Die Bestimmung der Übergangslösung, daß die Gesamtpension aus Sozialversicherungs- und Werksrente 65 Prozent des rentenfähigen Einkommens nicht übersteigen darf, wurde für die neue Pensionsordnung zum Teil geändert. Neuerdings wird wie folgt verfahren: Bis zu 30 Dienstjahren gelten 65 Prozent; vom 31. bis zum 45. Dienstjahr $\frac{1}{3}$ Prozent je Jahr mehr, so daß es bei 45 Dienstjahren 70 Prozent sein können, vom 46. bis 50. Dienstjahr wird 1 Prozent je Jahr angerechnet, so daß bei 50 Dienstjahren 75 Prozent des rentenfähigen Einkommens erreicht werden können.

Auf diese Weise finden die Mitarbeiter mit vielen Dienstjahren eine ihnen gebührende Anerkennung.

Wird neben Altersruhegeld, Berufs- oder Erwerbsunfähigkeitsrente oder Übergangsgeld aus der gesetzlichen Rentenversicherung Rente aus der gesetzlichen Unfallversicherung gewährt, beträgt die Höchstgrenze 80 bis 85 Prozent des rentenfähigen Einkommens.

Der Anteil der Sozialrente, der auf freiwilliger Versicherung oder Höherversicherung beruht, wird bei der Berechnung der Werksrente außer Ansatz gelassen. Das gleiche gilt für den Teil der Versicherungsprämie von Befreiungsversicherungen, der auf anteiligen Beiträgen des Arbeitgebers beruht.

Die monatliche Mindestrente von 15 DM beruht auf einem Steigerungssatz von 1,50 DM je Dienstjahr. Für Witwen ist

die Mindestrente auf 10 DM, für Halbwaisen auf 10 DM und für Vollwaisen auf 15 DM festgesetzt. Witwen erhalten 60 Prozent der Rente, die der Werksrentner bezog oder bezogen hätte, wenn er im Zeitpunkt seines Ablebens rentenberechtigt geworden wäre.

Erläuternde Beispiele

Ich will einige Zahlenbeispiele folgen lassen, da sie die Berechnungsweise für die Rente schneller klarmachen können als alle erklärenden Worte:

1. Beispiel

Rentenfähiges Einkommen 597 DM
bei 34 Dienstjahren

34 Dienstjahre ergeben $66\frac{1}{3}$ Prozent des rentenfähigen Einkommens = 396 DM. Rente pro Dienstjahr $\frac{1}{3}$ Prozent von 597 DM = $1,99 \text{ DM} \times 34$ Dienstjahre = 68 DM Werksrente.

Sozialversicherungsrente 309,10 DM zuzüglich Werksrente von 68 DM ergibt ein Gesamteinkommen von 377,10 DM. Das gesamte Renteneinkommen beträgt somit 377,10 DM.

2. Beispiel

Rentenfähiges Einkommen 511 DM
bei 44 Dienstjahren

44 Dienstjahre ergeben $69\frac{2}{3}$ Prozent des rentenfähigen Einkommens = 356 DM. Rente pro Dienstjahr $\frac{1}{3}$ Prozent von 511 DM = $1,703 \text{ DM} \times 44$ Dienstjahre = 75 DM Werksrente.

Sozialversicherungsrente 337 DM zuzüglich Werksrente von 75 DM ergibt ein Gesamteinkommen von 412 DM.

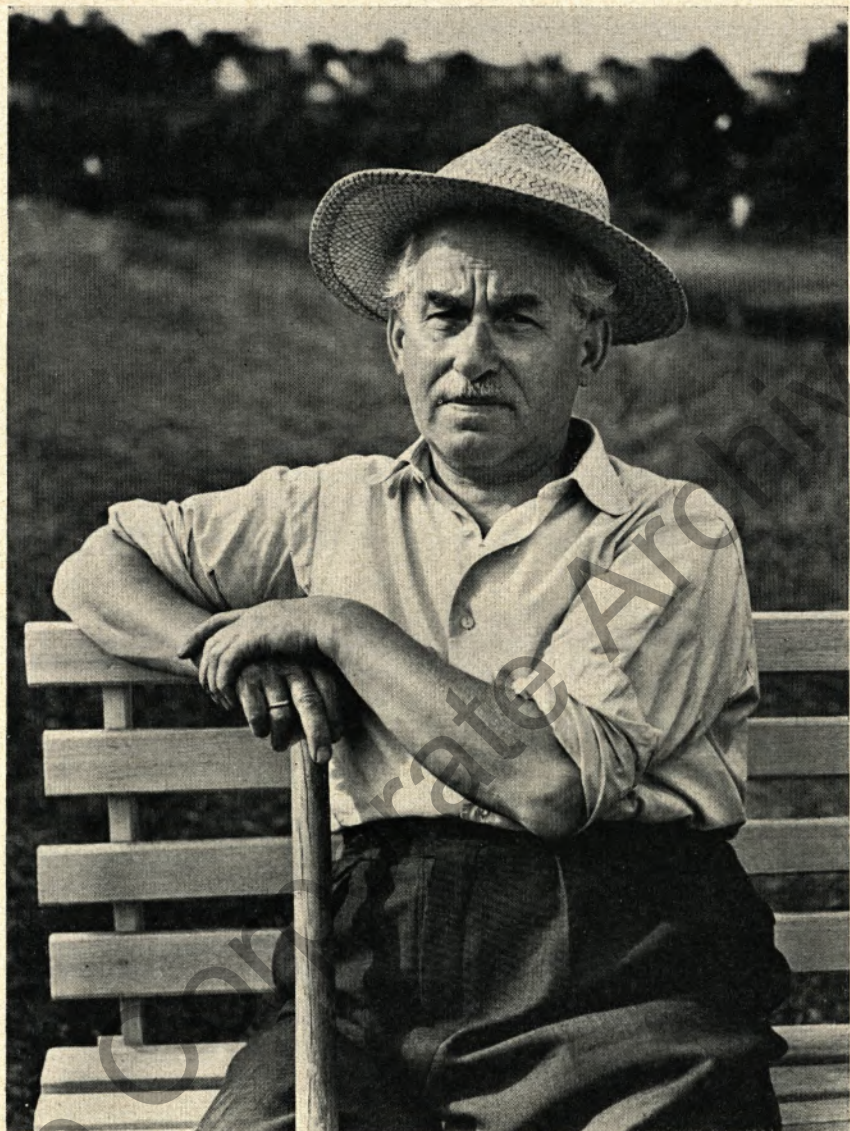
In diesem Falle muß die Werksrente um 56 DM gekürzt werden und würde nur 19 DM betragen, so daß die Rente (Sozialversicherung 337 DM + 19 DM Werksrente) den Betrag von 356 DM erreicht hätte.

Da aber die Mindestrente pro Dienstjahr auf 1,50 DM festgelegt ist, müssen mindestens $44 \times 1,50 \text{ DM} = 66 \text{ DM}$ gezahlt werden, womit die tatsächliche Rente $337 \text{ DM} + 66 \text{ DM} = 403 \text{ DM} = 78,86$ Prozent vom rentenfähigen Einkommen beträgt.

3. Beispiel

Rentenfähiges Einkommen 975 DM
bei 49 Dienstjahren

49 Dienstjahre ergeben 74 Prozent des rentenfähigen Einkommens = 722 DM. Rente pro Dienstjahr $\frac{1}{3}$ Prozent von 975 DM = 3,250 DM. Für das über der Beitragsbemessungsgrenze liegende rentenfähige Einkommen wird eine Zu-



In Ruhe und Zufriedenheit kann dieses ehemalige Belegschaftsmitglied seinen Lebensabend verbringen. Die Einkünfte aus öffentlicher Rente und zusätzlicher Werksrente gewährleisten die finanzielle Sicherung im Ruhestand. Da braucht man nur noch Gesundheit zu wünschen

satzrente von $\frac{2}{3}$ Prozent gewährt. Da die Beitragsbemessung sich zur Zeit auf 800 DM beläuft, beträgt die Zusatzrente $\frac{2}{3}$ Prozent von 175 DM = 1,166 DM. Somit Rente pro Dienstjahr $3,250 \text{ DM} + 1,166 \text{ DM} = 4,416 \text{ DM} \times 49$ Dienstjahre = Werksrente 217 DM. Sozialversicherungsrente 364,40 DM zuzügl. Werksrente von 217 DM ergibt ein Gesamteinkommen von 581,40 DM.

Unsere Gesellschaft hat eine auch im Vergleich zu anderen Unternehmen günstige Lösung der Werksrente angestrebt und verwirklicht, weil eine befriedigende Altersversorgung zu den wichtigsten Punkten der betrieblichen Sozialarbeit zählt.

Wandel durch Gesetzgebung

Der Vorstand von Phoenix-Rheinrohr — das muß ich noch einmal unterstreichen — hat sich stets für eine gute

Altersversorgung eingesetzt. Unsere Gesellschaft mußte sich aber auch auf den Strukturwandel einstellen, den die Altersversorgung infolge der neuen Sozialgesetzgebung durchgemacht hat.

Die Aufgaben der Werksrente, die immer nur eine die öffentliche Versorgung ergänzende Rente sein kann, haben sich verschoben. Während die Werksrente früher im wesentlichen dazu diente, die bloße Existenz des aus dem Produktionsprozeß ausgeschiedenen Menschen zu sichern, geht sie heute über die Sicherung des Existenzminimums hinaus. Die Werkspension soll einem jeden langjährigen Belegschaftsmitglied ein zusätzliches Einkommen bescheren. So findet die Arbeit in unserem Unternehmen nicht nur in Lohn oder Gehalt, sondern auch in der finanziellen Sicherung des Lebensabends ihren Ausgleich.

50 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr

Gustav Vorbusch (64) aus dem Kranbetrieb des Werkes Thyssen feiert am 16. September sein Goldjubiläum. Wenn er



allerdings nicht zweimal ganz großes Glück im Unglück gehabt hätte, wäre es nicht zu diesem Festtag gekommen. Einen Fall über 15 m von der Kranbahn hat er überstanden, und als ein 650 kg schwerer

Block auf seinen Unterschenkel fiel, ging es ebenfalls noch einmal gut. Zu Anfang seiner Dienstzeit war G. Vorbusch Maschinist. Mehr als 40 Jahre fährt er schon auf dem Kran, davon rund 30 Jahre über Tiefofen im Blechwalzwerk. Auch sein Vater und alle Brüder haben einmal im Werk Thyssen gearbeitet. Heute ist hier noch sein Bruder Karl beschäftigt, der es im April auf eine 40jährige Dienstzugehörigkeit gebracht hat. Gustav Vorbusch hat immer versucht, am Feierabend einen Ausgleich zur Arbeit zu finden. Ein Spaziergang steht jeden Tag auf dem Programm. 30 Jahre hat er Kaninchen gezüchtet. Seit mehr als vier Jahren versucht er schon (wenn auch bisher vergeblich), seinen Wellensittichen das Sprechen beizubringen.

Nach dem Jubiläum ausgeschieden

Sein Goldjubiläum konnte am 27. Juli der 1. Kabelmontierer im Elektrobetrieb Krafthäuser und Hochofen, Andreas Kirchhof feiern. Fast unmittelbar



nach seinem Jubiläum trat er in den wohlverdienten Ruhestand. Der jetzt 66jährige wird nun vor allem seiner Gesundheit leben.

25 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Viktor Fenten, Bauabteilung, 22. 9.

WERK POENSGEN

Wilhelm Leisten, Röhrenwerk III Kaltzieherei, 13. 9.

WERK RUHRORT

Karl Steffen, Bauabteilung, 7. 9.

Heinrich Simon, Walzwerkstraße 4, 8. 9.

Heinrich Kremmers, Elektro Hauptwerkstatt, 14. 9.

Wilhelm Grassmann, Masch.-Betrieb Wasserversorgung, 15. 9.

WERK HÜTTENBETRIEB

Paul Schneider, Kasse, 12. 9.

VRB DORTMUND

Franz Damaschke, Montage, 1. 9.

40 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Alexander Radke, Technische Betriebswirtschaft, 1. 9.

Josef Braun, Halbzweigzur., 3. 9.

Rudolf Kemling, Mech. Hauptwerkstatt, 4. 9.

Jakob Delonge, Abnahme, 6. 9.

Johann Schulte, Maschinenbetrieb Stahl- u. Walzw. I, 6. 9.

K. Ißländer, Gesundheitsw., 9. 9.

Peter Bergs, Martinwerk II, 13. 9.

J. Schuweiler, Stoffwirtsch., 14. 9.

Johann Steckenborn, Elektrobetrieb Stahlwerk, 16. 9.

Wilhelm Zimmermann, Waschraumbetreuung, 16. 9.

Kasimir Poszwinski, Maschinenbetrieb Feinstr., 17. 9.

Hermann Herlitzeck, Halbzweigzurichtung, 18. 9.

Josef Walheim, Maschinenbetrieb Martinwerk I, 23. 9.

Amalie Schramm, Einkauf I, 25. 9.

Wilhelm Rosendahl, Elektro Hauptwerkstatt, 27. 9.

Emil Vohl, Elektrobetrieb Hochofen, 27. 9.

WERK HÜTTENBETRIEB

Josef Markwitz, Hochofen, 20. 9.

WERK THYSSEN

Peter Knippers, Blechwerkverladung, 4. 9.

Andreas Wienen, Rohrbearb., 7. 9.

Franz Schemion, Stahlwerk, 8. 9.

Oskar Hartmann, Blechwerk, 10. 9.

Joh. Esch, Abnahmezentrale, 27. 9.

Georg Tübben, Kranbetrieb, 29. 9.

Heinr. Wienand, Eisenwerk, 30. 9.

WURAGROHR GMBH

Franz Risse, Rohrkontrolle, 25. 9.

Goldene Hochzeit

Wilhelm Busch, Mülheim, 10. 7.

Wladislaus Myndak, Mülh., 6. 8.

Anton Kaja, Düsseldorf, 10. 8.

August Gores, Düsseldorf, 13. 8.

Karl Dörschler, Mülheim, 21. 8.

Matthias Müller, Mülheim, 21. 8.

Paul Siebert, Mülheim, 21. 8.

Lambert Maas, Ruhrort, 28. 8.

Josef Nelius, Meiderich, 28. 8.

Gustav Hotz, Düsseldorf, 28. 8.

95 Jahre

Wwe. Joh. Otto, Ruhrort, 15. 8.

85 Jahre

Johann Hölzgen, Langenfeld-Richrath, 10. 8.

August Weinberg, Bochum-Werne, 27. 8.

80 Jahre

Rud. Schiemann, Meiderich, 3. 8.

Otto Gahle, Mülheim-Ruhr, 7. 8.

Theodor Janßen, Beeck, 10. 8.

Karl Tavenrath, Meiderich, 10. 8.

Karl Busch, Meiderich, 23. 8.

Direktor Eduard Wenk

Der „Siedlervater“ ist nicht mehr. Am 23. Juli verschied der Direktor der Rheinischen Wohnstätten AG, Dipl.-Ing. Eduard Wenk, im Alter von 66 Jahren. Direktor Wenk war nicht nur in Baufachkreisen bekannt, sondern auch vor allem bei unsern Belegschaftsangehörigen, die unter der Trägerschaft der Rheinischen Wohnstätten gesiedelt haben. Ihnen stand er jederzeit mit Rat und Tat zur Seite. Eines seiner vornehmsten Anliegen war es, immer wieder das gärtnerische Bild in seine Siedlungsplanun-

gen einzubeziehen und er wird auch heute noch mit Recht als der „Pionier der Wohnung im Grünen“ bezeichnet. Diesen ehrenden Beinamen verdiente er sich in erster Linie durch die energische Förderung von Grünflächen in Wohnsiedlungen. Auch die zentralen Waschanlagen im sozialen Wohnungsbau waren seine Idee. „Keine Kasernenwohnungen, sondern gesunde Lebensverhältnisse“ lautete seine Devise. Mit Direktor Dipl.-Ing. Wenk verlor das Baufach eine der profiliertesten Persönlichkeiten.

Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter:

WERK THYSSEN

Robert Preussen, Stahlwerk

Hermann Henneke, Schweißwerk

Josef von Knobelsdorff, Abnahmezentrale

Friedrich Granitzki, Stahlwerk

WERK POENSGEN

Jakob Beyen, Röhrenwerk III, Kaltzieherei

Wilhelm Schmitz, Masch.-Betr. Blockbetrieb

Minutin Radosavljevic, Röhrenwerk IV

WURAGROHR GMBH

Karl Günter Grothe, Verfeinerung

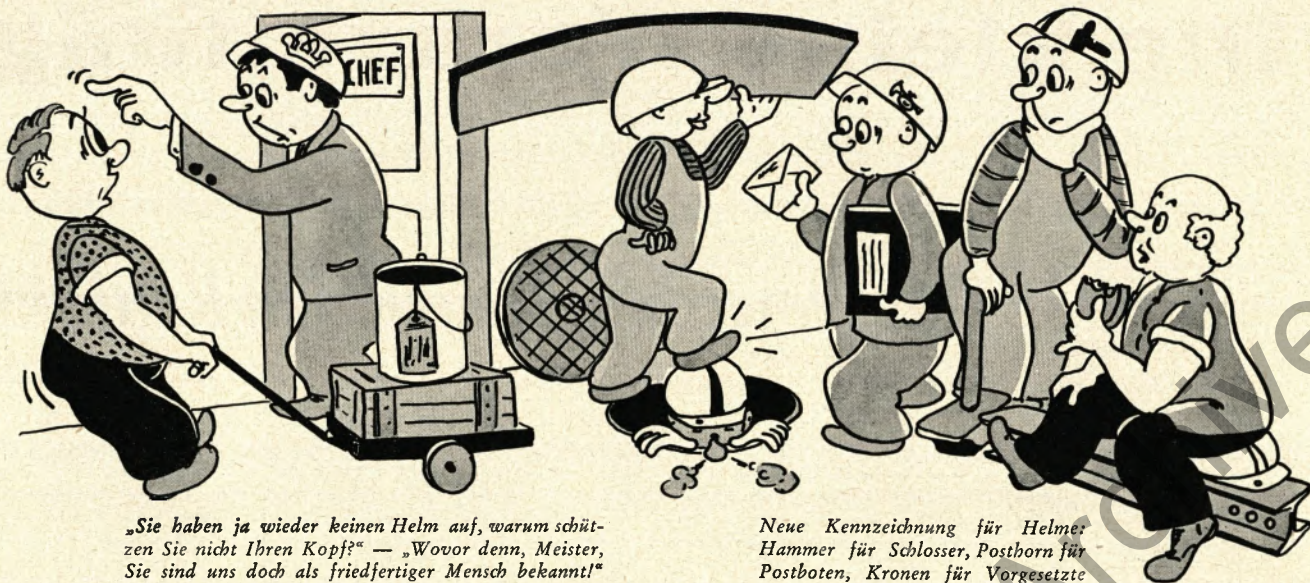
WERK RUHRORT

Artur Müller, Thomasschlackenmühle

Stephan Wojnowski, Waschraumbetreuung

Friedhelm Ewers, Krafthäuser

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken



„Sie haben ja wieder keinen Helm auf, warum schützen Sie nicht Ihren Kopf?“ — „Wovor denn, Meister, Sie sind uns doch als friedfertiger Mensch bekannt!“

Neue Kennzeichnung für Helme:
Hammer für Schlosser, Posthorn für
Postboten, Kronen für Vorgesetzte



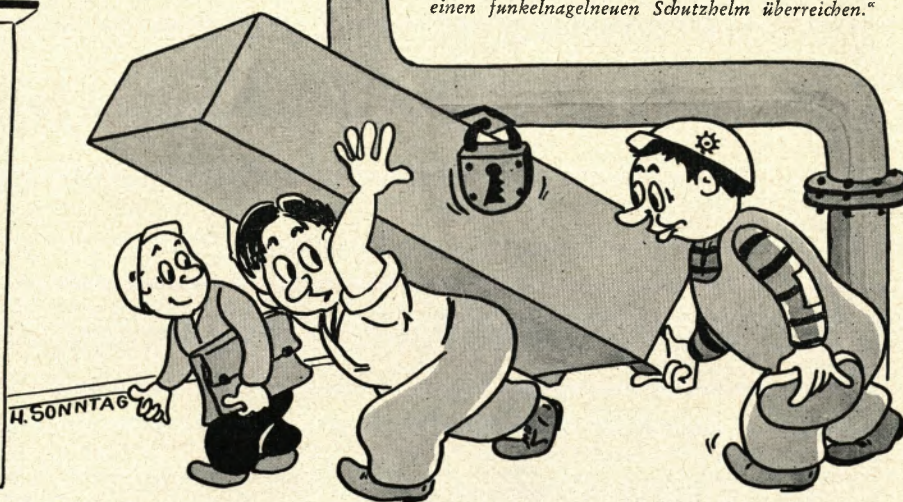
HEINZ SONNTAG nimmt Arbeitskollegen
mit und ohne Schutzhelm unter die Lupe



„Mein lieber Kollege! Anstelle der sonst in ähnlichen Fällen üblichen Pulle soll ich dir hiermit einen funkelnelneuen Schutzhelm überreichen.“



„... sagt aber, ich müßte den Stein bezahlen. Hätte ich keinen Helm getragen, wäre der Stein ganz geblieben!“



„Mensch, laß mich endlich in Ruhe mit deinen Neckereien und glotz' nicht so blöde. Mein Schutzhelm liegt im Spind und den Spindschlüssel habe ich vergessen. Aber irgendwie möchte ich doch auch meinen Kopf schützen!“

Die kleine Werkzeugzeitung

lebendig
aktuell
betriebsnah



AUGUST 1959

PHOENIX-RHEINROHR-KURZNACHRICHTEN

2. Jahrgang



Erfolgreiche Bierkur und Schmutzwasser

Das Fernsehen des NWRV brachte neulich eine Reportage über die Probleme der Wasserversorgung und der Abwasserwirtschaft. Nach diesem eindrucksvollen Film, der übrigens auch die Bedeutung des Stahls- und des Stahlrohres in diesem Bereich gut herausstellte, erhielt die Fernsehredaktion folgenden Brief: „Ich war über das verschmutzte Trinkwasser hell erfreut und habe sofort meine Gegenmaßnahme ergriffen, indem ich seither nur Bier einnehme. Meine Frau aber, die Ihren wunderbaren Bericht nicht sah, glaubt, das sei von mir eine Ausrede. Könnten Sie Ihre Sendung wiederholen, wobei Sie in das verschmutzte Trinkwasser auch das gesündere Bier einfließen lassen?“

Anmerkung: Der Brief wurde vor der Zeit der großen Dürre geschrieben. Wie muß es dem Mann heute gehen?

Werkmeister pflegen den Kontakt

Sachliche und fachliche Aussprache, gründliche Information und Pflege des menschlichen Kontaktes standen im Vordergrund der letzten Versammlung der Mülheimer Werkmeistervereinigung im Vereinslokal Rickers. Der Vorsitzende der Vereinigung, Heinrich Groß, konnte über 60 Werkmeister begrüßen, darunter fünf neue Kollegen. Als Gäste waren der Angestelltensekretär der IG Metall Ortsverwaltung Mülheim, Erich Witteberg, sowie die Betriebsratsvorsitzenden Hermann Jöckel und Wilhelm Rühl erschienen.

Erich Witteberg nahm die Gelegenheit wahr, über den Stand der Rahmentarifverhandlungen und über den neuen Gehaltsgruppenplan zu berichten. Betriebsratsvorsitzender Jöckel konnte als Mitglied des Pensionsausschusses aufschlußreiche Ausführungen zur neuen Werksrenten-Regelung machen. Zum Schluß des offiziellen Teiles wurden drei Meister verabschiedet und geehrt, die schon dem Gründungsvorstand der Werk-

meistervereinigung angehört hatten: Ehrenvorsitzender Albert Teitzel, Fritz Hamann und Wilhelm Ricking, unter Kollegen schon fast legendär als „Pipe-Wim“ bekannt. Alle drei sind inzwischen in den Ruhestand getreten. Mit ihnen hält die Vereinigung, wie mit allen anderen Altmeistern auch, den Kontakt aufrecht und

schaft damit noch eine enge Bindung zum Werk.

Die nächste größere Veranstaltung der Mülheimer Werkmeister findet am 12. September statt. Nach einer Bootsfahrt bis Kettwig und einem anschließenden Spaziergang wollen sie mit ihren Frauen in der bekannten Gaststätte „Wellmuth“ einige frohe Stunden verbringen.

Trockenheit deckt die Lücken auf

Der Verband der Gas- und Wasserwerke hat in diesen Tagen erklärt, daß die öffentliche Wasserversorgung auch künftig mit allem Nachdruck ihre Kapazitäten erweitern müsse. Gerade in der Engpaßsituation dieses Sommers habe sich gezeigt, wie viel noch zu tun bleibe, um eine den Anforderungen entsprechende Belieferung mit einwandfreiem Wasser zu gewähr-

leisten. Daß man aber schon Fortschritte gemacht habe, lasse folgende Zahl erkennen: Seit der Währungsreform seien in der öffentlichen Wasserversorgung mit dem Schwergewicht einer Erweiterung der Rohrnetzkapazitäten rd. 2,5 Milliarden DM investiert worden. 1 bis 1,3 Milliarden DM müßten aber noch für den Ausbau der Kapazitäten aufgewendet werden.

Afrika-Erz für deutsche Hochöfen

Mit einem finanziellen Aufwand von 5 Millionen Dollar hat die Hohe Behörde der Montanunion in den letzten Monaten begonnen, Eisenerz- und Manganvorkommen in Afrika zu erforschen. Fliegende Forschergruppen sind zur Zeit mit geologischen Messungen in Guinea, an der Elfenbeinküste, in Gabun und Kamerun bei der Arbeit. Sobald die Bodenforschungen beendet sind, wird die Hohe Behörde den eisenerzverbrauchenden Gesellschaften im Bereich der Montanunion das Recht übertragen, die

Lagerstätten selbst zu erschließen. Ziel dieser Arbeiten ist es, den Eisenerzbedarf Westeuropas zu günstigeren Bedingungen als bisher zu sichern. 1958 wurden in den Ländern der Gemeinschaft über 87 Mill. t Roherz gefördert. Dennoch betrug die Einfuhr in die Länder der Montanunion immer noch 23,8 Mill. t. Die Eisenerzein-

Freizeit für ein Drittel des Jahres

Die Verkürzung der Arbeitszeit hat einer großen Zahl arbeitender Menschen in der Bundesrepublik — vor allem den Beschäftigten in der gewerblichen Wirtschaft — mehr Freizeit gebracht. Fast 13 Millionen Arbeitnehmer sind bisher in den Genuß der 45-Stunden-Woche gekommen. Von ihnen arbeiten schätzungsweise 80 Prozent

im Rhythmus der Fünftage-Woche. Sie verfügen damit — einschließlich der Sonntage, der Feiertage und der Urlaubszeit — über durchschnittlich 134 freie Tage im Jahr. Sie brauchen also nur noch an 231 Tagen zu arbeiten. Über ein Drittel des Jahres ist für sie Freizeit. Damit sind gegen früher große Fortschritte erzielt worden.

Berufsschulen sollen Unfallschutz lehren

Trotz der vielen Anstrengungen, die von allen beteiligten Stellen unternommen werden, bieten die Statistiken über Arbeitsunfälle kein erfreuliches Bild. Als einen wichtigen Grund dafür bezeichnen zuständige Beamte im Bundesministerium für Arbeit die Tatsache, daß der Mensch sich nicht so schnell an das technische Niveau seiner Epoche anpassen könne. Um entscheidende Ergebnisse zu erzielen, sei daher eine Angleichung der berufsbegleitenden Erziehung und Ausbildung an die Bedürfnisse der Zeit dringend erforderlich. Die Berufsschulpädagogen, die sich über die pädagogischen Probleme des Arbeits-

schutzes durchaus im klaren sind, sollen Hilfsmittel erhalten, die den

Dr. Greiner Betriebsdirektor

Zum Leiter der Betriebsdirektion „Verarbeitende Betriebe“ im Werk Thyssen und damit zum Betriebsdirektor wurde Dr. Greiner ernannt. Zu seinem Bereich gehören: Schweißwerk I/II, Preßwerk, Warmzicherei, Hochdruckabteilung, Rohrbearbeitung, Muffenrohrbearbeitung, 6 Zoll/16 Zoll-Anlage und Stahlbau.

Zum Betriebschef ernannt wurde Dipl.-Ing. Walter Neuhooff, Röhrenwerke (nahtlos) in Mülheim.

zweckmäßigen Einbau des Themas „Unfallverhütung“ in den Berufsschulunterricht erleichtern.

Im Entwurf liegt jetzt für zwei Fächer ein Heft mit dem Titel „Arbeitsschutz in Berufsschulen“ vor. Für die Berufsgruppe „Metallgewerbe“ ist damit eine Leitlinie geschaffen, die es den Lehrern ermöglicht, sich kurzfristig zu informieren. Auch an Anschauungsmaterial für den Unterricht ist gedacht.

Es wäre zu wünschen, daß das Musterbuch beifällig aufgenommen wird, damit das Material so schnell wie möglich den Schulen zur Verfügung gestellt werden kann.

Ein ganzes Werk unterwegs

Einen Betriebsausflug führte das Werk Dinslaken am 30. Juli durch. Es gab eine Dampferfahrt bis Zons. Über 12 Stunden auf dem Schiff — kein Wunder, daß man sich näher kam und daß die Laune entsprechend gut war. Über diese Dampferfahrt wird die Werkzeugzeitung demnächst berichten.

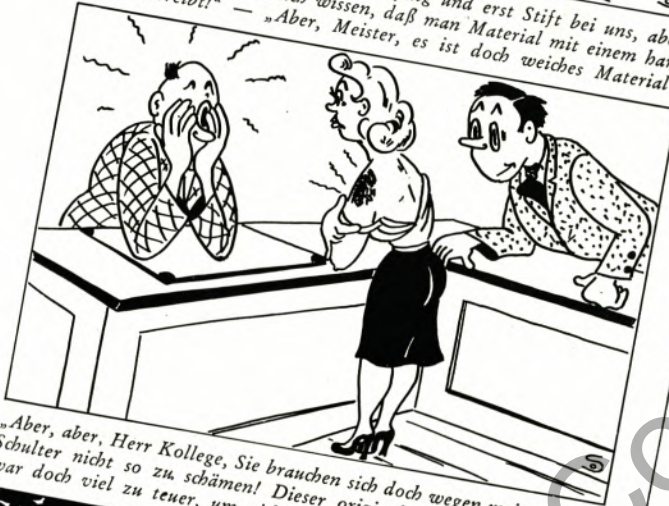
fuhren aus Spanien und Schweden sind in der letzten Zeit zurückgegangen, dagegen haben sich die aus Venezuela verdoppelt.

Spätestens ab 1965 sollen die europäischen Werke in der Lage sein, ihren zusätzlichen Einfuhrbedarf aus eigenen neuerschlossenen Vorkommen in Afrika zu decken.

Für Sie gezeichnet...



„Fritzchen, du bist zwar noch sehr jung und erst Stift bei uns, aber du müßtest doch eigentlich wissen, daß man Material mit einem harten „t“ schreibt!“ — „Aber, Meister, es ist doch weiches Material!“

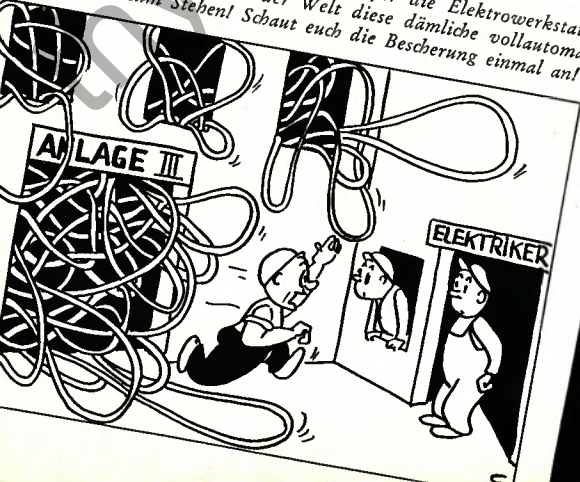


„Aber, aber, Herr Kollege, Sie brauchen sich doch wegen meiner freien Schulter nicht so zu schämen! Dieser original Riviera-Sonnenbrand war doch viel zu teuer, um nicht auch überall gezeigt zu werden!“



„Rufen Sie bitte sofort meinen Mann. Er ist Heizer hier im Werk. Das werde ich ihm schon austreiben, den Kamin gerade dann so furchtbar qualmen zu lassen, wenn ich zu Hause große Wäsche habe!“

„Hallo, Elektriker, Hilfe! Großeinsatz für die Elektrowerkstatt. Schnell! Bringt um alles in der Welt diese dämliche vollautomatische Anlage zum Stehen! Schaut euch die Bescherung einmal an!“



Trotz der großen Hitze fand eine Gruppe von amerikanischen Studenten und Studentinnen die grünen Besucherhelme des Werkes Thyssen sehr zweckentsprechend und originell. Dipl.-Ing. Grave führte sie



Dieser Mantel aus Werkstoff RHEINROHR TSL mit einem lichten Durchmesser von 2800 mm, einer Wanddicke von 16 mm und einer Länge von 16 000 mm stammt aus dem Düsseldorfer Sicromal-Betrieb



Zahlreiche Angehörige unserer Ruhrorter Verwaltung bekämpften die Hitze der vergangenen Wochen auf ihre Weise: Sie fanden sich vor Dienstbeginn im Hallenbad ein und sorgten hier für Abkühlung



Wieder einmal ging im Werk Ruhrort ein Kurs der Erwachsenenbildung zu Ende. Dir. Höfges begutachtet in der Lehrwerkstatt die Arbeiten. Neben ihm Fachvorsteher Brandenburg und Betr.-Ltr. Koch

... und fotografiert

Frohes Spiel am Strand

