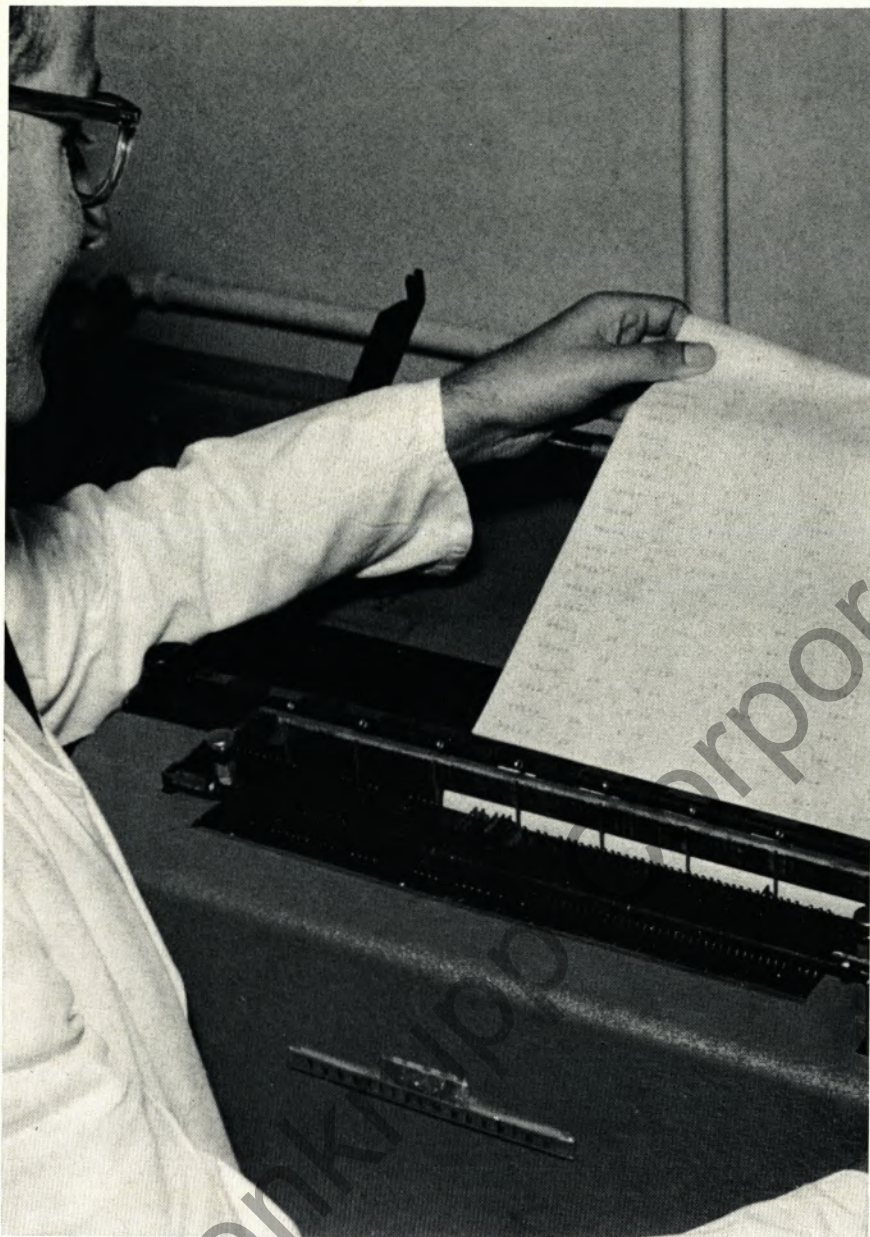




Thyssenrohr

Nr. 110 · Werkzeitschrift für die Mitarbeiter und Freunde der Thyssen Röhrenwerke AG und ihrer Tochtergesellschaften





Immer mehr greift auch bei der geistigen Arbeit die Maschine in das tägliche Berufsleben ein. Vom Diktiergerät über die elektrischen Schreib- und Buchungsmaschinen bis zur elektronischen Datenverarbeitung spannt sich der Bogen. Es ist eine Entwicklung, die neue Probleme vielfältiger Art aufwirft. Unternehmer und Gewerkschaften haben dies erkannt und befassen sich damit.

Und doch zeigt es sich, daß keins der technischen Wunderwerke dem Menschen das Denken abnimmt oder es ihm abnehmen kann. Es gibt keine denkenden Maschinen; es gibt auch keine, die für uns Entscheidungen fällen.

Die Maschinen, die heute zur Ausstattung moderner Büros gehören, vermögen schneller und exakter als wir zu arbeiten. Daß sie es tun, ist aber nach wie vor uns anheimgegeben. Von den richtigen Zahlen hängt es ab, die wir in die Buchungsmaschinen geben, von den Informationen, mit denen wir die Computer füttern, und von dem Knopfdruck, mit dem wir sie in Betrieb setzen.

Diese Tatsache kann uns nicht zur Überheblichkeit gegenüber der Technik verleiten, denn es gibt genügend Probleme, die mit ihr zusammenhängen. Sie sollte uns aber das geben, was wir für unsere Persönlichkeit und für unsere Arbeit inmitten der technisierten Welt nötiger haben als je: Selbstvertrauen. Auf unserem Foto eine völlig automatische Tabelliermaschine.

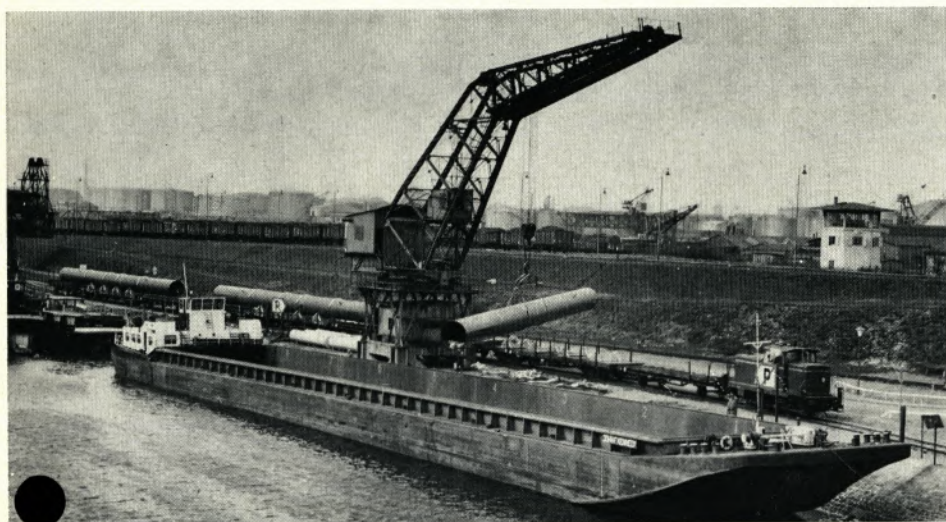
Titelbild: Kupferplattierte Böden, die wir für Anlagen in Frankreich lieferten. Auf der Rückseite: Verladen von Großrohren in Mülheim.



Ausgabe Nr. 110 März/April 1968 — Postverlag Düsseldorf

Herausgeber: THYSSEN RÖHRENWERKE AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Steinhauer
 Chefredaktion: Eduard Gerlach, neue Anschrift: Werk Düsseldorf,
 Kölner Straße 172, Telefon 7 81 61, Nebenstellen 38 50 und 38 51
 Redaktion Mülheim: Kurt Schumann, Mülheim, Telefon 4 76 21, Nebenstellen 48 40 und 44 40
 Druck: WI-DRUCK GmbH, Düsseldorf · Klischees: City-Klischee, Düsseldorf
 Auflagenhöhe: 40 200
 Farbfotos: Fotoabteilung Mülheim
 Schwarzweiß-Fotos: Brehm, dpa, Laenderpress, Lang, Poss, Schilling,
 Werkzeugzeug, Fotoabteilungen der Werke Düsseldorf und Mülheim
 Zeichnungen: Cerny, Deike, Moller



In fast alle Länder der Welt werden von Thyssenrohr Dalben und aus diesen hergestellte Fenderleitwände geliefert. Ihr Versand erfolgt mit Schiff und Eisenbahn. S. 8

Unter dem Zeichen Muster-Messe beteiligten auch wir uns vom 3. bis 12. März mit einem stark beachteten Stand in Leipzig. S. 34

Im Thyssen-Haus wurde eine neue Elektronische Datenverarbeitungsanlage installiert. Die Programmiererin, Frau Kasten, beim Einlegen eines Magnetbandes. S. 37



- 4 Wir sind im Bilde
- 6 Meinungen und Paragraphen
- 7 Berichte und Bemerkungen
- 12 Betriebsrätevollkonferenz in Mülheim
- 13 Unterhaltung
- 14 Unterhaltung
- 15 Thyssentag 1968 in Düsseldorf
- 16 TRI baut erste Düngemittelfabrik für Kenia
- 18 Geschäftsbericht
- 26 Die Kniebrücke in Düsseldorf
- 28 Die neue Arbeitsbewertung 3. Fortsetzung
- 31 Unterhaltung
- 32 Unterhaltung und Rätsel
- 33 Auch wir Frauen ziehen Bilanz
- 36 Im Zeichen des technischen Fortschritts
- 40 Belegschaftsversammlungen
- 41 Unsere Jubilare und Pensionäre
- 42 Die kleine Werkzeugzeitung
- 43 Für Sie gezeichnet und fotografiert

Wir sind im Bilde



Einen ausführlichen Rückblick auf das abgelaufene Geschäftsjahr und einen Ausblick auf das laufende gab unser Vorstand am 8. März im Thyssen-Haus den in großer Zahl erschienenen Vertretern der deutschen Tages- und Wirtschaftspresse. Unsere Bilder zeigen oben von links nach rechts die Vorstandsmitglieder Fr. Steinhauer, Dr. Vellguth, Dr. Mommsen, Dr. Wulfert und F. Goebel. Dahinter links Rechtsanwalt Köckler, Dr. Ritvay und Dr. Keller, rechts Dr. Hampe. Mitte und unten: Zwei Aufnahmen von Journalisten während der Pressekonferenz.

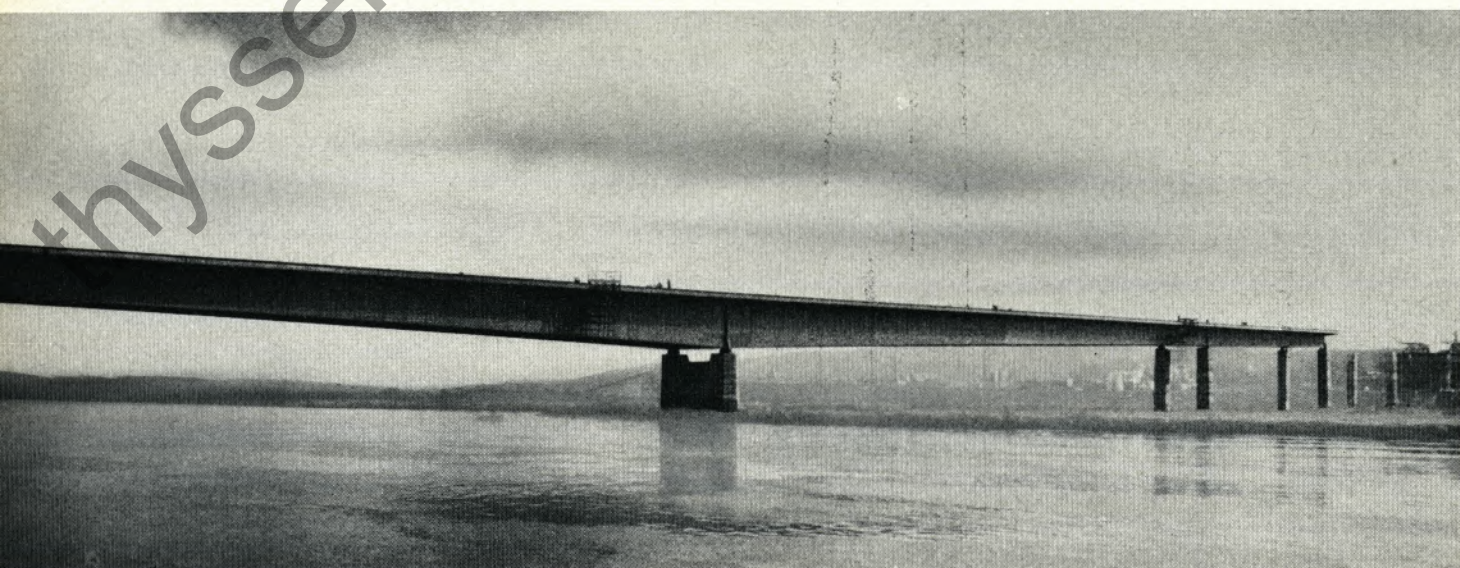


Eine Länge von 384 m und eine Breite von 19,5 m hat der Stahlbauteil der neuen Brücke, die in Ehrang bei Trier die Mosel überspannt und kurz vor ihrer Vollendung steht. Die Brücke, die vom Ehranger zum Kenner Ufer eine Steigung von 5 m hat, wurde von unserer Tochterfirma Klönne, Dortmund, aus von uns gelieferten Blechen erbaut. Das verbaute Stahlgewicht beträgt 2400 t.

Auch zwei Mitglieder unseres Vorstandes nahmen an der 3. Internationalen Automationstagung „Computer und Angestellte“ der IG Metall vom 5.—8. März in Oberhausen teil. Unser Foto zeigt links Fr. Steinhauer, Mitte Dr. Mommsen und rechts den stellv. Aufsichtsratsvorsitzenden P. Niedermeyer im Gespräch mit Bundesminister Katzer (2. v. r.) und Dir. Draeger, Vorstandsmitglied von Siemens



Am 12. März besuchte eine Delegation von Vertretern russischer Hüttenarbeiter- und Maschinenbaugewerkschaften unser Unternehmen. Im Thyssen-Haus wurde sie von Vorstandsmitglied Fr. Steinhauer begrüßt. Bei der anschließenden Besichtigung technischer und sozialer Einrichtungen im Werk Mülheim wurde die Delegation vom Gesamtbetriebsratsvorsitzenden Franz Euler (rechts) begleitet.



Meinungen und Paragraphen

Zwei Punkte sind beim Vorschlagswesen noch wichtig

Die vielen Einsendungen, die die Werkzeugzeitung zum Thema Vorschlagswesen bekommen hat, beweisen sowohl, wie groß das Interesse unserer Belegschaft am Vorschlagswesen ist als auch, daß die von mir als S. M. veröffentlichte Zuschrift mitten ins Schwarze getroffen hat.

Ich hatte nicht erwartet, ein solches Echo zu finden. Bedauert habe ich es, daß niemand auf meine Anregung zur Teamarbeit eingegangen ist. Ich sehe gerade hier große Möglichkeiten für das Vorschlagswesen. Viele Belegschaftsmitglieder könnten ihre Vorschläge wirkungsvoller einreichen, wenn sie in einem Team zusammenarbeiten würden.

Zu meinem Vorschlag, Verbesserungsvorschläge auf Wunsch vertraulich d. h. anonym zu behandeln, nimmt der Kollege S. E., Düsseldorf, wahrlich kein Blatt vor den Mund. Ich gestehe ihm zu, daß der Beginn seiner Zuschrift: „Da wir Belegschaftsmitglieder weder Diebe noch Verräter sind, und mit Verbesserungsvorschlägen nur dem Fortschritt in unserem Unternehmen dienen wollen, verwerfe ich jede Anonymität beim Vorschlagswesen!“, zwar prächtig klingt, aber wohl doch an der Realität vorbeigeht.

Zu meinem „Körnchen Wahrheit“ bestätigt er doch die Dinge, von denen ich gesprochen habe. Ob es sich gelohnt hat, daß seine Anonymität nicht gewahrt wurde? Ich weiß es nicht. — Man kann sich aber sicher zu jeder Zeit persönlich mit einem Beauftragten des Vor-

schlagswesens abstimmen und auf diesem Wege bestehendes Mißtrauen beseitigen.

Unserem Unternehmen wäre sicher entscheidend damit gedient, wenn wie in anderen Werken die Bewertungsrichtlinien für das Vorschlagswe-

sen, wie sie der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates F. Euler in seiner Zuschrift bekanntgegeben hat, vereinheitlicht würden. Ich kann nicht einsehen, warum für Lehrlinge und Hilfsarbeiter andere Richtlinien gelten sollen als für Meister und Techniker. S. M., Mülheim

Kein Anspruch auf einen Parkplatz

Eine Firma hatte auf ihrem Betriebsgelände einen größeren Parkplatz für ihre Betriebsangehörigen eingerichtet und jedem Arbeitnehmer einen bestimmten Platz angewiesen. Einer der Parkplatzbenutzer tanzte aus der Reihe, indem er wiederholt an verbotener Stelle parkte und dabei auch noch den Wagen eines anderen Betriebsangehörigen beschädigte. Daraufhin erhielt er von der Firma ein Parkverbot auf allen betriebseigenen Plätzen bis zum Ablauf des Kalenderjahres.

Er war nun gezwungen, sein Fahrzeug auf einem privaten Parkplatz abzustellen, wofür er natürlich bezahlen mußte. Die verauslagten Parkgebühren legte er dann prompt der Firma zur Erstattung vor, da er den Ausschluß von der Benützung des betriebseigenen Parkplatzes für rechtswidrig hielt. Er mußte sich jedoch eines anderen belehren lassen.

Die Richter gaben ihm zu verstehen, daß es in diesem Falle nicht um eine Strafmaßnahme gehe, sondern darum, daß der Arbeitgeber von seinem Eigen-

tums- und Hausrecht Gebrauch gemacht habe, nachdem er — der Kläger — gegen die als Betriebsvereinbarung zustandegekommene Parkordnung verstoßen hatte. Dieses Recht stehe dem Arbeitgeber zu, auch wenn in der Betriebsvereinbarung hierüber keine Regelung getroffen sei.

Wenn ein Betriebsangehöriger die im Interesse eines reibungslosen Betriebsablaufes aufgestellte Ordnung mißachte, so sei er nicht beschwert, wenn ihm ein einzelvertragliches Recht entzogen werde, dessen Ausübung ohne Beeinträchtigung anderer nur im Rahmen der im Betrieb gesetzten Ordnung möglich sei. Er verwerke sich dadurch den auf der Fürsorgepflicht des Arbeitgebers beruhenden arbeitsvertraglichen Anspruch.

(Arbeitsgericht Siegburg, 29. 3. 1966)

Wechselautomat für die Kantine

Dankbar begrüßt wurde es wohl von allen Belegschaftsmitgliedern, als vor einiger Zeit die Ausgabe von zwei verschiedenen Mittagessen für die Mitarbeiter des Werkes Mülheim eingeführt wurde. Gleichzeitig wurden Automaten aufgestellt, die nach Einwurf von 1,00 DM die Eckkarten ausgeben. Diese Automaten haben nun zu einem akuten Mangel an 1,00-DM-Stücken geführt.

Fast täglich kann man es erleben, daß Kollegen von Tisch zu Tisch gehen, um ein festes Markstück einzuwechseln.

Mancher mußte mit knurrendem Magen, ungesättigt an seinen Arbeitsplatz zurückgehen. Sollte man hier nicht noch einen anderen Wechselautomaten aufhängen? Vielleicht noch einen, der gegen Einwurf von 2,00 DM eben zwei Karten oder von 5,00 DM fünf Karten ausgibt?

M. L., Mülheim 6

Neue Wege für den Stahl sind gegeben

Vor einigen Wochen wurden im Fernsehen einmal Konstruktionen gezeigt, die helfen sollten, mit der Parkplatznot fertig zu werden. Es wurden Hydraulikkonstruktionen gezeigt, die im Prinzip dahin agierten, aus 1 mach 2. Ich meine nun, daß unsere Ingenieure und Konstrukteure dieses Problem einmal aufgreifen sollten. Nicht nach dem Motto aus 1 mach 2, sondern aus 50 mach 100 o. ä.

Der Parkplatz vor unserem Verwaltungsgebäude in Mülheim bietet sich doch direkt für derartige Versuche an. Ich könnte mir vorstellen, daß eine einfache Stahlüberdachung mit An- und

Abfahrtsmöglichkeit und der entsprechenden Tragfähigkeit, die Anzahl der jetzt vorhandenen Parkplätze verdoppeln würde.

Leider bin ich kein Techniker und kann meine Vorstellungen nicht zeichnerisch oder statisch darlegen. Sicherlich aber werden sich in unserem Werk Männer befinden, die so etwas formschön, in die Landschaft passend, hinkriegen. Warum sollten dann nicht Länder und Gemeinden den Gedanken, vorhandene Parkplätze durch Stahlkonstruktionen zu überdachen, die vielleicht im Fertigbau von der Stahlindustrie geliefert und errichtet werden könnten, aufgreifen.

L. K., Mülheim

Berichte und Bemerkungen

Sehr leistungsfähiges Großrohrwerk in Mülheim

In wenigen Wochen wird in unserem Werk Mülheim eins der modernsten Großrohrwerke der Welt die Fertigung aufnehmen. Nach nur 14 Monaten Pla-

Neue Betriebsdirektoren

Der Vorstand von Thyssenrohr hat Dr.-Ing. O. E. Goerdts, Leiter der Verarbeitenden Betriebe Mülheim, und Dipl.-Ing. K. Oberem, Leiter des Rohrwerks Mülheim, zu Betriebsdirektoren ernannt.

Aufsichtsrat Reisholz neu gewählt

Der Aufsichtsrat der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH wurde am 27. März 1968 neu gewählt.

Von den bisherigen Aufsichtsratsmitgliedern wurden wiedergewählt: Baron Hans Heinrich Thyssen-Bornemisza, Walter Abromowitz, Ludwig Bauer, Dr. Dietrich Wilhelm von Menges, Dr. Alfred Michel, Dr. Ernst Wolf Mommsen, Dr. Kurt Nemitz, Werner Neuhoß, Dr. Bernhard Plettner, Siegfried Steinbach und Dr. Ernst Wulfert.

Anstelle des ausgeschiedenen D. M. A. Swart wurde Clemens Graf von Stauffenberg neu in den Aufsichtsrat gewählt. Für die ausgeschiedenen Mitglieder Prof. Dr. Wilhelm Bischof, Dr. Knulp Goeke, Dr. Dr. Friedrich Haas wurden neu in den Aufsichtsrat gewählt: Helmut Pinter, Arno Schwarting und Ludwig Poullain. Ludwig Poullain, Vorsitzender des Vorstandes der Landesbank für Westfalen Centrale, wurde anstelle von Dr. Dr. Friedrich Haas, der aus Altersgründen ausgeschieden ist, als 15. Mann gewählt. Zum Vorsitzenden des Aufsichtsrates wurde Baron Hans Heinrich Thyssen-Bornemisza wiedergewählt. Zu seinen Stellvertretern wurden Dr. Kurt Nemitz und Dr. Ernst Wolf Mommsen gewählt.

Thyssenrohr und Reisholz

Mit Wirkung vom 1. April 1968 haben die Thyssen Röhrenwerke AG und die Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH im Zuge ihrer engen Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Stahlrohrproduktion den Verkauf für Handels-, Güte- und Kesselrohre in einer Verkaufsgesellschaft unter dem Namen „Thyssen Stahlrohr Verkaufsgesellschaft mbH“ zusammengefaßt, um damit eine weitere Rationalisierung zu erreichen. Zu Geschäftsführern der neuen Verkaufsgesellschaft im Thyssen-Haus wurden Herbert Breiltgens und Dipl.-Volkswirt Hermann Kracke bestellt.

nungs- und Bauzeit wird die neue Großrohrstraße im Mai anlaufen.

Schon seit Jahrzehnten werden im Großrohrwerk Mülheim Leitungsrohre hergestellt. Die immer weiter steigenden Anforderungen des Marktes nach Rohren mit höheren Werkstoffqualitäten und mit größeren Durchmessern und Wanddicken führten jetzt zu einem durchgreifenden Ausbau der Großrohrstraße.

Mit einem Aufwand von über 30 Mill. DM wird eine Fertigungsstraße erstellt, die in allen Stufen der modernsten Technologie entspricht.

Viele neuartige Arbeitsabläufe wurden dabei aus eigener Erfahrung heraus entwickelt. So werden z. B. alle Schweißmaschinen zur Verbesserung des Unterpulverschweißverfahrens mit Dreifachköpfen ausgerüstet, deren Einsatzmöglichkeit in langjährigen Versuchen erprobt worden ist.

Auch maschinenmäßig wird es einige Superlative geben. Zum Beispiel wird die Schlitzrohrformmaschine mit 26 000 t

Schließkraft die größte derartige Maschine der Welt sein.

Die Rohre von der neuen Anlage haben einen größten Durchmesser von 1320 mm. Damit ist die größte Blechbreite, die das Mülheimer Blechwalz-

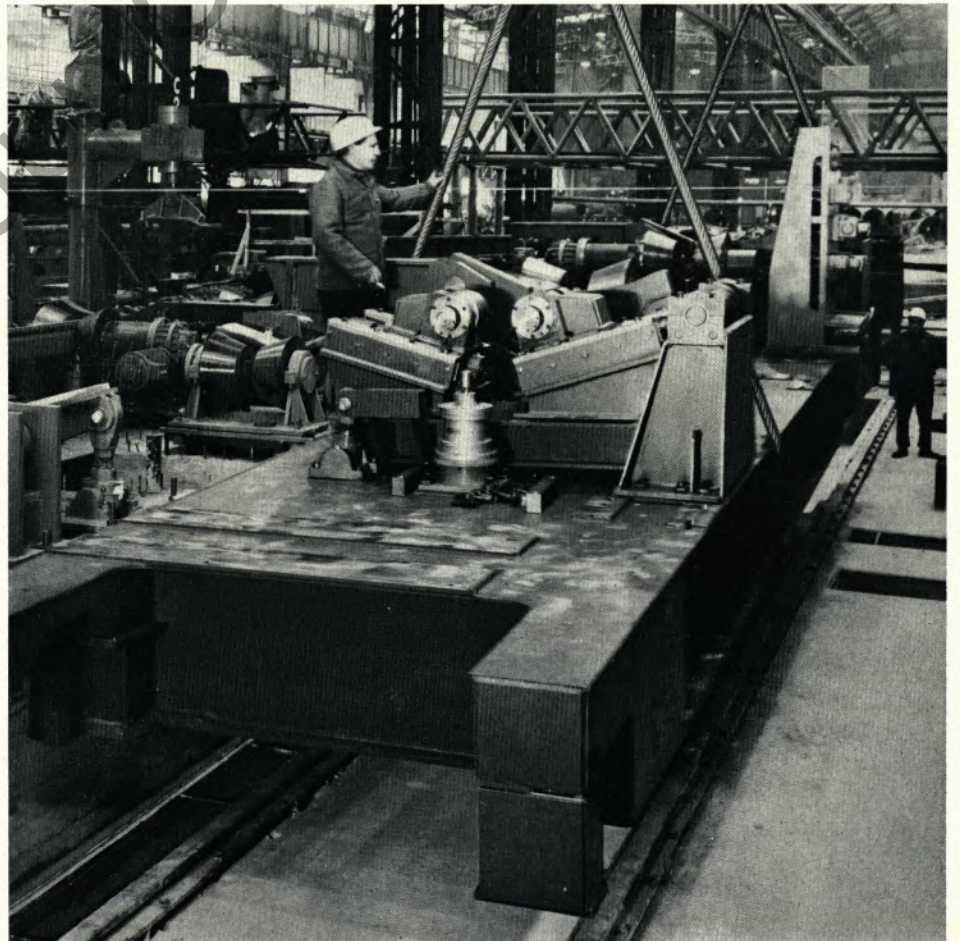
Rohstahl der Thyssen-Gruppe

An der Rohstahl-Erzeugung der Bundesrepublik im Jahre 1967 von 36,7 Mill. t war die Thyssen-Gruppe mit 8,6 Mill. t (= 23,4 Prozent) beteiligt. Über ein Drittel der westdeutschen Stahlproduktion entfiel auf die Hüttenwerke im Bezirk der IHK Duisburg-Wesel.

werk walzen kann, ausgenutzt. Die größte Wanddicke der Rohre wird 25 mm betragen.

Mit dem neuen Großrohrwerk wird Thyssen wieder in die Spitzengruppe der europäischen Großrohrhersteller gelangen und auf lange Zeit alle Anforderungen des Marktes erfüllen können.

Obermeister Köhler von der Maschinenabteilung unseres Werkes Mülheim beaufsichtigt den fachgerechten Transport eines Wagens der Innenschweißmaschine für das neue Großrohrwerk.



Wir lieferten die größten Dalben der Welt für den Persischen Golf

Fenderleitwände und Dalben für Hamburg und andere Häfen

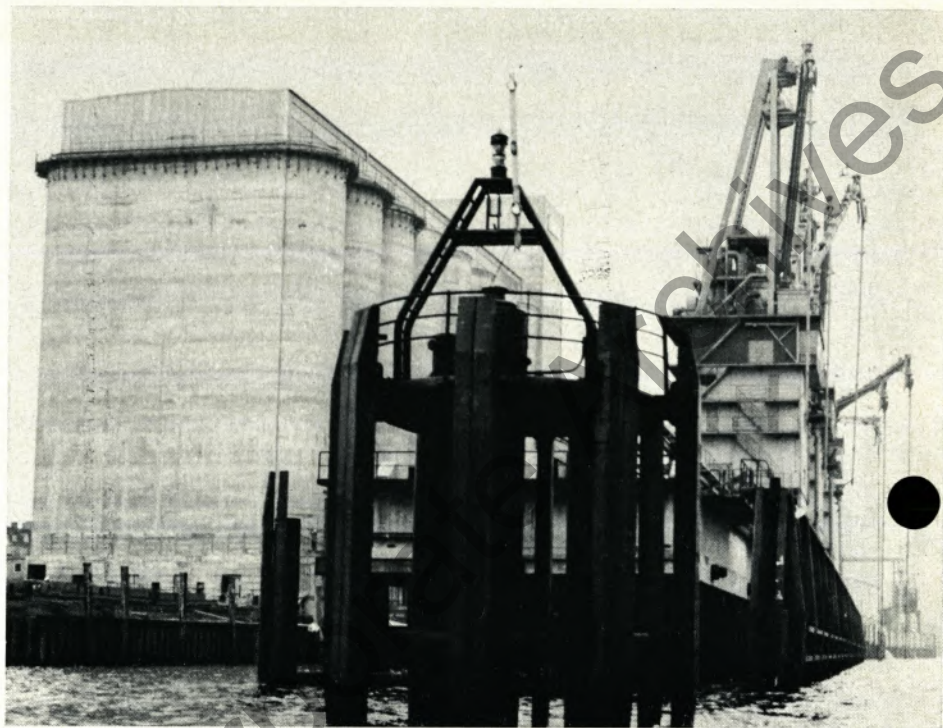
Die Durchfahrt durch den Suez-Kanal wurde im Juni 1967 gesperrt. Damals schien es so, als ob die Ölversorgung West-Europas dadurch stark gefährdet würde. Ca. 80 Prozent der durch den Kanal fahrenden Schiffe waren Tankschiffe, die Rohöl aus den Arabischen Ländern, vor allem vom Persischen Golf, nach West-Europa brachten.

Obwohl der Suez-Kanal heute immer noch für die Schifffahrt gesperrt ist und das Rohöl den weiten Weg vom Persischen Golf um Süd-Afrika nach West-Europa machen muß, sind keine Versor-

Als Dalben bezeichnet man einzelne oder durch einen Verband zu Gruppen zusammengefaßte Stahlpfähle, die in den Hafenboden eingerammt werden. Sie dienen dem Schutz von Hafenanlagen gegen Schiffsstöße. In den Seehäfen haben sich heute als Dalbenpfähle weitgehend Stahlrohre durchgesetzt, die wegen der oft großen Gewalt des Aufpralles meistens aus hochvergüteten Stählen mit Streckgrenzen bis zu 70 kg pro mm² hergestellt werden. Fenderleitwände stellen eine weitere Entwicklung mit Dalben dar. Sie bestehen aus einer Reihe von Dalbenrohren, die nebeneinander eingerammt werden und untereinander durch einen Durchlaufträger verbunden sind.

gungsschwierigkeiten bei den Raffinerien eingetreten. Wie kam es dazu? Und was hat Thyssenrohr damit zu tun?

Der Suez-Kanal ist wegen seiner geringen Wassertiefe nur für Schiffe mit

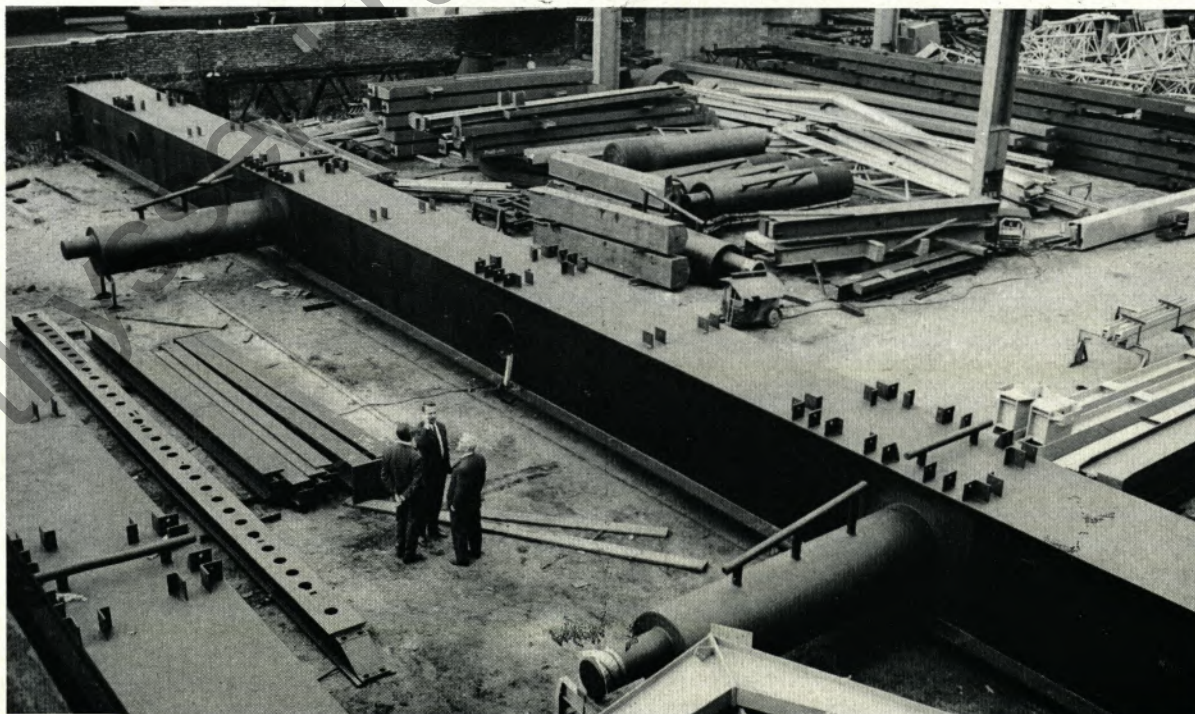


Die Gesamtansicht der Getreideverladepier Neuhoof (Hamburg) mit den von uns hierfür gelieferten Dalben und der Fenderleitwand.

einer begrenzten Ladefähigkeit befahrbar. Die Tankschiff-Reedereien hatten aber bereits vor dem Suez-Konflikt Supertanker mit einer Ladefähigkeit bis zu maximal 312 000 t in Auftrag gegeben. Mit diesen Tankschiffen kann das Rohöl trotz des weiteren Weges um Afrika jedoch wesentlich billiger nach West-Europa gebracht werden als früher mit

kleineren Schiffen auf dem kurzen Weg durch den Suez-Kanal.

Für die Großtankschiffe mit maximal 312 000 t Ladefähigkeit und einem Tiefgang von ca. 20 m sind die vorhandenen Häfen sowohl im Persischen Golf als auch in West-Europa nicht geeignet. Nach der Schließung des Suez-Kanals wurden deshalb mit Hochdruck neue



Ein 32 m langes Teilstück des Kastenträgers für die Leitwand in Neuhoof, die 180 m lang ist.

Häfen gebaut, z. B. am Persischen Golf in Kuwait (MINA AL AHMADI) und Saudi-Arabien (RAS TANURA). Für beide Häfen liefert Thyssenrohr die erforderlichen Mammut-Dalben zum Schutz der Hafenanlagen.

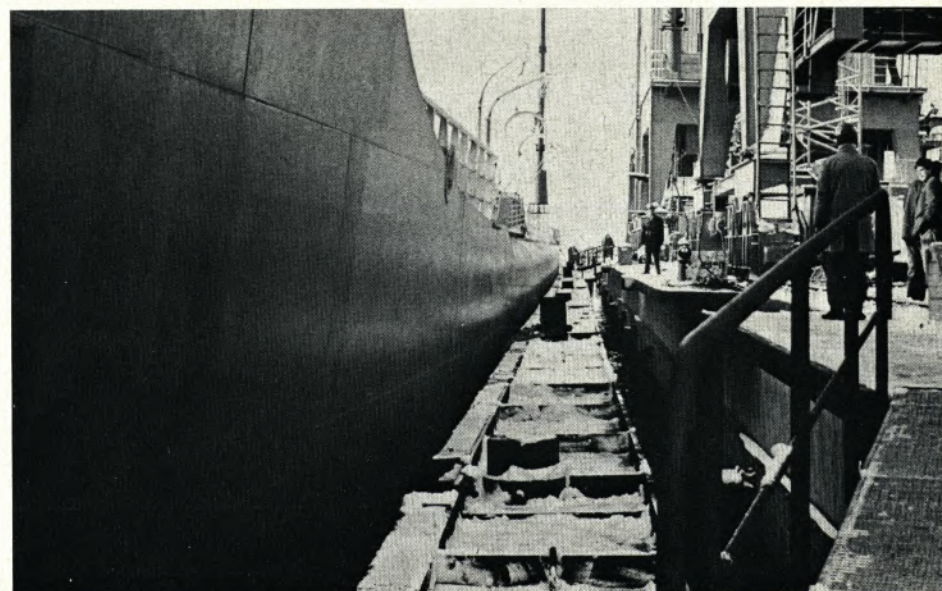
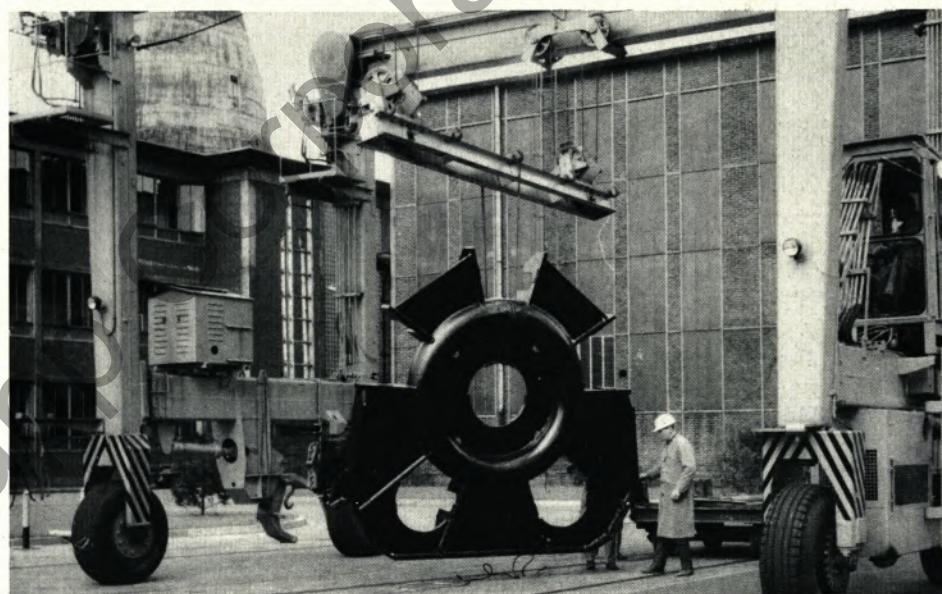
Die Entwicklung neuer hochfester schweißbarer Baustähle und die Konstruktion zweckmäßiger Dalben und Leitwände verbesserte in den letzten Jahren unsere Leistungsfähigkeit auf dem Gebiet des Stahlwasserbaues und führte zu zahlreichen Großaufträgen aus dem In- und Ausland.

So erhielt Thyssenrohr in den letzten Jahren neben Aufträgen für den Ausbau deutscher Seehäfen wie z. B. Hamburg, Eckenförde, Wilhelmshaven und Leer auch Aufträge aus Holland (Sas von Gent, Sluiskill), Belgien (Antwerpen, Gent), Liberia (Monrovia), Kuwait (Mina Al Ahmadi) sowie Saudi-Arabien (Ras Tanura).

Technisch sehr bemerkenswert ist die vom Technischen Büro-Röhren 1/Poensgen entwickelte Leitwandkonstruktion, die Thyssenrohr mit einigen Dalben für die Anlagen der Hafengesellschaft Neuhoof in Hamburg geliefert hat. Diese Leitwand — statisch im wesentlichen ein 180 m langer Durchlaufträger auf elastischen Rohrstützen — schützt eine neue Getreidepier mit einer fahrbaren Getreideentladeanlage auf ihrer ganzen Länge vor dem Stoß von Schiffen mit einer Wasserverdrängung von maximal 85 000 t. Dadurch werden die Stoßkräfte nicht zu groß, wurde sie sehr elastisch konstruiert. Wenn ein Schiff die Leitwand anfährt, federt diese bis zu maximal 1,4 m zurück.

Sie besteht aus 10 einpfähligen inneren Rohrstützen und aus 2 zweipfähligen äußeren Rohrstützen, die jeweils ca. 25 m lang sind und ca. 10 m tief in den Hafenboden gerammt werden. Der 180 m lange kastenförmige Durchlaufträger verbindet die 12 Stützen untereinander in Höhe der Wasserlinie und verteilt den Schiffsstoß auf die Stützen. Einige Meter oberhalb des Kastenträgers

Unsere Bilder zeigen: Oben einige der für Monrovia bestimmten ca. 30 m langen Dalbenpfähle. Vor ihnen der Poensgen-Mitarbeiter Pisarik, der diese Dalben konstruiert hat. — Mitte: Einer der 6 t schweren Rohrringverbände für die Dalben in Antwerpen. Im Vordergrund Meister Berghausen von der Rohrbearbeitung Poensgen. — Unten: Ein Schiff mit 45 000 t Getreide, das an der von uns gelieferten Leitwand in Neuhoof anlegt.



gers wurde ein Gelenkträger aus Breitflanschträgern angeordnet, der verhindern soll, daß sich kleinere Schiffe mit geringem Tiefgang bei Hochwasser über den untenliegenden Durchlaufträger schieben und die Pier beschädigen.

Während die inneren 10 Rohrstützen sowie sämtliches Zubehör wie Leitern, Poller, Befestigungsteile für die Fenderhölzer, Schutthalter und Endstützenverbände von den Verarbeitenden Betrieben des Werkes Poensgen hergestellt wurden, lieferte das Schweißwerk in Mülheim die 4 Rohrstützen für die beiden Enden der Leitwand. Dabei wurde ein von der Metallurgischen Abteilung in Mülheim neuentwickelter hochfester schweißbarer Baustahl mit einer Mindeststreckgrenze von 52 kg/m² bei 60 mm Wandstärke eingesetzt. Eine Hamburger Stahlbaufirma stellte nach den Zeichnungen vom Technischen Büro-Röhren 1/Poensgen die 32 m langen Kastenträgerstück aus St 52 her, die auf der Baustelle mittels geschraubter Kopfplattenverbindungen (HV-Schrauben) zu dem 180 m langen Durchlaufträger verbunden wurden.

Ein 32 m langes Teilstück des Kastenträgers veranschaulicht die großen Abmessungen der für die Montage benötigten Einzelteile. Der Kastenträger muß Stoßkräfte von maximal 168 t aufnehmen und auf die elastischen Rohrstützen verteilen. Bei den auf dem Bild sichtbaren angeschweißten Rohren handelt es sich nicht um die Stützen, sondern um Distanzrohre zwischen dem Kastenträger und dem oberen Gelenkträger.

Die von uns entwickelte flexible Fenderleitwand hat in in- und ausländischen Fachkreisen große Beachtung gefunden. Uns erreichten schon zahlreiche Anfragen nach ähnlichen Leitwänden, die sicherlich im Laufe der nächsten Zeit auch zu Aufträgen führen werden. Inzwischen haben im vergangenen Winter die ersten Getreideschiffe an der Pier angelegt. Zwischen der Pier mit den fahrbaren Saughebern für Getreide und dem Schiff kann man unsere Fenderleitwand sehen.

Unser Foto zeigt einen der gewaltigen Dalbenpfähle mit einer Länge von 61 m und einem Gewicht von 96 t bei der Verladung in Mülheim. Er gehört zu den größten Dalben der Welt, die Thyssenrohr für den Persischen Golf geliefert hat. Für insgesamt vier dreipfählige Anlegedalben haben wir 12 dieser gewaltigen Rohrpfähle sowie die dazugehörigen Verbände mit einem Stückgewicht von ca. 100 t hergestellt.

Wie bereits erwähnt, hat die Steigerung unserer Leistungsfähigkeit auf dem Gebiet des Stahlwasserbaues dazu geführt, daß wir auch aus dem Ausland zahlreiche Großaufträge erhielten.

Für den Erzhafen Monrovia (Liberia/Afrika) bestellte beispielsweise die amerikanische Baufirma Raymond International mehrere Anlegedalben mit einem Arbeitsvermögen von 130 Tonnenmeter. Für einen Löschkopf im Hafen Antwerpen lieferten wir ebenfalls mehrere Anlegedalben mit Pfählen aus längsnahtgeschweißten Rohren. Die Verbände für diese Dalben wurden bei den Verarbeitenden Betrieben des Werkes Poensgen hergestellt.

Dem Schutz der Pfeiler von 2 großen Drehbrücken über den holländischen Kanal Gent-Terneuzen, den Seeschiffe bis zu maximal 30 000 t Wasserverdrängung befahren können, dienten Dalben und Leitwände, die im Schweißwerk/Mülheim hergestellt wurden. Allein für dieses Projekt mußten längsnahtgeschweißte Rohrpfähle aus dem Sonderstahl HSB 55 C in einem Gewicht von 1200 t und Leitwandträger im Gewicht von 150 t aus St 52 von uns geliefert werden. Die Leitwandträger wurden in diesem Fall vom Stahlbau unseres Werkes Mülheim hergestellt.

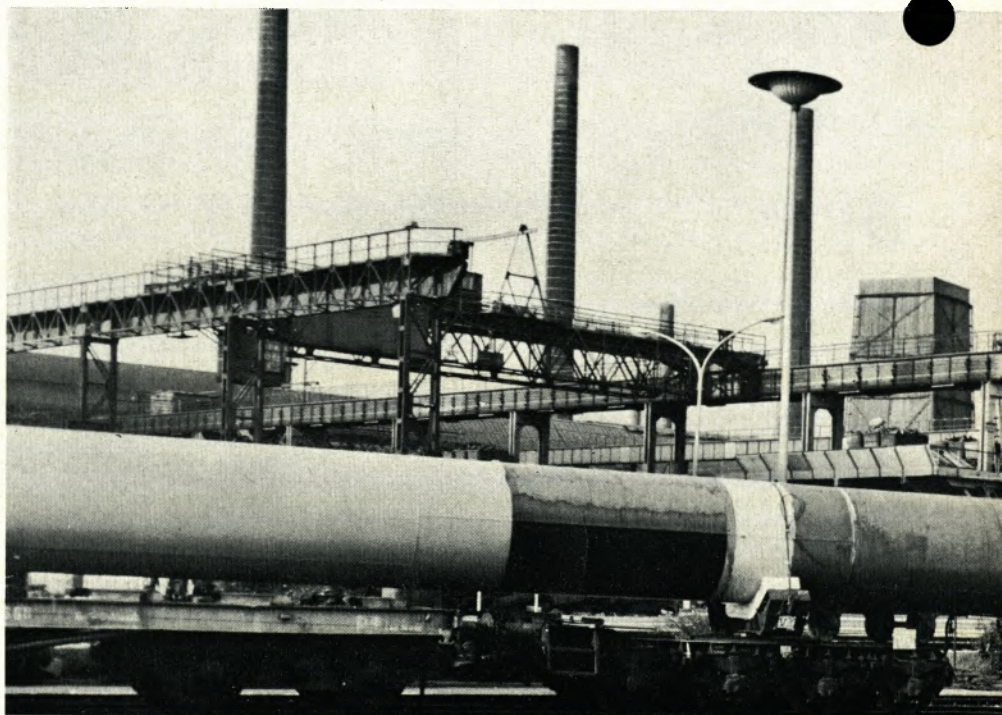
Trotz scharfer internationaler Konkurrenz gelang es uns im vergangenen Jahr, den Auftrag zur Herstellung von vier dreipfähligen Vertäudalben für den

neuen Ölhafen Min Al Ahmadi in Kuwait (Persischer Golf) zu erhalten. Dieser Ölhafen ist bestimmt für die neuen Supertanker mit 312 000 t Ladefähigkeit und ca. 375 000 t Wasserverdrängung, die zur Zeit in Japan gebaut werden.

Diese Schiffe mit ihrem großen Tiefgang können in keinem normalen Seehafen einlaufen. Deshalb wird einige Seemeilen vor der Küste eine Beladepattform in Hubinsel-Bauweise aufgestellt, die gleichzeitig Kopfstation der Unterwasser-Pipelines ist, die das Öl von der Küste heranzuführen. Die Wassertiefe beträgt an dieser Stelle 30 m und reicht für die neuen Supertanker aus (zum Vergleich: Wassertiefe auf der Unterelbe bei Hamburg ca. 11 m). Der Schutz der Beladepattform übernehmen Anlegedalben, von denen jede ein Arbeitsvermögen von ca. 500 tm bei einer maximalen Stoßkraft von mehr als 500 t aufweist.

Die Herstellung dieser Dalbenpfähle und der dazugehörigen Verbände erhielt Thyssenrohr. Die Rohrpfähle stellte das Schweißwerk/Mülheim her; die Verbände stellten die Verarbeitenden Betriebe/Poensgen in Zusammenarbeit mit einer Hamburger Stahlbaufirma her.

Die 12 Dalbenpfähle haben einen Durchmesser von 1,83 m und sind 61 m lang. Sie haben eine Wandstärke von 19 mm bis 61 mm in den einzelnen Schüssen, sowie ein Stückgewicht von 96 t. Auch für die Herstellung dieser



Dalbenpfähle wurde der bereits erwähnte neuentwickelte Dalbenstahl für längs-nahtgeschweißte Dalben mit einer Mindeststreckgrenze von 52 kg/m^2 verwendet. Dieser neuentwickelte Stahl stellte hohe Anforderungen an die Qualitätsarbeit vom Schweißwerk/Mülheim.

Da sowohl die Dalbenpfähle als auch die Verbände wegen ihrer Abmessungen auf keinem normalen Seeschiff zu transportieren waren, baute unser Kunde, die Fa. DeLong Corp., New York, für den Transport einen Spezialponton, auf dem die von uns hergestellten Dalben in Hamburg verladen wurden. Ein Hochseeschlepper schleppt zur Zeit dieses Ponton rund um Afrika zum Perlen Golf.

Auf dem Ponton wurden insgesamt ca. 1600 t Thyssen-Dalben für Kuwait verladen. Außerdem lieferten wir für die in Mina Al Ahmadi benötigten Vertäudalben kleinere Rohrpfähle im Gesamtgewicht von ca. 1200 t, die von normalen Seeschiffen transportiert wurden. Ganz besonders bemerkenswerte Konstruktionsdetails sind bei den Verbänden Lagerrohre mit mehr als 100 mm Wandstärke, die aus einem beim Schweißwerk/Mülheim durch Elektroschlackeschweißung hergestellten dickwandigen Schuß in den Verarbeitungsbetrieben des Werkes Poensgen fertiggestellt wurden, sowie ebenfalls im Werk Poensgen hergestellte Lagerkonsolen, bei denen die Druckfläche aus 100 mm starkem Dalbenstahlblech be-



Verladung der im Schweißwerk Mülheim hergestellten Leitwandpfähle für den Kanal Gent-Terneuzen. Es wurden per Schiff 12 000 t Rohrpfähle und Leitwandträger von 150 t geliefert.

steht, das durch Wasservergüten auf eine Festigkeit von mehr als 100 kg pro mm^2 gebracht wurde. Das Schweißen dieser harten Bleche stellte große Anforderungen an die Erfahrung und Sorgfalt der Schweißer in den Verarbeitungsbetrieben des Werkes Poensgen.

Wie die angeführten Beispiele zeigen, hat die Dalbenfertigung dank der Einsatzfreudigkeit aller beteiligten Betriebe

und Abteilungen und aller Mitarbeiter in unserem Hause einen bemerkenswerten Umfang angenommen. Dalben gehören zu den Spezialerzeugnissen unseres Hauses, bei denen wir wegen der Entwicklung neuartiger Stähle und dank gut eingerichteter Werkstätten und guter Ingenieurarbeit auch im internationalen Wettbewerb jederzeit konkurrenzfähig sind.



Betriebsrätevollkonferenz in Mülheim

Unser Foto zeigt stehend Vorstandsvorsitzenden Dr. Mommsen während der Betriebsrätevollkonferenz im Kasinosaal Mülheim. Sitzend (v. l. n. r.): Vorstandsmitglied Dr. Wulfert, Gesamtbetriebsratsvors. F. Euler, Aufsichtsratsmitglied P. Niedermair, Vorstandsmitglied Fr. Steinhauer, Aufsichtsratsmitglied F. Barkhausen, Betriebsratsvors. des Werkes Poensgen St. Chmielina. Unten links und rechts Teilnehmer an der Konferenz.



Im Mittelpunkt der Betriebsrätevollkonferenz, die am 13. 3. im Mülheimer Kasinosaal stattfand, standen die Ausführungen unseres Vorstandsvorsitzenden Dr. Mommsen zur Geschäftslage unseres Unternehmens.

Zur Eröffnung der Konferenz konnte der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates Franz Euler neben den Betriebsratsmitgliedern von Mülheim, Dinslaken, Poensgen und der Hauptverwaltung die Aufsichtsratsmitglieder Büttner, Barkhausen, Prof. Gleitze, Hahnbück und Niedermair, sowie die Vorstandsmitglieder Dr. Mommsen, Goedecke, Steinhauer, Dr. Vellguth und Dr. Wulfert begrüßen.

Nach der Totenehrung beschäftigte sich Dr. Mommsen ausführlich mit den

Schwierigkeiten und Gegebenheiten, die zu völlig unzureichenden Erlösen in unserem Unternehmen im letzten Geschäftsjahr geführt haben. Er wies u. a. darauf hin, daß auch bisher der Stahlrohrmarkt von den Konjunkturbelebungsmaßnahmen, die der Stahlindustrie allgemein zugute gekommen seien, noch nichts verspürt habe. Er unterstrich, daß auf die Dauer nur noch die Unternehmen mit den besten Anlagen, den vorteilhaftesten Standorten und den preisgünstigsten Lieferungen bestehen könnten. Thyssenrohr sei hierfür aufs beste gerüstet, denn es verfüge neben der hochmodernen Rohrkontistraße bald auch über eins der leistungsfähigsten Großrohrwerke der Welt und sei auch sonst in jeder Hinsicht wettbewerbsfähig.

Sehr eifrig wurde von den Betriebsratsmitgliedern davon Gebrauch gemacht, in Frage und Antwort über den Rahmen der Darlegungen von Dr. Mommsen hinaus Einzelheiten und Zusammenhängen nachzuspüren, um so ein umfassendes Bild von der Situation unseres Unternehmens zu gewinnen. Die Vorstandsmitglieder Steinhauer, Dr. Vellguth und Dr. Wulfert trugen durch ergänzende Beiträge aus ihren Bereichen hierzu bei. Am Nachmittag gab Franz Euler einen Überblick über die Arbeit der Betriebsräte im vergangenen Geschäftsjahr und erörterte mit ihnen offen und frei die Schwierigkeiten, die sich bei der Umstellung von dem bisherigen Lohngruppenschema auf das neue System der analytischen Arbeitsbewertung ergeben.



Porträt des Rheins

Das erste, was ich von ihm kennenlernte, war sein Ruf. Der war wie Donnerhall.

Dann sah ich ihn im Theater. Bejahrte Kammersängerinnen spielten seine Töchter. Graziös wie Nilpferde bewegten sie sich, von komplizierten Schwimmapparaten gestützt, in einer Art Aquarium und sangen: „Wagelaweia — heia — oho!“.

Schließlich setzte er mich in Oberbayern in Bewegung. Sommerfrischler aus allen Landen sangen ein Potpourri, das in der Forderung ausklang, er solle ewig Deutschlands Zierde sein. Sie schunkelten dazu mit ernstesten Gesichtern und machten Miene, jeden auszuradieren, der nicht mit ihnen schunkeln wollte.

Dann sah ich ihn zum ersten Male, und er war ganz anders als sein Ruf, der brauste. Er war lieblich. Er war verbindlich. Er war ein internationaler Globetrotter.

Er war noch recht jung und hatte es eilig. Sein Wasser war klar und man sah ihm seine edle Herkunft an; er kommt ja aus dem Hochgebirge.

Ich sah ihn in Liechtenstein, jenem winzigen Staatsgebilde, das, eingeklemmt zwischen Vorarlberg und die Schweiz, ein glückliches und beschauliches Leben führt. Der Rhein ist Liechtensteins Grenze, nicht Liechtensteins Strom. Und keiner will des Stromes Hüter sein, denn nach der Schweiz zu ist das Land offen, und kein Zöllner, kein Sünder und kein Soldat bewacht seine Freiheit am Ufer des Rheins. Liechtensteiner Soldaten sind nicht käuflich. Einer davon wenigstens. Denn da es seit 1864 keine Wehrmacht mehr gibt, kann man ihn — er ist vor ein paar Jahren gestorben — auf Postkarten kaufen.

So hat der Rhein schon in seiner Jugend etwas Verbindliches und etwas Verbindendes. Bevor er sich in den lieblichen Bodensee stürzt, um einmal tüchtig zu baden, bildet er die Grenze zwischen Österreich und der Schweiz und betritt sauber gewaschen als kräftiger Jüngling deutschen Boden, nicht ohne von Zeit zu Zeit immer wieder einmal in die Schweiz zu verschwinden und im Rheinfluss bei Schaffhausen einen, den Fremdenverkehr fördernden Sturz zu vollführen. Bei der schönen Stadt Basel sagt er der Schweiz Adieu, um sich an das süße Frankreich anzulehnen.

Aber auch als Grenzfluß zwischen Deutschland und Frankreich hat er eher etwas Verbindendes als etwas Trennendes. Er wirkt wie ein Spiegel zwischen

Baden und dem Elsaß, die seitenverkehrt dasselbe landschaftliche Gesicht zeigen. Da sind schöne alte Städte wie Freiburg und Kolmar. Hier ist der Schwarzwald, dort sind die Vogesen. Da wächst auf beiden Seiten ein guter Wein. Da ist man auf beiden Seiten stolz auf eine kultivierte Küche.

Selbst der Krieg wollte hier nicht recht gedeihen. Ich lag 1939 als des Stromes Hüter in einem Bunker bei Kehl, dicht neben der damals noch unzerstörten Brücke. Nachts trafen wir uns auf der Brücke mit der feindlichen Bunkerbesatzung vom anderen Ufer und tauschten Zigaretten, Meinungen, Schwarzwälder Kirsch, Straßburger Gänseleber und herzlichen Händedruck. Oft kamen tagsüber Herren mit viel Gold und Silber auf den Uniformen in den Bunker, um einen Blick durchs Fernrohr ins Feindesland zu tun. Für sie hatten wir eine besondere Sensation, den „Feind vom Dienst“. Auf ein Rufzeichen kam nämlich aus dem jenseitigen Bunker ein freundlicher Elsässer in französischer Uniform, der einen respektablen Bart trug, und stellte sich zur Schau. (Wir machten es ebenso, wenn die drüben hohen Besuch hatten, und keiner krümmte den Finger oder dem anderen ein Haar.) Mit einer Gänsehaut erblickte der Besuch das Weiße im Auge des Feindes und bekam für seinen Mut meist einen Orden, den er sicher heute wieder trägt. So trug der Rhein selbst im Krieg zur gefahrlosen Dekoration von Männerbrüsten bei, wie es heute beim Kölner Karneval noch üblich ist.

Bei Karlsruhe wird er dann endgültig deutsch, wenn auch noch nicht hoch romantisch. Er streichelt die Pfalz, wird von Weinbergen und von Sagen umwoben und streicht am Winzerort Hockenheim vorbei.

Kurz hinter Mainz kommt der Rhein in seine besten Jahre. Da windet und schlängelt er sich durch grauen Schiefer, da sind seine Ufer mit Weinbergen behängt, und auf den Bergen stehen Ruinen, und in den Ruinen singen Gesangsvereine, und am Fluß gedeihen freundliche Dörfer und Städtchen, und darin gedeiht der Fremdenverkehr. Der Fluß trägt auf seinem breiten Rücken lange Schleppzüge mit bunten Wimpeln. Er ist von zwei Eisenbahnlinien eingerahmt, und die Tunnels sehen wie Burgen aus, die Kaiser Wilhelm persönlich entworfen hat.

Dann läutert sich der Strom. Er wird breiter und behäbiger. Er streichelt mit seinem linken Ufer das heilige und das heitere Köln, geht noch ein wenig in die

Breite, wie es Herren, die das Leben genießen, um die Fünzig herum zu tun pflegen, liebkost mit seinem rechten Ufer das moderne und mondäne Düsseldorf und wird zum Niederrhein, der es nicht mehr eilig hat und dessen Schönheit versteckter, hintergründiger, aber nicht weniger lockend ist als die des Mittelrheins. An seinem Ufer trinkt man jetzt scharfe Schnäpse, der Strom hat einen breiten Buckel bekommen, die nur noch wenige Brücken überspringen können, und wenn er schließlich kurz hinter Emmerich Deutschland verläßt, um in Holland seine letzten paar Kilometer zu verbringen, ist er ein alter Herr geworden.

Schwarzwald

Seltsam schöne Hügelfluchten,
Dunkle Berge, helle Matten,
Rote Felsen, braune Schluchten,
Überflort von Tannenschatten.

Wenn darüber eines Turmes
Frommes Läuten mit dem Rauschen
Sich vermischt des Tannensturmes,
Kann ich lange Stunden lauschen.

Dann ergreift wie eine Sage,
Nächtlich am Kamin gelesen,
Das Gedächtnis mich der Tage,
Da ich hier zu Haus gewesen;

Da die Fernen edler, weicher,
Da die tannenforstbekränzten
Berge seliger und reicher
Mir im Knabenauge glänzten.

Hermann Hesse

den. Er ist hochfahrend, und man muß das Land zu seinen Seiten durch mächtige Dämme schützen, damit er nicht überflutet. Dann weiß er nicht mehr recht, was er will. Er wird schizophren. Er spaltet sich unter seiner eigenen Fülle. Er geht auseinander, verliert die Fassung und sogar seinen Namen und wallfahrtet alt und krumm in vielen Betten und unter vielen Namen wie Waal, Lek, Maas, Alter Rhein und Krummer Rhein der Nordsee zu.

Es gibt kaum einen Fluß, der so viele Gesichter hat wie der Rhein; der in seinen Lebensaltern so verschieden ist, und von dem man sich so viele falsche Bilder macht. Er ist ein lebenswürdiger Begleiter für uns Reisende, der nie langweilig zu werden sich Mühe gibt. Er ist ein weitgereister Herr, und es ist schade, daß ihm ein Ruf wie Donnerhall anhaftet. Denn er ist ein europäischer, ein wirklich verbindlicher Fluß.

Thaddäus Troll

Frühlingsgezwoitscher

Herr Lups war ein Spatz. Seine Frau hieß Frau Lups. Denn dem Namen nach richteten die Frauen sich nach ihren Männern.

Es war Frühling, und Frau Lups saß auf ihren Eiern. Herr Lups hatte Futter herangeschleppt. Jetzt saß er auf dem Nestrand und blinzelte in die Sonne.

Die Menschen sagen immer, daß Spatzen frech und zänkisch sind, dachte Frau Lups, womit sie natürlich nur die Männchen meinen. Ich kann es von meinem Mann eigentlich nicht finden. Ein fertiger Ehespatz ist er zwar noch nicht, aber er macht sich.

Herrn Lups wurde es langweilig. „Ich möchte mich auch mal auf die Eier setzen.“

„Nein“, sagte Frau Lups — nicht aus Eigensinn, rein aus pädagogischem Empfinden.

„Piep!“ sagte Herr Lups empört, „es sind auch meine Eier.“

„Nein“, sagte Frau Lups — wieder nur aus pädagogischem Empfinden.

Herr Lups schlug erregt mit den Flügeln. „Ich habe das Recht, auf den Eiern zu sitzen, ich bin der Vater!“ schrie er.

„Schlag nicht so mit den Flügeln“, sagte Frau Lups, „es ist unschicklich, wenigstens hier im Nest. Außerdem macht es mich nervös. Ihr Männer müßt immer gleich mit den Flügeln schlagen. Nimm dir ein Beispiel an mir! Ich bin stets ruhig. Gewiß sind es deine Eier. Aber es sind mehr meine Eier als deine Eier. Das habe ich gleich gesagt. Denke dran, daß du verheiratet bist!“

„Daran denke ich unaufhörlich“, sagte

Herr Lups. „Aber du hast es vorhin anders gesagt. Das ist unlogisch.“

„Stör mich nicht mit deiner Logik“, sagte Frau Lups, „wir sind verheiratet und nicht logisch.“

„So“, machte Herr Lups und klappte arrogant mit dem Schnabel.

„Findest du das etwa nicht???“

Herr Lups hörte auf zu klappen.

„Ja, ja, meine Liebe“, sagte er.

Er macht sich, dachte Frau Lups.

„Ich werde jetzt in den Klub gehen“, sagte Herr Lups und putzte sich die Flügel.

„Du könntest dich auch mal auf die Eier setzen“, sagte Frau Lups vorwurfsvoll, „ich sitze schon den ganzen Vormittag darauf. Glaubst du, daß es ein Vergnügen ist? Dabei sind es deine Eier.“

Herr Lups dachte, die Sonne müsse aufhören zu scheinen. Aber sie schien weiter.

„Mir steht der Schnabel still!“ schrie er. „Eben wollte ich auf den Eiern sitzen, da waren es deine Eier. Jetzt will ich in den Klub gehen, da sind es meine Eier. Wessen Eier sind es nun endlich?!“

„Schrei nicht so“, sagte Frau Lups, „natürlich sind es deine Eier. Ich habe es dir doch schon vorhin gesagt.“

Herrn Lups wurde schwindlig. „Du irrst dich“, sagte er matt.

„Frauen irren sich nie“, sagte Frau Lups.

„Ja, ja, meine Liebe“, sagte Herr Lups und setzte sich auf die Eier, die nicht seine Eier und doch seine Eier waren.

„Männer sind so wenig rücksichtsvoll“, sagte Frau Lups mit sanftem Tadel, „du hast eben auch die weibliche Hand in deinem Leben zu wenig gefühlt.“

„O doch“, sagte Herr Lups und blickte auf die Krällchen seiner Gemahlin.

Frau Lups horchte aufmerksam an den Eiern. „Eins piepst sogar schon im Ei“, sagte sie glücklich.

„Dann wird es ein Weibchen“, sagte Herr Lups.

Frau Lups sah ihren Gatten scharf an.

„Gewiß“, sagte sie, „es wird ein Weibchen. Die Intelligenz regt sich am frühesten.“

Herr Lups ärgerte sich sehr und brütete. „Aber das erste, das herauskommt, wird ein Männchen!“ sagte er patzig.

Frau Lups blieb ganz ruhig. „Das, was zuerst piepst, kommt auch zuerst heraus“, sagte sie, „es wird also ein Weibchen. Im übrigen laß mich jetzt auf die Eier! Es wird kritisch. Das verstehen Frauen besser. Außerdem sind es meine Eier.“

„Ja, ja, meine Liebe“, sagte Herr Lups.

Nach kurzer Zeit kam das erste aus dem Ei. Es war ein Männchen.

Herr Lups plusterte sich und zwitscherte schadenfroh.

„Siehst du“, sagte Frau Lups, „ich habe es dir gleich gesagt. Es wird ein Männchen. Aber ihr müßt eben alles besser wissen.“

Herr Lups sperrte den Schnabel so weit auf wie noch nie. Eine Steigerung war anatomisch undenkbar. Aber er kriegte keinen Ton heraus. Da klappte er den Schnabel zu. Endgültig.

Jetzt ist er ganz entwickelt, es wird eine glückliche Ehe, dachte Frau Lups und half den anderen Kleinen behutsam aus der Schale.

„Nun mußt du in den Klub gehen, liebes Männchen“, flötete sie, „du mußt dich etwas zerstreuen. Ich bat dich schon so lange darum. Auf dem Rückweg bringst du Futter mit.“

„Ja, ja, meine Liebe“, sagte Herr Lups.

Herr Lups hielt eine Rede im Klub. „Wir sind Männer! Taten müssen wir sehen, Taten!“ schrie er und gestikuliert mit den Flügeln.

Frau Lups wärmte ihre Kleinen im Nest.

„Seinen Namen werdet ihr tragen, alle werdet ihr Lups heißen“, piepste sie zärtlich.

Denn dem Namen nach richteten sich die Frauen nach ihren Männern.

Manfred Kyber

Wir leben in einem gefährlichen Zeitalter. Der Mensch beherrscht die Natur, bevor er gelernt hat, sich selbst zu beherrschen.

Albert Schweitzer

Thyssentag 1968 in Düsseldorf

Dr. Sohl gab im Malkasten einen Lagebericht der Thyssen-Gruppe

Beim Thyssentag 1968 trafen sich am 15. März mit den Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe fast 200 leitende Mitarbeiter des Konzerns zu ihrer vierten alljährlichen Arbeitstagung im Malkasten in Düsseldorf.

Hatte die vorjährige Zusammenkunft noch im Schatten der äußerst schwierigen Marktlage in der Stahlindustrie gestanden, so konnte Dr. Sohl in seinem neuen Lagebericht nach der Überwindung dieses schweren Rückschlags in der Nachkriegszeit wieder ein freundlicheres Bild zeichnen — jedenfalls soweit es die bisherige Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr angeht.

Außer der traditionellen „Manöverkritik“ Dr. Sohls über die Entwicklung in der Thyssen-Gruppe standen zwei Themen auf dem Programm: ein Referat über die Auswirkungen der Mehrwertsteuer auf die Wettbewerbslage der Konzern-Gesellschaften sowie drei Referate über die gegenwärtige Lage und die Entwicklungsmöglichkeiten der Weiterverarbeitungs-Zweige in der Thyssen-Gruppe. Im Anschluß an diese Vorträge entwickelte sich jeweils eine lebhafte Diskussion.

Dr. Sohl konnte auch in diesem Jahr den Aufsichtsratsvorsitzenden von Thyssenrohr, Prof. Dr. Robert Ellscheid, begrüßen, ferner die früheren Vorstandsmitglieder der ATH, Dr. Dr.-Ing. E. h. Alfred Michel und Arbeitsdirektor i. R. Johann Meyer. Dem Aufsichtsratsvorsitzenden der ATH, Dr. Dr. h. c. Kurt Birrenbach, der wegen einer Erkrankung in diesem Jahr nicht teilnehmen konnte, übermittelte er die besten Wünsche zur Genesung.

In seinem Überblick über das letzte Geschäftsjahr umriß Dr. Sohl zunächst noch einmal die Marktlage, mit der sich die deutsche Stahlindustrie und mit ihr

die Gesellschaften der Thyssen-Gruppe in dieser Zeit auseinandersetzen mußten. Der inländische Konjunkturrückschlag hatte beim Stahlverbrauch zu kräftigen Einbußen geführt, so daß die deutschen Werke einen Mengenausgleich im Export suchten. Auch bei der Thyssen-Gruppe stieg der Exportanteil 1966/67 kräftig auf etwa ein Drittel aller Fremdotsätze an. Bei einzelnen Konzerngesellschaften sei die Exportquote sogar noch höher gewesen. So sei bei Thyssenrohr 1966/67 sogar jede zweite Mark im Ausland umgesetzt worden.

Anschließend gab Dr. Sohl eine Analyse des Jahresergebnisses, wobei er darauf hinwies, daß die Verbesserung der Ertragslage bei schwächeren Erlösen allein durch die Senkung der Kosten erreicht werden konnte.

Zusammenfassend sagte Dr. Sohl: „In den beiden schweren und sorgenvollen Jahren, die wir in der Stahlindustrie hinter uns haben, hat sich gezeigt, daß wir in unserer Gruppe ein entscheidendes Unternehmensziel erreicht haben: — die Krisenfestigkeit des Konzerns. In Betrieben und Verwaltungen wurden ungewöhnliche Leistungen vollbracht, für die meine Kollegen und ich Ihnen und allen Ihren Mitarbeitern herzlich danken möchten.“ Mit Blick auf die jüngsten Ereignisse in unserem Unternehmenskreis fuhr er fort: „Der Ausbau des Konzerns hat weitere Fortschritte gemacht: ich denke dabei vor allem an unsere Be-

teiligungen an Reisholz, den Stahlwerken Bochum und Neviges sowie an die HOAG, die wir am kommenden Thyssentag hoffentlich hier als Gruppenunternehmen begrüßen können.“

Abschließend stellte Dr. Sohl fest: „Wenn wir in das neue Stahljahr 1968 mit größerer Zuversicht hineingegangen sind als in die beiden hinter uns liegenden Jahre, so darf uns das doch nicht darüber hinwegtäuschen, daß wir sehr wachsam bleiben müssen. Die Arbeit wird bestimmt nicht weniger, sondern eher mehr werden. Aber ich bin sicher, daß wir sie gemeinsam ebenso erfolgreich bewältigen werden wie in den zurückliegenden Jahren, und ich hoffe, daß wir beim nächsten Thyssentag über weitere Fortschritte und Erfolge berichten können.“

Im weiteren Verlauf des Thyssentages befaßte sich Generalbevollmächtigter Dr. Klaus Kuhn mit den Auswirkungen der Mehrwertsteuer allgemein und insbesondere bei den Gesellschaften der Thyssen-Gruppe.

In instruktiven Referaten gaben dann Dr. Ernst Wolf Mommsen (Thyssenrohr), Dir. Hans Hiltrop (Westfälische Union) und Dr. Dieter Spethmann (Deutsche Edelstahlwerke) einen Überblick darüber, wo die Thyssen-Gruppe auf dem weitgefächerten Feld der Verarbeitung heute steht, welche neuen Entwicklungslinien sich abzeichnen und wohin der weitere Weg führen kann.

Unser Foto zeigt einen Blick in den Düsseldorfer Malkastensaal während des Lageberichtes Dr. Sohls beim diesjährigen Thyssentag. In der ersten Reihe von links nach rechts Dr. Brandt, Dr. Mommsen, Dr. Spethmann, Dr. Michel, Dir. Risser, Prof. Dr. Cordes und Arbeitsdir. Doese.



TRI baut erste Düngemittelfabrik in Kenia

In Mombasa an der Küste des Indischen Ozeans entsteht die Anlage



Im Bau befindliche Zufahrtsstraße zur Düngemittelfabrik.

In Mombasa, einer bedeutenden Hafenstadt an der afrikanischen Ostküste, wurde am 15. Februar 1968 der erste Spatenstich für eine Industrieanlage getan, die die größte in dem seit einigen Jahren selbständigen Land sein wird. Die besondere Bedeutung dieses Unternehmens wurde durch die Anwesenheit hoher Beamter der Regierung bei der Zeremonie des ersten Spatenstichs herausgestellt.

Für den Bau und späteren Betrieb der Anlage und den Vertrieb der Produkte wurde eine neue Gesellschaft, die Triangle Fertilisers Limited, gegründet.

An diesem Unternehmen sind folgende Firmen beteiligt: Albatros Superfosfaatfabriken N. V., Utrecht/Holland, eine Gesellschaft der Vereinigten Kunstdünger-Fabriken Mekog-Albatros N. V., Covenant Industries Ltd. (COVIL), London, ein Tochterunternehmen der Imperial Chemical Industries Ltd. (ICI), und die Development Finance Company of Kenya Ltd. Die Anteile liegen mit je 40 Prozent bei Albatros und Covenant und mit 20 Prozent bei D. F. C. K. Die Thyssenrohr International wurde von dieser Gesellschaft als Generalunternehmer mit dem Bau der Anlage beauftragt.

Die Düngemittelfabrik ist ausgelegt für die Herstellung von jährlich 113 000 t Kalkammonsalpeter, welche zunächst den Gesamtbedarf des Landes decken sollen. Es ist vorgesehen, die Anlage später um 100 Prozent zu erweitern, so daß dann von Kenia aus noch die Nachbarländer mit Düngemittel versorgt werden können.

Die Planungsarbeiten werden in enger Zusammenarbeit zwischen Triangle Fertilisers Limited und Thyssenrohr International GmbH durchgeführt. Techniker und Kaufleute beider Gesellschaften planen seit Monaten zusammen, um die Anlage nach dem modernsten Stand der Technik zu gestalten und um ein Maximum an Wirtschaftlichkeit zu erreichen. Die besonderen Umstände in einem solchen Land wie Kenia, wo es bisher keine derartig großen Chemieanlagen gab,

und die dort herrschenden tropischen Bedingungen erfordern besondere Maßnahmen.

Wo heute noch dichter Busch ist, soll schon in naher Zukunft ein modernes Chemiewerk stehen, das das Land weitgehend von teuren Düngemittelimporten unabhängig macht. Für ein Agrarland wie Kenia eine wichtige Angelegenheit.

Dieses Land südlich des Äquators verfügt über riesengroße Plantagen für alle möglichen landwirtschaftlichen Produkte, die einen wesentlichen Teil des gesamten Sozialproduktes ausmachen.

Die Stadt Mombasa ist mit ihren Hafenanlagen der Hauptumschlagplatz für die Produkte des Landes und somit in ihrer günstigen Verkehrsverbindungen in das Landesinnere der geeignete Ort für eine Düngemittelfabrik.

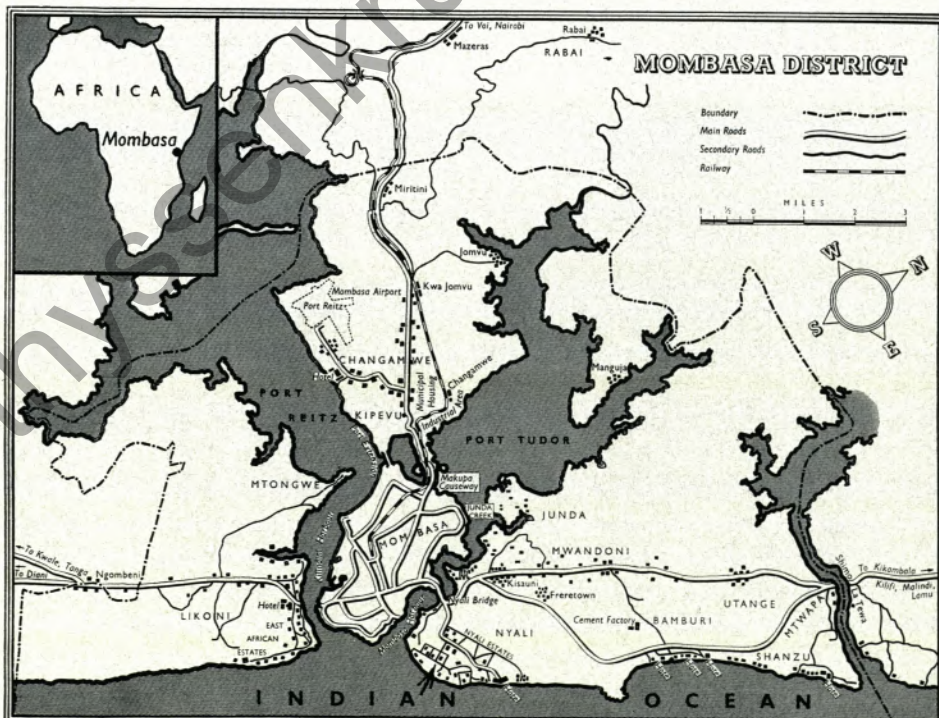
Dank seiner günstigen Höhenverhältnisse hat das Land mit Hochebenen bis zu 2500 m über dem Meeresspiegel besonders angenehme klimatische Verhältnisse. Auf den Hochebenen in der Nähe von Nairobi könnte man das Klima im Winter mit dem des sommerlichen Schwarzwaldes vergleichen. Sehr reizvoll sind auch die verschiedenen Wildreservate, in denen man Elefanten, Nashörner, Löwen und Leoparden und einer Menge anderer Tiere auf freier Wildbahn begegnen kann.

An der Küste des Indischen Ozeans, wo auch später die Düngemittelfabrik liegen wird, sind die klimatischen Verhältnisse allerdings nicht so gut, weil dort zu den hohen Temperaturen noch eine relativ hohe Luftfeuchtigkeit hinzukommt. Trotzdem hat auch die Küste ihre besonderen Vorzüge. Nicht umsonst sind dort in den letzten Jahren viele neue Hotels entstanden, die von Touristen stark besucht werden.

Für den Bau der Anlage werden voraussichtlich etwa 15 bis 20 Spezialisten der Firma Thyssenrohr International GmbH nach Kenia delegiert, um die Arbeiten zu überwachen.

Als Hauptmontageunternehmer ist die BIKAT, Athen, eine Tochtergesellschaft der Thyssenrohr International GmbH, vorgesehen. Sie wird ebenfalls mit etwa 100 Mann Montagepersonal dort vertreten sein, weil man im Lande nur sehr wenig Fachkräfte finden kann.

Die Planungsarbeiten sind bereits in vollem Gange, und auch die ersten Erdbewegungsarbeiten sind angelaufen. Die reine Montage soll im November 1968 beginnen und Ende 1969 beendet sein, so daß Anfang 1970 mit der



Produktion begonnen werden kann. Der Gesamtwert beläuft sich auf etwa 52 Millionen DM. Diese Investition wird durch einen Lieferantenkredit der Thyssenrohr International GmbH langfristig finanziert.

Die Anlage enthält im wesentlichen vier Einheiten:

1. **Das Kaltlager.** Dort wird das Eingangsprodukt, flüssiges Ammoniak, bei einer Temperatur von minus 33 Grad Celsius gelagert. Die Anlieferung erfolgt mit Spezialschiffen, die das Produkt aus dem Iran herantransportieren. Das Kaltlager wird sich in unmittelbarer Nähe des Hafens befinden. Von dort aus wird das auf 0 Grad Celsius erwärmte Produkt unter Druck über eine 8 km lange Pipeline in die Hauptanlage gepumpt.

2. **Die Salpetersäureanlage.** Hier wird aus Ammoniak und Luft unter Druck mit Hilfe eines Platin-Rhodium-Katalysators Stickstoffoxyd erzeugt, das sich mit Wasser zu Salpetersäure verbindet.

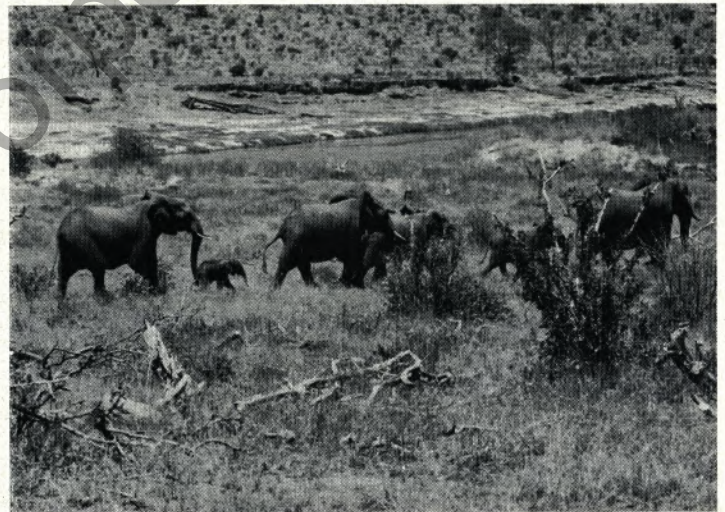
3. **Kalzium-Ammonium-Nitrat-Anlage.** Die Salpetersäure wird hier mit Ammoniak versetzt, und es entsteht eine Ammonium-Nitrat-Lösung. Diese Lösung wird mit Kalk gemischt. Dann wird durch Erhitzen das Wasser entzogen. Die eingedickte Masse wird granuliert, und die Körner werden mit Kalkpuder bestäubt und mit einem Ölfilm überzogen, womit das fertige Produkt entsteht.

4. **Nebenanlagen.** Hierzu gehören Produktenlager, Verpackungs- und Wiegeanlagen sowie die Versorgungsanlagen für Dampf, Luft und Kühlwasser.

Die gesamte Lieferung der einzelnen Anlagenteile erfolgt durch die deutsche Industrie, wobei der Thyssenkonzern mit einem wesentlichen Prozentsatz beteiligt sein wird.



Wo jetzt noch die kleinen Afrikaner spielen, wird bald die Düngemittelfabrik stehen.



Eine Elefantenfamilie auf dem Spaziergang im Tsavo-Nationalpark.



Ein Blick aus der Vogelperspektive auf die Entladepier und das Zwischentanklager der Raffinerie bei Mombasa, in dessen Nähe der Ammoniaktank für die neue Anlage errichtet wird.



Wir geben Rechenschaft

Die Ergebnisse im Geschäftsjahr 1966/67

In unserem Unternehmen sind uns große Werte anvertraut, die wir benutzen und verwalten. Wir alle sind verantwortlich dafür, daß überall nach besten Kräften und bestem Können gewirtschaftet wird.

Einmal im Jahr geben wir über den Stand unseres Unternehmens und über den Erfolg unserer Arbeit Rechenschaft im Jahresabschluß und in den Berichten des Aufsichtsrates und des Vorstandes. In der Hauptversammlung stehen wir unseren Aktionären Rede und Antwort über das abgelaufene Geschäftsjahr.

Die Presse wird bei Vorlage unseres Jahresabschlusses eingehend informiert, so daß auch die Öffentlichkeit sich ein Bild darüber machen kann, was in unserem großen Unternehmen geschieht.

In unserer Werkzeitung „Thyssenrohr“ möchten wir — wie in den vorhergehenden Jahren — allen denen, die in unserem Hause an unserer Arbeit Anteil haben, berichten, wie sich unsere Arbeit in Mark und Pfennig ausgewirkt hat.

Kennzeichnend für das abgelaufene Geschäftsjahr war die Abschwächung der Konjunktur des inländischen Stahlmarktes. Gleichzeitig verstärkte sich der Wettbewerb auf dem Weltmarkt in bisher nicht gekanntem Maße. Die zwangsläufige Folge einer solchen Entwicklung war ein weiterer Druck auf die Preise.

Dem schwierigen Geschäftsjahr 1965/66, das bereits die Anspannung aller Kräfte erfordert hatte, folgte also ein Jahr, dessen Schwierigkeiten noch größer waren.

Um diesen Schwierigkeiten wirksam begegnen zu können, wurden folgende Maßnahmen getroffen:

1. Wir haben uns am 1. Oktober 1966 an der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH beteiligt, was zu einer erfolgreichen Zusammenarbeit vor allem auf dem Präzisionsstahlrohr-Sektor führte. Hier hat sich im Stahlrohrbereich für Fertigung und Verkauf ein erfolgversprechendes und weites Feld von Rationalisierungsmöglichkeiten eröffnet, das bereits gut genutzt worden ist und an dessen planmäßigem Ausbau weiter gearbeitet wird.

2. Unsere Rationalisierungsanstrengungen in Betrieb und Verwaltung wurden im Geschäftsjahr 1966/67 mit der gleichen Intensität wie im Vorjahr planmäßig fortgesetzt. Die

Leistung der bereits im Vorjahr in Betrieb genommenen Rohrkontistraße konnte weiter gesteigert werden. Dadurch war es möglich, überalterte Anlagen in den Werken Mülheim und Düsseldorf stillzulegen bei gleichzeitiger Senkung der Herstellkosten.

Neben diesen beiden herausgestellten größeren Maßnahmen wurden noch eine Reihe von Einzelmaßnahmen zur Verbesserung unserer Wettbewerbsfähigkeit in Angriff genommen. Der Rationalisierungserfolg aus dem Zusammenwirken aller Anstrengungen reichte jedoch nicht aus, um die Erlösrückgänge aufzufangen.

Das zeigt sich in einem gegenüber dem Vorjahr geringeren Ergebnis. Daraus läßt sich aber gleichzeitig auch erkennen, wohin Thyssenrohr hätte kommen können, ohne die vorher rechtzeitig eingeleiteten Maßnahmen und die gemeinsamen Anstrengungen aller Stellen und Mitarbeiter. Das sollte allen Mahnung und Ansporn zugleich sein. Einige markante Zahlen aus dem Bereich von Erzeugung und Absatz sollen die Entwicklung im Geschäftsjahr 1966/67 sichtbar machen.

Wie aus der Übersicht hervorgeht, konnte die Rohstahl- und Stahlrohrerzeugung gegenüber dem Vorjahr erheblich gesteigert werden. Bei einem nur geringen Rückgang des Gesamtversandes ist eine starke Verlagerung vom Inlands- zum

Erzeugnisgruppen	Inland		
	1965/66	1966/67	Unterschied
Flachstahl	237	177	— 60
Rohre, nahtlos und geschweißt	494	369	— 125
Sonstige Stahlerzeugnisse	30	21	— 9
Gesamt	761	567	— 194

Zum Jahresabschluß

Erzeugung			
Erzeugnisgruppen	1965/66	1966/67	Untersch.
	1000 t		
Rohstahl	530	592	+ 62
Flachstahl	724	710	— 14
Rohre, nahtlos und geschweißt	816	882	+ 66
Sonstige Stahlerzeugnisse	50	41	— 9

Exportgeschäft eingetreten. Die Steigerung unserer Exportlieferungen um rd. ein Drittel erfolgte zum Ausgleich der häufigen Inlandsaufträge, um damit die Beschäftigung unserer Anlagen zu sichern. Doch konnten diese Auslandsaufträge auch nur zu noch niedrigeren Erlösen gebucht werden. Bemerkenswert ist jedoch, daß die gegenüber dem Vorjahr höheren Leistungen in der Erzeugung und die nahezu unveränderten Versandmengen mit weniger Personal bewältigt worden sind. Die vergleichbare Personalstärke ging gegenüber dem Vorjahr um 5 Prozent zurück.

Versand					
Ausland			Gesamt		
1965/66	1966/67	Unterschied	1965/66	1966/67	Unterschied
1000 t					
192	177	— 15	429	354	— 75
330	517	+ 187	824	886	+ 62
13	18	+ 5	43	39	— 4
535	712	+ 177	1296	1279	— 17

Unsere Berichterstattung für das abgelaufene Geschäftsjahr bezieht sich auf die zusammengefaßten Jahresabschlüsse der zum Thyssenrohr-Kreis gehörenden Gesellschaften. Dieser konsolidierte Abschluß umfaßt folgende Gesellschaften: Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf, Thyssen Rohrleitungsbau GmbH vorm. Vereinigter Rohrleitungsbau GmbH, Düsseldorf (einschl. Aug. Klönne, Dortmund, und Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau GmbH, Essen), Lindener Eisen- und Stahlwerke GmbH, Hannover-Linden, Stahlform Berlin GmbH, Berlin-Spandau, Thyssenrohr International GmbH, Düsseldorf, Phoenix-Rohr Eisen- und Röhrenhandel GmbH, Mülheim (Ruhr).

Eine wesentliche Veränderung gegenüber dem Vorjahr ergab sich bei unserem Jahresabschluß aus unserer Beteiligung an der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH. Wir erwarben diese Beteiligung durch Einbringung unserer Werke Hilden und Immigrath, unserer Tochtergesellschaft Wuragrohr und durch eine Bareinlage. Durch diese Maßnahme erhöhte sich der Buchwert unserer Beteiligungen. Dagegen sind Sachanlagen und Vorräte zurückgegangen, da die Anlagen und Vorräte unserer Werke Hilden und Immigrath sowie von Wuragrohr in der Bilanz von Reisholz erscheinen und nicht mehr in unserer Bilanz.

Außerdem wurden weitere Vermögens- und Schuldposten im Rahmen des Betriebsüberlassungsvertrages auf die ATH übertragen. Hier sind besonders die mit den Werken Ruhrort und Meiderich zusammenhängenden anteiligen Beteiligungen für die Erzversorgung (Erzkonsortien) und die Pensionsrückstellungen zu nennen; außerdem hat die ATH 36,5 Mill. DM Kredite von uns übernommen.

Konsolidierte Bilanz zum 30. September 1967

Eine nach den wichtigsten Bilanzgruppen zusammengefaßte konsolidierte Bilanz ist auf den nachstehenden Seiten dargestellt.

Der größte Posten auf der Aktivseite sind die **Sachanlagen** mit einem Nettowert von 751 Mill. DM; sie machen nahezu die Hälfte der Bilanzsumme aus. Die der ATH zur Nutzung überlassenen Anlagen der Werke in Ruhrort und Meiderich sind hierin mit 308 Mill. DM enthalten:

Die Sachanlagen mit ihren Grundstücken, Gebäuden, Maschinen und maschinellen Anlagen, Werksgewerken usw. bilden die Grundlage unseres Unternehmens. Der technische Stand, die altersmäßige Zusammensetzung und eine abgestimmte Arbeitsweise sind von großer Wichtigkeit für die Leistungs- und Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens. Im Berichtsjahr betrug der Zugang an Sachanlagen im Thyssenrohr-Kreis fast 49 Mill. DM; davon entfielen nahezu 13 Mill. DM auf den Ausbau des Großrohrwerkes Mülheim.

Unsere **Beteiligungen** stehen mit 315 Mill. DM zu Buch. Dieser Wert setzt sich im wesentlichen aus den in dem Schaubild aus Seite 25 herausgestellten Gesellschaften zusammen.

Die **Vorräte** sind mit 170 Mill. DM ausgewiesen. Unter Berücksichtigung der auf Reisholz übertragenen Bestände der Werke Hilden und Immigrath sowie der Wuragrohr GmbH sind sie gegenüber den Beständen des Vorjahres nahezu unverändert geblieben.

Auch unsere **Lieferforderungen** in Höhe von 187 Mill. DM erreichen zum überwiegenden Teil durch den Übergang unserer Werke Hilden und Immigrath sowie Wuragrohr auf Reisholz nicht mehr die Vorjahreshöhe. Hinzu kommt, daß der Septemberumsatz, der im wesentlichen die Höhe der Lieferforderungen am Bilanzstichtag bestimmt, bei Thyssenrohr niedriger als im Vorjahr war.

Von den übrigen Posten sind die **Darlehen für den Wohnungsbau** für unsere Belegschaftsmitglieder von Interesse. Auch im Geschäftsjahr 1966/67 wurden für den werksgeförderten Wohnungsbau wieder zinslose Mittel überwiegend an die uns verbundenen Wohnungsgesellschaften zur Verfügung gestellt. Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnten 220 Wohnungen und 19 sozialgeförderte Eigenheime von unseren Belegschaftsmitgliedern bezogen werden. Am 30. 9. 1967 betrug der Bestand an werksgebundenen Wohnungen 5979. Zum gleichen Zeitpunkt lagen aber noch 2057 Wohnungsbewerbungen vor.

Die **Passivseite** der Bilanz zeigt uns, aus welchen Quellen die Geldmittel für die Vermögenswerte der Aktivseite stammen. Von besonderer Bedeutung ist die Frage, ob diese Mittel dem Unternehmen dauernd zur Verfügung stehen, oder ob sie einmal wieder zurückgezahlt werden müssen. Danach unterscheiden wir Eigenkapital und Fremdkapital. Mit 652 Mill. DM beträgt das Eigenkapital etwas über 40 Prozent der gesamten Bilanzsumme. Das Fremdkapital, das wir also früher oder später zurückzahlen müssen, steht jedoch zu einem großen Teil, nämlich mit den Anleihen und Krediten und einem Teil der Rückstellungen unserem Unternehmen langfristig zur Verfügung. Unseren kurzfristigen Schulden stehen auf der Aktivseite in den Lieferforderungen und übrigen Posten des Umlaufvermögens schnell realisierbare Vermögensteile gegenüber, so daß unsere Zahlungsbereitschaft jederzeit gewährleistet ist.



Umsatzerlöse
1326 Mill. DM

Die Umsatzerlöse liegen mit 1,3 Mrd. DM fast 3 Prozent unter den vergleichbaren Vorjahreserlösen. Der Rückgang betrifft in vollem Umfang Thyssenrohr selbst; die Tochtergesellschaften konnten ihre Umsätze leicht erhöhen.

Abschreibungen
115 Mill. DM

Bei den Abschreibungen wurden die hohen Vorjahresabschreibungen im Berichtsjahr nicht erreicht. Nach der 1. Verordnung über steuerliche Konjunkturmaßnahmen der Bundesregierung ergaben sich Sonderabschreibungen von 2,5 Mill. DM.

Steuern und Abgaben
62 Mill. DM

Die Steuern und Abgaben beinhalten hauptsächlich die Körperschaft-, Gewerbe-, Vermögen-, Grund- und Umsatzsteuer sowie die Lastenausgleichsvermögensabgabe. Fast die Hälfte der Steuern und Abgaben entfällt auf die Umsatzsteuer.

Zinsen
25 Mill. DM

Der Zinsmehraufwand ist auf Grund von Kreditübernahmen durch die ATH im Rahmen des Betriebsüberlassungsvertrages sowie durch planmäßige Kredittilgungen wiederum zurückgegangen.

Überschuß
TRW 15 Mill. DM
ATH 16 Mill. DM

Die Zuführung zur Anderen Rücklage von 15,3 Mill. DM resultiert aus buchmäßigen Gewinnen, die im Zusammenhang mit der Übertragung der Beteiligungswerte an Reisholz und ATH zu Steuerbilanzwerten entstanden sind. Der an die ATH abgeführte Gewinn von 16,3 Mill. DM entspricht einer etwa 6prozentigen Verzinsung unseres Grundkapitals. Der Rückgang gegenüber dem Vorjahr läßt die Schwierigkeiten erkennen, die uns das Geschäftsjahr 1966/67 gebracht hat.

Stoffaufwand
853 Mill. DM

Der Stoffaufwand ist die größte Aufwandposition. Er macht mit 853 Mill. DM 64 Prozent der Gesamtleistung aus und liegt damit über dem Vorjahresanteil. Darin kommt zum Ausdruck, daß die Erlösrückgänge durch eine Senkung der Kosten für die Einsatzstoffe nicht voll aufgefangen werden konnten.

Betriebsüberlassungsentgelt
106 Mill. DM

Das Betriebsüberlassungsentgelt deckt sämtliche Aufwendungen, die mit den verpachteten Werken Ruhrort und Meiderich in Zusammenhang stehen; darüber hinaus enthält es auch einen Gewinnanteil.

Personalaufwand
324 Mill. DM

Die Personalaufwendungen liegen im Vergleich zur Gesamtleistung insgesamt etwa auf Vorjahreshöhe. Die im Vorjahr und laufenden Jahr tarifvertraglich vereinbarten Arbeitszeitverkürzungen bei vollem Lohn- und Gehaltsausgleich sowie Lohn- und Gehaltserhöhungen von 2 Prozent ab 1. 1. 1967 bei unseren Tochtergesellschaften sind hierin enthalten. Doch konnten diese zusätzlichen Belastungen — wie schon erwähnt — durch weitere Rationalisierungsmaßnahmen weitgehend aufgefangen werden.

Ausblick 1967/68

Die bereits gegen Ende des vorigen Jahres eingetretenen konjunkturellen Erholungstendenzen haben sich auf unseren Bereich bisher noch nicht entscheidend ausgewirkt. Trotz aller in unserem Unternehmen ergriffenen und auch wirksam gewordenen Maßnahmen sind wir noch nicht über den Berg. Auch das Geschäftsjahr 1967/68 wird erhebliche Schwierigkeiten für uns bringen. Um dies dennoch zu meistern, bedarf es weiterhin des Einsatzes und der Unterstützung aller Mitarbeiter. Jeder ist angesprochen, auf seine Weise alles in seinem Bereich Mögliche zu tun zum Wohle und Nutzen unseres Unternehmens und aller, die mit ihm verbunden sind.

Während die Bilanz, die am Ende eines Geschäftsjahres aufgestellt wird, die Werte an einem ganz bestimmten Tage, dem sogenannten Bilanzstichtag, ausweist, zeigt die Gewinn- und Verlustrechnung, die ja auch Teil des Jahresabschlusses ist, die Aufwendungen und Erträge, die während des gesamten Geschäftsjahres anfallen. In zusammengefaßter Form ergibt sich für den Zeitraum vom 1. Oktober 1966 bis 30. September 1967 folgendes Bild:

Table with 3 columns: Item, Mill. DM, and Value. Rows include Umsatzerlöse, Bestandsveränderungen, Gesamtleistung, Stoffaufwand, Rohertrag, Betriebsüberlassungsentgelt, Personalaufwand, Abschreibungen, Zinsmehraufwand, Steuern und Abgaben, Übriges (Saldo), Buchgewinn aus Beteiligungsabgängen, Zuführung zur Anderen Rücklage, and Gewinnabführung an ATH.

Thyssen Röhrenwerke Aktiengesellschaft

Konsolidierte Bilanz

30. September 1967

in Mill. DM

Anlagevermögen

Sachanlagen	
Bruttowert	2200
Abschreibungen	<u>1449</u>
	751
Beteiligungen	<u>315</u>
	<u>1066</u>

Umlaufvermögen und Rechnungsabgrenzung

Vorräte	170
Lieferforderungen	187
Übrige Posten	<u>153</u>
	510
Bilanzsumme	<u>1576</u>

Eigenkapital

276	Grundkapital
260	Gesetzliche und sonstige Rücklagen
99	Besondere Rücklagen
17	Lastenausgleichs- vermögensabgabe
<u>652</u>	

Fremdkapital

224	Rückstellungen
456	Anleihen und Kredite
244	Andere Verbindlichkeiten
<u>924</u>	
<u>1576</u>	Bilanzsumme

THYSSEN

Wesentliche Beteiligungen an Produktions- und Handelsgesellschaften Stand Dezember 1967



WEITERVERARBEITUNG

Stahl- und Röhrenwerk
Reisholz GmbH
Düsseldorf-Reisholz
StK 122 Mill. DM 75,4 %

Blohm + Voss
AG
Hamburg
GK 30,7 Mill. DM 32,6 %

Thyssen
Rohrleitungsbau GmbH
vorm. Vereinigter
Rohrleitungsbau GmbH
Düsseldorf
StK 10 Mill. DM 100 %

Thyssenrohr
International GmbH
Düsseldorf
StK 3 Mill. DM 100 %

Rhein-Plastic-Rohr GmbH
Mannheim-Neckarau
StK 3 Mill. DM 50 %

Stahlform Berlin
GmbH
Berlin-Spandau
StK 1,5 Mill. DM 100 %

HANDELSBEREICH

Handelsunion
AG
Düsseldorf
GK 46 Mill. DM 35,4 %

Phoenix-Rheinrohr
Eisen- und
Röhrenhandel GmbH
Mülheim (Ruhr)
StK 0,02 Mill. DM 100 %

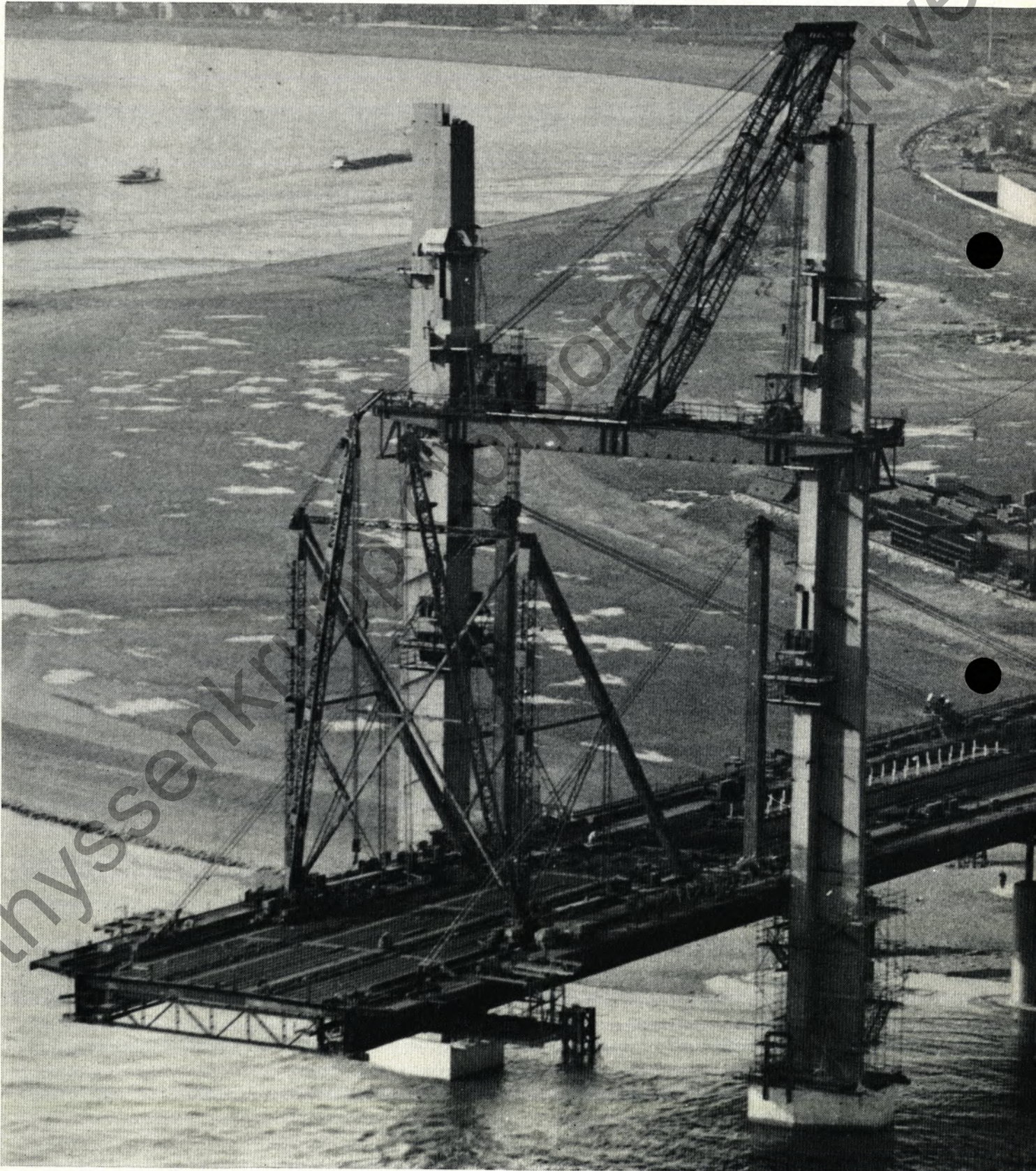
AUSLANDSBETEILIGUNGEN

Canadian Phoenix
Steel & Pipe Ltd.
Edmonton, Alberta
100 %

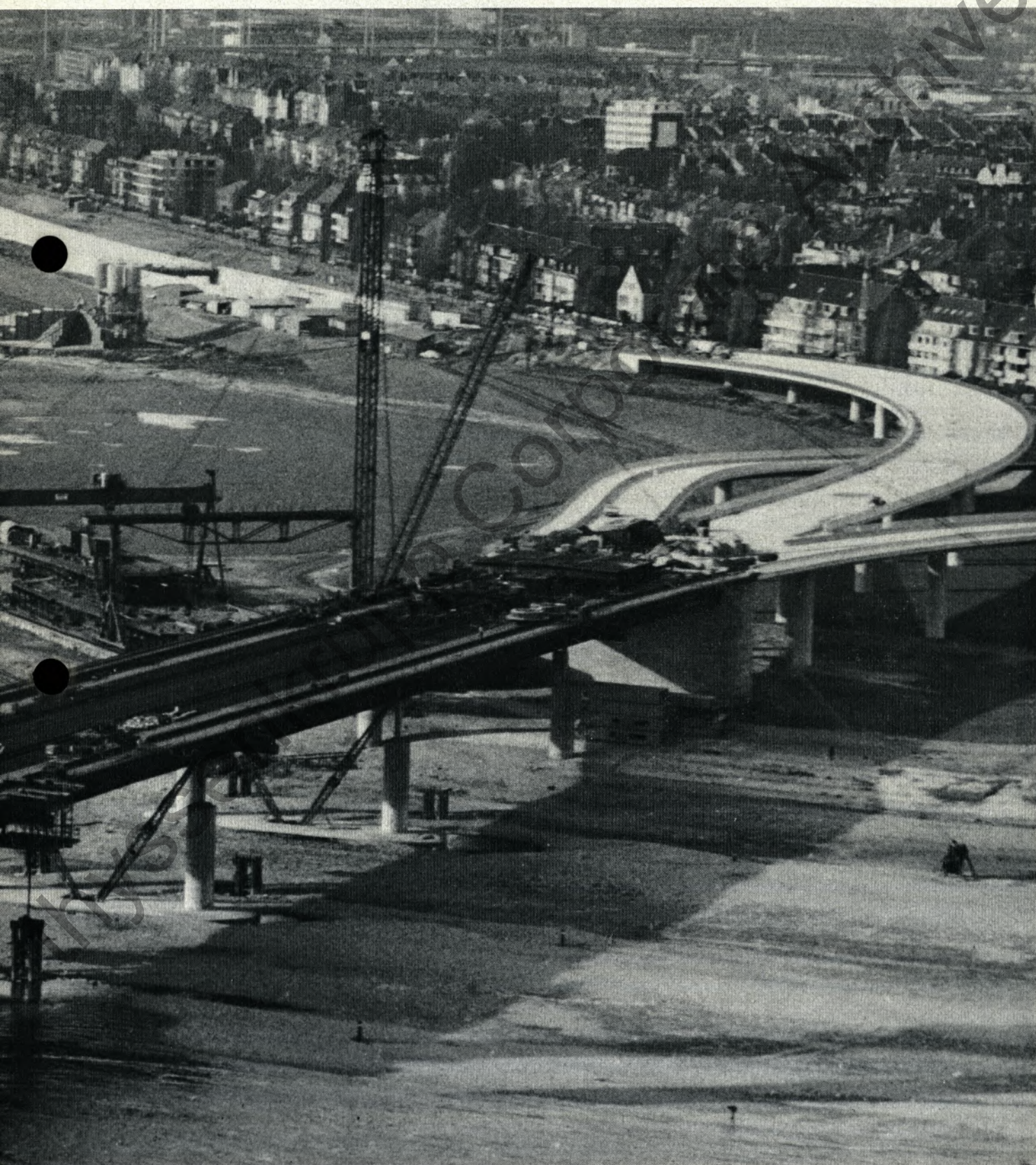
Thyssenrohr
France S. a. r. l. -
Paris
90 %

Thyssen Steel and Pipe
(Great Britain) Ltd.
London
33,3 %

Aus luftiger Höhe blickte der Fotograf auf die im Bau befindliche Düsseldorfer Kniebrücke, die jetzt schon deutlich sichtbar von Oberkassel der Stadtmitte entgegenwächst. Ende 1969 soll sie fertig sein. Sie wird eine wichtige Verkehrsverbindung zwischen den beiden Düsseldorfer Rheinufern darstellen. Das Kernstück der 560 m langen Brücke über das Rheinknie ist die Strombrücke. Sie ist eine stählerne, unsymmetrische Schrägkabelbrücke, die mit einer 320 m weiten Stromöffnung und 5 linksrheinischen Flut-



öffnungen von je 48,75 m den Rhein überspannt. Der Querschnitt mit einer Gesamtbreite von 29,3 m trägt 6 Fahrbahnen für den Autoverkehr und Gehwege. Die Montage der Strombrücke begann im November 1966. Das Foto zeigt den bis März 1968 erreichten Bauzustand. Der weitere Vorbau über den Strom wird ohne Zwischenunterstützungen erfolgen. Für die Brücke hat unser Unternehmen bisher schon eine beachtliche Menge Grobbleche geliefert.



Die neue Arbeitsbewertung

Dritte Fortsetzung unseres Beitrages zur zeitgerechten Entlohnung

In dieser Ausgabe der *Werkzeitung* wird die letzte Hauptgruppe der Anforderungsarten sowie die Stufenbildung behandelt.

In den Ausgaben 107, 108 und 109 haben wir über die beiden möglichen neuen Entlohnungssysteme berichtet, Erläuterungen zu den Hauptgruppen gegeben und darauf hingewiesen, daß bei uns Unternehmensleitung und Betriebsrat die Einführung der analytischen Arbeitsbewertung beschlossen haben.

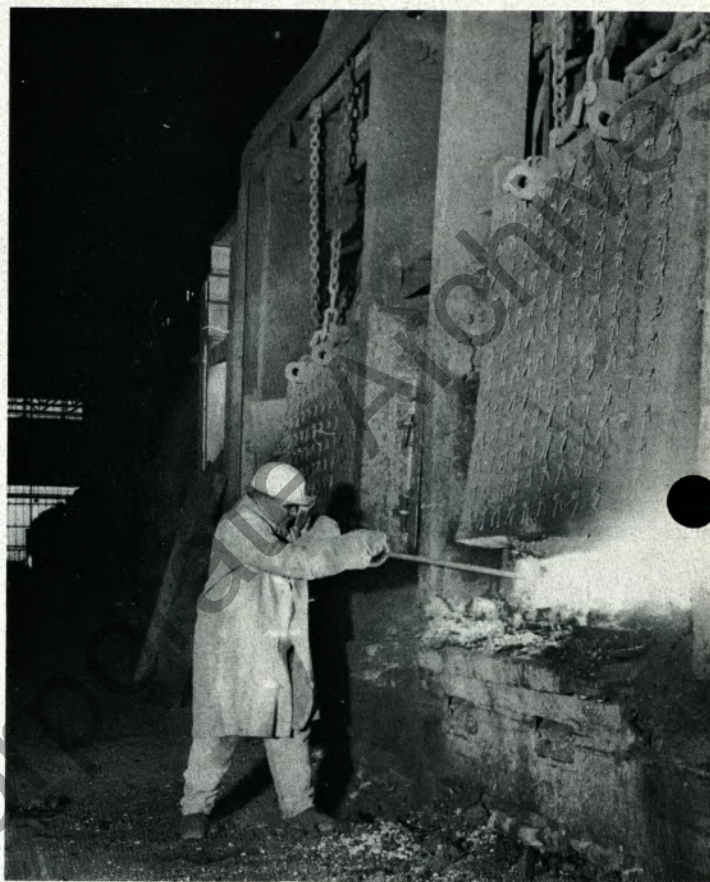
Zu der „Umgebungseinflüsse“ benannten Hauptgruppe gehören die sogenannten inaktiven Anforderungsarten. Die zu den Umgebungseinflüssen zählenden 9 Anforderungsarten treten in ihrer Gesamtheit wohl nie auf, sondern sie wirken einzeln oder in kleineren Gruppen gemeinsam auf die Arbeit oder Arbeitsplätze ein.

Nachstehende Anforderungsarten bzw. Bewertungsmerkmale gehören dazu: 8 Temperatur; 9 Wasser, Säure; 10 Schmutz; 11 Staub, Schwebstoff, Gas, Dampf; 12 Lärm; 13 Erschütterung; 14 Blendung; 15 Erkältungsgefahr, Arbeiten im Freien; 16 Unfallgefährdung.

Zu den Erschwernissen der Arbeit durch Umgebungseinflüsse sei grundsätzlich gesagt: Unter „Erschwernisse der Arbeit durch Umgebungseinflüsse“ sind solche Einwirkungen oder Belastungen zu verstehen, die den Arbeitsausführenden zusätzlich neben den Belastungen durch die bisher bei den Hauptgruppen 1—3 behandelten Anforderungsarten behindern. Bei der Verrichtung einer körperlich schweren Arbeit z. B. stellt eine große Hitzebelastung eine höhere Anforderung an den Arbeitsausführenden. Ähnlich wirken die anderen Arten der Umgebungseinflüsse arbeitserschwerend.

Es dürfte daher verständlich sein, daß bei der Ermittlung des Arbeitswertes alle Umgebungseinflüsse berücksichtigt werden müssen. Zur Vermeidung von Mißverständnissen sei klargestellt, daß durch Umgebungseinflüsse mögliche Erkrankungen nicht durch eine „Bewertung“ abgegolten werden können. Die zuständigen Stellen oder Instanzen sind berufen und verpflichtet, hier tätig zu werden. In unserem Falle werden nur die durch Umgebungseinflüsse hervorgerufenen Arbeiterschwerernisse nicht aber ihre möglichen Folgen bewertet. Die Praxis zeigt, daß es Umgebungseinflüsse gibt, für deren Abgeltung das vorhandene Bewertungssystem nicht ausreicht. In solchen Fällen sind Sonder-

Hitzestrahlung beim Probeholen führt zu Arbeiterschwerernisse.



regelungen zu treffen, die außerhalb der Bewertung stehen. Typisch hierfür ist z. B. das Ausbrechen eines heißen SM-Ofens. Mit der Höhe und Dauer der Einwirkung der Umgebungseinflüsse steigt die Belastung und damit auch die Bewertung.

Unter Hinweis auf unsere Darstellung der Anforderungsarten in der Ausgabe Nr. 107 sei vermerkt, daß „Arbeitschwere“ die Bewertung „Temperatur“ und „Psychische Anspannung“ sowie „Nachdenken“ die Bewertung für Lärm beeinflussen.

8 Temperatur. Hitzestrahlung oder erhöhte Raumtemperatur führen zu dieser Erschwernis. Unberücksichtigt bleiben jahreszeitliche und daher normale Temperaturschwankungen, wie z. B. zwischen Sommer und Winter. Die Intensität der Strahlung und die Höhe der Raumtemperatur sind Maßgrößen für die Bewertung. Die Abgrenzung der Einflüßbereiche und die Durchführung von Messungen erleichtern die Feststellung der Belastungen. Für die Bewertung sind außerdem der Grad der körperlichen Belastung und die Dauer der Temperatureinwirkung wesentlich. Beim Probeholen ist z. B. der 2. Schmelzer des SM-Stahlwerkes einer Hitzestrahlung

ausgesetzt, wie unser Foto zeigt.

9 Wasser, Säure. Unter diese Anforderungsart fallen Arbeiten in Wasser, mit Säure, mit Laugen oder bei Behinderung durch Nässe. Die Art der Arbeit, die Dauer und Stärke der Einwirkung oder die Belästigung, die durch das Fehlen von Schutzkleidung und Schutzgeräten auftritt, bilden die Maßgröße für die Bewertung.

10 Schmutz. Die Belästigung durch Schmutz wird dann berücksichtigt, wenn eine Einwirkung auf Arbeitskleidung und Haut vorliegt, die durch ihre Art und die unvermeidbare Dauer über die allgemein üblichen Reinigungsmaßnahmen während oder nach der Schicht hinausgeht. Eine Behinderung der Arbeitsausführung kann gleichfalls gegeben sein. Verschmutzungen können eintreten durch: Öl, Fett, Farbe, Lack, Leim, Schwärze, Kohle, Asche, Ruß, Schlamm, Lehm u. ä. Außergewöhnliche Verschmutzungen, auch verbunden mit starken Geruchsbelästigungen, sind ggf. außerhalb der Arbeitsbewertung abzugelten.

11 Staub, Schwebstoff, Gas, Dampf. Staub, Schwebstoff, Gas und Dampf sind Reizstoffe, die auf Schleimhäute der Atemwege, Augen, Nase und auf

die Haut einwirken. Wird ein gewisses Maß überschritten, d. h. wirken diese Stoffe belästigend, werden sie in die Bewertung einbezogen. Wird das Tragen von Masken aus Gründen einer unvorhersehbaren Gefährdung an Arbeitsplätzen vorgeschrieben, so ist auch eine entsprechend hohe Einstufung vorgesehen. Zur Stützung der Bewertung werden die neuesten wissenschaftlichen Erkenntnisse herangezogen und entsprechende Meßgeräte eingesetzt. Darüber hinaus geben tarifliche Arbeitsbeispiele Hinweise für die Bewertung. Maßgrößen für die Einstufung sind die Höhe, Art und Dauer der Erschwerung. Treten die Erschwerungen gemeinsam auf, z. B. Gas, Staub, wird jede dieser Erschwerungen gesondert bewertet. Verschmutzung durch Staub wird auch in der Anforderungsart „Schmutz“ berücksichtigt.

12 Lärm. Diese Anforderungsart trennt der Lohnrahmentarifvertrag in die Begriffe Geräusche, Schall und Töne. Unter dem Begriff Lärm tritt dann eine Belästigung durch Einwirkung auf Gehör und Gesamtorganismus ein, wenn eine bestimmte und bekannte Lautstärke überschritten wird und somit zu bewerten ist. Die Belästigung kann durch die Lautstärke, die Art des Lärmes oder der Geräusche oder auch durch den Wechsel der Lautstärke oder der Art der Geräusche eintreten. Hohe Frequenzen sind für die Art des Lärmes und Schwelltöne für den Wechsel der Lautstärke Kennzeichen. Für die Bewertung der Belästigung durch Lärm ist ferner die Dauer der Einwirkung und die Art der körperlichen oder geistigen Arbeit zu beachten. Durch Lärm wird die Bewertung in den Anforderungsarten 6a Psychische Anspannung und 7 Nachdenken erhöht, sofern die Höhe der Belastung in beiden Fällen ein gewisses Maß überschreitet. Die Erhöhung der Belastung bei „Psychischer Anspannung“ und „Nachdenken“ wird aus praktischen Gründen bei der Anforderungsart „Lärm“ in der entsprechenden Einstufungstafel berücksichtigt.

Mit Hilfe von Meßgeräten kann „Lärm“ gemessen und in DIN-Phonwerten ausgedrückt werden. Mit Hilfe dieser Werte wird die entsprechende Wertzahl in der tariflichen Bewertungstafel gefunden. Bei Nichtanwendung von Meßgeräten gelten die tariflichen Definitionen. Sind die gemessenen Lautstärken 110 DIN-Phon und höher, muß außerhalb der Arbeitsbewertung eine Abgeltung erfolgen. Bei hohen Phon-Stärken sollten Gehörschutzgeräte getragen werden,

wodurch sich die Bewertung nicht ändert. In solchen Fällen sollte die Verminderung des Lärms mit Nachdruck angestrebt werden.

13 Erschütterung. Die auf den Menschen einwirkenden mechanischen Schwingungen nennt man „Erschütterung“. Sie sind entsprechend in die Bewertung einzubeziehen. Die Erschütterung oder auch besser gesagt die Einwirkung der mechanischen Schwingungen können den ganzen Menschen (Elektrokarrenfahrer u. a.) oder einzelne Körperteile, wie das Hand-Arm-System (Freiformschmiedearbeiten u. a.) erfassen. Es gilt zu prüfen, wo Vibrationen sich bei der Arbeitsausführung auf den Menschen in irgendeiner Form übertragen. Maßgrößen sind der Grad der Erschütterungen

und die Dauer der Einwirkung, ganz gleich ob Arbeitsgeräte, von Preßluft angetrieben, verwendet werden, oder ob es Hämmer sind, Bohrer, Niet- und Putzwerkzeuge, Preß- und Schmiedehämmer, Maschinen verschiedenster Art oder sonstige Werkzeuge. Die nach außen hin sichtbaren Erschütterungen sind nach neuesten wissenschaftlichen Erkenntnissen nicht für die Erschwerung einer Arbeitsausführung maßgebend, sondern ganz bestimmte Frequenzbereiche und Amplitudengrößen, d. h. die Schwingungsdichte oder -zahl und die Schwingungsweite. Werden Messungen durchgeführt, sind die neuesten wissenschaftlichen Erkenntnisse bzw. Kennziffern anzuwenden. Sonst gelten die gegebenen tariflichen Stufendefinitionen.

Einstufungstafel für die Anforderungsart 2 „Geschicklichkeit“.

Stufe	Stufendefinition	tarifl. Arbeitsbeispiele
O a)	geringe Anforderungen an Handfertigkeit oder Körpergewandtheit	Sandtrockner Säger/Zurichterei
	b) geringe Anforderungen an Handfertigkeit und Körpergewandtheit	Masselträger/Hochofen Verladearbeiter Abschlacker/Hochofen Platzarbeiter
I a)	mittlere Anforderungen an Handfertigkeit oder Körpergewandtheit	Helfer/Großrohrdrehmaschine Pumpenmaschinist Kranfahrer, Putzer, Rottenarbeiter
	b) mittlere Anforderungen an Handfertigkeit und Körpergewandtheit	3. Schmelzer Röntgen-Ultraschallprüfer im Behälterbau
II a)	hohe Anforderungen an Handfertigkeit oder Körpergewandtheit	Reparatur-Dreher 1. Reparatur-Schlosser
	b) hohe Anforderungen an Handfertigkeit und Körpergewandtheit	1. Konvertermann 1. Schmelzer Fertigwalzer/Feineisenstr.
III a)	Arbeiten mit sehr hohen Anforderungen an Handfertigkeit, z.B. bei eng tolerierten Arbeiten (Feingefühl) oder hoher Anforderung, deren Tempo eine ausgeprägte Körpergewandtheit verlangen	1. Betriebselektriker
	b) Arbeiten vielfältiger Art mit sehr hohen Anforderungen an die Handfertigkeit oder Körpergewandtheit	Werkzeugmacher und Elektroniker
Zwischenstufungen sind möglich, häufig sogar erforderlich		

14 Blendung, Lichtmangel. Grelles Licht, hervorgerufen durch unmittelbare Lichtstrahlen oder Lichtreflexe, verursacht Blendung, die z. B. das Tragen einer Schutzbrille erforderlich machen kann. Schwache Beleuchtung oder Lichtmangel sind wie grelles Licht in gleicher Weise zu berücksichtigen. Vorschriftsmäßiges und ausreichendes künstliches Licht wird nur dann bewertet, wenn unangenehme Farbwirkungen auftreten. Übermäßige Augenbeanspruchung bei Arbeiten am Mikroskop z. B. wird bei der Anforderungsart psychische Anspannung und nicht bei „Blendung, Lichtmangel“ abgegolten. Als Maßgröße für die Anforderungsart „Blendung, Lichtmangel“ dienen die Beleuchtungsstärken und die Dauer bzw. Häufigkeit der Einwirkung. Einschlägige Meßgeräte stützen die Bewertung.

15 Erkältungsgefahr, Arbeiten im Freien. Werden Arbeiten an Stellen wechselnder Temperatur oder bei Zugluft oder auch bei Unterkühlung des Körpers ausgeführt, ist Erkältungsgefahr gegeben. Diese ist aber auch dann gegeben, wenn Arbeiten bei jeder Witterung überwiegend im Freien ausgeführt werden. Für die Bewertung ist wesentlich, daß in allen genannten Fällen zumutbare Schutzmaßnahmen nicht ausreichen. Maßgröße für die Bewertung ist der

Temperaturunterschied während der Arbeitsausführung in Grad Celsius oder auch die Witterungsverhältnisse bei der Arbeit, z. B. im Freien.

16 Unfallgefährdung. Unfallgefährdung liegt vor, wenn die Arbeit trotz gewissenhafter Beachtung und Durchführung der Sicherheitsvorschriften Unfälle zuläßt. Dies kommt z. B. bei Umgang mit feuergefährlichen Stoffen, bei Bandsägen, Hochspannungsanlagen, schnelllaufenden Maschinen und Anlagen, schwebenden Lasten u. a. vor. Unfallfolgen können durch die Arbeitsbewertung nicht abgegolten werden. Die Zahl oder die zufällige Häufung der Unfälle gibt kein gutes Maß für die Unfallgefährdung. Eine Werksunfallstatistik vermittelt nur einen groben Anhalt und ist bei Hinzuziehen nicht ausschließlich entscheidend. Ein besseres Maß bildet die Wahrscheinlichkeit der Unfallgefährdung, die von der Art der Arbeit und der Maschine abhängt sowie die Art und Schwere der möglichen Verletzung.

Stufenbildung und Wertigkeit

Die 16 Anforderungsarten bzw. Bewertungsmerkmale und ihre Definitionen der für uns gültigen tariflichen Arbeitsbewertung sind nun abschließend behandelt worden. Für die praktische Anwendung der Arbeitsbewertung stellen sich viele Fragen, z. B. die der Einstu-

fungen der Arbeitsplätze oder auch Arbeitsverrichtungen. Auch hier haben die Tarifpartner sogenannte Einstufungstafeln für alle Anforderungsarten mit entsprechenden Stufendefinitionen festgelegt. Auf die praktischen Erfordernisse abgestimmt, ist die Anzahl der Stufen von Anforderungsart zu Anforderungsart unterschiedlich. Wenn bei einer Anforderungsart die vollen Stufen nicht ausreichen, können Zwischenstufen gebildet werden, z. B. von Stufe I und Stufe II einer Anforderungsart eine Zwischenstufe I/II.

Die tariflichen Einstufungstafeln geben für jede Stufe tarifliche Arbeitsbeispiele an, die als Anhalt für die betriebliche Einstufungsarbeit gedacht sind. Für ein besseres Verständnis ist auf Seite 29 die vollständige Einstufungstafel für die Anforderungsart 2 „Geschicklichkeit“ wiedergegeben.

Außer den Einstufungstafeln für alle Anforderungsarten gibt es Bewertungstafeln, die über die Höhe der Wertzahlen je Stufe oder Zwischenstufe aussagen. Die für die einzelnen Anforderungsarten geltenden Höchstwertzahlen sind recht unterschiedlich. Die Anforderungsart „Arbeitskenntnisse“ ist die Bezugsgröße für die Bewertung aller übrigen Anforderungsarten. Das Verhältnis von höchstmöglicher Belastung in jeder einzelnen Anforderungsart zur höchstmöglichen Belastung in der Anforderungsart „Arbeitskenntnisse“ nennt man Wertigkeit.

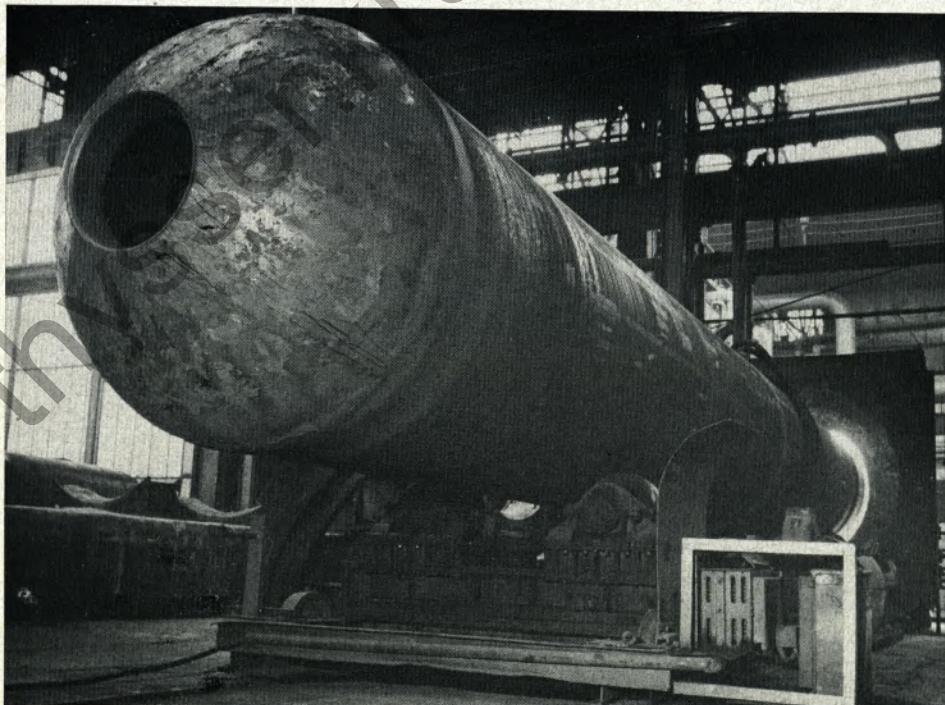
Für die Anforderungsart „Arbeitskenntnisse“ sieht der Tarifvertrag die Wertzahl 9 oder Höchstpunktzahl 9 = 100 % vor. Auf Grund von Überlegungen und praktischen Erfahrungen ist geschätzt worden, wie hoch im Verhältnis zur höchsten Belastung in der Anforderungsart „Arbeitskenntnisse“ die höchsten Belastungen in den übrigen Anforderungsarten sind. Für den praktischen Gebrauch sind die Verhältniszahlen in „Wertzahlen“ umgeformt worden.

Einschlägige wissenschaftliche Ergebnisse als Hilfsmittel zur Ermittlung der „Wertigkeit“ liegen nicht vor. Die Tarifpartner sind der Auffassung, daß die festgelegte Höchstwertzahl für jede Anforderungsart in einem vernünftigen Verhältnis zueinander steht. Die höchstmöglichen Wert- oder Punktzahlen für die einzelnen Anforderungsarten bewegen sich zwischen 9 und 1,5.

In der nächsten Ausgabe erläutern wir den organisatorischen und technischen Ablauf bis zur Einführung der Arbeitsbewertung.

K. Schmidt 30

Unser Foto zeigt das Anwärmen des hinteren Endes einer rd. 60 t schweren Kesseltrommel aus unserem Werkstoff WSB 62 vor dem Kuppeln. Bei einem Durchmesser von 1756 mm und einer Wanddicke von 80/86 mm hat sie eine zylindrische Länge von ca. 13 m. Sie wird in unserem Schweißwerk Mülheim hergestellt und ist für einen Kunden in Legano (Italien) bestimmt.



Der Lausbub

Bei Eltern macht sich immer dann eine große Unsicherheit bemerkbar, wenn sie glauben, ihren Sohn zu einem liebenswerten siebenjährigen Kind herangezogen zu haben und feststellen müssen, daß ein Gebilde aus Tom Mix, Frankenstein, Lorelei und Huckleberry Finn mit ihnen in einer Wohnung lebt. Denn jeder Junge dieses Alters ist eine Mischung daraus.

Ein Junge fühlt sich frei wie ein Vogel, ist scheu wie ein Reh, flink wie eine Gamsse und frech wie ein Spatz. Er hat eine dicke Haut wie der Elefant, ist störrisch wie ein Esel, dumm wie ein Schaf und rechtzeitig schlau wie ein Fuchs. Kurz, er vereint in sich den ganzen Brehm, dreibändig, Luxusausgabe.

In dem, was sie nicht mögen, sind sich alle Jungen der Welt einig. Sie hassen Sonntagsanzüge, frisch gewaschen zu sein, nicht mit vollem Mund zu reden, früh ins Bett zu gehen, die Schule, die Lehrer, überhaupt alle Arten von Erziehung, Mädchen und den Jungen von nebenan. Doch sie lieben Süßigkeiten, unreifes Obst, den Jungen von nebenan, Barfußlaufen, Bilderhefte, alles sonst noch Verbotene und ihre Hosentaschen.

Denn in ihren Hosentaschen tragen sie ihre Welt im Kleinstformat mit sich herum. Nägel, Bonbons, angekaute Kaugummis, Papier, das teilweise mit Geheimschriften bedeckt ist, Steine verschiedener Größe und Farbe, eine tote Schlange, Murmeln, bunte Glassplitter, kurze und lange Bindfäden und eine Taschenlampenbatterie. Und natürlich die Hände. Einen Jungen anzutreffen, ohne daß er beide Hände bis zu den Ellenbogen in den Hosentaschen vergraben hat, ist fast so selten, als wenn Neujahr auf Ostern fiel.

Mit den Geistesgaben eines Jungen ist es sonderbar bestellt. Soll er zum Beispiel ein Pfund Butter, Brot, Käse und Wurst einkaufen, bringt er bestimmt — aus lauter Vergeßlichkeit, versteht sich — statt des Brotes eine große Tüte Bonbons mit und statt des Käses Puddingpulver. Daß ein Junge nicht dumm ist, merkt man erst, wenn er darangeht, seinem Lehrer einen Streich zu spielen. Dann sprühen die Geistesblitze.

Mädchen sind für Jungen das Abscheulichste auf der Welt. Sie sind sogar noch unausstehtlicher als die Lehrer. Und das will bei einem Jungen schon etwas heißen! Nur in Augenblicken tiefster Verzweiflung — nach einer empfindlichen

Strafe zum Beispiel, oder wenn er den selbstgefangenen Frosch nicht mit ins Bett nehmen durfte — läßt er sich herab, mit einem Mädchen zu reden. Für die Spiele der „Langhaarigen“ hat er zwar trotzdem nur Verachtung, aber mit der kleinen Blondin von nebenan, der mit dem Pferdeschwanz, ein ernstes Wort zu wechseln, scheint ihm in solchen Augenblicken nicht mehr unter seiner Würde. Und wenn er ganz verzweifelt ist, läßt er sie vielleicht sogar fünf Minuten lang auf seinem Kaugummi kauen. Obwohl da noch ein bißchen Geschmack drin ist.

Die Eltern von Jungen müssen sich daran gewöhnen, Glaserrechnungen zu bezahlen. Bälle und Steine verspüren in den Händen eines Jungen den unwiderstehlichen Drang, in das nächste Schaufenster zu fliegen. Und vor allen Dingen hat es keinen Zweck, daß sie verzweifeln, wenn ihr Sohn nicht gehorcht oder sich weigert, Schularbeiten zu machen. Ein Junge sieht einfach nicht ein, warum er seine Freizeit mit Arbeit vertrödeln sollte, oder was es

Streich-Duett

Nicht nur der Bundeshaushalt, auch der Ebertsche Haushalt bereitet Sorgen. Wegen einer geringeren Wachstumsrate unseres Sozialproduktes von 1,8 Prozent, hervorgerufen durch ein Einnahmedefizit von 5,3 Prozent, droht uns eine Finanzkrise. Um ihrer Herr zu werden, hatte ich mich als Haushaltsvorstand zu einer Ausgabenkürzung von 150,— DM entschlossen, die von meinem Stellvertreter — meiner Frau Ingeborg — gebilligt wurde. Jetzt ging es nur noch um die Posten, die gekürzt oder gestrichen werden sollten.

„Du könntest vielleicht nur noch zweimal monatlich zum Friseur gehen“, schlug ich behutsam vor.

„Gestrichen!“ sagte Ingeborg.

„Der Friseur?“ rief ich hoffnungsfroh.

„Dein Vorschlag. Wie stünde ich da vor Erika und Else? Was ist mit deinem Fußball — bei den hohen Eintrittspreisen? Deine Kickers verlieren sowieso dauernd.“

„Ohne mich würden sie absteigen. Fußball bleibt. Dafür fällt das neue Cocktaillkleid — und zwar weg. Wann gehen wir schon zu einem Cocktail?“

„Du gibst 65,20 DM monatlich für deine Raucherei aus. Kaugummi würde uns 52,45 DM ersparen“, sagte Ingeborg.

für einen Zweck hat, wenn er sich anderen Leuten gegenüber höflich verhält.

Doch wenn dann die Väter eines solchen Idealjungen abends müde aus dem Büro nach Haus kommen und der Nachbar unterwegs erzählt, ihr Sprößling habe bereits zum drittenmal der Katze zwei Konservendosen an den Schwanz gebunden, nehmen sie sich vor, „es dem Bengel endlich einmal zu geben“. Der Rohrstock soll wieder in Betrieb gesetzt werden. Denn so geht es nicht weiter! Doch wenn dann der Sohn die Haustür aufreißt und fröhlich „n' Abend, Paps!“ kräht, schweigend am Abendbrottisch sitzt und anschließend freundlich gute Nacht sagt und früh zu Bett geht, dann ändert sich diese Ansicht wieder. Eigentlich reichte es ja auch, wenn man irgendwann einmal über die Katzengeschichte ein ernstes Wort mit ihm spricht, von Mann zu Mann.

Derweil der Sohn im Schlafzimmer unter der Bettdecke liegt und im Schein einer Taschenlampe das neueste Schundheft liest.

Bert Holt

„Gern. Aber nur, wenn du auf deine blödsinnigen Gymnastikstunden verzichst.“ Ingeborg schluckte tapfer Tränen runter.

„Ich dachte, du willst mich schlank haben.“

„Dafür gibt es schöne Hungerkuren. Was meinst du, was man dabei spart.“

„Gib du lieber deine Safttouren mit Egon auf. Die reißen immer schwere Lücken in unser Budget.“

„Ausgeschlossen. Damit die wieder denken, ich ließ mir etwas von dir verbieten. Gib du lieber deine Spanischstunden auf. Wozu brauchst du die überhaupt?“

„Für unsere nächstjährige Spanienreise.“

„Die fällt leider auch ins Wasser.“ Jetzt schien Ingeborg mit ihren Nerven fertig zu sein: „Keine Spanischstunden? Was bleibt mir dann noch?“

„Viel“, beruhigte ich sie, „Geschirrspülen, Saubermachen, meine Hemden bügeln. Frau Ziegenbein wird nämlich auch eingesparrt.“

„Wahnsinn“, schrie Ingeborg, „dann reiche ich eben die Scheidung ein!“

„Tut mir leid — aber auch dies können wir uns im Augenblick leider einfach nicht leisten.“

Wolfgang Ebert

Tomatensalat in der Kurve

Immer ist nur vom Autofahrer die Rede, von seiner nervlichen Beanspruchung, seiner Reaktionsfähigkeit, seine Verantwortung. Niemand spricht vom Mitfahrer. Dabei kommt ihm eine äußerst wichtige Rolle im Verkehr zu. Er kann nämlich das Wohlbefinden des Fahrers entscheidend beeinflussen. Füttert er ihn zum Beispiel auf großer Fahrt mit einer Wurstsorte, die der Fahrer verabscheut, oder bohrt er mitten im städtischen Verkehrsstrom in einer Seelenwunde des Mannes am Steuer herum, dann kann das böse Folgen haben.

Der Mitfahrer ist meist eine Mitfahrerin. Ehefrauen betreiben das Mitfahren als nicht zu unterschätzenden Nebenberuf, der große Anpassungsfähigkeit erfordert. Sie müssen mit der Autokarte auf den Knien die Route erforschen. Manchmal gibt es zwei Routen, die zum gleichen Ziel führen. Die Strecke, die die Ehefrau vorgeschlagen hatte, war nachträglich immer die falsche. Man ist freilich angekommen — aber wie! Bei der Durchschleusung durch eine Stadt verleitet sie ihn angeblich zu heillosen Umwegen. Frauen sind eben nicht konsequent, sondern handeln spontan!

Eine geübte Mitfahrerin bereitet die Fütterung ihres Mannes vor dem Aufbruch vor. Sie belegt Brote niemals mit hartem Ei, weil das bröckelt und ihm gelblich zwischen Kragen und Hemd rutscht. Sie vermeidet Aufschnitt, der Durst macht.

Im Angesicht der Lüneburger Heide oder der Alpen stopft sie ihm sanft schmekkende Häppchen in den aufgerissenen Mund. In den schärfsten Kurven kann sie Birnen oder Äpfel schälen, ohne daß das Messer ausrutscht. Es soll Frauen geben, die sogar Tomatensalat fleckenlos verfüttern.

Das Anzünden von Zigaretten gehört zu den leichtesten Pflichten der Mitfahrerin. Hohe Ansprüche stellt dagegen die Unterhaltung des ermüdeten Fahrers. Die Mitfahrerin muß so tun, als merke sie von seiner Ermüdung nichts. Sonst sagt er nämlich beleidigt: „Ich und müde? Die nächsten 300 fahre ich noch spielend!“

Ein gewisses Zusammensacken, ein leichtes Verglasen der Augen oder andere Kennzeichen verraten seinen Zustand. Dann muß sie ihre ganze Kunst entfalten, um ihn abzulenken. Vielleicht beginnt sie ein Gespräch über seine Schulzeit. Das mögen alle Männer gern. Sobald sie das Schild für die nächste Raststätte erspäht hat, muß sie ein dringendes Bedürfnis irgendwelcher Art anmelden. Widerwillig wird er dann ihr zuliebe halten und sich bei einer Mahlzeit erfrischen. Ohne sie hätte er natürlich die nächsten 300 noch spielend . . . usw.

Zuweilen ist der Mitfahrer ein Mann. Er hat vor allen Dingen den Mund zu halten, auch wenn er findet, daß seine Frau „saumäßig“ fährt. Falls auf die Beziehung zu der Dame am Steuer noch kein Reif

gefallen ist, beschränkt sich seine Mitfahrerverpflichtung auf eine zarte Mahnung. Da Damen es an sich haben, an jeder Straßenkreuzung bei Rot ihren Kamm oder Lippenstift zu zücken und sich mit Blick in den Rückspiegel zu verschönern, muß er ein Auge auf die Ampel haben und sanft verkünden: „Lieb-

Der komische Egon

Nach der fünften Zigarette platzt er weisheitsvoll heraus: Wenn ich was zu sagen hätte, sähe alles anders aus!

Hat er wirklich die Talente, das zu tun, wovon er spricht? Was er täte, wenn er könnte, sagt er nämlich leider nicht.

Tags am Schreibtisch, nachts im Bette schnaubt er Wut und schwört darauf: Wenn ich was zu sagen hätte, räumte ich mal gründlich auf!

Niemand möge ihn befragen, wie er das besorgen will — Neugier kann er nicht vertragen, da verhält er sich ganz still.

Egon will die Welt bewegen, Egon bügelt alles glatt.

Ach, es ist fürwahr ein Segen, daß er nichts zu sagen hat!

Hans-Erich Richter

ling, gelb!“ worauf sie Gas gibt und das Nachziehen der Unterlippe auf die nächste Kreuzung verschiebt. Verena Graf

Unser Kreuzworträtsel

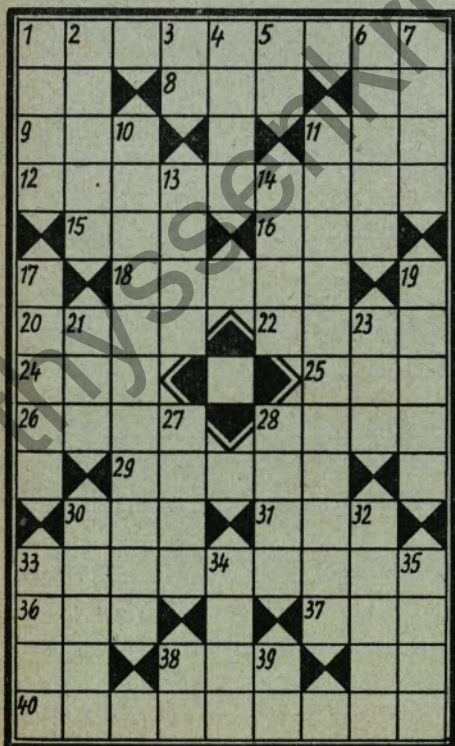
Waagerecht: 1. Festland, Erdteil, 8. Teil des Baumes, 9. türkischer Titel, 11. Fluß in Nordkaiserun, 12. Berg bei Oberstdorf im Allgäu, 15. Abk. f.: Liberaler Studentenbund Deutschlands, 16. Nebenfluß der Ems, 18. Duft, 20. Nebenfluß des Duero, 22. Rauchfang, 24. Schiffsseite, 25. einspännige engl. Droschke, 26. Kummer, 28. Schusterwerkzeug, 29. Hülsenfrucht, 30. Negerstämme in Liberia, 31. Höhenzug in Braunschweig, 33. ohne Makel, rein, 36. nord. Herdentier, 37. Nebenfluß des Arno, 38. Vorfahr, 40. Weltstadt.

Senkrecht: 1. Hebeemaschine, 2. Musikinstrument, 3. chem. Z. f. Tantal, 4. Berg bei Innsbruck, 5. Abk. f.: Neues Testament, 6. Körperorgan, 7. im Tee enthaltener Anregungsstoff, 10. ein Studium durchführen, 11. Rohr- oder Leitungshalter, 13. Sammlung altnord. Dichtungen, 14. bergmännisch f.: Hacke, 17. Maurerhandwerkzeug, 19. Teile des Weinstocks, 21. französischer Schriftsteller, 23. Nebenfluß des Don, 27. mechan. Erzeugung einer Schrift, 28. germanische Gottheiten, 30. Mahlabfallprodukt, 32. Sittlichkeit, 33. Polarschiff Nansens, 34. Widerhall, 35. Bankschließfach, 38. Flächenmaß, 39. Abk. f.: Normal-Packung. (ck = 1 Buchstabe)

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 109

Waagerecht: 1. Luftwurzel, 9. Haube, 10. Unkraut, 13. Ei, 14. basta, 15. Tand, 17. Riese, 19. Gimpel, 22. Eris, 23. Talmi, 26. lapin, 27. Adel, 29. Salat, 31. Mi, 33. Neri, 34. Ira, 36. Lias, 37. Engel, 38. Sein.

Senkrecht: 1. Laub, 2. Faksimile, 3. Tort, 4. Uhu, 5. Ratte, 6. zu, 7. Ebene, 8. Leid, 11. Nadir, 12. Aare, 16. Asyl, 18. Iltis, 19. Geranie, 20. Psalm, 21. Fiktion, 24. Ananas, 25. Maar, 28. Dorn, 30. Lese, 32. Ill, 35. AG.



Auch wir Frauen ziehen Bilanz

Unser Unternehmen veröffentlichte seine Bilanz und unterrichtete seine Aktionäre und Belegschaftsmitglieder. Auch die Wirtschaft und die Banken zogen in den letzten Wochen Bilanz. Und der Bundeskanzler stellte die Bilanz der „Halbzeit“ des ersten Kabinetts der großen Koalition zur Debatte.

Da sollten auch wir Frauen einmal wieder in Fazit ziehen und auf der Waagschale unserer Tätigkeit Gewinn und Verlust abwägen. Innere Rückschau unseres Lebens hat wohl jede von uns in einer stillen Stunde zum Jahreswechsel allein oder mit dem Lebensgefährten gehalten. Wie sollten wir sonst zu uns selbst, wie zueinander finden, wenn wir nicht einmal im Jahr Rückschau, Einkehr und Ausblick halten.

Hat die Vergangenheit unsere Hoffnungen, unsere Erwartungen erfüllt? War es ein glückliches oder sorgenvolles Jahr? — Es sind nicht so sehr die großen Ereignisse, die unser kleines häusliches Leben bestimmt haben. Es waren oft vielmehr ganz andere Dinge, die uns glücklich und unglücklich machten, die uns aus dem Alltag rissen, die uns zusammenführten und uns lehrten, wie schön es ist, zusammen zu gehören als Mann und Frau — als Familie.

Wie sieht nun das Leben zur Zeit aus? Welche Nachteile oder Vorteile fallen besonders ins Gewicht? Ernährungsfra-

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

gen spielen auch heute noch eine bedeutende Rolle im Leben der Hausfrau. Dabei haben wir es in vielen Dingen besser als unsere Mütter und Großmütter. Wir brauchen nicht mehr soviel Arbeit und Mühe fürs Kochen aufzuwenden. Die Ernährungswirtschaft hat unseren Einkaufsmarkt reicher gedeckt. Gemüse aller Art gibt es das ganze Jahr hindurch, wenn nicht gerade auf dem Markt oder im Geschäft, dann doch als Konserven oder aus der Tiefkühltruhe. Sicher ist das ein wenig teurer, aber dafür hat man keinen Abfall und spart Zeit.

Das ist heute besonders wichtig, da für



Wenn Frau und Mann gemeinsam Bilanz ziehen, so ist das immer vorteilhaft, denn es fallen im Haushalt viele Kosten an, über die beide unterrichtet sein müssen.

mehr als 40 Prozent aller Hausfrauen nur ein Minimum an Zeit zur Verfügung steht, weil sie auch noch berufstätig sind. In der Küche hat sich Gott sei Dank eine Revolution vollzogen. Moderne Kücheneinrichtungen und sorgfältigste Raumaufteilung sorgen für einen „rationalen Arbeitsablauf“. Moderne Heizgeräte, elektrische Maschinen mechanisieren die frühere Handarbeit. Natürlich kann sich nicht jede Hausfrau eine Spülmaschine und einen vollautomatischen Herd leisten. Aber bequemer und einfacher ist die Arbeit bestimmt für alle geworden. Haushalte ohne Waschautomaten und Kühlschränke sind doch selten geworden. Der früher so mit Recht gefürchtete Waschartag hat seinen Schrecken verloren.

Aber es gibt heute noch genug Dinge im Arbeitsbereich der Frau, die das Konto schwer überziehen. Doppelbelastung durch Beruf und Haushalt. Dazu steht die Frau mehr denn je in der Verantwortung. Sie ist, wenn auch nicht berufstätig, doch verantwortlich für viele neue Ressorts, denen früher der Mann

vorstand. Bei der Überinanspruchnahme unserer Männer im Beruf und öffentlichen Leben, ist sie heute fast alleiniger Finanz-, Wirtschafts- und Erziehungs- und Gesundheitsminister. Sie muß ernährungswirtschaftlich und technisch aufgeschlossen sein. Sie stellt heute einen wirtschaftlichen Faktor dar, nicht nur als Arbeitskraft, sondern vor allem als Kaufkraft, mit der die Entwicklung unserer Wirtschaft rechnen muß, und es auch tut.

Dann ist heute die Frau mehr denn je dazu berufen, Verständnis für die Jugend aufzubringen, sie in ihrer Liebe zu tragen und zu halten und Brücken zu schlagen zu den Vätern, die oft leider viel zu wenig Zeit für sie haben und oft bei ihrer Arbeit vergessen, daß sie auch einmal jung, voll Phantasie und Widerstandsgeist waren. Die Bilanz eines Hausfrauendaseins ist nicht einfach. Aber immer wohl wird die Aktivseite überzogen sein, doch Liebe, Fürsorge und Arbeit für die Familie erfüllen das Leben jeder Frau und machen sie glücklich.

Hanna Kahlert

In Leipzig wieder dabei

Filmgesellschaft aus Moskau interessierte sich für unseren Stand



Blick auf unseren Stand in Leipzig, der von Fachleuten und Schaulustigen stark beachtet wurde.

Im alljährlichen Reigen der Messen und Ausstellungen, auf denen unser Unternehmen vertreten ist, nimmt Leipzig mit seiner Frühjahrsmesse einen besonderen Platz ein. Seit unsere Gesellschaft im Jahre 1954 erstmalig nach dem Kriege wieder vertreten war und damit an die alte Tradition enger Wirtschaftsbeziehungen zum mitteldeutschen Raum anknüpfte, zeigten wir — mit kur-

zer Unterbrechung nach 1961 — jährlich die in qualitativer und quantitativer Hinsicht reichhaltige Palette unserer Erzeugnisse.

Vom 3. bis 12. März standen unsere Mitarbeiter von der technischen und kaufmännischen Seite bereit, im persönlichen Gespräch mit den Interessenten, mit alten und neuen Geschäftspartnern bestehende Kontakte zu pflegen und

neue Verbindungen aufzunehmen. Eng verbunden mit der Leipziger Messe ist das Bemühen aller Mitarbeiter — die zum Teil diesen Handelsplatz schon seit vielen Jahren aus eigener Anschauung kennen — gerade in dieser Stadt mit den Verbrauchern unserer Erzeugnisse und mit den staatlichen Export- und Importunternehmen einen regen Gedankenaustausch zu haben.

Eine gute Hilfe bot dazu auch in diesem Jahr ein repräsentativer Stand mit einer übersichtlich angeordneten Auswahl von Beispielen aus unserem Fertigungsprogramm und eine reichhaltige Sammlung von Druckschriften über den neuesten Stand der Metallurgie und die Vielfalt unserer Erzeugnisse.

Besonderes Interesse der Fachleute galt drei Rohrgruppen; diese zeigten Ölfeldrohre mit den verschiedenen Verbindungsmöglichkeiten, geschweißte Kesselrohre aus warmfesten Stählen sowie geschweißte Großrohre mit verschiedenen Arten von Innen- und Außenisolierungen, wobei das bei uns bereits bestens bekannte Verfahren der Zementmörtelauskleidung besondere Aufmerksamkeit fand. Diese Beispiele unserer Produktion standen auch im Mittelpunkt des Interesses, das eine Filmgesellschaft aus Moskau unserem Stand entgegenbrachte. Für einen technischen Film über die Messe machte man zahlreiche Filmaufnahmen.

Es bleibt festzustellen, daß trotz mancher Gespräche, die in unseren Verhandlungsräumen geführt wurden, in



← Besucher auf unserem Stand.

→
Rechts: Dr. Momm-
sen (l.) im Gespräch
mit Generaldirektor
Werner Lange, Deut-
sche Stahl- und Me-
tallhandelsgesell-
schaft, Berlin. Rechts
außen: Dir. Feld-
kamp verabschiedet
nach längerem Ge-
spräch den Leiter
der Handelsvertre-
tung der UdSSR in
der Bundesrepublik
Deutschland, E. P.
Volchkov (l.) sowie
Dir. N. Bugrow,
Promsyrioimport,
Moskau.

diesem Jahr die „Sehleute“, in der Mehrzahl waren. Unsere Wünsche nach Kontaktpflege mit Geschäftspartnern erfüllten sich nicht im erhofften und auch seit Jahren gewohnten Maß.

Voll zufrieden sein konnten Aussteller und Besucher mit dem, was die Messestadt Leipzig ihnen nach getaner Arbeit zu bieten hatte — städtebaulichen Fortschritt, gepflegte Gastronomie und ein reichhaltiges Kulturprogramm. Eine gemeinsam besuchte Aufführung von Tschairowskys Ballett „Schwanensee“ wird den Mitarbeitern unseres Standes unvergeßlich bleiben. Besondere Beachtung fanden auch die festlichen Konzerte des Thomaner-Chores und des Gewandhausorchesters, das in diesem Jahr seinen 225jährigen Geburtstag feiert.

Dank sei an dieser Stelle auch all den Familien gesagt, die seit vielen Jahren unsere Mitarbeiter beherbergen und denen wir uns ob ihrer Hilfsbereitschaft freundschaftlich verbunden fühlen.

Unsere Bilder zeigen Standgespräche. Oben: Vorstandsvorsitzender Dr. Mommsen (2. v. r.) mit Direktor Heumüller (l.), Vorstandsmitglied der Handelsunion, A. Beins (2. v. l.), Geschäftsstellenleiter Berlin, Dr. Lorenz (3. v. l.), Dir. Dr. Born (M.) und Dir. Feldkamp (r.). Darunter: Dir. Feldkamp (l.), A. Beins (2. v. l.) und Dir. Dr. Spilker, Thyssen-Rohrleitungsbau (r.), mit dem Stellvertreter des Ministers für Außenwirtschaft, Heinz Behrendt (2. v. r.) und Generaldirektor Keilholz vom Ministerium für Außenwirtschaft (M.).



Im Zeichen des technischen Fortschritts



Blick in den Festsaal der Stadthalle in Oberhausen während der 3. Internationalen Arbeitstagung der IG Metall über Rationalisierung, Automatisierung und technischen Fortschritt.

Am 5. März begann in Oberhausen die 3. Internationale Automations-tagung der IG Metall. Ihr Thema lautete „Computer und Angestellte“. Mehr als 1100 Teilnehmer aus 22 Ländern behandelten bis zum 8. März in Referaten und Arbeitsgruppen Fragen des technischen Fortschritts im Büro.

Die prominentesten Redner waren Bundeswirtschaftsminister Schiller, Bundesminister Katzer, Bundesminister Stoltenberg, der Generaldirektor des Internationalen Arbeitsamtes in Genf, David E. Morse, der Vizepräsident der Kommission der Europäischen Gemeinschaften, Lionello Levi-Sandri, der Direktor des französischen Nationalen Zentrums für Wissenschaftliche Forschung, Pierre Naville, die Professoren Bedrich Levčik, Prag, und Edgar Salin, Basel, sowie der Vorsitzende der IG Metall, Otto Brenner.

In den Arbeitsgruppen wurden folgende Themen behandelt: Computer und kaufmännische Angestellte, Computer und technische Angestellte, Computer und Meister, das Computerpersonal, Ausbildung und Schule, Personalplanung, Tarifpolitik sowie Gewerkschaften und Angestellte.

Dem Problem der Automation waren bereits die früheren Tagungen der IG Metall im Jahre 1963 (Automation und technischer Fortschritt in Deutschland und den USA) und 1965 (Automation — Risiko und Chance) gewidmet. Diesmal beschäftigten sich die in- und ausländischen Gewerkschaftler und Experten aus Ost und West intensiv mit den Auswirkungen der wissenschaftlich-techni-

schen Revolution durch den Computer auf die gesellschaftliche Stellung der Angestelltenschaft und auf die Ausbildung des Nachwuchses. Die jungen Menschen, so stellte man allgemein fest, müßten so ausgebildet werden, daß sie sich in der Welt von morgen zurechtfinden und ihren Platz behaupten könnten. Es gelte, die großen Chancen der modernen Technik zu nutzen, gleichzeitig aber auch die Vollbeschäftigung zu sichern, nachteilige Auswirkungen für die Arbeitnehmer zu vermeiden und einen weiteren Fortschritt der Wirtschaft zu fördern. Dem technischen Wandel müsse sich die strukturelle Umgestaltung anpassen. Notwendiger denn je sei es, nicht nur technische, sondern auch menschliche Belange zu planen.

Unser Foto zeigt von links nach rechts: Die Vorstandsmitglieder der IG Metall Fritz Biggeben und Hans Merz, Mülheim, sowie Prokurist Georg Merz, Rechtsschutzsekretär Oskar Paumer und Angestelltensekretär Helmut Mirbach als Zuhörer in Oberhausen.



Oben: Aufsichtsratsmitglied Otto Büttner (l.) und Gesch.-Führer der IG Metall, Ortsverwaltung Düsseldorf, Hermann Tellbüscher.

Unten: Mülheims Betriebsratsmitglied Hermann Euler (r.) und Günter Vermassen (Stahl- und Röhrenwerk Reisholz) als Teilnehmer.



Die Datenverarbeitung im Thyssen-Haus geht neue Wege

Elektronische Rechenkünstler greifen in unser Leben ein



Möglichst umfassende Informationen für die Entscheidungen von Unternehmensleitung und Führungskräften zu liefern, ist die Aufgabe der neuen Elektronischen Datenverarbeitungsanlage im Thyssen-Haus. Vorstandsmitglied Dr. Vellguth (M.), Abt.-Ltr. Krug (l.) und Dipl.-Kfm. Plein (2. v. l.) vor dem Konsol der neuen Datenverarbeitungsanlage. An der Konsolschreibmaschine Operator Botur.

Rationalisierung mit Hilfe von Computern — dieses Schlagwort weckt zwiespältige Gefühle. Für die einen ist es das erstrebenswerte Bild einer Zukunft, die schon begonnen hat, für die anderen ist es die Schreckensvision des „Elektronengehirns“, das den Menschen überflüssig macht.

Und mit der Nachricht, daß gerade im Thyssen-Haus ein noch größerer, noch schnellerer Computer installiert worden ist, stellt sich die Frage: Welchen Weg wird die Datenverarbeitung im Thyssen-Haus gehen, und wie sieht das Ziel aus?

Eine Fülle von Informationen gelangt täglich in unser Unternehmen, muß gesichtet, geordnet und verarbeitet, d. h. ausgewertet und zu neuen Informationen verdichtet werden, damit auf Grund dieser Informationen Entscheidungen getroffen werden können. Ein Hilfsmittel hierbei, das immer mehr an Bedeutung gewinnt, ist die Elektronische Datenverarbeitungsanlage (EDV-Anlage). Die Vielfalt ihrer Einsatzmöglichkeiten, aber auch ihre Kosten machen es erforderlich, die Aufgabenstellung für die Datenverarbeitung auf Jahre hinaus zu planen und den Weg zu dem einmal gesetzten Ziel konsequent zu verfolgen.

Unser Ziel für die Datenverarbeitung der 70er Jahre heißt „Management In-

formations-System“. Hinter dieser Zielsetzung verbirgt sich die Aufgabenstellung, sowohl der Unternehmensleitung als auch der mittleren und unteren Führungsebene, möglichst umfassende Informationen zu liefern, die als Entscheidungsunterlagen dienen. Dabei reicht der Bedeutungsumfang von der Frage, ob z. B. für ein Lager Schrauben einer bestimmten Größe nachzubestellen sind, bis zu der Entscheidung, ob ein neues Walzwerk gebaut werden soll. Es ist ohne Frage, daß für das letztere Problem wesentlich mehr Informationen benötigt werden, mehr vielleicht, als von der Datenverarbeitung je zur Verfügung gestellt werden können.

Das zeigt, daß der Umfang eines Management Informations-Systems weit über die Datenverarbeitung hinausgeht; es umfaßt das ganze Unternehmen. Erst durch die Zusammenarbeit zwischen Mensch und Computer läßt sich das erstrebte Ziel erreichen. Zusammenarbeit, das heißt erst einmal, daß der Computer direkt die Informationen lesen kann, die hand- oder maschinengeschrieben auf den Originalbelegen zur Verfügung stehen. Während bisher immer noch der Umweg über Lochkarten oder -streifen erforderlich war, wird in Zukunft diese Erfassung des Urbeleges möglich sein.

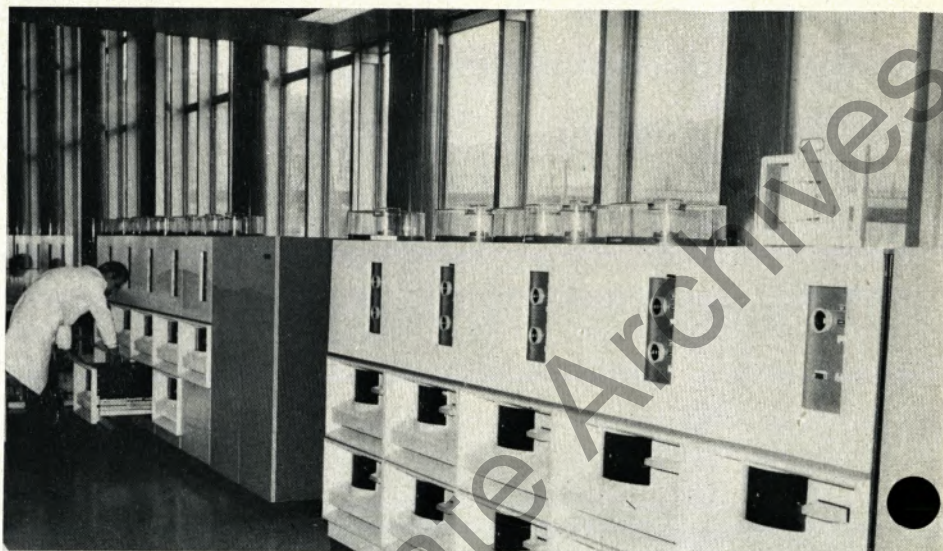
Zusammenarbeit zwischen Mensch und Computer heißt aber auch, daß Anfragen direkt an den Computer gestellt werden können. Die technische Möglichkeit dazu bietet die Datenfernübertragung. Ferndatenstationen in Form einer Schreibmaschine oder eines Bildschirmgerätes mit einer Eingabetastatur können über Telefonleitungen mit der EDV-Anlage verbunden werden und ermöglichen auch über weite Entfernungen eine direkte Wechselverbindung mit dem Computer. Eine solche enge Zusammenarbeit ist natürlich nur sinnvoll, wenn der Computer genügend Informationen gespeichert und bei allen Anfragen zur Verfügung hat.

Wie sieht ein solcher Computer aus? Er muß zuerst einmal schnell sein, um diese zusätzlichen Anforderungen neben der „Tagesarbeit“ zu erledigen. Er muß die Fähigkeit haben, eventuelle Anfragen jederzeit zu beantworten, ohne die laufende Arbeit zu beeinträchtigen. Er muß schließlich genügend Speicherkapazität haben, um möglichst alle Informationen verfügbar zu halten und auswerten zu können.

Seit einigen Wochen steht ein solcher Computer im Thyssen-Haus in der Zentralen Datenverarbeitung. Es ist eine EDV-Anlage der Type IBM/360-50 I, die

mit einer internen Zugriffsgeschwindigkeit von 2 Mikrosekunden (= Millionstel-Sekunde) für 4 Bytes (= Zeichen) arbeitet. Diese Geschwindigkeit bedeutet, daß das System z. B. 15 Millionen Additionen oder 2,5 Millionen Multiplikationen oder 2 Millionen Divisionen in der Minute durchführen kann. Die Eingabe in das System über Lochkarten erfolgt mit einer Geschwindigkeit von 1000 Karten à 80 Stellen pro Minute, die Druckausgabe mit 1100 Zeilen à 132 Zeichen pro Minute. Diese Geschwindigkeit reicht aus, um beispielsweise in 8 Stunden 10 000 Blatt Endlospapier zu bedrucken.

Die Speicherung aller Informationen erfolgt auf Magnetplatten des Magnetplattenspeichers IBM 2314. An das System angeschlossen sind 2 Einheiten dieses Typs, von denen jede 8 Magnetplattenstapel aufnehmen kann. Jeder Magnetplattenstapel kann bis zu 29 Mill. Zeichen speichern, d. h. im System können zur gleichen Zeit bis zu 460 Mill. Zeichen gespeichert und zur direkten Bearbeitung herausgezogen werden. Dabei werden diese Daten mit einer Geschwindigkeit von 312 000 Zeichen pro Sekunde in das EDV-System eingelesen. Diese Geschwindigkeit liegt nur wenig unter der Rechengeschwindigkeit unserer bisherigen EDV-Anlage IBM 7010. Da die einzelnen Plattenstapel



Unser Foto zeigt die zwei neuen Magnetplattenspeicher IBM 2314. Jede der beiden Einheiten enthält acht auswechselbare Plattenstapel mit je ca. 30 Millionen Speicherstellen.

auswechselbar sind, ist die Speicherkapazität praktisch unbegrenzt.

Von entscheidender Bedeutung jedoch neben der Speicherkapazität und der Geschwindigkeit der Magnetplattenspeicher ist die Möglichkeit, bei Bedarf zu jeder einzelnen gespeicherten Information direkt zuzugreifen, ohne dafür ganze Datenbestände zu durchsuchen.

Für die Archivierung der Daten, die nicht laufend gebraucht werden, stehen zwei

Magnetbandeinheiten IBM 2415 zur Verfügung, die mit einer Geschwindigkeit von 30 000 Zeichen pro Sekunde auf ein Magnetband von ca. 700 m Länge Daten mit einer Aufzeichnungsdichte von 640 Zeichen/cm schreiben können.

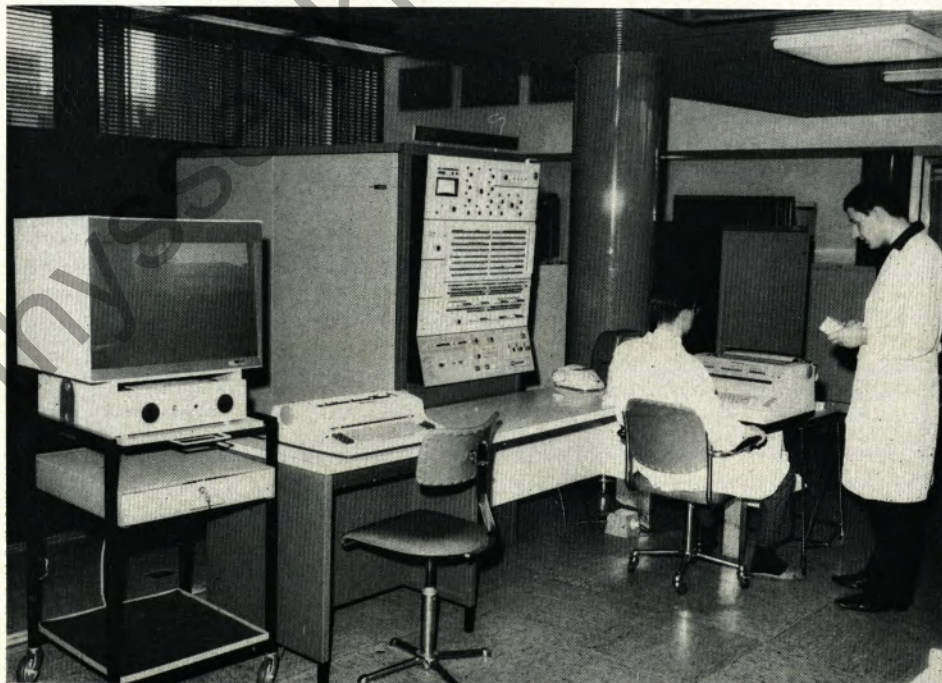
Schließlich gehören zu dem neuen System/360 noch zwei Datenfernübertragungssysteme, die der Vorbereitung für die Abfragemöglichkeiten dienen, die später den verschiedensten Abteilungen unseres Hauses zur Verfügung stehen.

Mit der Entwicklung der Zielsetzung der Datenverarbeitung unseres Unternehmens für die 70er Jahre sind die Umliegungen zur Maschinenausrüstung des jetzt installierten EDV-Systems einhergegangen. Das neue System entspricht dieser Zielsetzung und kann auch ohne weitere Umstellungsarbeiten nahtlos in ein größeres System für spätere, wesentlich höhere Anforderungen überführt werden.

Insbesondere die Entscheidung, ausschließlich externe Speichereinheiten mit direktem Zugriff zu installieren, gründet sich auf den zukünftigen Anforderungen.

Ein modernes EDV-System wie das unsere besteht jedoch nicht nur aus den Maschinen und maschinellen Einrichtungen, der sogenannten „hardware“, sondern auch aus den vom Hersteller mitgelieferten Programmhilfen und Standardprogrammen, der sogenannten „software“. So ist es nicht möglich, unsere EDV-Anlage ohne das vom Hersteller zur Verfügung gestellte Betriebssystem (Operating System) zu betrei-

Blick auf die Zentraleinheit der Datenverarbeitungsanlage. An der Konsolbedienung die Operatoren Bielefeld (links) und Ehring.

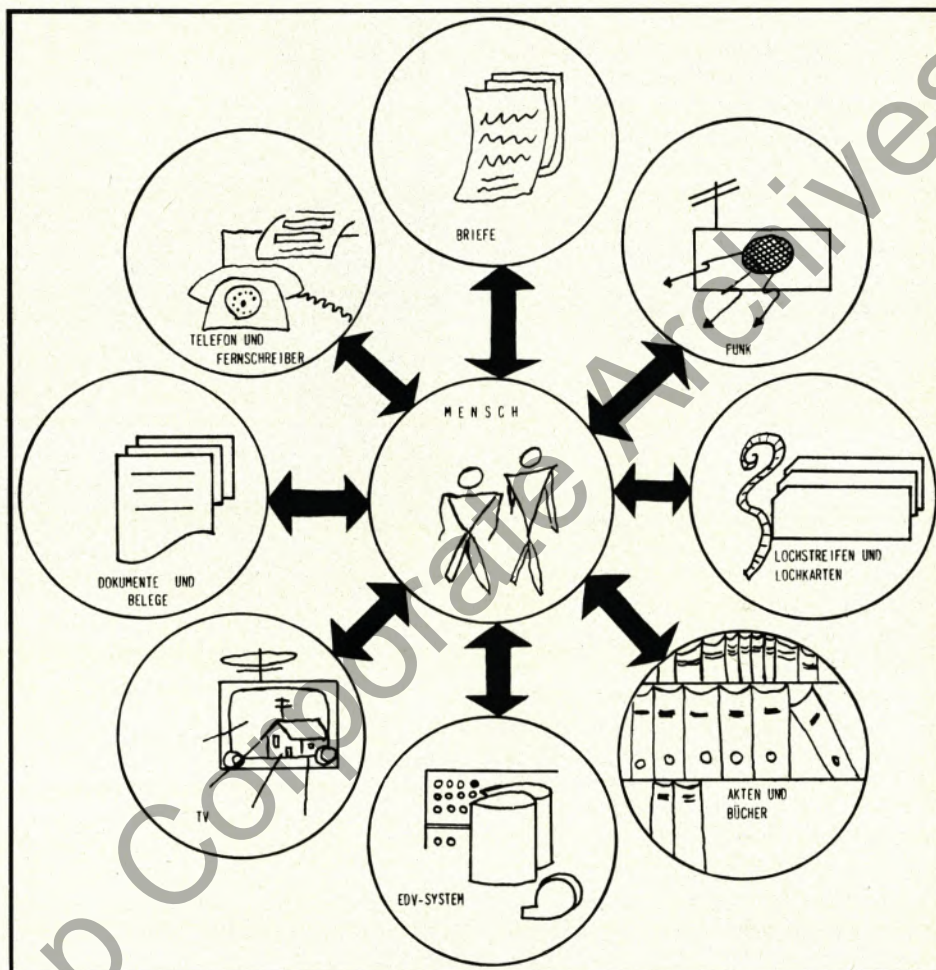


ben. Dafür übernimmt dieses Betriebssystem nicht nur alle Verwaltungs- und Steuerungsaufgaben für die Ein- und Ausgabe von Daten und ihre Speicherung, es steuert auch den Ablauf der Programme mit dem Bestreben, jeden freien Bruchteil einer Sekunde auszunutzen. Dies wird dadurch erreicht, daß zur gleichen Zeit mehrere Programme im System sind, von denen unter der Kontrolle des Betriebssystems jeweils ein Programm arbeitet.

Tritt bei diesem Programm eine Wartezeit auf, weil es z. B. erst weiterarbeiten kann, nachdem eine weitere Lochkarte eingelesen worden ist, so wird diese freie Zeit (einige tausendstel Sekunden) einem anderen Programm zur Verfügung gestellt, das dann arbeiten kann. Mit dieser Technik, Multitasking genannt, können theoretisch bis zu 15 Programme ineinander verzahnt ablaufen. In der Praxis werden ca. 5—7 Programme „gleichzeitig“ ablaufen können, da der Speicherplatz im Computer für mehr Programme nicht ausreicht. Mit diesem Verfahren wird eine erhebliche Beschleunigung gegenüber der bisher möglichen Arbeitsweise erreicht, bei der „nur“ 2 Arbeiten zusammen ablaufen konnten. Diese Arbeitsweise ist jedoch auch erforderlich, wenn der Computer neben der laufenden Arbeit Auskünfte bei Anfragen erteilen soll, wie sie im Informations-System vorgesehen sind. Der Weg zu diesem Management Informations-System ist jedoch sehr weit, und wir stehen gerade am Anfang. Er kann nur erfolgreich begangen werden, wenn alle angesprochenen Abteilungen unseres Hauses mit der Datenverarbeitung zusammenarbeiten. Das Ziel kann auch nicht in einem Schritt erreicht werden; es wird vieler Schritte und der vollen Unterstützung der Unternehmensleitung bedürfen, eine derart umfassende Planung in die Wirklichkeit umzusetzen.

Der erste Schritt auf dem Wege zum Informations-System besteht in einer Vereinheitlichung aller im Unternehmen benutzten Schlüssel; denn nur über gleiche „Namen“ können gleiche Informationen einander zugeordnet werden. An dieser Aufgabe arbeitet seit mehr als einem halben Jahr eine Arbeitsgruppe aus Mitarbeitern aller Unternehmensbereiche, die zunächst einen neuen Warenkontenplan aufzubauen hat.

Im zweiten Schritt müssen alle Daten, die von außen in das Unternehmen einfließen oder in ihm anfallen, in der EDV-Anlage erfaßt, verarbeitet, gespeichert



Im Mittelpunkt eines jeden Informationssystems steht der Mensch. Er bedient sich aller ihm zur Verfügung stehenden Informationsquellen und Hilfsmittel. Eine davon ist die Elektronische Datenverarbeitung (EDV), die als modernste Errungenschaft gilt.

und zu Informationen verdichtet werden, soweit dies nicht schon der Fall ist. Diese Phase, die erhebliche Rationalisierung der Verwaltungsarbeiten beinhaltet, wird sich über viele Jahre erstrecken. Dabei werden jeweils Teilbereiche der Verwaltung, wie Absatzbereich, Personalbereich etc., möglichst vollständig bearbeitet werden, um für diese Bereiche bereits den Aufbau von Teil-Informationssystemen zu ermöglichen.

Ein weiterer Aufgabenkomplex wird in der Erschließung der Möglichkeiten der Datenfernübertragung liegen, die den Betrieb näher an die Verwaltung, aber auch die Verwaltung näher an den Betrieb heranbringt. Gleichzeitig wird in unserem Hause ein Abfragesystem entwickelt werden, das über den Weg der Datenfernübertragung den Zugriff zu allen verfügbaren Informationen erlaubt und die Auswertung vorhandener Daten ohne zeitraubende Erstellung von Programmen ermöglicht. Zu Beginn der 70er

Jahre wird dieses System zur Verfügung stehen.

Mit dem Aufbau des Informations-Systems werden dann auch Planungs- und Steuerungs-Systeme von der Mathematischen Abteilung entwickelt werden, die mit bekannten oder neu zu erarbeitenden Methoden der Unternehmensforschung (Operations Research) mehr und bessere Entscheidungsunterlagen für die Unternehmensleitung verfügbar machen.

Es ist viel Zeit zur Verwirklichung dieser Zielsetzung erforderlich, viel Verständnis für möglicherweise aufkommende Schwierigkeiten, aber auch viel Bereitschaft zur Mitarbeit im ganzen Unternehmen ist aufzubringen, und wir werden alle viel hinzulernen müssen, bis wir den Gedanken des „Management Informations-System“, den zweckmäßigen Umgang mit den neuen elektronischen Rechenkünstlern, verwirklicht haben.

Wichtige Probleme unserer Belegschaftsmitglieder

Technischer Fortschritt und Anpassung im Thyssen-Haus

In ebenso ausführlichen wie eindringlichen Darlegungen ging Betriebsratsvorsitzender Otto Büttner in der ersten diesjährigen Belegschaftsversammlung am 20. März im Thyssen-Haus auf die wichtigsten Probleme der Mitarbeiter der Hauptverwaltung ein.

Er begrüßte zur Eröffnung alle Teilnehmer, die Vorstandsmitglieder Dr. Mommsen, Goedecke, Steinhauer und Dr. Wulfert sowie den Vertreter der IG Metall, Tellbüscher, und der DAG, Vogel.

Vor seinem Überblick über die wirtschafts- und sozialpolitische Lage in der Bundesrepublik und in unserem Unternehmen dankte Büttner dem Vorstand dafür, daß er nicht nur durch seine ständige Teilnahme an den Belegschaftsversammlungen sein Interesse an dem Geschick der Mitarbeiter im Thyssen-Haus bekundet, sondern auch tatkräftig bei der Lösung vieler Probleme mitgeholfen habe.

In seiner Berichterstattung über die Entwicklung und die Vorkommnisse seit der Belegschaftsversammlung am 28. Sept. 1967 ging Büttner ausführlich auf die wichtigsten Ereignisse der Amtsperiode 1965 bis 1968 ein.

Auf die wirtschaftliche Entwicklung unseres Unternehmens übergehend führte er u. a. aus: „Wenn wir nur die Mengenentwicklung, d. h. Produktion und Versand berücksichtigen, dann war sie im letzten Geschäftsjahr nicht schlecht. So wurde z. B. mit 882 000 Tonnen die bis-



Betriebsratsvorsitzender der Thyssen-Haus-Belegschaft und Aufsichtsratsmitglied Otto Büttner (stehend) bei seinem Rechenschaftsbericht. Neben ihm von rechts nach links sitzend: die Vorstandsmitglieder Dr. Mommsen, Fr. Steinhauer, Dr. Wulfert und F. Goedecke.

her höchste Stahlrohrproduktion in der Geschichte unseres Unternehmens erzielt. Der gesamte Thyssenrohr-Kreis, einschließlich der kanadischen Tochterwerke, hat eine Stahlrohrerzeugung von 1,2 Millionen Tonnen erreicht. Damit zählt unsere Unternehmensgruppe weiterhin zu den größten Stahlrohrerzeugern der Welt!“

Büttner befaßte sich aber auch mit der ganzen Tiefe der Erlöseinbuße und wünschte dem Vorstand für das laufende

Geschäftsjahr ein besseres Ergebnis als es das vergangene gebracht habe. An Stelle der tiefroten Verlustzahlen, die sich schon in rosarote verwandelt hätten, mögen in der Bilanz bald pechschwarze Gewinnzahlen stehen. Er versprach dem Vorstand, daß die Belegschaft weiterhin alles daransetzen werde, ihn in jeder Weise zu unterstützen.

Nachdem Otto Büttner sich mit Rationalisierungs- und Organisationsmaßnahmen wie der Gründung einer Verkaufs-GmbH zwischen Thyssenrohr und Reisholz, einer Verkaufsgesellschaft zwischen Thyssenrohr und Mannesmann und einer Treuhandstelle für nahtlose und geschweißte Rohre von 12 westdeutschen Röhrenwerken beschäftigt hatte, trug er der Unternehmensleitung noch einmal die Bitte vor, den Betriebsrat mit Sitz und Stimme in die bereits bestehenden Rationalisierungs- bzw. Organisationskommissionen aufzunehmen. Er glaube dies, so bemerkte er, besonders im Hinblick auf die soziale Sicherung der älteren Jahrgänge tun zu müssen. Er schlug auch eine Kommission aus Vertretern von Arbeitgebern und Arbeitnehmern vor, die durch regelmäßige Gespräche mögliche Mißverständnisse mit der technischen, kaufmännischen und sozialen Seite vorbeugend ausschalten sollte.

Nach dem Dank Otto Büttners an seine Mitarbeiter im Betriebsrat nahmen die einzelnen Vorstandsmitglieder zu Fragen ihres Bereiches und der Diskussion eingehend Stellung.

Möglichkeiten im Werk Dinslaken

An der Belegschaftsversammlung des Werkes Dinslaken am 2. März nahmen als Gäste neben den Direktoren Becker und Neuhoﬀ von der Dinslakener Betriebsleitung der neue technische Chef Dipl.-Ing. Schlichting und sein Vorgänger Oberingenieur Wienke teil.

Nach der Eröffnung nahm Dipl.-Ing. Schlichting das Wort und betonte, seine kurze Eingewöhnungszeit habe ihm gezeigt, daß ein Werk wie Dinslaken als Produktionsbetrieb besondere Zuneigung und Aufmerksamkeit verdiene. Er sei bestrebt, in enger Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat und der Belegschaft noch weitere Fortschritte zu erzielen.

Betriebsratsvorsitzender Grafen referierte anschließend über die Arbeit des Betriebsrates. Er ging zuerst auf die wirtschaftlichen Belange, die Auftragslage und die Fertigung ein. In seinen weiteren Ausführungen beschäftigte er sich mit den Möglichkeiten, die Ferti-

gung zu steigern, den Absatz zu gewährleisten und die Arbeitsplätze zu sichern. Jedes Belegschaftsmitglied könne hierzu beitragen, indem es sich selbst weiterbilde und dadurch an verschiedenen Arbeitsplätzen einsatzfähig werde. Ausführlich befaßte sich Grafen auch mit der neuen analytischen Arbeitsbewertung und wies auf die Urlaubsplanung und das Unfallgeschehen hin.

Werkdirektor Neuhoﬀ forderte die Dinslakener Belegschaft, die bewiesen habe, was sie zu leisten vermöge, auf sich auch weiterhin mit den Technikern voll für die Erhaltung der Leistungsfähigkeit des Betriebes und die Sicherheit der Arbeitsplätze einzusetzen. Er sei davon überzeugt, daß dann stets ein gutes Ergebnis erzielt werde. Oberingenieur Wienke ging noch auf technische und Preisprobleme ein. — Die Versammlung schloß mit einer lebhaften Diskussion.

Unsere Jubilare und Pensionäre

Franz Euler beging 25jähriges Berufsjubiläum

Am 1. April beging Gesamtbetriebsratsvorsitzender Franz Euler sein 25jähriges Dienstjubiläum bei uns. Der im Oktober 1928 geborene Oberhausener begann im 2. Weltkrieg seine Lehre als Dreher. Sofort nach Kriegsende wandte sich Euler aktiv gewerkschaftlichen Aufgaben zu, wurde 1947 Mitglied der Jugendvertretung, 1948 ihr Vorsitzender und 1951 Mitglied des Betriebsrates. 1953 wurde er Mitglied, 1957 Vorsitzender der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse, 1955 Sprecher der Lohn- und Akkordkommission, 1959 Vorsitzender des Vertrauensmännerkörpers, 1960 Vorsitzender des Mülheimer Betriebsrates und 1965 Gesamtbetriebsratsvorsitzender in unserem Unternehmen.

Auf einem Empfang im Mülheimer Kasino würdigten die Vorstandsmitglieder Dr. Wulfert und Fr. Steinhauer, stellvertr. Betriebsratsvorsitzender Fritz Klauer und der Ortsbevollmächtigte der IG Metall Mülheim, Herbert Sandvoss, das Verantwortungsbewußtsein, die Fairneß und die Kollegialität, mit der Franz Euler die Interessen aller Belegschaftsmitglieder vertritt. Werksleiter Dir. Neuhoß, zahlreiche Betriebsleiter, Persönlichkeiten aus der Hauptverwaltung, Aufsichtsrats- und Betriebsratsmitglieder unseres Unternehmens hatten es sich nicht nehmen lassen, Franz Euler ihre Glückwünsche persönlich auszusprechen.



Der Thyssensche Männerchor 1878 feierte sein 90jähriges Bestehen

Mit zwei Veranstaltungen feierte der Thyssensche Männerchor 1878 Ende März sein 90jähriges Bestehen. Ein mit unserem Werksinfonieorchester im Theatersaal der Stadthalle Mülheim durchgeführtes Chor- und Orchesterkonzert bildete am 22. März den Auftakt.

Das Programm stand unter dem Motto „Aus dem Reich der Oper und der leichten Muse“. Chorleiter Willy Giesen, der die Gesamtleitung hatte, sowie Dirigent Emil Schmidt-Pauly, dazu der Tenor Richard Heinrichs als Solist begeisterten die Zuhörer mit Melodien, die vom Triumphgesang aus „Aida“ bis zu beschwingten Strauß-Polkas führten. Der jubelnde Chor wie auch das Sinfonieorchester bestachen immer wieder durch ihre Klangfülle und die harmonische Präzision ihres Zusammenwirkens. Das Stiftungsfest selbst feierte der Chor am 30. März im Schützenhof Härter in Broich, wo-

bei die Sänger noch einmal eindrucksvolle Proben ihres Könnens zeigten.

Vorstandsmitglied und Protektor des Chores Friedrich Steinhauer

erhielt an diesem Abend aus der Hand des Vorsitzenden Werner Ramjoué die Goldene Ehrennadel des Chores. In seinem Festrückblick würdigte Steinhauer die be-

Chorleiter Willi Giesen mit den Sängern des Thyssen-Chores beim 90. Stiftungsfest im Schützenhof Härter in Broich.



deutenden Ereignisse aus der Geschichte des Chores, der bis 1938 den Namen „Liedertafel“ führte. Er unterstrich die Verbundenheit der Sänger mit der Familie sowie dem Werk Thyssen und stellte ihnen auch für die Zukunft die Unterstützung des Unternehmens in Aussicht.

Vorsitzender Ramjoué zeichnete außer Friedrich Steinhauer noch Hermann Appelmann mit der Goldnadel aus, der dem Chor seit 50 Jahren als aktiver Sänger angehört. Außer ihm sind noch Hermann Fieseler, Willi Lankhorst, Georg Mellinghof, Franz Osthoff, Johann Rommes, Johann Schmitz, Leo Siepmann, Fritz Stachelhaus, Bernhard Wessendorf und der frühere langjährige Vorsitzende Fritz in der Wiesche „50 Jahre dabei“. Je drei Sängern, die 25 und 40 Jahre dem Deutschen Sängerbund angehören, überreichte der Vorsitz des Sängerkreises, H. Brinker, Ehrennadeln.

40 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Paul Eickenbusch,	
Maschinenabteilung II	1. 5.
Hermann Puff, Elektrobetr. I	9. 5.
Johann Krisor, Werkschutz	22. 5.
Fritz Hugo, Blechwalzwerk	26. 5.

WERK DÜSSELDORF

Bruno Bogucki, BKK	31. 5.
--------------------	--------

THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU WERK DORTMUND-MARTEN

Wilhelm Baumann, Montage	27. 5.
--------------------------	--------

KLÖNNE, DORTMUND

Erich Mislintat, Werk I	21. 5.
-------------------------	--------

25 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM

Wilhelm van Dillen,	
Blechwalzwerk	12. 5.

In den letzten Monaten verstarben

WERK MÜLHEIM

Karl Uphoff, Kranabteilung · Paul Pöppinghaus, Blechwalzwerk · Johann Eckenbach, Blechwalzwerk · Walter Samel, Rohrwerk · Karl Kopka, Rohrbearbeitung

WERK DÜSSELDORF

Alfons Horbach, Rw IV Adjustage · Paul Laatsch, Bohrrohrdreherei · H. Wilhelm Lodowicks, MB Rep · Wilhelm Eckert, Rw IV Walzwerk · Paul Smeetana, Elektrobetrieb · Paul Jaskolski, Walzwerk · Johann Kröll, Abnahme Rohrwerk III

25 Jahre im Dienst

WERK DÜSSELDORF

Käte Güntgen, Kasino	11. 5.
THYSSEN ROHRLEITUNGSBAU ZWEIGNIEDERLASSUNG BERLIN	
Horst Urban, Montage	1. 4.

Altersjubilare

80 Jahre

Heinrich Steinkrüger, Langenfeld	12. 5.
Friedrich Schulte zur Hausen, Mülheim	26. 5.

85 Jahre

Anton Steinnes, Mülheim	10. 5.
-------------------------	--------

92 Jahre

Johann Trawka, Mülheim	10. 5.
------------------------	--------

Die kleine Werkzeitung

8800 Techniker in Umschulung

Von den rund 33 000 Arbeitnehmern, die an den berufsfördernden Maßnahmen der Bundesanstalt gegenwärtig teilnehmen, werden 8800 in technischen Angestelltenberufen wie Ingenieur, Techniker, Refa-Kraft, Programmierer, 6800 in Metallberufen mit den Schwerpunkten Mechaniker, Schlosser und Schweißer und 5600 in Verwaltungs- und Büroberufen einschließlich Datenverarbeitung aus- oder fortgebildet. Die größte Gruppe unter den geförderten Arbeitnehmern stellen mit 14 100 Personen oder 42,4 Prozent aller Teilnehmer die 25- bis 35jährigen dar. 8800 Personen oder 26,5 Prozent sind zwischen 20 und 25 Jahren und 5400 oder 16,1 Prozent zwischen 35 und 45 Jahren alt. Älter als 45 Jahre sind rund 2000 Personen oder 6,1 Prozent.

Nach 18 Monaten Umschulung Prüfung erfolgreich bestanden

In einer Feierstunde überreichten am 28. 3. der Präsident der Industrie- und Handelskammer zu Essen, Dr. Freiherr von Falkenhausen, und der Präsident des Landesarbeitsamtes, Dr. Degen, Düsseldorf, 47 umgeschulten ehemaligen Bergleuten ihre Facharbeiterbriefe. Es sind vor allem Bergleute der stillgelegten Zeche Graf Bismarck in Gelsenkirchen. Dr. von Falkenhausen lobte den Eifer, mit dem sich die ehemaligen Bergleute ihrem künftigen neuen

Der Wohnungsbau für Thyssenrohr

Die Rheinische Wohnstätten AG hat auch im vergangenen Jahr unsere Bemühungen unterstützt, möglichst viele Mitarbeiter mit modernen und preiswerten Wohnungen zu versorgen. Sie wird auch in Zukunft den werksverbundenen Wohnungsbau im Rahmen der vorhandenen Möglichkeiten weiterführen. Die Diskussionen der vergangenen Monate über die Zukunft des sozialen Wohnungsbaues und damit auch des werksverbundenen Wohnungsbaues haben wieder deutlich gemacht, daß trotz der enormen Neubauleistungen, die nach dem Kriege in der Bundesrepublik erbracht wurden, besonders in den Ballungsgebieten, noch ein erheblicher Nachholbedarf besteht. Von den rd. 24 500 Wohnungen, die die Rheinische Wohnstätten AG seit 1948 errichtet hat, war jede sechste eine Eigentumswohnung. In den vergangenen Jahren konnte sie jährlich rd. 1000 neue Wohnungen fertigstellen und verfügt heute über rd. 36 000 eigene Wohnungen. Dazu kommen noch insgesamt 2725 gewerbliche Einheiten, u. a. über 2300 Garagen,

61 Ladengeschäfte und sonstige Einrichtungen wie Praxisräume und Handwerksbetriebe. In den Nachkriegsjahren sind für die Thyssen Röhrenwerke AG 3400 Mietwohnungen und 350 Eigentumswohnungen errichtet worden.

Der Wohnungsbau hat in Zukunft nicht nur die Aufgabe, genügend Wohnraum für die arbeitende Bevölkerung zu schaffen. Es muß auch verstärkt daran gegangen werden, die Altbauwohnungen zu modernisieren und zu sanieren, die in den Wiederaufbaujahren vernachlässigt werden mußten.

Es verdient besonders erwähnt zu werden, daß die Werke sehr tatkräftig zu einer günstigen Finanzierung, die heute für die Höhe der Miete von wesentlicher Bedeutung ist, und bei der Bauland-

beschaffung beigetragen haben. Selbst Mieten von DM 3,20 pro qm Wohnfläche der in letzter Zeit errichteten Sozialwohnungen bedeuten für die wenig Verdienenden eine erhebliche Belastung. Auch die Werke können heute nicht mehr bei der Finanzierung von Wohnungen so mithelfen wie bisher. Die Wohnungsgesellschaften müssen daher neue Finanzierungsmethoden anwenden und erheblich mehr Eigenkapital aufwenden als früher.

Die Mieterhöhungen bei Altbauwohnungen, die von der Wohnungsgesellschaft in diesem Jahr vorgenommen werden mußten, müssen, liegen noch immer unter dem Richtsatz für Kostenmieten oder der vom Gesetzgeber herausgegebenen Tabellenmieten.

Die Thyssen-Gruppe stellte auf „Bau 68“ in München aus

Die Thyssen-Gruppe war in der Halle 5 der Ausstellung „Bau 68“ in München mit einem eigenen Stand vertreten, der in seiner Gestaltung bereits demonstrierte, daß praktisch alles zum Bau von Unternehmen des Konzerns geliefert werden kann. Hier stellten ATH, Thyssenrohr, die Thyssen Industrie, Westfälische Union und Thyssen

Schraubenwerke aus. Außerdem war die Wuragrohr GmbH, die seit kurzem aus dem Bereich von Thyssenrohr zu Reisholz umgegliedert wurde, vertreten. Die aufgelockerte Form des Standes sowie eine größere Zahl von ausgestellten Produkten ließen die Vielfalt der Thyssen-Erzeugnisse jeden Besucher auf den ersten Blick erkennen.

Mit japanischer Werft zusammen

Blohm + Voss und die japanische Großwerft Kawasaki Dockyard haben einen Vertrag über eine technische Zusammenarbeit geschlossen, dessen Ziel die Verbesserung des weltweiten Kundendienstes beider Unternehmen ist. Dabei wird vor allem eine intensive Betreuung der abgelieferten Schiffsneubauten angestrebt. Von

besonderer Bedeutung für den weltweiten Kundendienst sind vor allem die vielseitigen Dockkapazitäten beider Werften.

An sechster Stelle

Unter den 21 OECD-Ländern steht die Bundesrepublik mit 178 Autos auf 1000 Einwohner an sechster Stelle, mit Telefonen an zwölfter Stelle und mit Fernsehgeräten ebenfalls an sechster Stelle. Im Pro-Kopf-Verbrauch an Elektrizität stehen wir jedoch nur auf dem neunten Platz der Statistik.

Höchste Steuern

Die Bundesrepublik nimmt mit 24,6 Prozent Steuern im Verhältnis zum Bruttosozialprodukt im Jahre 1965 unter den EWG-Partner, deren durchschnittliche Steuerbelastung sich auf etwa 22 Prozent beläuft, eine traurige Spitzenstellung ein. Jeder Bundesbürger vom Säugling bis zum Greis mußte 1965 1850 DM Steuern zahlen.

„Karl-May“-Hobby wurde Völkerkunde-Institut

Einen schönen persönlichen Erfolg kann Willi Michel von der Betriebskrankenkasse des Werkes Poensgen für sich verbuchen. In der Nr. 47/48, Sept./Okt. 1960 der Werkzeitung berichteten wir über Willi Michels Steckenpferd, die aus einer Karl-May-Begeisterung entsprungene und entwickelte Wissenschaft von der Kultur der Indianer in Nord- und Südamerika. Das „Zeitungsarchiv für Amerikanische Völkerkunde“, das Willi Mi-

chel gründete, hat jetzt sogar das Interesse der Düsseldorfer Universität erregt.

Ab Mai dieses Jahres wird Professor Dr. Hans Schadewaldt, der Direktor des Instituts für Geschichte der Medizin an der Universität Düsseldorf, mit diesem Archiv noch enger zusammenarbeiten als bisher. Der alte Name des von Willi Michel aufgebauten und geleiteten Archivs wurde umgeändert in „Düsseldorfer Institut

für Amerikanische Völkerkunde“. Durch die Zusammenarbeit beider Institute soll die Beschaffung von völkerkundlicher Literatur koordiniert und gemeinsam ein Zentrum der Amerikanistik in Düsseldorf geschaffen werden. Das literarische Archivmaterial, für das Willi Michel bereits im Jahre 1960 über 2000 Zeitungsausschnitte und 90 Fachbücher gesammelt hatte, wird jetzt in der Universitätsbibliothek Düsseldorf untergebracht.

Für Sie gezeichnet und fotografiert

Bilanz im Alltag



Langfristige Verbindlichkeiten



Wertberichtigungen



43 Bereitgestellte Mittel für Neuanlagen



Im Werk Poensgen begrüßte Vorstandsmitglied Steinhauer 38 Angehörige der IG Metall des Ortsvereins Dortmund. In der Diskussion befaßte man sich insbesondere mit der Personalplanung und sozialen Problemen in Großunternehmen.



Dir. Dr. Born (im Vordergrund mit Brille) im Gespräch mit Dir. Dr. Uebing (Mitte) vom TÜV, Düsseldorf, und Ingenieuren des Technischen Überwachungsvereins der Bundesrepublik. Die Gäste besichtigten auf Einladung unseres Vorstandes Produktionsanlagen unseres Mülheimer Werkes.



Die Aufnahme zeigt Belegschaftsmitglieder unseres Poensgen-Werkes in Düsseldorf, die am 3. April im Sozialgebäude zur Betriebsratswahl gingen. Über diese Wahl und über die Wahlen in Mülheim und im Thyssen-Haus berichten wir in der nächsten Ausgabe ausführlich.

425

thyssenrohr

