

PHOENIX-RHEINROHR

Werkmänner an Rhein und Ruhr



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT **7** SEPT./OKT. 1956

POSTVERLAGSORT DÜSSELDORF
NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE



- 2 Was die Redaktion zur siebenten Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 Hüttendirektor Brandt beantwortet eine wichtige Frage.
- 5 Warum wird bei Phoenix-Rheinrohr so viel gebaut?
- 6 Die freie Aussprache — Freizeitgestaltung bei verkürzter Arbeitszeit.
- 7 Transport flüssigen Roheisens von Meiderich nach Mülheim.
- 8 Im Land der tausend Seen kam Phoenix-Rheinrohr „gut an“.
- 9 Stotterkäufe unter die Lupe genommen.
- 10 Neuer SM-Ofen VI mit Produktion von 10 000 bis 12 000 Tonnen.
- 11 Bei Nacht und Nebel wurde Signalbrücke aus Rohr in Dortmund montiert.
- 12 Hier meldet sich Kanada:
- 13 Das erlebten wir im drittgrößten Land der Erde.
- 14 Im Schatten des Funkturms: Phoenix-Rheinrohr in Berlin.
- 15 Es spukte auf der Wewelsburg — Wandern wurde groß geschrieben.
- 16 Neues Inventurverfahren: Es wurde alles auf eine Lochkarte gesetzt.
- 17 Streiflichter aus der Belegschaftsversammlung in Mülheim.
- 18 Das Anlaufen der Kontistraße ist von entscheidender Bedeutung.
- 19 Bericht über die neueste Walzwerksanlage in Ruhrort.
- 20 „Sicher arbeiten!“ — Unfallverhütungswoche in unseren Werken.
- 21 Das Vorschlagswesen findet immer mehr Widerhall.
- 22 Nächtl. Hypnose endet mit Gelächter.
- 23 Philips Harmonie in Mülheim — Musik kannte keine Grenzen.
- 24 Unser Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis.
- 25 Volldampf voraus für 1100 Pensionäre.
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 Sprechen wir über Lotto und Toto: Geld bedeutet nicht Glück.
- 28 Fahnen grüßten Ruhrorter Sänger.
- 29 Lustige Verbesserungsvorschläge von unserem Zeichner H. Sonntag.
- 30 Wieder an der Arbeitsstätte denkt jeder gern an den Urlaub . . .
- 31 in Nassau, Herstelle, Brodenbach oder sonstwo zurück.
- 32 Die Hüttendirektoren Dr. Stein und Polenz schieden aus dem Dienst aus.
- 33 25, 40 und 50 Jahre im Dienst von Phoenix-Rheinrohr.
- 34 Küchenhelferin wurde Mannequin.
- 35 Aktuelle Fotos von Monat zu Monat festgehalten.
- 36 Wärmer Theo Frowein im Pilgerwalzwerk IV.

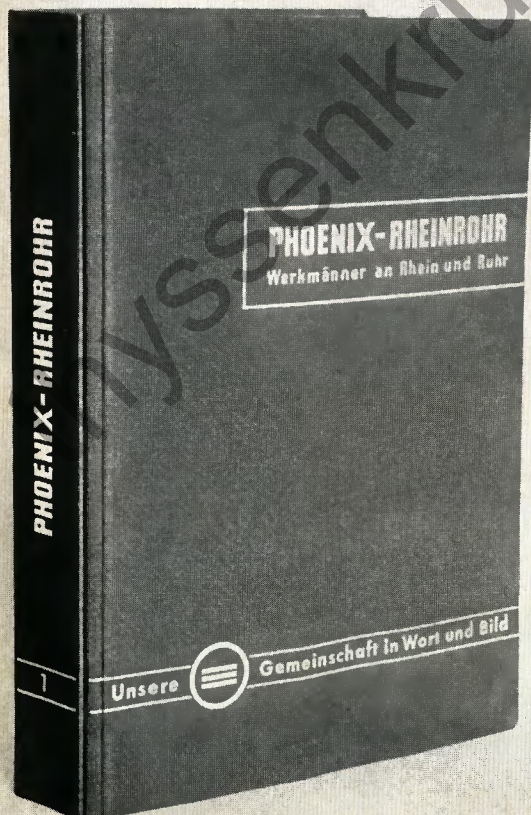
Liebe Leserin und lieber Leser!

Ein guter Freund kann die Werkzeitung jedem sein, der sie liest. Und wie der Wert einer Freundschaft durch dauerhafte Bewährung noch gesteigert wird, so kann durch das Studieren und Sammeln der einzelnen Ausgaben unserer Werkzeitung auch das Verhältnis, das man zu ihr hat, noch wesentlich vertieft werden. Wenn die Redaktion diesmal wieder wie im vorvergangenen Jahre ihren Leserinnen und Lesern in den Wochen vor Weihnachten Sammelmappen zum ermäßigten Bezugspreis von 1,— DM anbietet, so kommt sie damit einem oft geäußerten und bei den meisten

Werksangehörigen sicher vorhandenen Wunsch entgegen, die Werkzeitung schnell einbinden und praktisch aufbewahren zu können. Jede Mappe faßt 12 Hefte, und das Einordnen der Hefte durch starke Gummilitzen bereitet keinerlei Schwierigkeiten. Allen Unternehmensangehörigen gehen ab 1. Dezember bis Weihnachten in den Betriebs- und Verwaltungsabteilungen Listen zu, die es ermöglichen, daß jeder eine Mappe bestellen und sofort mitnehmen kann. Die Redaktion der Werkzeitung hat den Weg unseres neuen Unternehmens seit der Fusion in Wort und Bild gewissenhaft verfolgt und wichtige Fragen in der „Freien Aussprache“ diskutiert. Den Verflechtungen und Verpflichtungen, die jeder einzelne dem Unternehmen gegenüber besitzt und die das Unternehmen jedem einzelnen gegenüber hat, ist sie überall publizistisch nachgegangen.

Eduard Gerlach

Als Weihnachtsgeschenke: Unsere neue Sammelmappe



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

Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Thyssen, Telefon Mülheim 44 34, Apparat 48 40/45 60, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Rinke, Düsseldorf

Auflage: 39 000 Exemplare
Umschlagaufnahmen: Harz



UNSER TITELBILD

zeigt den Schichtführer Heinrich Hobirk im Mülheimer Pilgerwalzwerk, wie er von einer Luppe Schlacke stößt

*

Matthias Föcher, 1. stellvertretender Vorsitzender unseres Ausschusses, ist wegen Überschreitung der Altersgrenze aus dem Vorstand des DGB ausgeschieden.

*

Die Rohstahlerzeugung in der Bundesrepublik hat im August dieses Jahres zum erstenmal 2 Millionen t überschritten. Auch unser Unternehmen verzeichnete mit über 213 000 t im August den bisher höchsten Monatsstand der Produktion an Stahl.

*

Die Sammelmappen für 12 Hefte der Werkzeitung werden sofort bei der Bestellung auf Listen, die im Dezember die Betriebs- und Verwaltungsabteilungen durchlaufen, auch ausgegeben, weil dann schon eine größere Menge fertiger Mappen, ganz in Leinen gebunden, vorliegt.

*

Unsere Tochtergesellschaft in Edmonton, die Alberta Phoenix Tube & Pipe Ltd., hat im Oktober ihre Produktion aufgenommen. Im Beisein von Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen, Hüttendirektor Sors, Direktor F. W. Siebert und den Aufsichtsratsmitgliedern Rühl, Hohmann und Hahnbeck fand die Eröffnung im kleinen Kreis am 26. Oktober statt. Die offizielle Eröffnungsfest soll in größerem Rahmen im Frühjahr 1957 durchgeführt werden.

*

Der Bau des Verwaltungshochhauses wird im Frühjahr oder Frühsommer 1957 begonnen. Die Vorbereitungsarbeiten sind entsprechend weit fortgeschritten. Hüttendirektor Dr. Bender und Direktor Wilms flogen am 6. Oktober nach New York, um von dort aus mit dem Düsseldorfer Stadtplaner Prof. Tamm sowie den Architekten Dr. Henrich, Petschnigg und Wirth Hochhausbauten in Nord-, Mittel- und Südamerika zu besichtigen. Die Erfahrungen dieser Studienreise boten für den Bau des Phoenix-Rheinrohr-Hauses wichtige Anregungen. Es wird mit einer Bauzeit von gut zwei Jahren gerechnet.

Für die große Glasfront an der Empfangshalle des Kölner Hauptbahnhofs lieferte Phoenix-Rheinrohr das aus Rohr und Blech kombinierte Stützenprofil. Dieses Stahlskelett mit einem Gewicht von etwa 37 t besteht aus sieben Stützen, sowie aus Riegeln und Stielen, die die Verglasung halten. Jede Stütze ist 15,12 m lang. Sie setzt sich zusammen aus einem Stahlrohr von 216 mm äußerem Durchmesser und 22 mm Wandstärke, zwei Stahlwinkeln und einem Flachstahl. Vom Inneren der Empfangshalle werfen wir einen Blick auf die beiden Türme des Kölner Doms

Wir sind

» im Bilde «



Argentinische Politiker und Wirtschaftler, unter ihnen Staatssekretär Ruiz (2. v. l.), wurden am 27. 8. von Direktor Dr. Inden (links) durch das Düsseldorfer Werk geführt



Der Sommer hat uns in diesem Jahr wirklich nicht allzusehr verwöhnt. Wenn sich aber einmal einige Sonnenstrahlen zeigten, machten unsere Lehrlinge der Ruhrorter Lehrwerkstatt ihre Frühstückspause im Freien. Man sieht, daß es ihnen schmeckt. Im Hintergrund die Kulisse der Ruhrorter Hochöfen ▽





Hüttendirektor Dr. Brandi beantwortet die Frage:

Warum baut Phoenix-Rheinrohr so viel?

Jedem Angehörigen von Phoenix-Rheinrohr, vor allem den vielen, die schon seit Jahrzehnten in unseren Werken arbeiten, wird aufgefallen sein, daß seit einigen Jahren überall eine außerordentlich rege Bautätigkeit entfaltet wurde.

4 Hochöfen, Hochdruckkraftwerk, Kontistraße ...

Im Werk Hüttenbetrieb in Duisburg-Meiderich wurden die Hochöfen 5 und 1 abgerissen und neu gebaut und dazu eine neue Gasreinigung und elektrische Schaltanlagen errichtet. Im Werk Ruhrort in Duisburg-Ruhrort wurden die im Kriege beschädigten Hochöfen 7 und 8 abgerissen und von Grund auf neu gebaut. Ferner wurde zur Verwertung des überschüssigen Gichtgases und zur Sicherstellung des Strombedarfs der Hütte ein modernes Hochdruckkraftwerk errichtet. Als Ersatz für die alte, von den Rheinischen Stahlwerken im ersten Jahrzehnt unseres Jahrhunderts errichtete Block- und Halbzeugstraße wurde eine neue Blockstraße und kontinuierliche Halbzeugstraße erbaut. Im SM-Stahlwerk I entstand der neue moderne SM-Stahllofen 7. Außerdem wurde eine Fülle von kleinen Bauvorhaben durchgeführt, und vor allem die Stromverteilung auf der ganzen Hütte auf die erstmalig in der ganzen Welt angewandte Spannung von 100 000 Volt umgestellt. Auch zur Zeit laufen weitere bedeutende Bauvorhaben, so die neue Sinteranlage auf dem Schlackenbergr Düppel. Schließlich ist als großes Bauvorhaben das neue Thomaswerk zu erwähnen.

SM-Stahlwerk erweitert — Blechwalzwerk erneuert

Ähnliches gilt vom Werk Thyssen in Mülheim, wo das SM-Stahlwerk III wesentlich erweitert wurde. Dieses Stahlwerk zählt nunmehr zu den größten SM-Stahlwerken des Ruhrgebietes. Das Blechwalzwerk wurde in seinen einzelnen Anlageteilen fast ganz neu erstellt. Der Um- und Neubau läuft hier noch in diesem und im nächsten Jahr weiter und wird diesem Betrieb neue Tieföfen, neue Stoßöfen und eine moderne weitgehend mechanisierte Zurichtung mit Glühofen und allen anderen Hilfseinrichtungen geben. Die Fretz-Moon-Anlage III wurde neu errichtet, ebenso die neue Stoßbank-Anlage III. In der Großrohr-Fertigung werden erhebliche Beträge angelegt. Schließlich steht der Umbau der Pilgerstraße II nunmehr unmittelbar bevor. Auch im Werk Thyssen laufen neben diesen vorerwähnten Bauvorhaben eine große Zahl kleinerer Einzelinvestitionen und eine gründliche Neugestaltung des Verkehrswesens.

Neue Düsseldorfer Stiefel- und Stopfenstraße

Im Werk Poensgen in Düsseldorf wurde als Ersatz für veraltete Anlagen die neue Stiefelstraße I gebaut. Eine neue Stopfenstraße IV, besonders für Rohre für die Erdöl-Wirtschaft, ist im Wiederaufbau. Neue Hallen für die Bearbeitung der von der Walze kommenden Rohre wurden errichtet und werden im Zuge der Leistungssteigerung auch weiterhin noch errichtet werden müssen. Ähnliches gilt von den kleineren Werken Hilden, Immigrath und Dinslaken, wo entweder das Erneuerungs-Programm schon angelaufen ist oder in den Neubau-Abteilungen bearbeitet wird. Schließlich ist in fast allen Werken damit begonnen worden, die Umkleide- und Waschräume für unsere Werksangehörigen zu erweitern und ihre Ausstattung zu verbessern. Warum haben sich der Aufsichtsrat und der Vorstand zu all diesen Neubauten, den neuen Hochöfen, den Stahl- und

Walzwerken und sonstigen Bauvorhaben entschlossen? Warum haben die technischen Leitungen gerade jetzt in Zeiten der Vollbeschäftigung die nicht unerheblichen Erschwernisse auf sich genommen, die mit dem gesamten Neubau-Programm für die Betriebe und die darin arbeitenden Werksangehörigen verbunden sind? Ich erinnere nur daran, daß z. B. im Werk Ruhrort zeitweise auf zwei Werksangehörige ein fremder, für die Neubauten eingesetzter Arbeitsmann kam, und daß die Betriebsverhältnisse im Blechwalzwerk Thyssen zur Zeit alles andere als einfach sind. Eine Antwort auf die obige Frage allen Werksangehörigen zu geben, erscheint notwendig, weil der Leitgedanke hierfür jeden von uns angeht.

Der Leitgedanke ist: Die Sicherung des Fortbestandes unseres Unternehmens und damit des Arbeitsplatzes eines jeden von uns. Wir leben nicht alleine auf dieser Welt. Neben uns stehen nicht nur in Deutschland, nein, in der ganzen Welt, Hüttenwerke, die gleich uns Roheisen erschmelzen, Stahl herstellen, Grobblech, Röhren und Stabeisen walzen und auf allen diesen Gebieten um ihren Marktanteil kämpfen. Mit dem Wettbewerb dieser anderen Werke müssen wir stets rechnen, auch wenn wir im Augenblick volle Auftragsbücher haben und sogar neue Aufträge in manchen Erzeugnissen vorerst ablehnen müssen. Dies kann schnell anders werden und dann kommt es darauf an, daß unsere Erzeugnisse in der Qualität allen berechtigten Ansprüchen unserer Kunden genügen und aus diesem Grunde bei uns bestellt werden. Außerdem müssen wir dafür sorgen, daß unsere Selbstkosten nicht eines Tages bei zurückgehenden Preisen höher liegen als bei unseren Konkurrenten. Dann könnte der Konkurrent noch Preiszugeständnisse machen und sich so die Beschäftigung seiner Werke sichern, während wir auf die Aufträge verzichten müssen, denn unter Selbstkosten kann man für längere Zeit nicht verkaufen.

Daß all diese Dinge nicht etwa nur Theorie sind, wissen die älteren Werksangehörigen nur zu gut. Die Hütte Ruhrort/Meiderich mußte Anfang der 30er Jahre stillgelegt werden, weil sie schon damals weitgehend veraltet war und andere Werke innerhalb der Vereinigten Stahlwerke mit wesentlich besseren Selbstkostenzahlen aufwarten konnten. Die älteren Leute im Werk Thyssen werden noch wissen, daß ein ähnliches Schicksal zwar nicht dem ganzen Werk Thyssen, aber dem SM-Stahlwerk III drohte, dessen Stilllegung damals in letzter Minute abgewandt werden konnte. Auch vergessen wir alle, die wir täglich in unseren Werken, in den uns vertrauten Betrieben arbeiten, leicht, daß die Betriebssicherheit unserer Anlagen durch die hohe Ausnutzung immer schlechter wird. Unsere Reparaturschlosser tun anerkennenswerterweise das Letzte, um die zum Teil schon 50 Jahre alten Anlagen immer betriebsbereit zu erhalten. Sie können aber z. B. die fortschreitende Schädigung der Fundamente, das Altern und Zubruchgehen der Motorenwicklungen nicht aufhalten. Eines Tages kommt der Tag, an dem alles Reparieren und Flickern nichts mehr hilft. Wenn dann nicht rechtzeitig die neue Anlage geplant und gebaut wurde, bricht ein Glied in der Kette vom Hochofen bis zum Rohr, und die ganze Kette gerät in Gefahr. Wer die alte Blockstraße II im Werk Ruhrort kennt, weiß, was ich sagen will. Auch dürfen wir nicht vergessen, daß die alten Anlagen in vielen Fällen eine Unfallgefahr für die Arbeiter bedeuten. Was können wir nun tun, um für die Zukunft unseren Werken eine Mindestbeschäftigung und damit dem großen

Kreis der Werksangehörigen, unserer Phoenix-Rheinrohr-Familie, die Sicherheit des Arbeitsplatzes zu geben und darüber hinaus all die vorstehend erwähnten Probleme mit Erfolg anzufassen? Die Antwort lautet: Neben einer selbstverständlich sehr wichtigen klugen Absatzpolitik müssen unsere Werksanlagen leistungsfähig sein, billig arbeiten und ein Erzeugnis herstellen, das in allen Eigenschaften dem technischen Fortschritt entspricht. Wir müssen also immer wieder unsere Anlagen daraufhin überprüfen, ob wir nicht irgendwo in der Welt in unserem Wettbewerb überholt worden sind. Ist dies der Fall, müssen die technischen Kräfte in unseren Werken vom Mann am Ofen oder an der Walze bis zum technischen Vorstand unter Einsatz aller am technischen Fortschritt arbeiten und Pläne machen und durchsetzen, damit wir einen Rückstand rechtzeitig aufholen. Was ich sagen will, soll ein Beispiel erläutern: Die alte 4,5 m Straße im Werk Thyssen lieferte zwar Grobblech. Die Walztoleranzen der Grobbleche waren jedoch nicht mehr befriedigend, weil das alte Duo-Gerüst unmodern und verbraucht war. Das neue, vor wenigen Monaten in Betrieb genommene Quarto-Gerüst hat nicht nur eine hohe Leistung und damit bessere Selbstkosten, sondern liefert ein wesentlich besseres Erzeugnis, noch dazu in einer Breite von max. 4,3 m wie kein anderes Blechwalzwerk in Deutschland. Der Neubau des 4,8-m-Gerüsts wird somit entscheidend mit-helfen, daß wir Grobblech-Aufträge erhalten und damit wiederum dafür Sorge tragen, daß das SM-Stahlwerk III für seine Erzeugung an Rohbrammen Absatz hat.

Ein anderes Beispiel ist der letzte im Werk Hüttenbetrieb errichtete Hochofen 1, der im Juni 1956 in Betrieb kam und nun für das SM-Stahlwerk III flüssiges Stahleisen ab September 1956 liefert. Es leuchtet jedem ein, daß es billiger sein muß, das Stahleisen vom Hochofen unmittelbar flüssig zu den SM-Stahlöfen zu fahren, anstatt es erst beim Hochofenwerk erkalten zu lassen und in kleinen Partien mit den bekannten Mulden-Chargier-Kränen in die Öfen zu bringen. Vor der Fusion kam das Stahleisen kalt von den verschiedensten Hochofenwerken, nun kommt es flüssig vom Hochofen 1 im Werk Hüttenbetrieb.

Ein neues Blasstahlwerk in Ruhrort geplant

Auch der große Plan im Werk Ruhrort, vor der neuen Block- und Konti-Halbzeugstraße auf dem Platz des alten Thomaswerkes II ein neues Blasstahlwerk zu errichten, paßt als Beispiel hierher. Die alten Konverter haben ein Fassungsvermögen von 15 t, die neuen werden 60 t fassen. Man kann an einer Charge von 15 t bei der Herstellung nicht soviel metallurgische Arbeit leisten wie an einer von 60 t. Der Stahl aus 60-t-Konvertern wird besser und billiger sein. Vor allem kann man aus 60-t-Chargen größere Blöcke gießen, was dem Blockwalzwerker sehr willkommen ist, denn dieser muß heute höhere Vorbrammen- und Vorblock-Gewichte liefern, z. B. für die Bandstraße 5 im Werk Thyssen, und hat jetzt seine liebe Not, den Schrottentfall bei der Aufteilung des zu Vorbrammen gewalzten kleinen Rohblocks in angemessenen Grenzen zu halten. Daß die Arbeitsbedingungen im neuen Thomasstahlwerk weit besser sein werden als in dem alten, unübersichtlichen und dementsprechend unfallgefährdeten Thomaswerk I, das auf eine Lebensdauer von 76 Jahren zurückblickt, ist selbstverständlich.

Neben diesen Gründen gibt es aber noch einen besonderen Grund, der bei allen Bauvorhaben eine große Rolle spielt. Es handelt sich um die Frage des Stundenaufwandes je Tonne Erzeugung. Wir alle wissen, daß im Laufe der Jahre die Arbeitszeit von jetzt zum Teil über 48 Stunden je Woche zurückgeführt werden soll, zuerst auf 48 Stunden, dann auf 45 Stunden und schließlich in bestimmten Betrieben auf 42 Stunden je Woche. Diese Entwicklung, die



der Vorstand bejaht, setzt aber voraus, daß wir das nötige Mehr an Arbeitskräften bekommen. Auf keinen Fall wollen wir dem Bergbau durch unsere Arbeitszeitverkürzung Kohlenhauer wegnehmen. Das würde nur zur Folge haben, daß wir noch mehr teure Kohle aus USA einführen müßten. Selbstverständlich werden wir noch gewisse Arbeitskräfte anderen Industrien, z. B. der Bauindustrie, wegnehmen können. Gerade in der Bauindustrie wird zur Zeit stark mechanisiert; Bauaufzüge treten an die Stelle von Handlangern, Fertigmörtel wird durch unsere Straßen gefahren. All diese Maßnahmen werden in der Bauindustrie Arbeitskräfte freisetzen. Dies wird aber nicht genügen, und so bleibt nur ein Ausweg, die Zahl der Arbeitsplätze in unseren Betrieben zu vermindern und aus sogenannter innerer Rationalisierung den Mehrbedarf an Arbeitskräften für die Arbeitszeitverkürzung zu gewinnen. Rationalisierung heißt: vermehrter Einsatz von mechanischen Vorrichtungen, von automatisch arbeitenden Steuer-Einrichtungen. Eine derartige Entwicklung bringt vielfach an Stelle schwerer körperlicher Arbeit leichtere, aber verantwortlichere am Steuerpult. Ein gutes Beispiel hierfür ist die vollmechanisierte, weitgehend automatisch gesteuerte Konti-Halbzeugstraße im Werk Ruhrort, über die die Werkzeugzeitung diesmal berichtet. Für die Älteren unter uns ist die Umstellung der Halbzeug-Fertigung vergleichbar dem seinerzeitigen Übergang von der alten Gasrohr-Schweißanlage, die mit der Zange arbeitete, zu der kontinuierlich arbeitenden Fretz-Moon-Anlage. Genau wie wir diese damalige Umstellung heute für selbstverständlich halten, wird man in wenigen Jahren den Bau der Konti-Halbzeugstraße als zwingende Notwendigkeit und einen nicht mehr wegzudenkenden Fortschritt anerkennen. Was würde geschehen mit unseren Werken und mit uns, wenn wir nicht an den Fortschritt denken würden und nicht mit Phantasie und Energie immer weiter am Aus- und Umbau unserer Werke arbeiten. Eines greift ins andere. Beschäftigung hat nur ein Werk mit guter Qualität des Erzeugnisses und niedrigen Kosten. Arbeitszeitverkürzung erfordert Einsparung von Arbeitskräften. Daß all diese Pläne sehr viel Geld kosten, wissen wir. Aber ist dieses Geld nicht sehr gut angelegt im Hinblick auf die Zukunft unseres Unternehmens? Heute ist unsere Generation auf Schicht. Wir wollen eines Tages unsere Schicht gut an die nächste Generation übergeben, wie es sich für einen ordentlichen Hüttenmann gehört. Stillstand ist Rückschritt! Was sagte August Thyssen? „Rast' ich, so rost' ich!“

Ich bleibe lieber im Bett oder verschwinde von der Bildfläche

Noch haben wir die 40-Stunden-Woche nicht. Aber ich kann sie mir sehr gut vorstellen. Augenblicklich reden viele noch von ihrem Hobby. Wird es bei ihnen wirklich zu einem kommen? Ich glaube es nicht. Die meisten werden wohl lange schlafen und sich ausruhen. Das wird auch bei mir der Fall sein. Wenn morgens der Wecker wie gewöhnlich läuten sollte, wird er durch ein Kissen zum Schweigen gebracht: Ich weiß genau, wenn ich früh aufstehe, bin ich doch nur im Weg oder es heißt: „Hans, gehe bitte mal zum Markt, ich brauche dieses und jenes.“ Aus diesem „bitte“ wird später: „Hans, du mußt noch schnell zum Markt.“ Nein, dann bleibe ich lieber im Bett liegen oder verschwinde von der Bildfläche. Aber eins weiß ich jetzt schon: im Sommer, bei schönem Wetter natürlich, werde ich früher aufstehen und eine kleine Tour ins Grüne machen. Und zu Wochenendfahrten werden beide Tage voll ausgenutzt.

H. K., Ruhrort

Das Werk sollte die Freizeitgestaltung aktiv fördern

Bei der heute sehr weit gehenden Arbeitsteilung vermag die Berufsarbeit allein viele Menschen nicht mehr ganz zu erfüllen. Man sollte deshalb überlegen, wie man die Freizeit zu einer harmonischen Ergänzung des sonstigen Alltags gestalten kann. Entscheidend ist hierbei die Wesensart des einzelnen: Der eine liebt Tiere und könnte sich auf Brieftauben-, Kaninchen- oder Hühnerzucht verlegen, über einige Bienenvölker „herrschen“ oder mit einem Biberpärchen eine „Zuchtfarm“ gründen. Aber warum sollte man nicht auch einmal versuchen, Champignons im Keller zu züchten oder einen Hecht aufs Trockene zu bringen? Aus der Mannigfaltigkeit des Lebens, der Kultur und der Wissenschaften kann jeder eine Liebhaberei herausfinden.

Meine Vorschläge sind nichts Neues, da es ja schon Taubenzüchter und Wandervogel gibt. Wichtig erscheint es mir jedoch, daß, ähnlich wie in Amerika auch, das Werk eine Aufgabe darin sieht, mit praktischen Vorschlägen und etwas Hilfestellung bei dem einzelnen das Interesse für irgendein Hobby zu wecken oder zu fördern. Ich glaube bestimmt, daß es beiden Seiten, Arbeitgebern und Arbeitnehmern, zum Wohle gereichen würde.

H. H. P., Mülheim

„Ich wünsche für mich und meine Familie ein Auto“

Wir sind von den Voraussetzungen für eine Arbeitszeitverkürzung noch weit entfernt. Denn es ist zu befürchten, daß unsere Ansprüche wachsen, weil jeder seine Freizeit verständlicherweise so schön wie möglich gestalten möchte. Ich würde mir ein Auto wünschen für Ausflüge mit meiner Familie. Sonntags (sonnabends habe ich es noch nicht ausprobiert) sind bei schönem Wetter die Straßenbahnen so überfüllt, daß die Fahrt mehr eine Strapaze als eine Erholung bedeutet. Sicher gibt es auch in der Nähe nette Ausflugsziele, aber man möchte ja auch einmal irgendwoanders hin. Hat man ein eigenes Fahrzeug, kann man fahren, wann und wohin man will.

Wo aber kommen die Mittel für derartige Anschaffungen und für die Ausflüge her, vor allem bei niedrigem Einkommen? Es entsteht zwangsläufig der Wunsch, mehr zu verdienen. Das erreicht man aber nur durch freiwillige Überstunden oder Nebenarbeit in der Freizeit. Für die neuen Ansprüche muß auch entsprechend mehr produziert werden. Die dafür notwendigen zusätzlichen Arbeitskräfte werden aber kaum zur Verfügung stehen. Arbeitszeitverkürzung ist erst möglich, wenn die Voraussetzungen dafür geschaffen sind. Man kann darum nicht umhin, die Arbeitgeberverbände in ihrer Forderung nach einer schrittweisen Verkürzung zu unterstützen, die gleichzeitig mit einem völligen Verbot von Überstunden gekoppelt sein muß, sonst ziehen die Preise noch mehr an.

Wie kann der einzelne diesem Problem begegnen? Oberster Grundsatz muß es sein, Ansprüche und Abzahlungskäufe auf ein für die Wirtschaft erträgliches Maß einzuschränken. Unsere Väter hätten sich auch mit 25 Jahren noch kein Auto kaufen können und schon gar nicht mit 17 oder 18 Jahren ein Moped.

W. K., Düsseldorf

Meine Frau freut sich über jede Hilfe von mir

Mein Wecker wird mich an Samstagen ebenso wie an sonstigen Werktagen wecken. Mein Genuß fängt also schon beim Aufstehen an. Ich stehe nämlich gar nicht auf. Ich werde zwischen 8 und 11 meinen Nachtschlaf beenden und unrasiert frühstücken. Aber da fällt mir ein,

die freie aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft zur Freizeitgestaltung

daß ich auch im Bett sitzend frühstücken kann. Das hängt aber wiederum von meiner Frau ab. Vielleicht bringt sie mir aber auch gar kein Frühstück ans Bett. Sie sehen, das muß man alles noch einfädeln. — Nehmen wir an, ich habe das Frühstück hinter mir und bin auch mittlerweile rasiert und pickfein. Ich möchte wetten, daß dann folgendes passiert: „Vati“, wird es rufen, „gehst du mit zum Markt? Du könntest dort so schön auf den Kinderwagen aufpassen, während ich einkaufe!“ Ich bin von Natur aus höflich, also gehe ich mit. — Aber, wenn ich einmal keine Lust haben werde, gehe ich bestimmt nicht mit. Dafür werde ich dann die Kartoffeln für das Mittagessen schälen. Sie glauben gar nicht, wie sich meine Frau über eine solche Kleinigkeit freut.

Vielleicht höre ich dazu den Schulfunk. Danach werde ich die Sonntagsbeilage der Zeitung schon am Samstagvormittag lesen. Stellen Sie sich vor — — — und damit bin ich am Ende meiner Stellungnahme. Außerdem stellen Sie sich vor — muß doch erst die 40-Stunden-Woche für uns da sein.

H. V., Ruhrort

Den „Tag des Herrn“ heiligen und „Mensch sein“ können

Die 40-Stunden-Woche wird, wenn auch in Etappen, so sicher kommen, wie einst der 8-Stunden-Tag gekommen ist. Keiner ihrer Befürworter will aber eine Senkung der Lebenshaltung in Kauf nehmen. Daraus ergibt sich die Formel: 40-Stunden-Woche mit vollem Lohnausgleich. Das stillschweigend mitverstandene Gegenstück lautet: Voller Leistungsausgleich! Dieser Leistungsausgleich ist zunächst nur möglich durch stärkere Mechanisierung und Rationalisierung. Lassen wir aber das abgedroschene Beispiel „Arbeitszeitverkürzung in den USA“ fort. — Dort liegen ganz andere Bedingungen vor. Das bedeutet aber für den arbeitenden Menschen nicht immer Entlastung. Man schont dadurch zwar die Muskeln mehr, aber die nervliche Beanspruchung steigert sich um ein Vielfaches. Darum kürzere Arbeitszeit! Die Verkürzung darf aber nicht zu einer noch größeren Hetze führen. Es muß gelingen, die Nervenbelastung zu verringern. Einmal kann man das durch eine vertrauensvolle Zusammenarbeit in einer gesunden Betriebsatmosphäre erreichen, zum anderen durch eine richtige Freizeitgestaltung.

Es besteht aber die große Gefahr, daß das Freizeitproblem nicht „vernünftig“ gelöst wird. Es ist heute doch schon so, daß nicht wenige montags abgespannter an den Arbeitsplatz zurückkehren, als sie ihn samstags verlassen haben. Was wird aber bei den zwei freien Tagen. Wird die Vergnügungssucht, da die geistige Armut eine andere Freizeitgestaltung nicht zuläßt, noch stärker? Gibt es überhaupt eine Lösung? Man kann Freizeit nicht „schablonisieren“, ohne die Freiheit des Menschen anzutasten. In anderen Staaten gibt es so etwas wie eine Freizeitlenkung, aber das lehne ich ab.

Für Christen ist dieses Problem im Grunde gelöst. Kommt zum freien Sonntag noch der arbeitsfreie Samstag, so kann der den Liebhabereien vorbehalten sein. Den Sonntag kann man dann als „Tag des Herrn“ heiligen, frei von allen politischen, gewerkschaftlichen, sportlichen und sonstigen Veranstaltungen. Die Verkürzung der Arbeitszeit muß dazu führen, daß man in Muße „Mensch sein“ kann. Das soll der innere Gewinn bei der Verkürzung der Arbeitszeit sein!

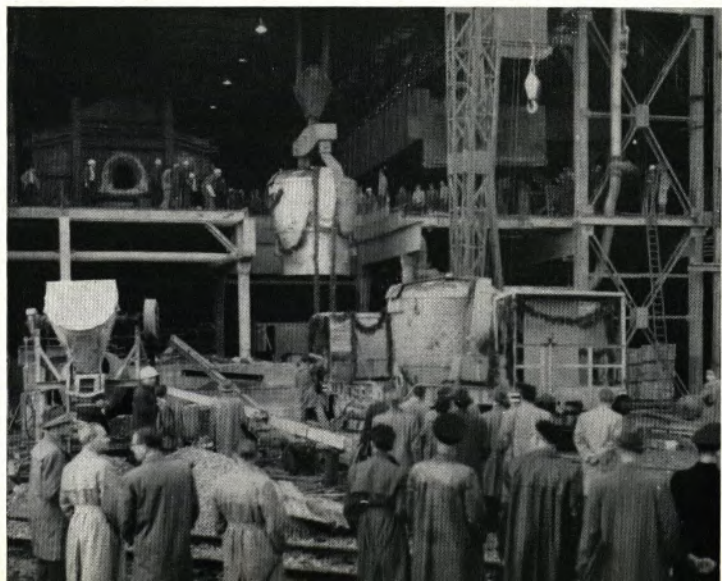
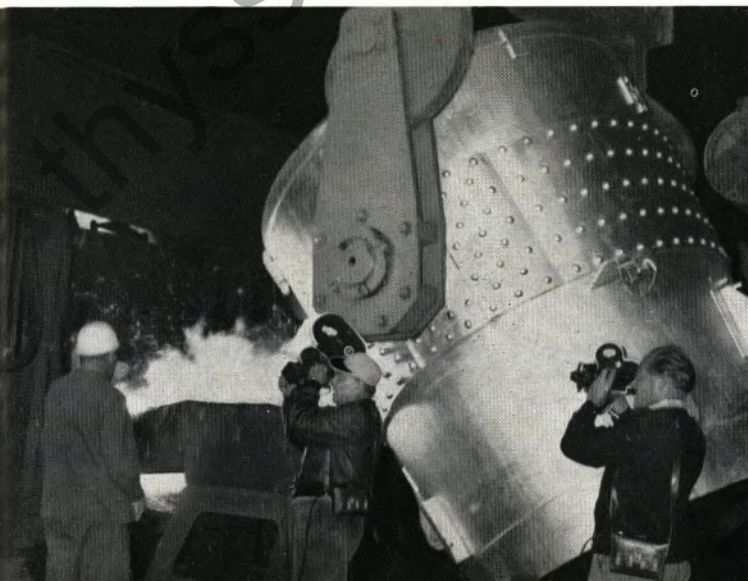
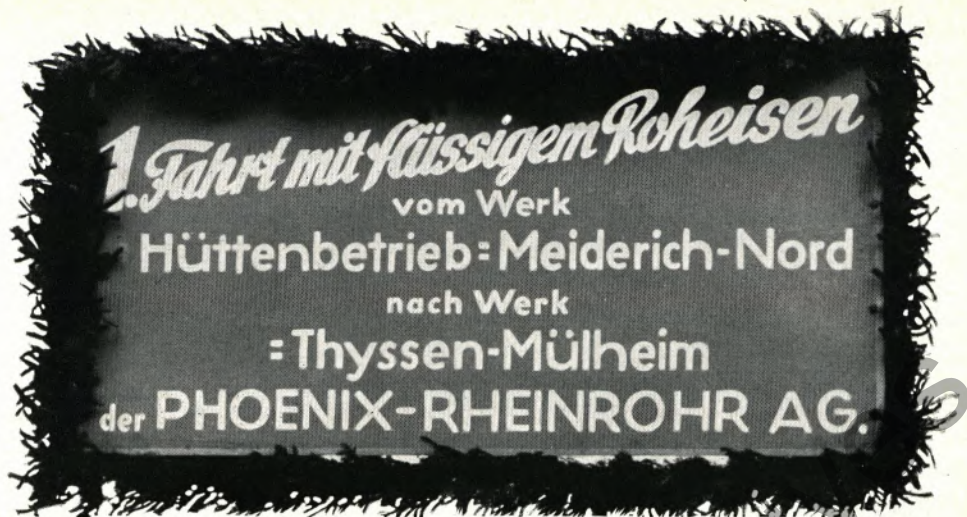
J. M., Düsseldorf

Mit Girlanden aus Tannengrün bekränzt gingen am Montag, 3. September, erstmalig zwei Spezialwaggons mit flüssigem Roheisen vom Werk Hüttenbetrieb Meiderich-Nord zugstrecke der Bundesbahn zum Siemens-Martinwerk des Werkes Thyssen in Mülheim. Dreimal täglich wird seither dieser Transport nach eigenem Fahrplan durchgeführt, um die Versorgung der SM-Werks mit flüssigem Roheisen zu gewährleisten. Dadurch läßt sich die Produktion des Mülheimer Martinwerks von 35 000 auf 40 000 t Stahl im Monat steigern. Bekanntlich verfügt das Werk Thyssen nicht über eine eigene Roh-eisengrundlage. Umgekehrt ist das Werk Hüttenbetrieb ein reines Hochofenwerk. Bisher mußte das Roheisen erkalten, ehe man es in den SM-Ofen einsetzte. Dadurch trat ein Energieverlust auf und der Produktionsvorgang dauerte länger. In mehr als einjährigen Verhandlungen wurde nun erreicht, daß das Eisen über eine Bundesbahnstrecke transportiert wird. Insgesamt geht der Weg über 17 km Schiene, zunächst über den Bahnkörper des Gemeinschaftsbetriebs Eisenbahn und Häfen, dann ab Oberhausen-West über Bundesbahngleis. In Mülheim-Styrum werden die Wagen wieder von der Phoenix-Rheinrohr AG übernommen. Da auf dieser Bahnstrecke auch Personenzüge verkehren, wurden besondere Sicherheitsmaßnahmen erforderlich.

Der „Jungfernfahrt“ mit den bekränzten Waggons wohnten zahlreiche Pressevertreter und Gäste der Bundesbahn bei. Sie erlebten den Abstieg am Hochofen und sahen, wie das weißglühende Eisen mit 1400° in die Spezialpfannen floß. Auch das Deutsche Fernsehen machte Aufnahmen.

In gemächlicher Fahrt ging es mit den sechsachsigen Gestellwagen von Duisburg-Meiderich nach Mülheim. Vor dem SM-Werk erfaßte ein Kran die Pfanne. Eine Rinne wurde angebracht, langsam neigte sich die schwere Last, zischend und sprühend floß das Eisen in den Ofen. Ende des Jahres ist ein Mischer fertig, der das Roheisen aufnimmt, ehe es den Martinöfen zugeführt wird.

Unsere Bilder von oben rechts bis unten links: Dieses Transparent schmückte den ersten Transport des flüssigen Roheisens von Meiderich nach Mülheim. — Sprühend fließt am Hochofen I im Werk Hüttenbetrieb das weißglühende Eisen in die 60 t fassenden Pfannen, die von Spezialwaggons transportiert werden. — Umfangreiche Sicherheitsmaßnahmen für die Fahrt wurden getroffen. Die Pfannen sind so gut isoliert, daß man sie trotz ihres heißen Inhalts mit der bloßen Hand anfassen kann. — Im Werk Thyssen hebt ein Kran die Spezialbehälter auf die Ofenbühne des Stahlwerkes. — Auch das Deutsche Fernsehen brachte im Rahmen der „Tageschau“ einen Kurzbericht. Hier filmen die beiden Kameramänner das Einfüllen des Roheisens in den Siemens-Martin-Ofen.





Das war unser vielbeachteter Stand in Helsinki, der auch von den Kameramännern des Fernsehens „eingefangen“ wurde

Darüber waren sich die Messebesucher und die skandinavische Presse einig: Der Stand von Phoenix-Rheinrohr war einer der wirkungsvollsten auf der Deutschen Industrie-Ausstellung 1956 in Helsinki. In der Zeit vom 21. bis 30. September bot diese Veranstaltung mit ihrer würdigen, ausgewählten und umfassenden Warenschau einen repräsentativen Überblick über das heutige Wirtschaftsleben in der Bundesrepublik. Die von rund 350 deutschen Firmen besuchte Ausstellung in der Hauptstadt Finnlands,

Im Land der tausend Seen kam Phoenix-Rheinrohr sehr gut an

dem „Land der tausend Seen“, war eine der größten Leistungsschauen, die die Bundesrepublik bisher im Ausland veranstaltete. Diese Messe bildete einen Querschnitt durch die am Handelsverkehr mit Skandinavien und insbesondere mit Finnland beteiligten Exportzweige. Dabei durfte unser Unternehmen nicht fehlen, für das der Bereich der skandinavischen Länder ein bedeutungsvoller und aufbaufähiger Absatzmarkt ist.

Die Deutsche Industrie-Ausstellung in Helsinki — die erste nach dem Kriege — wurde in Anwesenheit des finnischen Ministerpräsidenten Fagerholm, des Handelsministers Kleemola, des Diplomatischen Korps und zahlreicher Vertreter der finnischen und deutschen Wirtschaft eröffnet. Im Mittelpunkt der Eröffnungsansprache des Bundesministers für Wirtschaft, Prof. Dr. Ludwig Erhard, stand der Gedanke, daß auf friedlicher und freundschaftlicher Basis die Voraussetzungen dafür geschaffen werden müssen, mit einem möglichst intensiven Außenhandel den Wohlstand zu fördern. Bei seinem Rundgang durch die Ausstellung wurde der Bundeswirtschaftsminister von Vertretern unseres Unternehmens, an ihrer Spitze Hüttendirektor Ass. Mommsen, im Messepavillon der Phoenix-Rheinrohr AG herzlich empfangen. (Siehe Foto.) Der Minister zeigte sich für die auf einer Ausstellungsfläche von 300 qm gezeigten Erzeugnisse, die einen Überblick über unser Erzeugungsprogramm boten, sehr aufgeschlossen und bewunderte den Stand. Bei Berichten über voraufgegangene

Ausstellungen, auf denen unsere Gesellschaft vertreten war, haben wir die Musterstücke aus unserer Erzeugung im einzelnen beschrieben; diesmal seien nur die Werkstücke genannt, die ganz besondere Bewunderung fanden: die Flammrohrkesselwand, Hochdruckteile der Vereinigten Rohrleitungsbau GmbH., das Modell

Kleines finnisches Kaleidoskop

250 000 Finnen, die zum Teil sogar aus Regionen nördlich des Polarkreises kamen, besuchten die Deutsche Industrie-Ausstellung. Sie war die bisher bestbesuchte Messe in Helsinki.

Finnland ist flächenmäßig mit 337 009 qkm größer als die Bundesrepublik (245 322 qkm), hat aber nur eine Bevölkerung von 4,5 Millionen.

Wußten Sie, daß Finnland nicht nur 1000, sondern 60 000 Seen hat, die 9 Prozent der Gesamtfläche ausmachen oder, daß 10 Prozent der finnischen Bevölkerung schwedisch spricht?

Die Bundesrepublik steht hinter Großbritannien und der Sowjetunion an dritter Stelle im Außenhandel mit Finnland.

einer Ammoniakgewinnungsanlage und die Lichtmasten aus dem Werk Dinslaken, die die Ausstellungsfläche umgrenzten.

Zum Erfolg der Beteiligung von Phoenix-Rheinrohr auf der Ausstellung in Helsinki trug der vom Ruhrstudio Essen entworfene Messepavillon wesentlich bei. Unser Foto zeigt, daß es sich bei diesem Stand um eine außerordentlich gelungene und ansprechende Konstruktion handelt. Besonders wirkungsvoll ist der „Rohrschleier“, der sich vom Standhaus aus hoch zieht und aus dem zwei Großrohre von 1300 mm äußerem Durchmesser demonstrativ nach vorn schießen. Der konische Großmast im Mittelpunkt des Standes, der weithin über das Messegelände sichtbar war, trug unser Firmenzeichen in dreifacher Anordnung. Das Phoenix-Rheinrohr-Emblem über Helsinki — ein Wahrzeichen des beachtlichen Ranges, den unser Unternehmen im Welthandel einnimmt.

K. B.

Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard besuchte Phoenix-Rheinrohr. Von l. n. r.: Direktor Dr. Böhner (VRB), Ing. Erbrath, Hüttendirektor Ass. Mommsen, Dolmetscherin, Dir. Bargum vom finnischen Handelshaus Algol, Geschäftsführer Montell von der Firma Rauta Keskus, Prof. Erhard und die Direktoren Dr. Becker und Gewe



unter die Lupe genommen

Nicht alles, was in den USA üblich ist und sich dort bewährt hat, wirkt sich positiv in Deutschland aus. Auch die Teilzahlungskaufmethode, die sich in den letzten Jahren außerordentlich stark in Deutschland verbreitet hat, gehört dazu. Man kann nicht ohne weiteres erprobte amerikanische Einrichtungen nach Deutschland übertragen. Die Verhältnisse sind anders!

Einmal ist der amerikanische Handel auf langfristige Ratenzahlungen — unter Umständen bis zu 3 Jahren — eingestellt. Er bedient sich besonderer Kreditbüros — es gibt „drüben“ rund 1500 —, die über die Zuverlässigkeit, das Einkommen und die Verschuldung der Kreditsuchenden genaue Aufzeichnungen haben. Wechselt ein Kunde seinen Wohnsitz, so fordert das neue Kreditbüro von dem bisherigen Aufenthaltsort die Karteikarte an. Gerichtliche Klagen sind daher sehr selten.

Die wirtschaftliche Lage der Käuferschicht „drüben“ ist besser. Die Lebensverhältnisse sind günstiger, so daß fast jeder Arbeitnehmer regelmäßig einen bestimmten Betrag spart und somit eine finanzielle Reserve hat. Sollte er durch Krankheit, Arbeitslosigkeit oder sonstige Ereignisse in Verzug seiner Ratenzahlungen kommen, so greift er auf Sparreserven zurück.

In Deutschland hat ein Großteil der Arbeitnehmer heute keine Ersparnisse. Viele davon überfordern sich und ihre Geldbörse durch Käufe, die ihre Verhältnisse übersteigen. Das Ergebnis ist eine beträchtliche Verschuldung, die von Jahr zu Jahr steigt und auch bei unserer Belegschaft nicht haltgemacht hat. Nachstehende nüchterne Zahlen zeigen ein düsteres Bild:

Bei den Lohnstellen unserer Werke
lagen an Pfändungs- und Überweisungs-
beschlüssen vor:

1950	.	.	.	.	.	.	rund	890
1953	.	.	.	.	.	.	rund	2500
1956	.	.	.	.	.	.	rund	4180

Ein großer Teil davon war durch Teilzahlungskäufe ausgelöst worden. Wieviel Not, Familienzerwürfnisse und Ärger diese Geldpfändungen verursacht haben, kann gar nicht geschildert werden.

An einigen Beispielen aus der Praxis soll gezeigt und bewiesen werden, welche zusätzlichen Kosten der Abzahlungskäufer tragen muß, wenn er auf „Stottern“ kauft.

Antrag: Es wird um Erlass des Pfändungs- und Überweisungsbeschlusses beantragt.

Die Zuteilung wird leicht veranlagt - 8. Mai 1960

Rechtsanwalt

Nachvollziehbarkeit nach § 114 Nr. 30 D. II - nicht beantragt

Pfändungs- und Überweisungsbeschluss

Zahlungsbefehl

(Geschäftsnummer: 2./7.4.55)

Nach der Vollstreckung des Zahlungsbefehls des besagten Gerichts vom 2.7.4.55 folgender Unspruch zu 518,40 DM Deutsche Mark)

1. Hauptforderung

(in Worten: ...)

2. % Zinsen darauf vom ...

3. Befragte Kosten

4. Kosten der Zwangsvollstreckung, nämlich

a) der bisherigen Zwangsvollstreckung

b) Gerichtskosten für diesen Antrag (umliegend unter I)

c) Anwaltskosten für diesen Antrag (umliegend unter I)

d) Zustellungskosten für diesen Beschluss, deren Höhe umliegend unter II ersichtlich und vom Drittschuldner zu berücksichtigen sind.

Wegen und bis zur Höhe der vorbeschriebenen Ansprüche wird eine gerichtliche Besetzung des Schuldners an den Ort der Zustellungskosten des Gerichts vollzieher

Muhurt

auf Zahlung aller Bezüge an Arbeitseinkommen (ohne Rücksicht auf ihre Benennung oder Berechnungsweise).

Berechnungsweise:

Pfändungskosten betragen 93,55 DM

Schmelzer X kauft sich verschiedene Gegenstände im Werte von DM 985,—. Davon kann er nur DM 155,— bar bezahlen. Für die Restsumme von DM 830,— nimmt er einen Kundenkredit auf. Praktisch hat er dadurch sofort rund DM 150,— mehr ausgegeben, denn die so gering erscheinenden Kreditgebühren und Zinsen belaufen sich umgerechnet auf über 27 Prozent Jahreszinsen. An sich beträgt der Zinssatz 1 Prozent pro Monat. Da bei der Berechnung vom vollen Kreditbetrag ausgegangen wird und die Verminderung des Betrages durch die Abzahlungsraten nicht berücksichtigt ist, machen die tatsächlichen Kosten 27 % Jahreszinsen aus. Offenmann Y kauft Möbel für DM 2206,—, obwohl er nur eine Anzahlung von DM 606,— machen kann. Den Restkaufpreis will er in monatlichen Raten von DM 75,— abzahlen, denn angeblich braucht er nur 1 Prozent Zinsen pro Monat oder 12 Prozent pro Jahr entrichten. Genau betrachtet sieht die Rechnung anders aus:

Zunächst muß Y für Antragsgebühren und Nebenkosten DM 19,40 zahlen. Hinzu kommt der Zinssatz von DM 192,— Die Kosten für den geliehenen Betrag sind jetzt auf DM 211,40 angewachsen. Für dieses „verschenkte Geld“ hätte unser Kreditkäufer bereits ein Möbelstück vollkommen finanziert. Kranführer Z hat verschiedene, teils nicht unbedingt notwendige Waren im Werte von rund DM 800,— gekauft. Nachdem er einige Raten bezahlt hatte, wurde er plötzlich krank und mußte viele Monate feiern. Während dieser Zeit erhielt er nur Krankengeld und konnte die Raten nicht einhalten. Die Firma verklagte ihn. Es entstanden ihm folgende Kosten: Gerichts- und Anwaltskosten DM 93,55; hinzu kommen noch die Kredit- und Versicherungsgebühren. Um für DM 800,— Ware zu kaufen, hat Z nur an Gerichtskosten DM 93,55 eingebüßt. Das sind nur drei Beispiele von vielen hundert Fällen. Jeder mag hieraus seine Schlußfolgerungen ziehen. *Bonin*

SM-Ofen 6 produziert in jedem Monat 12000 Tonnen

Während einer halbjährigen Bauzeit entstand im Ruhrorter Martinwerk I der neue SM-Ofen 6. Am 15. März 1956 begann der Abbruch des etwa 28 Jahre alten Ofens. In Tag- und Nachtarbeit wurden die Ausschachtungs- und Sprengungsarbeiten durchgeführt, so daß am 19. Mai die Fundamentierungsarbeiten und damit der eigentliche Neubau begonnen werden konnten. Nach Fertigstellung des Ofenfundaments am 18. Juni erfolgte die Montage und Ausmauerung des Ofens, der Saugzuganlage, der Ofenbühne und aller übrigen erforderlichen Nebenanlagen. Diese Arbeiten dauerten bis Anfang September. Nach 20tägiger Anheizzeit konnte dann am 17. September 1956 die erste Schmelze erfolgen.

Die Bauarbeiten wurden ohne wesentliche Störungen des Betriebes durchgeführt, obwohl der neue Ofen inmitten des SM-Werkes liegt. Trotz aller erschwerenden Umstände war auf der Baustelle kein wesentlicher Unfall zu verzeichnen. Der neue SM-Ofen 6 ist ein

150-t-Kaltgas-Ofen, der mit Öl, Koksgas und Kohlenstaub beheizt wird. Die Umschaltvorgänge werden bei Fortfall der sonst üblichen Ventil- und Schieberumsteuerung von einem Zwei-Kamin-System übernommen. Beide Kamine sind mit einer Schmidtschen Saugzug-Propeller-Anlage ausgerüstet, deren Flügel verstellbar sind. Einer dieser Propeller arbeitet jeweils als Saugzug, der andere als Frischluftgebläse. Vor den Kaminen befindet sich ein zusätzlicher Regenerator, der einmal die hohe Abgastemperatur verringert und zum anderen einen größeren Wärmerückgewinn garantiert. Der ganze Ofen wird durch eine vollautomatische Meß- und Regelanlage überwacht und gesteuert.

Nach einigen Betriebswochen zeigt sich bereits, daß sich der Ofen durch eine hohe Stundenleistung bei niedrigem Wärmeverbrauch auszeichnet und damit sehr viel wirtschaftlicher als der alte Ofen arbeitet. Er wird eine Monatsproduktion von 10 000 bis 12 000 t erreichen.

Gleichzeitig mit der Inbetriebnahme des neuen SM-Ofens 6 wurden in der Gießhalle ein neuer 20-t-Stripperkran, sowie der vom Werk Thyssen in Mülheim übernommene 250/60-t-Gießkran erstmals eingesetzt. Letzterer wurde in seiner Spannweite um 3 m auf 23 m vergrößert und vollkommen überholt. Außerdem erhielt er eine komplette neue elektrische Ausrüstung. Vor Inbetriebnahme wurde der Kran einer Belastungsprobe unterzogen. Aus 20-t- und 25-t-Walzen setzte sich das erforderliche Belastungsgewicht von 305 t zusammen. Bei dieser Belastung ergab sich eine Durchbiegung von nur 12 mm. Mit dem 250-t-Gießkran wurden fünf neue große Gießpfannen in Gebrauch genommen, in denen jeweils eine ganze Schmelze der SM-Ofen 6 bzw. 7

untergebracht werden kann. Bisher wurden für einen Abstich jeweils zwei Pfannen benötigt.

Bild oben: Ein besonderes Merkmal des SM-Ofens 6 ist das 2-Kamin-System, das die sonst übliche Ventil- und Schieberumsteuerung ersetzt und die Umschaltvorgänge übernimmt. — Bild unten: Blick auf die Ofenbühne beim ersten Abstich in die neue 150 - Tonnen - Pfanne

PHOENIX-RHEINROHR

ABC

N ist das chemische Zeichen für Stickstoff. Besonders im Thomaswerk muß auf die Höhe des Stickstoffgehaltes geachtet werden, da ein höherer Gehalt die Eigenschaften eines Stahles erheblich verschlechtert.

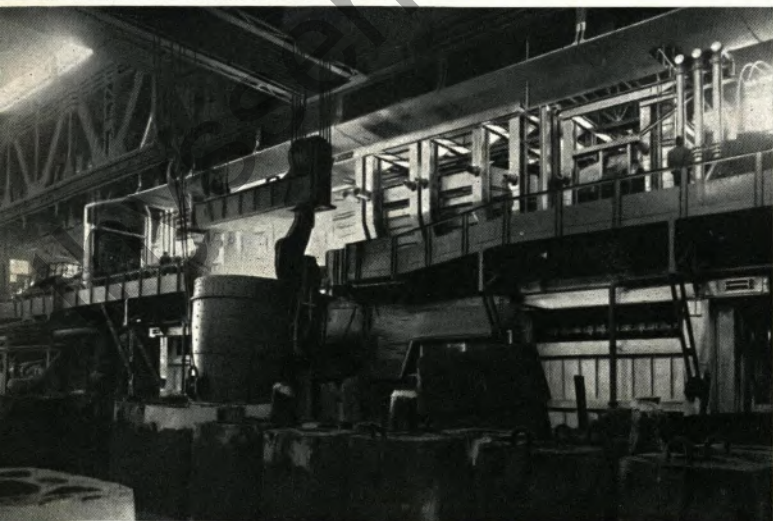
O Oberbaumaterial gehört auch zu den Erzeugnissen unseres Unternehmens. Unter dem Begriff Oberbau versteht man vor allem Schienen und Schwellen für den Eisenbahnbedarf.

P Phosphor macht den Stahl spröde und ist daher ein unangenehmer Eisenbegleiter. Der Phosphor kann im Hochofen nicht beseitigt werden, sondern nur im SM-Ofen oder Elektroofen, vorzüglich aber beim Thomasprozeß.

Q Quartowalzwerk nennt man ein Walzwerk, bei dem vier Walzen übereinander angeordnet sind. Die eigentlichen Arbeitswalzen sind verhältnismäßig klein, während die Stützwalzen einen größeren Durchmesser besitzen. In unserem Mülheimer Blechwalzwerk steht ein solches Quartogerüst.

R Roheisen, als Erzeugnis des Hochofens, enthält etwa 92 Prozent Eisen. Der Rest sind die Begleitelemente Kohlenstoff, Silizium, Mangan, Phosphor und Schwefel, deren Anteil je nach der Roh-eisensorte schwankt. Im SM-oder Thomasprozeß werden diese Verunreinigungen zum größten Teil beseitigt.

S SM-Stahl, wie man den Siemens-Martin-Stahl nennt, ist ein Werkstoff, der im Siemens-Martin-Ofen erschmolzen wird. Der Name gibt also die Erschmelzungsart des Stahles an. Zu unserem Werk gehören 18 SM-Ofen, in denen monatlich über 100 000 t SM-Stahl erschmolzen werden.



Der große Unbekannte kam zu Besuch

Eine Geschichte mit leicht kriminelltem Einschlag / Von Gert Lynch

Als wir von unserer Sommerreise heimkehrten, gab es einige Aufregung. Bei uns war eingebrochen worden! Obgleich das Türschloß und die Fensterläden unbeschädigt waren, fanden wir auf dem Tisch im Vorraum eine halbgeleerte Flasche und eine maschinengeschriebene Mitteilung. „Ihr Wermut läßt zu wünschen übrig!“ las ich vor. „Ich empfehle dringend eine bessere Marke! Ferner rate ich zu einem modernen Türschloß. Das gegenwärtige öffnete ich im Handumdrehen mit steifem Draht, nachdem ich vom Briefträger erfahren hatte, daß Sie mit Ihrer Familie bis zum Monatsende verreist sind.“

„Unerhört!“ entrüstete ich mich.

„Außerdem sehe ich schwarz für meine Schreibmaschine!“

Frau und Sohn folgten mir benommen ins Arbeitszimmer. Jedoch — die Schreibmaschine stand auf ihrem Platz. — „Gott sei Dank!“ flüsterte meine Frau. — „Scheint kein ganz gemeiner Einbrecher gewesen zu sein“, bemerkte Wolfgang.

— „Na, na“, erwiderte ich.

„Schau erst mal im Wohnzimmer nach, ob der Radioapparat noch da ist! Und du“, wandte ich mich an meine Frau, „du könntest inzwischen nach deinem Schmuck sehen!“ Ich selbst öffnete das Geheimfach des Schreibtisches und erschrak. Obenauf lag ein weiterer Zettel des Einbrechers: „Ich suchte Tabak und geriet dabei ins Geheimfach. Ihre Urkunden blieben unangetastet. Hingegen habe ich mich mit Ihrer Selbstladepistole befaßt, die geladen und ungesichert war. Ich habe die Kugel aus dem Lauf entfernt und wieder ins Magazin gesteckt und die Pistole gesichert. Daß Sie auch Ihre Gedichte im Geheimfach aufbewahren, finde ich klug. Einige davon habe ich gelesen und gewann ebenfalls den Eindruck, daß diese Verse am besten dort bleiben, wo sie sind: im Geheimfach.“ — Ich wußte nicht mehr, was ich denken sollte, und verließ das Zimmer.

Meine Frau hatte unterdessen ihren Schmuck ausgebreitet und strahlte über das ganze Gesicht. „Gar nichts fehlt!“ rief sie mir entgegen. „Dieser Einbrecher ist fabelhaft! Lies, was er geschrieben hat!“ Ich ergriff den neuen Zettel und las: „Das beste in der Schatulle sind entschieden die Topas-Ohrringe mit Perlen. Mein Kennerauge schwelgte! Sie sollten diesen Schmuck nicht länger so unbesorgt verwahren! — Die verstummte Spieldose auf der Kommode habe ich wieder flott gemacht. Die Stiftwalze hatte sich verlagert. Überdies habe ich das Kreuzworträtsel, mit dem Sie nicht fertig wurden, vollends gelöst. Der Pferch ist nicht die Hürde, wie Sie waagerecht 12 meinten, sondern der Korral, wodurch sich der Pflaumenbranntwein als Slibowitz und

die schottische Inselgruppe als Hebriden entpuppten.“ Erheitert zog ich die alte Spieldose auf, die tatsächlich wieder zu klimpern begann und die Melodie „Freut euch des Lebens“ behäbig wiederkaute. Da hörten wir unsern Jungen rufen und eilten zu ihm ins Wohnzimmer. „Wo bleibt ihr denn?“ fragte er ungeduldig. „Das Radio ist noch hier, aber es gibt etwas andres!“ Er wies auf die Zimmerpalme, die einen aufgespießten Zettel trug. Meine Frau las vor: „Ihre Zimmerpalme drohte einzugehen. Sie hatte Läuse und höchstnützige Wurzeln. Die Läuse habe ich mit Seifenwasser entfernt, die Wurzeln mit schwerer Gartenerde bedeckt. Die Spitzen der Palmwedel sind von zu viel Sonne verbrannt. Die Pflanze braucht Halbschatten und Luft und sollte regelmäßig begossen werden!“

„Ein sonderbarer Einbrecher“, sagte ich kopfschüttelnd. — „Laßt uns weitersuchen“, schlug meine Frau vor. „Vielleicht kommen wir hinter das Geheimnis.“ — Wir empfanden so etwas wie Jagdfieber, als wir auf neue Spuren des Einbrechers stießen. In dem alten Flurschrank, der unsere Werkzeuge birgt, die wild durcheinandergelegen hatten, herrschte jetzt mustergültige Ordnung. Der Zettel, mit einem Reißnagel angeheftet, lautete: „Die Axt im Haus erspart den Zimmermann, aber nur dann, wenn der Stiel nicht abgebrochen ist. Ich habe die Axt mit einem neuen Stiel versehen, die

Spannsäge gefeilt und das Schnitzmesser geschliffen. „Ein prima Stiel!“ rief Wolf und schwang die Axt wie einen Tomahawk über seinem Haupte. Wir suchten weiter und beendeten den Rundgang im Nebenraum meines Arbeitszimmers, wo wir unsern Einbrecher erst richtig schätzen lernten. Er hatte die Bettcouch von der Breitseite des Raumes an die Längswand geschoben und einen Zettel mit folgenden Worten hinterlassen: „Da die Fremdenzimmer vermietet waren, habe ich mich bei Ihnen einquartiert. In der ersten Nacht schlief ich unruhig wegen der kunstgeschmiedeten Ampel, die genau über dem Kopfpolster der Couch hing. Am andern Morgen stellte ich fest, daß der Deckenhaken viel zu schwach ist für eine Ampel von etwa 10 Kilo Gewicht. Und unzulänglich ist auch das Holz, worin die Schraube des Hakens sitzt — es ist morsch! Schließlich noch ein Kompliment an die Hausfrau: das Apfelgelee, die Senfgurken und die eingewekten Birnen sind ihr hervorragend gelungen! Die verschiedenen Arbeiten und Ratschläge sind Gegenleistungen. Der große Unbekannte.“ Wolf riß das Fenster auf und schrie: „Vielen Dank, großer Unbekannter!“

... und kann nichts finden

*Man sucht sich ständig krumm und krank
Nach seinen sieben Sachen
Und will daher in Tisch und Schrank
Klar Schiff und Ordnung machen.*

*Man leert die Fächer, um sodann
Den ganzen Kram zu sichten,
Und was man nicht mehr brauchen kann,
Im Ofen zu vernichten.*

*Doch wird man als Gewohnheitstier
Am Ende nichts verbrennen;
Denn auch vom kleinsten Wisch Papier
Kann man sich ungern trennen.*

*Vielmehr wird alles neuerdings
In Tisch und Schrank geschoben,
Nur steht, was früher rechts stand, links,
Was unten lag, liegt oben.*

*Die Ordnung ist zwar wunderbar,
Denn nichts kann mehr verschwinden,
Nur eins bleibt, wie es früher war:
Man sucht und kann nichts finden.*

Heinrich Abel, Ruhrort

Das ist jetzt unsere dritte Jubiläumsuhr . . .

Wir haben wieder eine Jubiläumsuhr im Haus. Es ist die dritte in unserer Familie.

Mein Bruder Bernhard ist seit über 40 Jahren beim Werk. So fuhr er mit den anderen Jubilaren und zahlreichen Gästen zur Jubilarfeier ins Parkhaus Hohenstein. Die festliche und gute Stimmung, die dort trotz des Regens herrschte, erreichte ihren Höhepunkt, als Arbeitsdirektor Schiewerling jedem Jubilar eine Armbanduhr überreichte. Die Zahl der geleisteten Arbeitsjahre war in den Rückdeckel der Uhr eingraviert worden. Die Freude der Jubilare war groß! Die Überraschung war aber auch sehr gut gelungen. Und genau wie ich werden sich alle Angehörigen der Jubilare mitgefremt haben. Waren es doch die ersten Jubiläumsuhren, die nach dem letzten Weltkrieg wieder an Angehörige der Werke Thyssen und Poensgen verteilt wurden.

Unser Vater, Werkmeister Lambert Delveaux, bekam im Juni 1907 zusammen mit seinen Brüdern Franz und Josef (letzterer war auch Werkmeister), eine goldene Sprungdeckeluhr mit Kette zum silbernen Arbeitsjubiläum. Sie war Vaters Stolz. Leider nicht lange, denn er starb bereits 1915. Mein ältester Bruder Lambert bekam die Uhr. Er hielt sie gut in Ehren. Aber trotzdem — war der Bruder mit der Uhr ausgegangen, galten Mutters und meine Blicke bei seiner Rückkehr zuerst der Uhr, ob sie auch noch da war. Im Juni 1921 erhielt mein ältester Bruder Lambert eine eigene Jubiläumsuhr vom Werk, eine silberne Sprungdeckeluhr mit Kette. Nun besaß er zwei, Vaters und seine.

Nach des Bruders Tod im Jahre 1934 erhielt der Schwager die Silberuhr und der jüngste Bruder Bernhard Vaters goldene Sprungdeckeluhr. Er behandelte sie sehr sorgsam. Und vom ersten Tage des zweiten Weltkrieges an gehörte Vaters Uhr zu meinem Luftschutzgepäck. Als der Krieg zu Ende war, gab ich meinem Bruder die Uhr nicht wieder. Ich wollte verhindern, daß sie als „Andenken“ mit einem Besatzungssoldaten „abwanderte“. Außerdem betrachtete ich die Uhr als eine Art „stiller Reserve“, womöglich kam sie der Familie einmal gut zustatten beim Eintauch gegen Lebensmittel oder Kleidung. Die

Uhr sollte aber solange wie eben möglich bei uns bleiben.

Aber Weihnachten 1949 war es soweit. Wir waren gezwungen, Vaters Uhr zu verkaufen; nicht für Lebensmittel, sondern für Kleidung und Wäsche, denn wir waren „abgebrannt“ — wie so viele. Ich ließ die Uhr bei vier Juwelieren abschätzen; sie boten alle den gleichen Preis. Durch eine Bekannte verkaufte ich die Uhr zum Goldwert einer Goldschmiedemeisterin in

Köln. Von dem erhaltenen Geld haben mein Bruder und ich uns mit Kleidung „gut erholen“ können. Ich glaube nicht, daß mein Vater ungram wäre, wenn er vom „Ende“ seiner Uhr wüßte. Oft sinne ich darüber nach, was für ein Schmuckstück die Künstlerin wohl aus Uhr und Kette gearbeitet hat. Und nun haben wir wieder eine Jubiläumsuhr im Haus. Wir, mein Bruder und ich, werden sie in Ehren halten.

Gertrud Delveaux

Eine zeitlose Schalterkomödie

Ich stand am Schalter neun. Die Tafel über dem Fensterchen zeigte an: Postwertzeichen in kleineren Mengen. Da war ich ja am richtigen Ort. Unangenehm war es allerdings, daß ich noch vier Vordermänner hatte. Und der Herr, der gerade dran war, rückte und rührte sich nicht vom Platze. Meine schöne Ansichtskarte an Tante Ernestine mußte unter allen Umständen noch mit der Mittagspost fort, wenn sie zum Geburtstag ankommen sollte.

Da tippt mich jemand auf die Schulter. Freund Emil steht hinter mir, und ich erfahre, daß er eine Postkarte benötigt. Na, da kann er sich mit mir in Geduld fassen. Endlich rücken wir etwas vor. Nach drei Minuten kommt mein Freund auf mich zu und will sich verabschieden. Er hatte inzwischen seine Karte erstanden und beschrieben.

„Wie hast du das fertig gebracht?“

„Nichts einfacher als das, mein Junge. Sieh mal, am Schalter acht stehen nur zwei; wenn du schnell hingehst, bist du dort der dritte, während du hier noch als vierter stehst.“

Ich lasse mir das nicht zweimal sagen und stürze zum Schalter acht. In demselben Augenblick rückt aber Schalter neun nach, so daß ich auch dort der dritte gewesen wäre.

Mein ehemaliger Hintermann schmunzelt ein wenig. Sein Lächeln vertieft sich, denn nun ist er gar zweiter und bald erster.

Ich aber stehe noch immer als dritter am Schalter acht. Wütend gucke ich meinen beiden Vordermännern über die Schulter. Du lieber Himmel, der erste scheint

den ganzen Markenvorrat aufzukaufen, und der arme Beamte kommt mit den vielen Zahlen nicht mehr zurecht. Ich sehe nun meinem „unmittelbaren Vorgesetzten“ auf die Hände. Der hält eine lange Liste mit den verschiedensten Zahlen krampfhaft zwischen den Fingern. Das kann ja gut werden! Am Schalter neun dagegen sehen die Kunden viel harmloser aus, und das Geschäft geht flotter. Zwar wäre ich wieder vierter, aber... und schon stehe ich wieder an meinem alten Platze. Ich brauche wohl kaum zu erwähnen, daß die Reihe bei Nummer acht gerade in diesem Moment aufrückt. Ich kann aber nicht zurück, da ich mich nicht noch lächerlicher machen will. Selbstverständlich stockt jetzt der Betrieb am Schalter neun vollkommen, und voller Ärger muß ich sehen, wie flott es bei Nummer acht vorwärtsgeht. Ich wäre schon längst dran gewesen. Jetzt, wahrhaftig, in diesem Augenblick ist acht vollkommen frei. Ich fasse mir ein Herz und gehe nochmals hinüber, um mit Entsetzen zu lesen: „Vorübergehend geschlossen!“

Alles lacht! Rot vor Scham wanke ich zurück, um nun als fünfter — wie ganz am Anfang — vor Schalter neun zu stehen.

Freund Emil kommt bereits zum zweiten Male. Als er mich noch am alten Fleck sieht, reißt er den Mund vor Staunen auf. Er spricht mich aber nicht an, denn ich muß gefährlich ausgesehen haben. Die Mittagspost ist natürlich über alle Berge. Als Emil zum Schalter acht geht, wird das bewußte Schild gerade entfernt. Mir ist alles gleich — ich bleibe stehen.

Ernst Zacharias

Bei Nacht und Nebel

wurde Signalbrücke aus Rohr in Dortmund montiert

Dichter Nebel lag in der Nacht vom 9. zum 10. September über den Gleisanlagen in der Nähe des Hauptbahnhofs Dortmund. Donnernd brauste ein hellerleuchteter Zug über die Weichen, versank wieder in der Nacht. Dann versuchte flackerndes Acetylenlicht Nebel und Dunkelheit zu durchdringen. Es beleuchtet einen eigentümlichen Schauplatz: Phoenix-Rheinrohr-Monteure hatten etwa eineinhalb Stunde Zeit, um zwei Stützen für eine Signalbrücke aus Rohr zu montieren. Exakt saß jede Bewegung, jede Schraube mußte auf Anhieb fassen. Die Uhr zeigte inzwischen auf kurz nach zwei. In knapp einer Stunde würde der erste D-Zug wieder hier vorbeifahren, dann mußte die Arbeit geschafft sein. Und sie wurde geschafft. In der kurzen Zugpause wurden beide Stützen auf die vorbereiteten Fundamente montiert. Ähnlich waren die Verhältnisse in der nächsten Nacht. Wieder mußte die kurze Zugpause ausgenutzt werden, um diesmal die Brücke auf die Pfeiler zu montieren. Wieder erleuchteten Acetylenlampen das Dunkel, wieder mußte jeder Handgriff sitzen. Das im Werk Thyssen fertig geschweißte Bauwerk wurde auf einem Spezialwaggon herangefahren und von einem aus Hannover geholten Eisenbahnkran mit 50 t Hubkraft auf die Stützen gehoben. Vom Einhängen der 25 m langen Last bis zum Verschrauben und Sichern des Oberbaus brauchten unsere Monteure eine halbe Stunde. Zur gleichen Zeit schlossen Bundesbahnbeamte die elektrischen Signalanlagen an. Und als kurz nach 3 Uhr wieder der erste Zug diese Strecke passierte, arbeitete die Bahn bereits mit Signalen von der neuen Brücke.

Die Signalbrücke in dieser Form — nämlich als Rohrkonstruktion — ist erstmalig und hat für die Elektrifizierung eine besondere Bedeutung. Neben drei Formsignalen für drei Gleispaare hält sie Fahrdrabt- und Tragschienenabspannung für sechs Gleise. Das Bauwerk dient also einem zweifachen Zweck. Die Signale wurden bereits in unserem Werk Thyssen von Bundesbahnangehörigen auf die Brücke montiert und mit elektrischen Anschlüssen versehen, so daß bei der Montage lediglich die Kabel angeschlossen zu werden brauchten.

Die Montage an der Baustelle gestaltete sich nicht nur wegen der Dunkelheit und der kurzen Zeit verhältnismäßig schwierig, sondern auch noch aus ande-

ren Gründen. Einmal ist dies einer der wichtigsten Streckenabschnitte der Bundesbahn, weil hier die drei Gleispaare folgender Hauptstrecken liegen: Dortmund—Essen—Duisburg; Dortmund—Altenessen—Oberhausen und Dortmund—Witten. Zum anderen war der Raum für die Montage sehr beengt, weil die Gleise an dieser Stelle zwischen der Dortmunder Aktienbrauerei auf der einen und der Dortmund-Hörder Hüttenunion auf der anderen Seite eingezwängt sind. Dennoch erfolgte die Montage fristgerecht. Die Abmessungen der Brücke: 25 m lang, Gesamthöhe 8,50 m, Höhe der Stützen 6,30 m. Das Gewicht beträgt rund 12 Tonnen. Die Vorteile dieser Brückenkonstruktion aus Stahl sind mannigfaltig. Einmal läßt sich wegen der bekannt günstigen statischen Eigenschaften des Rohres bedeutend wirtschaftlicher bauen. Die Verwendung des Sonderstahls HSB 50 (= hochfester, schweißunempfindlicher Baustahl) bietet weitere Vorzüge. Die einfach durchzuführenden Rohrknoten- und Schweißverbindungen ergeben gegenüber den bisher üblichen Stahlbauweisen einen weiteren Vorteil, der darin besteht, daß Gewichtseinsparungen bis zu 50 Prozent möglich sind. Weil die Rohre luftdicht verschweißt sind, gibt es auch keine Innenrostung, so daß bei sachgemäßer Rostschutzpflege der äußeren Oberfläche allgemein eine größere Lebensdauer bei Rohrkonstruktionen erwartet werden kann. Hinzu kommt noch, daß die Rohrkonstruktion in ihrer glatten und modernen Form der Brücke ein schönes, leichtes Aussehen verleiht, das auch ästhetisch sehr befriedigt.



Man sieht es der Signalbrücke aus Rohr nicht an, daß sie bei Nacht und Nebel montiert wurde. In der kurzen Zeit von eineinhalb Stunde ist sie von einem Kran auf die Stützen gehoben und dann von unseren Monteuren verschraubt worden

Hier meldet sich Kanada:

Das erlebten wir im drittgrößten Land der Erde

Im Juni 1955 lief bei unserer Tochtergesellschaft, der Canadian Western Pipe Mills Ltd., die Produktion an. 15 Monate dauerten die Aufbauarbeiten. Seit mehr als zwei Jahren leben „jenseits des großen Teiches“ deutsche Ingenieure und Arbeiter. Sie arbeiten für uns, für unser Werk. Wie aber leben sie? Wie ist das Land, das jetzt ihre neue Heimat ist. Über die Lebensverhältnisse gibt der nachstehend veröffentlichte Bericht eines Werksangehörigen Auskunft.

Nur 1/2 Prozent der Weltbevölkerung

In den letzten zehn Jahren erlebte Kanada eine Entwicklung ohnegleichen. Kanada als selbständiger Staat ist noch jung. Er besteht noch nicht einmal 90 Jahre. Hier lebt nur 1/2 Prozent der gesamten Weltbevölkerung und doch wird in dem nur zu einem Viertel erschlossenen Gebiet mehr Nickel, Platin, Zeitungsdruckpapier und Asbest erzeugt als in irgendeinem anderen Land der Erde. In der Gewinnung von Aluminium, Gold, Kobalt, Zink und als Erzeuger von Energie aus Wasserkraft steht Kanada an zweiter, in der Gewinnung von Silber und in der Erzeugung von Schnittholz an dritter und als Produzent von Weizen und Blei an vierter Stelle der gesamten Welterzeugung.

Weizen für 100 Millionen vorhanden

Nach Ende des zweiten Weltkrieges mußte das Land seinen Bedarf an Eisenerzen und Öl noch durch Einfuhr decken. Heute jedoch ist es durch die Erschließung der Labrador-Vorkommen mit Eisenerzen versorgt und kann, dank der Erschließung der Ölfelder in Alberta, seinen Ölbedarf bereits über 50 Prozent selbst decken. Weiterhin reicht der in Kanada geerntete Weizen nicht nur für den Bedarf der eigenen Bevölkerung aus, sondern genügt den Bedürfnissen von hundert Millionen Menschen. So ist es kein Wunder, daß vor allem innerhalb der letzten zehn Jahre Kanada im Mittelpunkt des Weltinteresses steht.

Keine „amerikanischen Menschen“

Für den Europäer besteht im allgemeinen kaum ein Unterschied zwischen Amerikanern und Kanadiern. Für ihn sind alle Menschen nördlich des



So landschaftlich reizvoll liegt Vancouver, die Hauptstadt von British Kolumbien an der Ostküste Kanadas. Der Wald links ist der Stanley Park, die Bergkette im Hintergrund die Coast Mountains

Panama-Kanals „Amerikaner“. Aber während sich in USA die Einwanderer aller Nationen in einem großen „Schmelztiegel“ vereinen, aus dem der „amerikanische Mensch“ hervorgeht, gibt es in Kanada, einer im Werden begriffenen Nation, noch wesentliche Unterschiede der Abstammung und der Auffassung. Der Grund hierfür ist darin zu suchen, daß Kanada gegenüber den USA in seiner geschichtlichen Entwicklung wesentlich jünger ist. Während das Staatsgebilde der USA bereits gegen Ende des letzten Jahrhunderts festgefügt war, ist der Kanadische Bund erst im Jahre 1949 durch den Anschluß der Provinz Neufundland vollständig geworden. Hinzu kommt die Bindung an die englische Krone. Die USA dagegen sind ein unabhängiger Staatenbund.

Dem Beschauer drängt sich nunmehr sofort die Frage auf: Warum ist ein Land wie Kanada, das mit seinen Bodenschätzen als fast noch reicher als die USA bezeichnet werden kann, zum Teil noch so unterentwickelt und unbesiedelt? Die Antwort auf diese Frage geben uns die Erkenntnisse aus Geographie und Geschichte.

Kanada ist nach der Sowjetunion und China das drittgrößte Land der Erde. Es erstreckt sich 9,97 Mill. Quadratkilometer weit über die nördliche Hälfte Nordamerikas und ist rund 40 mal so groß wie die Bundesrepublik Deutschland und rund 20 mal so groß wie das Gebiet des deutschen Reiches von 1937. Die Entfernung von Ost nach West beträgt rund 6500 km und von Nord nach Süd rund 4500 km. Nur der zehnte Teil dieses großen Gebietes ist besiedelt. Von den etwa 16 Millionen Menschen, die heute in Kanada wohnen, leben 90 Prozent in einem ca. 300 km breiten Streifen, der parallel zur amerikanischen Grenze

verläuft. Fast alle Gebiete nördlich davon sind zur Zeit noch kaum bewohnt. In dieser unbewohnten Gegend herrscht ein Klima, das dem von Zentral-Rußland sehr ähnlich ist: heiße Sommer und sehr strenge und lange Winter. Eine Ausnahme bilden lediglich die beiden Küstenstreifen in Ost und West, die, bedingt durch das mildere Seeklima, im Winter nicht so tiefe Temperaturen haben und deshalb auch stärker besiedelt sind.

Die Konzentration der Siedlungen begann im Osten in den Provinzen Quebec und Ontario und setzte sich in dem bereits erwähnten Streifen von 300 km Breite nach Westen fort. Von hier aus stößt man nun nach Norden vor. Die jüngsten Ergebnisse sind die Erdgasfunde im Peace-River-Gebiet, rund 1200 km nördlich von Vancouver, und die Entdeckung von Ölvorkommen im noch weiter nördlich gelegenen Yukon. Auch in Labrador, der östlichen Provinz Kanadas, sind ähnliche Entwicklungen im Gange. Dem allen kommt die Natur zu Hilfe, da das wärmere Klima langsam nach Norden wandert und somit Gebiete erschließt, von denen selbst der Kanadier nicht ahnt, wie unermeßlich reich sie an seltenen Bodenschätzen sind.

Noch 165 000 Indianer und Eskimos

Die ursprüngliche Bevölkerung Kanadas besteht aus Indianern und Eskimos, deren Zahl 1955 nur 165 000 betrug im Vergleich zur Gesamtbevölkerungszahl von 16 Millionen. Den größten Anteil an Menschen, der heute in Kanada lebt, stellten also die Einwanderer. Über die Hälfte dieser Einwanderer kam aus England und ungefähr 30 Prozent sind französischer Abstammung, während auf Deutschland nur ein 5prozentiger Anteil an der kanadischen Bevölkerung entfällt.

Der Einwanderer ist ein bedeutender Faktor im kanadischen Leben. Er brachte der kanadischen Volkswirtschaft über 500 Millionen Dollar (ca. 2,1 Milliarden DM) mit und verbraucht jährlich rund 700 Millionen Dollar (ca. 3 Milliarden DM) an Lebens- und Verbrauchsgütern. Dies wiederum gab der kanadischen Industrie einen erheblichen Aufschwung. Der Einwanderer akklimatisiert sich meist sehr schnell; Regierung, völkische Verbände und heimatssprachliche Zeitungen helfen ihm dabei. Der Neuankömmling muß allerdings, bis er die Landessprache beherrscht, in vielen Fällen — ohne Rücksicht auf seine Vorbildung — als ungelernter Arbeiter anfangen. Der Assimilierungsprozeß dauert in der Regel 4 bis 5 Jahre. Dann wird der Einwanderer sein eigenes Haus und das für die hiesigen Verhältnisse unbedingt erforderliche eigene Auto haben, wobei allerdings nicht übersehen werden darf, daß auf diesen beiden wichtigsten Faktoren im kanadischen Leben noch eine erhebliche Schuldenlast liegen wird.

Deutsche finden sich gut zurecht

Es wird den deutschen Einwanderern nachgesagt, daß sie sich im Vergleich zu Neuankömmlingen aus anderen europäischen Ländern vorzüglich und rasch den Verhältnissen des Landes anpassen und durch ihre Tüchtigkeit relativ schnell in fester Arbeit stehen. Die kanadische Wirtschaft braucht Arbeiter, und das aktive Moment, das der Deutsche mit sich bringt, kommt ihm sehr zu Hilfe. Der Natur der kanadischen Wirtschaft entsprechend kommt es natürlich zu gelegentlicher saison- und ortsbedingter Arbeitslosigkeit. Jedoch ist der kanadische Arbeiter — vor allem der Einwanderer — beweglich, er reist der Arbeit nach. Der kanadische Arbeiter arbeitete im Jahre 1955 bei einer 40-Stunden-Woche im Durchschnitt 43,4 Stunden wöchentlich. Sein Durchschnittslohn betrug, auf ganz Kanada bezogen, \$ 1,56. Der Durchschnittslohn der Canadian Western Pipe Mills beträgt vergleichsweise \$ 1,76, wobei die an sich höheren Löhne der Stahlindustrie und weiterhin die höheren Lebenshaltungskosten im Westen, verglichen mit dem Osten, berücksichtigt werden müssen. Die Durchschnittslöhne für Frauen lagen 1955 bei \$ (Kan. Dollar) 0,96. Man wird nun fragen: Was kann der Kanadier für seinen Lohn kaufen? Es wäre falsch, den offiziellen Umrechnungskurs von \$ 1,00 = etwa DM 4,25 zu verwenden. Die Erfahrung hat gelehrt, daß, um einen Vergleichswert für deutsche Verhältnisse zu be-

kommen, die Kaufkraft des Dollars etwa der von DM 2,50 entsprechen würde. Ein relativ hoher Anteil des kanadischen Familieneinkommens wird von der Miete oder von den Abzahlungskosten und Steuern für das Haus aufgezehrt. Diese Kosten schwanken durchschnittlich zwischen \$ 50 bis 80 pro Monat. Die Häuser sind allerdings von einfacher Bauart und haben eine relativ geringe Lebensdauer. Für unmöblierte Mietwohnungen in guten Apartmenthäusern müssen in Großstädten durchschnittlich \$ 100 bis 120 monatlich gezahlt werden. Der gleiche Betrag ist für bessere Einfamilienhäuser aufzubringen.

Die Kosten für den Haushalt belaufen sich auf etwa \$ 40 bis 50 im Monat pro Person. Zum Beispiel beträgt der Preis für ein Pfund Kaffee \$ 1,20, für ein Pfund Butter 70 Cents, für 12 Eier 70 Cents, für ein Pfund Kartoffeln 7 Cents, für einen Liter Milch 20 Cents. Der Preis für ein Automobil bewegt sich zwischen \$ 1700 für den Volkswagen und \$ 7400 für den Ford-Lincoln. Selten jedoch findet man, daß das Auto ganz abbezahlt ist.

In der Regel werden monatlich Abzahlungsraten zwischen \$ 30 und 60 bezahlt. Ist die Schuld getilgt, so erweist es sich meist als notwendig, den Wagen auf Grund seines Alters gegen einen neuen einzutauschen, und der Mehrpreis wird dann wieder in Form von Abzahlungsraten aufgebracht.

Im Hinblick auf die Errichtung der Canadian Western Pipe Mills in Port Moody mag es noch von Interesse sein zu erfahren, daß die heutige Provinz British Columbia erst im Jahre 1871

dem kanadischen Bund angeschlossen worden ist. Das Gebiet von British Columbia erstreckt sich ca. 1500 km von Nord nach Süd und grenzt im Süden an den benachbarten amerikanischen Staat Washington, im Norden an die kanadische Provinz Yukon und an das amerikanische Alaska. Im Osten wird es durch die hohen Rocky Mountains und im Westen durch den Pazifischen Ozean begrenzt. British Columbia zählt zu den landschaftlich schönsten Provinzen Kanadas. Während entlang der buchtenreichen Westküste mildes, feuchtes Seeklima herrscht, lockt das trockene, warme Innere der Provinz viele Tausende aus der Großstadt Vancouver an, um in den Bergen und an den zahlreichen Binnen-Seen ihre Ferien beim Fischen, Schwimmen, Bergsteigen oder Bootfahren zu verbringen.

Fieberhafte Suche nach Erdöl

Über die Bodenschätze der Provinz British Columbia liegen keine genauen Zahlen vor. Sie können nur geschätzt werden. Erst im Laufe der letzten zwei Jahre wurden die ersten Funde von Naturgas im nördlichen Teil von British Columbia im Peace-River-Gebiet gemacht, und z. Z. ist man fieberhaft auf der Suche nach Erdöl. Vom Peace-River-Gebiet ist eine über 1000 km lange Naturgasleitung nach Vancouver gelegt worden, die diesem südlichen Teil der Provinz einen großen Aufschwung bringen wird. Von den 1,5 Millionen Menschen, die die Provinz British Columbia bevölkern, leben rund 550 000 im Gebiet von Groß-Vancouver, der vor 70 Jahren

Fast unmittelbar an einem Meeresarm des Pazifik liegen die modernen Produktionsstätten unserer Tochtergesellschaft, der Canadian Western Pipe Mills Ltd. in Port Moody, die diese Luftaufnahme zeigt



gegründeten Stadt im Südwestteil der Provinz. Im Laufe dieser Zeit hat sich Vancouver zum Tor des Westens für den nördlichen Teil des nordamerikanischen Kontinents entwickelt. Die ursprüngliche Industrie Vancouvers beschränkte sich hauptsächlich auf Papiererzeugung und papierverarbeitende Betriebe. In jüngster Zeit gesellen sich jedoch mehr und mehr andere Industriezweige hinzu, da die hauptsächlich im Osten konzentrierten Industriewerke Kanadas und dazu viele amerikanische Unternehmen neue Werke oder Zweigniederlassungen in Vancouver errichten. Der Strom der täglich mit Zügen, Flugzeugen und Autos eintreffenden Neuankömmlinge reißt nicht ab. Das weiche Seeklima und die unvergleichlich schöne Lage der Stadt stellen u. a. bedeutende Anziehungspunkte dar. Die Meeresbucht, an der Vancouver gelegen ist, erstreckt sich 17 Meilen weit in das Land und bietet vorzügliche Möglichkeiten zum Ausbau eines Großhafens. Am Ende dieser Bucht liegt Port Moody.

Zwei Restaurants und zehn Tankstellen

Port Moody, vom Stadtkern Vancouvers etwa 25 km entfernt, ist ein Ort mit 2700 Einwohnern. Hier gibt es ein kleines Vorstadtkino und zwei „Bier-Salons“ (Beer Parlors), in denen sonntags aber kein Alkohol ausgeschenkt werden darf. Wer an Sonn- und Feiertagen alkoholische Getränke hat, muß während der Woche im staatlich kontrollierten „Liquor-Laden“ (Liquor Store) seinen Gin oder Whisky kaufen; denn nur dort gibt es Alkohol. Typisch ist, daß es nur zwei Restaurants mit Alkoholausschank, aber zehn Tankstellen in diesem Ort gibt.

Wenn vor 80 Jahren die Söhne kinderreicher Familien nach den Vereinigten Staaten auswanderten, weil dieses Land ihnen als „das Land der unbegrenzten Möglichkeiten“ geschildert wurde, so ist dieses Attribut heute zweifellos auch auf Kanada anwendbar. Kanada ist ein Land, das Siedlungs- und Arbeitsmöglichkeiten bietet wie kein anderes Land der Erde. Ein Land, das weder typisch „amerikanisch“ noch auf Grund seiner zahlreichen europäischen Einwanderer europäisch geworden ist. Ein Volk, das auf dem Weg zu sich selbst ist, das aus der Vielfalt seiner Einwanderer zu einer Nation heranwächst. Das letzte westliche Land ungeheurer wirtschaftlicher Möglichkeiten. Ein Land, in dem noch weitgehende individuelle Freiheit herrscht. Ein Land mit einer großen politischen und wirtschaftlichen Zukunft, das in der Welt beachtet wird. Gerd C. Hilger, Vancouver

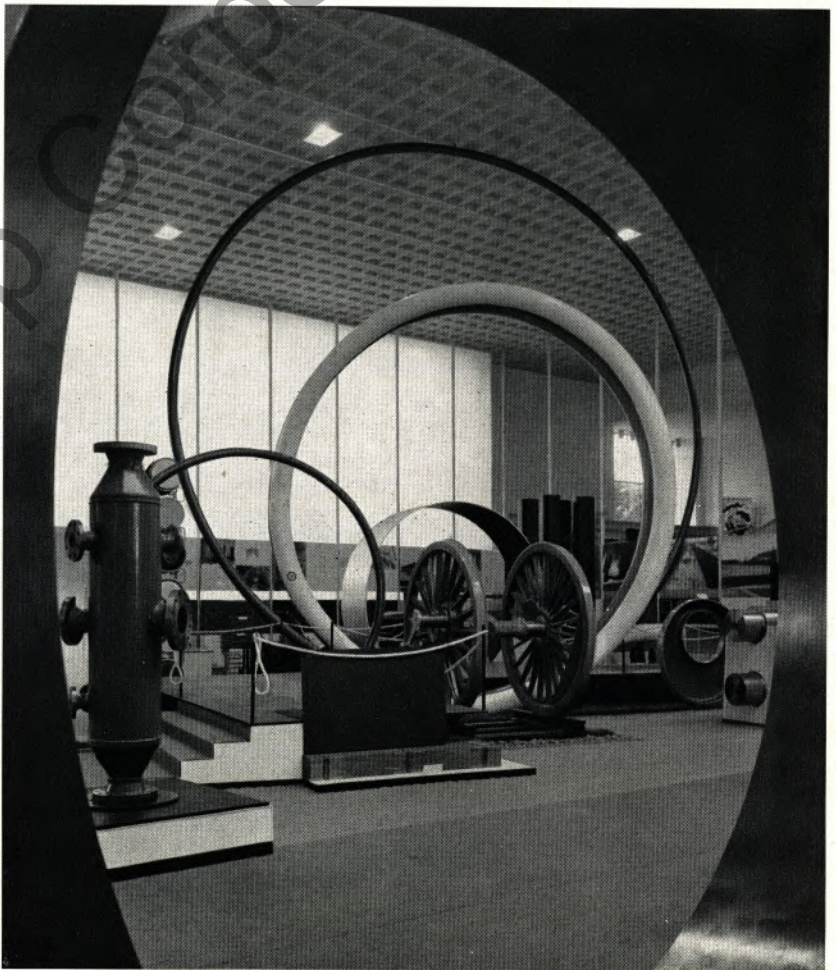
Im Schatten des Funkturms:

Phoenix-Rheinrohr in Berlin



Unter 1148 Firmen und Organisationen aus 22 Staaten war auch Phoenix-Rheinrohr im Rahmen einer Gemeinschaftsschau der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie auf der 7. Deutschen Industrieausstellung in Berlin vertreten. Wenn man von den beiden populärsten „Knüllern“ dieses Jahres, dem Erdsatelliten und dem „fliegenden Laboratorium“ der Amerikaner, absieht, konzentrierte sich das Interesse vor allem auf zwei Hallen: die Schlesien-Halle mit den Ständen der Funk- und Fernsehindustrie und die Pommern-Halle mit der Gemeinschaftsschau „Eisen und Stahl“.

Innerhalb dieser imposanten Leistungsschau der eisenschaffenden Industrie war auch ein Teil unserer mannigfaltigen Stahlerzeugnisse wirkungsvoll aufgestellt. Eine Rohrgruppe im Mittelpunkt der gewaltigen Halle fesselte durch ihre bizarre und farbige Gestaltung die Besucher besonders. Ein Rohrring von ungefähr 12 m Höhe reichte fast bis an die Hallendecke. Zwei Rohrschleifen von je rund 30 m Länge und 7 m Höhe „wandern“ sich in grotesken Formen auf ihrem vorteilhaften Platz in der Ausstellungshalle. Eine 7 m hohe Rohrkuppel aus 12 Rohren lenkte im Freigelände die Aufmerksamkeit auf sich, genau so wie der Wickelbehälter mit einem Gewicht von 12 Tonnen. Weitere viel beachtete Ausstellungsstücke waren: ein Rohrschuß mit einem Durchmesser von 4 m, ein Wellrohr, mehrere Böden, ein plattierter Boden, Stahlfaschen und Sicromalerzeugnisse. Prominente Besucher der eindrucksvollen Gemeinschaftsschau waren u. a. Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard, US-Botschafter Conant und der Präsident des BDI, Fritz Berg.



Diese Rohrgruppe von Phoenix-Rheinrohr im Mittelpunkt der gewaltigen Pommern-Halle fesselte durch ihre bizarre und farbige Ausgestaltung die Besucher besonders

Es spukte auf der Wewelsburg

Zu einem richtigen Jungenlager gehört nach alter Sitte auch ein waschechter „Geisterspuk“ in der letzten Nacht. Ganz echt wirkt ein solcher Überfall mit Schuhcreme und Zahnpasta in dem Gemäuer einer Burg. Wenn auch ein paar dabei die „Leidtragenden“ sein müssen, so waren für die 70 Jungen in zwei Lagern zu 35 aus den Werken Thyssen und Dinslaken die Urlaubstage auf der Wewelsburg im Sauerland dennoch im ganzen ein freudiges Ereignis. Von ihrem Schlafsaal im Westflügel der Feste schauten sie weit hinunter ins westfälische Land. Trutzig hebt sich der Wewelsberg, auf dem die Burg erbaut ist, aus dem Almetal empor. Im Schatten dieser gewaltigen Kalksteinkuppe schlängelt sich das Flößchen in bizarren Windungen durch das Tal, wo es zwei Mühlen antreibt. Das war der richtige Ort für einen gemeinsamen Urlaub unserer Jungen, wo sie sich so recht austollen konnten. Die „Sportkanonen“ unter ihnen zeichneten sich durch einen 6:1-Fußballsieg über die Jugendmannschaft von Tus Wewelsburg aus und waren bei

einem Tischtennis-Wanderpokal-Turnier erfolgreich. Und all dieses Jungenglück beschien fast alle zehn Lagertage die Sonne.

Zwei andere Gruppen zu je 35 Lehrlingen und Jungarbeitern aus Mülheim und Dinslaken verbrachten in zwei Lagern ihre Ferien in Höxter. Sie wohnten dort in einer der modernsten Jugendherbergen Deutschlands, auf dem Ziegenberg am Stadtrand von Höxter/Weser. In vorbildlichen Schlaf- und Aufenthaltsräumen und einem großen Lesesaal fanden sie ein Stück Zuhause und fühlten sich wie bei Müttern. Wanderungen durch die Wälder der Umgebung und nach Kloster Corvey brachten Abwechslung in das Lagerprogramm, in dem Spiel und Sport einen großen Raum einnahmen. Gegen eine Bremer Oberprima gewannen unsere Jungen im Fußball mit 7:0. Rege Beteiligung fand ein Tischtennis- und Federballturnier. Der Höhepunkt des zehntägigen Urlaubs war eine Fahrt mit einem Weserdampfer nach Karlsruhen. Von dort aus ging es zu Fuß nach Herstelle, wo



Der Kleinste und der Größte in unserem Jugendlager Höxter: Ernst Brinks, 1,55 m, und Dieter Schmidt, 1,96 m

die Jungen auf der Burg einen Nachmittag verbrachten. Abends brachte sie ein Bus nach Höxter zurück. Der Abschied vom Herbergsvater, der alter Mülheimer ist, war sehr herzlich. Und daraus machte er kein Hehl: Diese Jungen möchte er gerne noch einmal beherbergen. K. B.

Wandern wurde groß geschrieben

Zwar wurden 159 Duisburger Lehrlinge und ihre 12 Begleiter, die an den sechs Wanderlagern teilgenommen hat-



Auf der Marienhöhe in Eberbach am Neckar

ten, mehr als einmal bis auf die Haut naß, aber dennoch hatten sie im allgemeinen mit dem Wetter Glück. Es gab sogar so sonnige und heiße Tage, daß auf manchem Rücken die verdächtige Rote eines Sonnenbrandes festgestellt werden mußte. In Verbindung mit dem

Ausbildungswesen und mit Unterstützung der Werksleitung hatte die Jugendvertretung der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb vom 31. 7. bis 22. 8. sechs Fahrten durchgeführt. Ziel waren die drei Jugendherbergen in Neckarsteinach, Eberbach und Bad Wimpfen am Neckar. Jeweils drei Tage blieben die Jungen in einer dieser Herbergen

und wanderten dann zur nächsten. Wandern wurde in diesem Sommer überhaupt groß geschrieben. Und dabei spezialisierten sich unsere Jungen in der an Burgen reichen Landschaft als Entdecker. Immer wieder fanden sie Höhlen und unterirdische Gänge, die sie mit Begeisterung durchstöberten. Höhepunkte waren Bootsfahrten auf dem Neckar, eine Besichtigung der NSU-Werke und ein Besuch der Stadt Heidelberg. G. Zimmermann, Ruhrort

Mit Jungen aus aller Welt auf Stahleck

Auf Burg Stahleck bei Bacharach am Rhein hatten 66 Düsseldorfer, Hildener und Immigrather Lehrlinge und jugendliche Arbeiter ihr diesjähriges Jugendlager. Die Burg ist in der Ferienzeit Sammelplatz von Jugendlichen aus aller Welt. So kam es zwischen unseren Jungen und Ausländern zu herzlichen Begegnungen. Bei Lieder- und Volkstanzabenden saßen sie sogar mit Japanern, Malayen und Chinesen zusammen. Gegen eine englische Schulmannschaft konnte die Elf der Lierenfelder Lehrwerkstatt einen glatten 5:3-Fußballsieg erringen. Das Rheintal lud zu fröhlichen Fahrten zur Loreley, nach Koblenz, St. Goar, Rüdesheim und zur Burg Stolzenfels ein. Und wer sich in der Zeit des Lagers

besonders hervorgetan hatte, wurde nach altem Brauchtum zum „Ritter von Stahleck“ erkoren. In Toilettenpapier eingerollt, wurde er feierlich durch den Burghof getragen.

Unsere Düsseldorfer Jungen am Rheinufer



Alles wurde auf eine (Loch-)Karte gesetzt

4 26 5103 34				GROBBLECHE			
SM GUETE				KESSELBLECHE			
Aufnahmeposten (Sorte, Größe, Maße, etc.)				INVENTUR			
PHOENIX-RHEINROHR				Aktiengesellschaft			
Karte schonend behandeln, nicht knicken, vor Feuchtigkeit schützen!				25 Mengeneinheit:			
				1 = Stück			
				2 = kg			
				3 = m			
				4 = m			
				5 = cm			
				6 = cm			
				7 = Ltr.			
				8 = Paar			

So sehen die „geheimnisvollen“ Lochkarten aus, die bei der Inventur zur Uraufschreibung dienen

Inventur mit „Bauchladen“

Wenn man abergläubisch wäre, hätte man es als ein böses Omen ansehen müssen, daß das Merkblatt für die Vorräte-Inventur 1956 gerade 13 Seiten umfaßte. Um aber das Ergebnis vorwegzunehmen: Das neue Inventurverfahren der Phoenix-Rheinrohr AG hat sich — von einigen Kinderkrankheiten abgesehen — bewährt.

Der Tag der Inventur, an dem das Vermögen mengenmäßig erfaßt wird, ist für jedes Unternehmen ein besonderes Ereignis; die Erfahrung vieler Jahre bringt es aber mit sich, daß die Aufnahme unter normalen Gegebenheiten ohne allzu große Aufregungen abläuft. Wie kommt es nun eigentlich, daß seit der Verschmelzung der Hüttenwerke Phoenix und der Rheinischen Röhrenwerke zu einer Gesellschaft das frühere „eingefleischte“ Aufnahmeverfahren abgeändert und an den Inventurtagen in den beiden letzten Jahren so ein „Wirbel“ gemacht worden ist?

Mancher im Betrieb mag glauben, es werde hier nur aus „Spaß an der Freude“ organisiert. In Wirklichkeit steht hinter diesem „Wirbel“ eine nüchterne gesetzliche Forderung. Dazu ein Beispiel: Vor der Fusion wurden die bei Rheinrohr am Inventurtag lagernden Erzeugnisse, die von Phoenix bezogen waren, zum Marktpreis bewertet — also so, wie sie bezahlt worden waren. Nach der Fusion, so ist es gesetzlich vorgeschrieben, müssen aber diese Erzeugnisse zu Selbstkosten angesetzt werden. Diese Bewertung der aus dem Wechselspiel des Leistungsaustausches zwischen den Werken herrührenden Bestände hat aber nach einheitlichen Gesichtspunkten vor sich zu gehen. Das setzt voraus, daß für die Vorräte einheitliche Sortenbegriffe bestehen, daß die Bestände einheitlich abgegrenzt und gekennzeichnet sind.

Eine wirtschaftliche Auswertung der Inventuraufschreibungen nach einheitlichen Richtlinien ist bei der Vielzahl der

aufzunehmenden Positionen — im Rahmen der Vorräte-Inventur sind es rund 120 000 — nur mit Hilfe von Lochkartenmaschinen möglich. Eine Ordnung und einheitliche Bewertung von Hand wäre wegen des großen Zeit- und Personalaufwandes nicht zu vertreten.

Eine maschinelle Sortierung setzt einen Zahlenschlüssel voraus. Für die Inventur 1955 war ein einheitlicher Warenkontenplan zusammengestellt worden, der sich auf den Warenschlüsselverzeichnissen der beiden Werkskomplexe Phoenix und Rheinrohr aufbaute. Die Werkzeitung berichtete in der Ausgabe 2, daß die auf der Grundlage dieses Kontenplanes durchgeführte Aufnahme — wenn man die Maßnahmen als erste und schnelle Lösung ansah — erfolgreich verlief. Inzwischen hat die kaufmännische Betriebswirtschaft in Zusammenarbeit mit der technischen Seite, den Werkrechnungsstellen, den Wirtschaftsprüfern und den Lochkartenabteilungen, nicht nachgelassen, das Inventurverfahren zu vereinfachen.

Im Ausgangspunkt der Überlegungen um ein neues Inventurverfahren stand fest: Ohne Zahlenschlüssel geht es nicht! Mancher im Betrieb hat aber gegen den anonymen Schlüssel eine heinahe unüberwindliche Abneigung. Selbst wenn alle Vorurteile überwunden wären und sich die Aufschreiber bei der Verschlüsselung der Vorräte die größte Mühe gäben, könnten immer noch Fehler auftreten, die das Inventurergebnis verzerren würden. Die Frage war nun, wie man bei der eigentlichen Aufnahme das Verschlüsseln fortfallen lassen könnte, ohne aber auf die Schlüsselangabe zu verzichten. Es bot sich eine Lösung an, indem man davon ausging, daß die Zusammensetzung der Einzelsorten bei der Inventur dieses Jahres überwiegend so sein müßte wie 1955 und daß die schlüsselmäßige Bezeichnung dieser Sorten bereits vom Vorjahr auf Lochkarten vorhanden war. Man hat daher auf Grund dieser Lochkarten für die diesjährige Inventur neue Lochkarten maschinell vorbereitet.

Damit dem Aufschreiber im Betrieb die Arbeit erleichtert wird, steht ihm ein Karteikästchen zur Verfügung, das ein Päckchen wohlgeordneter Lochkarten aufnimmt und sich wie ein „Bauchladen“ ausmacht. Die einzelnen Sorten sind auf den vorbereiteten Lochkarten mit dem Klartext und der dazugehörigen Schlüsselnummer bezeichnet. Bei der Inventur geht es nun darum, die Karte mit dem Klartext zu finden, die dem Aufnahme-posten entspricht. Das ganze Geheimnis, das dann eigentlich gar keins mehr ist, besteht also nur darin, die richtige Karte an den richtigen Stapel zu bringen. Auf der Karte wird dann die Positionsnummer und die Menge eingetragen, wobei — und das ist eben der Clou — automatisch die richtige Schlüsselnummer getroffen ist. Die Bewertung vollzieht sich, indem mit Hilfe der Schlüsselnummer die Mengenkarte, die bei der Aufnahme verwendet worden ist, mit der dazu gehörenden schon vorbereiteten Preiskarte maschinell kombiniert wird. Für den Fall, daß keine vorbeschrifteten Lochkarten vorhanden sind, enthält der „Bauchladen“ auch Blankokarten, auf denen

Und so sah das neue Inventurverfahren in der Praxis aus: Aufschreiber Luerig mit „Bauchladen“, Werksprüfer Cornely und Ansager Mansfeld (v. l. n. r.)



Unsere neue Block- und Kontistraße ist eine der größten Halbzeugeinheiten, die je in einem Zuge gebaut wurden

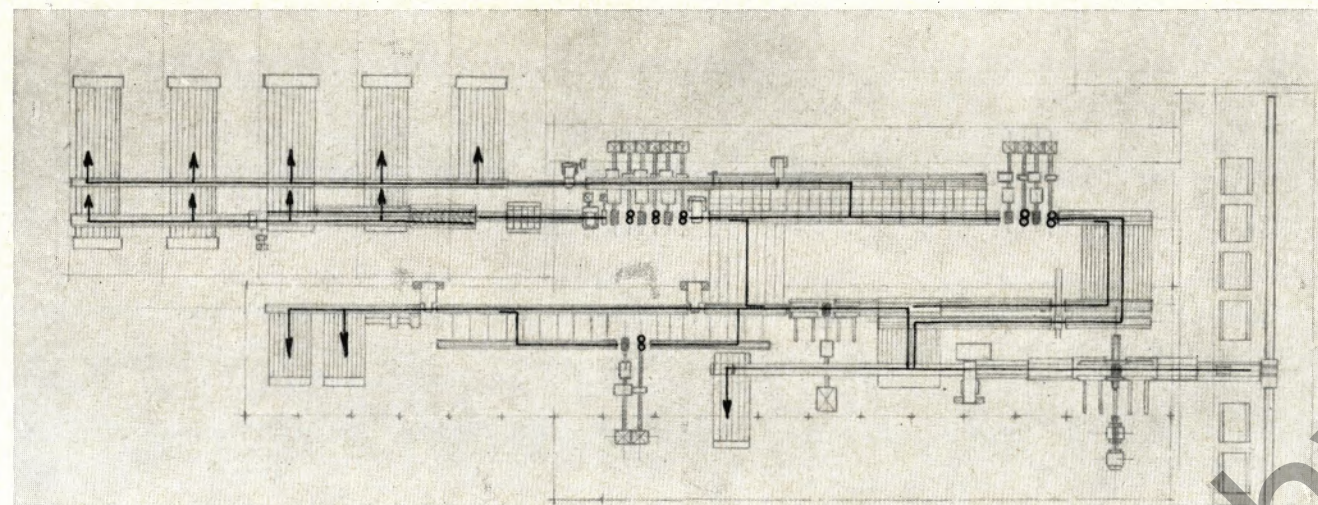
Ein Gesamteinbau von 75 000 cbm Beton war für die neue Kontistraße erforderlich, um die großen Fundamente, die zum Teil 15 m unter Flur gegründet sind, herzustellen. Der Beton wurde durch Pumpleitungen bis zu 360 m Länge von einer vollautomatischen, zentralen Mischanlage mit einer Leistung von 300 cbm fertigen Beton pro Tag an die einzelnen Arbeitsstellen gefördert. Die gesamten Schalflächen der Hallenstütz- und Maschinenfundamente sowie der sonstigen Bauten umfassen eine Fläche von 160 000 qm. 3750 qm Schal- und Rüstholz wurden insgesamt benötigt. Für die Armierung waren 8000 t Stahl erforderlich. Die Arbeiten zur Errichtung der Block- und Kontihalle sowie der Motoren- und Nebenhalle mit einem Gesamtgewicht von 6000 t konnten im wesentlichen am 30. Juni 1955 abgeschlossen werden. Zu diesem Zeitpunkt waren die rund 2800 t wiegenden Verladehallen bereits fix und fertig montiert. An der Blockstraße wurden insgesamt Maschinenteile im Gewicht von 3600 t und an der Kontistraße von 7200 t erstellt.

Eine der Planungsgrundlagen war, die Straße in ihrer Anordnung und in ihren konstruktiven Details so einzurichten, daß im Endausbau eine Erweiterung des Walzprogramms, zum Beispiel in Krisenzeiten, möglich ist. Außerdem sollte bei Umstellungen der Walzwerksanlage auf ein anderes Walzprogramm oder bei unvorhergesehenen Störungen der Gesamtanlage die Produktion in fast unverminderter Größe durchgesetzt werden können. Auf welche Art diese Forderungen erfüllt wurden, ist aus untenstehendem Plan des Materialflusses zu erkennen.

- Blockstraßenkommissionen laufen nach dem Verlassen der Walzen auf geradem Weg dem Warmlager zu.
- Zur Weiterverarbeitung bestimmtes Vormaterial gelangt über Querschlepper und Flämmrollgang zur Staffel II.
- Das Fertiggut der Staffel I läuft über den Querschlepper Qs und den Ablaufrollgang der Adjustage zu.
- Das für die Staffel II bestimmte Material gelangt auf geradem Wege zum Anstich und wird nach Austritt aus

dem jeweiligen Fertigerüst mit der rotierenden Schere in Fertig- oder kombinierte Längen geteilt. Auf dem Stapelrollgang werden anschließend die Stücke gesammelt und auf die einzelnen Warmlager in der Adjustage abgezogen.

- Nach Erstellung der Zwischenstraße übernimmt diese einen Teil der Walzarbeit der Blockstraße. Die Blöcke laufen dann über einen noch zu erstellenden Flämmrollgang der Staffel I zu. Zur Überbrückung von Bau- und unvorhergesehenen Störungszeiten kann die Zwischenstraße auch direkt über den Querschlepper Qs die Staffel II mit Vormaterial versorgen.
- Zur Erweiterung des Walzprogramms, insbesondere für Brammen und Röhrenrundstahl, ist auf weite Sicht die Erstellung eines Vertikal- und Horizontalgerüsts geplant. Das Walzgerüst gelangt von der Zwischenstraße über einen Querschlepper zu diesen Gerüsten und von dort über die gleiche Transportanlage in eine eigene Adjustage.



Die sommerlichen Indianerspiele sind vorbei. Aber auch wenn es draußen regnet, hat ein Junge keine Langeweile

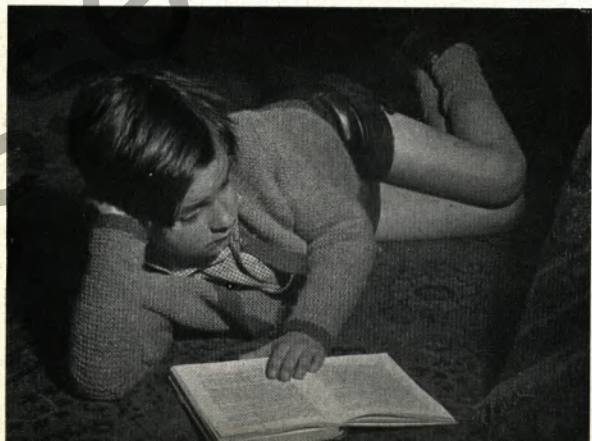


Man flegelt sich bequem auf die Couch. Was macht es schon, wenn die Ereignisse den Leser „zu Boden“ zwingen



Die Spannung steigt auf den Schmelzpunkt. Na, das hat ja gut gegangen. Jetzt ruhig durchatmen und entspannen

Junge, Junge, das geht ja toll zu. Hoffentlich vergißt Mutti die Zeit, damit ich noch nicht ins Bett muß



„Phoenix-Rheinrohr“ gibt den aktivsten Beitrag zur Unfallverhütungswoche“, schrieb eine Mülheimer Zeitung zu den Maßnahmen, die im Werk Thyssen in der Zeit vom 30. September bis 6. Oktober getroffen wurden. Unter dem Motto „Sicher arbeiten“ wurde überall im Bundesgebiet dem Unfallteufel der Kampf angesagt. Im Mülheimer Werk warnten acht große Spruchbänder vor der Unfallgefahr. Bei Schichtwechsel und in den Pausen wurden die Belegschaftsangehörigen durch Lautsprecher aufgerufen, mehr auf Sicherheit bedacht zu sein. Sondernummern zur Zeitschrift „Unfallwehr“ wurden verteilt und Plakate ausgehängt. Auch im Ruhrort und Düsseldorf Werk intensivierte man die Maßnahmen der Unfallbekämpfung während der Sicherheitswoche. Den Höhepunkt bildete in Mülheim eine Brandbekämpfungsübung am 3. Oktober, wobei an verschiedenen Bränden die Anwendung von Handfeuerlöschgeräten demonstriert wurde. Belegschaftsmitglieder und Zuschauer aus der Stadt bekamen dabei einen vorzüglichen Überblick über die Möglichkeiten, einen normalen Oberflächenbrand, Flüssigkeitsbrände, den Brand einer Propangasleitung und einer Azetylenflasche oder einen elektrischen Brand zu löschen. Die Arbeitsschutzstelle weiß sehr gut, daß durch die besonderen Maßnahmen während der Unfallverhütungswoche kein schlagartiger Erfolg erwartet werden kann. Es ist aber erfreulich, daß sich in dieser Woche die Unfälle im Vergleich zum Wochendurchschnitt des Vormonats (32) auf 24 verringert haben.

In der Düsseldorfer Belegschaftsversammlung am 18. September wurden im Beisein von Hüttendirektor Sors und Prok. Hohmann vor allem die Änderungen im geschäftsführenden Ausschuß des Betriebsrates diskutiert. Der Ausschuß setzt sich jetzt wie folgt zusammen: Richard Dummer (Betriebsratsvorsitzender), Ernst Stockhoff (stellvertretender Vorsitzender), Johann Beckers, Theodor Libertus und Erich Taxweiler. Unser Foto zeigt den Betriebsrat bei seiner Sitzung am 28. September. Linke Hälfte: Richard Dummer bei einem Referat und die Betriebsratsmitglieder Kohlen, Beckers und Asch. Auf der rechten Seite des Fotos sehen wir die Betriebsratsmitglieder Taxweiler, Figge, Verfürth, Müller, Eickhoff, Libertus und Weber.

Das Symphonie-Orchester des Werkes Thyssen überraschte seine zahlreichen Freunde am 12. Oktober im ausverkauften Mülheimer Altenhof mit einem neuen Programm, in dem die Orchestersuite aus der Oper Carmen und die große Melodienfolge aus Cavalleria Rusticana Höhepunkte waren. Besonders gern gesehener Gast war der Vorsitzende der Philips-Harmonie, Bastian Byl, der mit einer Freundschaftsgabe zu dem Erfolg des Abends gratulierte.

Julius

DER „LEICHTFERTIGE“
Bild und Text von Heinz Sonntag



Der Julius denkt in seinem Sinn oba — die Kette ist bald hin.

dann von Hand die Eintragungen nachzuholen sind, die sonst die Maschine schon vorweggenommen hat.

Nun könnte man noch fragen: Hat man auch die Gewähr, daß alle Lochkarten, die im Betrieb benutzt worden sind, bewertet werden? Ja, auch das wurde bedacht; denn jede ausgefüllte Lochkarte wird mit Positionsnummer und Menge auf einer sogenannten Kontrollkarte vermerkt. Dadurch ist eine sichere Kontrolle über jede Lochkarte gegeben und der Beweis der lückenlosen Aufnahme erbracht.

Der allgemeine Eindruck zu diesem Verfahren, der sogenannten „Einzelbeleginventur“, die in der Industrie völlig neu ist und in unserem Unternehmen zum ersten Male angewendet wurde: Es ist eigentlich gar nicht so kompliziert. Man muß nur das Wort „Lochkarte“ vergessen und einfach „Zettel“ dazu sagen, dann geht die Aufschreibung leicht von der Hand.

Am 30. September, der ja der Bilanzstichtag unseres Unternehmens ist, wurden die von etwa 900 Ansagern und Aufschreibern vorgenommenen Eintragungen von Werks- und Fremdprüfern überwacht. Hüttendirektor Dr. Vellguth, der Initiator und Förderer des neuen Verfahrens, sowie die technischen Vorstandsmitglieder Dr. Brandi und Dr. Hofmeier machten in unseren Werken mit ihren Mitarbeitern in Anwesenheit der Wirtschaftsprüfer gründliche Stichproben. Dabei stellte man fest: Obwohl sich das Verfahren in manchem noch einspielen muß, hat es sich ausgezeichnet bewährt, denn es hat folgende bedeutende Vorteile:

- Die Kontierung ist einwandfrei.
- Die Auswertungszeit wird wesentlich abgekürzt. In die Karten ist schon ein Teil der Angaben vorher eingelocht. Die Inventuraufschreibungen auf dieser Karte brauchen nur noch gelocht zu werden.
- Die Bewertung wird, da sie maschinell erfolgt, ebenfalls beschleunigt.
- Diese Vorteile vereinfachen den Arbeitsablauf in der Verwaltung. Die Werkrechnungsstellen sind nicht mehr wie in den früheren Jahren bis weit in den Dezember hinein durch Inventurarbeiten zusätzlich belastet.
- Das neue Verfahren ermöglicht eine Angleichung der Organisationsformen in den einzelnen Werken, und damit eine Systematisierung in der Verwaltungsarbeit, die sich gemeinsam mit der technischen Rationalisierung vollziehen muß.

Von den kleinen Episoden, die sich am Inventurtag abgespielt haben, sei nur eine erwähnt. Der ununterbrochene Regen in den Tagen zuvor war eine Gefahr; denn beschädigte oder von Feuchtigkeit verzogene Karten führen zu Störungen bei der Arbeit der Lochkartenmaschinen. Obering, Lehmann von der Technischen Betriebswirtschaft in Ruhrort hatte daher für die Aufnahme im Freien große Reklame-Sonnenschirme einer Brauerei besorgt. Wohlwollende Beobachter ernannten ihn deshalb zum „Schirm“herrn der Inventur.

Den interessantesten Kommentar zum neuen Aufnahmeverfahren brachte Hüttendirektor Dr. Brandi, der wie alle Beteiligten die beispielhafte Gemeinschaftsarbeit von Wirtschaftsprüfern, Technikern und Kauffleuten herausstellte: „Wir haben uns auf einer gemeinsamen Lochkarte getroffen und gemeinsam wollen wir nun die Karten mischen; schließlich setzen wir doch alles auf eine Karte. Und diese Karte heißt Phoenix-Rheinrohr.“

Streiflichter AUS MÜLHEIM

Von der interessanten Diskussion in der Mülheimer Belegschaftsversammlung am 29. August haben wir einige „Splitter“ festgehalten und bei dieser Gelegenheit die Hauptredner hier in Wort und Bild festgehalten.



Wilhelm Rühl, Betriebsratsvors.: Die wirtschaftliche Lage unseres Unternehmens steht im Zeichen der Vollbeschäftigung. Technische und soziale Bauten schreiten voran. Eine neue Lehrwerkstatt und ein Gesundheitshaus sind erforderlich.

Friedhelm Dahlmann: Gegen die Anordnung, wegen Überbelastung der Verwaltung Magazinmaterial nicht mehr an Werksangehörige auszugeben. Durch Barzahlung ist Entlastung möglich. Verbilligter Bezug ist große soziale Hilfe.



Franz Hardt, viel diskutierter Diskussionsredner in allen Belegschaftsversammlungen: Immer wieder neue und alte Vorschläge und Forderungen. Die drei Karenztage sollten fortfallen und bald in den Tarifvertrag eingebaut werden.



Karl Klauer, Sachbearbeiter für Wohnungswesen: Die Wohnungsvergabe ist eines der schwierigsten Probleme. Das Bauprogramm umfaßt für Mülheim in diesem Jahr 138 Wohnungen. Für 1957 sind 130 Wohnungseinheiten vorgesehen.



Fritz Possmann, Betriebsratsmitglied, am 24. 9. nach einem Verkehrsunfall verstorben: Mit wachsender Belegschaft werden die sanitären Anlagen übermäßig beansprucht. Das Waschkauenprogramm sollte erweitert werden.



Franz Euler, Vorsitzender der Lohnkommission: Jeder Arbeitsplatz hat seinen Wert. Daher muß jeder nach seiner Leistung entlohnt werden. Das muß der erste und wichtigste Grundsatz unserer Akkord- und Lohnverhandlungen sein.



Kurt Zilinski: Durch Meckern können Mißstände nie behoben werden. Die Belegschaftsversammlung soll die Möglichkeit zu einer sachlichen Aussprache bieten. Nur so ist sie zum Nutzen jedes Werksangehörigen und des Unternehmens.



Friedel Bartels: Auch in kontinuierlich arbeitenden Betrieben mit drei Schichten müßte der Lohn für Nachtarbeit durch einen Zuschlag erhöht werden, da der Mensch durch die Arbeitsleistung in der Nacht noch stärker belastet wird.





Ein Blick in die Blockhalle. Im Vordergrund der Querschlepper Q₁ mit dem Flämmrollgang, dahinter die Blockscheere mit der zugehörigen Steuerbühne, in der auch das Waagenpostament zur Anzeige der Blockgewichte aufgestellt ist. Die Verschiebevorrichtung zur Blockstraße ist in der Bildmitte zu erkennen, dahinter das Walzgerüst. Rechts im Bild die Abschlußwand zur Motorenhalle. Ein Block beim Anstich im ersten Gerüst der Staffel I. Die I. Staffel der Kontistraße hat zwei Vertikal- und zwei Horizontalgerüste. Links im Bild ist der Querschlepper Q₂, der das Fertiggut der I. Staffel auf den Ablaufrollgang transportiert. Die Wand im Hintergrund schließt die Kontihalle von der Motorenhalle mit den Walzenzugmotoren ab. Im Vordergrund links ist der fahrbare Plattenbelag zu erkennen, der beim Walzen- oder Gerüstwechsel verfahren werden kann und somit die Ausfahreinrichtung freigibt. Ein eindrucksvolles Bild.



Das Anlaufen der neuen Kontistraße hat uns entscheidend weitergebracht

Nach Erweiterung der Anlage kann die Erzeugung jederzeit ohne Unterbrechung des laufenden Walzbetriebes auf 150 000 t im Monat gesteigert werden

Die neue kontinuierliche Halbzeugstraße in unserem Werk Ruhrort ist angelaufen. Gemeinsam mit der kürzlich in Betrieb genommenen Blockstraße ist diese Walzwerksanlage eine der größten Halbzugeinheiten, die jemals in einem Zuge, sei es auf dem europäischen Kontinent oder in den amerikanischen Staaten, geplant und fertiggestellt wurde. In Anbetracht der Größe sowie der vielen Schwierigkeiten beim Entwurf und der Ausführung ist es verständlich, daß für Planung, Konstruktion und Aufbau der Gesamtanlage insgesamt annähernd fünf Jahre benötigt wurden. Davon entfielen allein fast zwei Jahre auf reine Planungsarbeiten. Inzwischen läuft die Kontistraße in mehrschichtigem Betrieb. An der Staffel I erfolgte am 20. März 1956 die erste Probewalzung und an der Staffel II wurde am 8. Mai d. J. der erste 60er Knüppel gewalzt.

Planung und Bauausführung wurden vor allem durch beengte Platzverhältnisse erschwert. Die Lage war durch andere, bereits bestehende Hüttenwerkeinrichtungen und durch die Erfordernisse des geplanten neuen Thomas-Stahlwerks schon weitgehend festgelegt. Als erstes wurde die in der Werkzeitung Nr. 5 bereits beschriebene Blockstraße gebaut, die die Versorgung des kontinuierlichen Halbzeugwerkes übernimmt.

An der alten Block- und Halbzeugstraße stehen für Reparaturen, Walzenwechsel und Verladung des Halbzeugs insgesamt sieben Krane zur Verfügung. Demgegenüber sind im neuen Walzwerk 24 Laufkrane eingesetzt. Allein aus diesem Unterschied läßt sich bereits ersehen, daß in Zukunft bei Reparaturen die körperlich schwere Arbeit nicht mehr so im Vordergrund steht wie bisher und daß die Zeiten für die Behebung von Störungen und den Walzenwechsel viel kürzer sein werden.

Das Walzprogramm der Block- und Kontistraße enthält neben den Blockstraßenkommissionen in Form von Vorblöcken und Brammen an der Kontistraße die Knüppelabmessungen von 50 bis 150 mm Kantenlänge und die Rundabmessungen von 65 bis 130 mm ϕ . Außerdem ist an der ersten Staffel der Kontistraße die Walzung von Brammen bis zu 380 mm Breite möglich. Im ersten Ausbau beträgt die Gesamterzeugung 100 000 bis 110 000 t im Monat. Die Erweiterung der Anlage auf eine Erzeugung von 150 000 bis 160 000 t ist zu jeder Zeit und ohne Behinderung der in Betrieb befindlichen Walzwerkeinrichtungen durch die Erstellung einer kleineren Blockstraße im Bereich hinter dem Querschlepper Q₁ möglich. Auch beim Umbauen einer Kontistaffel auf ein anderes Programm oder bei unvorhergesehenen Störungen wird der Arbeitsablauf in der Gesamtanlage nicht wesentlich beeinträchtigt.

Die Blockstraße wälzt den Rohblock im Gewicht von 5 bis 8 t in 11 bis 19 Stichen auf den gewünschten Abgangsquerschnitt herunter, der dem Anstichquerschnitt der ersten Kontistaffel entspricht. Der Block läuft dann weiter zur Blockscheere und wird dort entsprechend den Qualitäts- oder Kommissionsvorschriften entweder umgeschöpft oder geschöpft geteilt. Von hier aus wird er zur Versorgung der Kontistraße über einen Querschlepper, einen Flämmrollgang und einen weiteren Querschlepper zur Staffel I transportiert. Um diese Transportzeiten möglichst gering zu halten, wurden für

die Querschlepper und die Rollgänge Gleichstromantriebe gewählt, die es gestatten, diesen Weg in weniger als 40 Sekunden zurückzulegen. Nach Durchlaufen der Kontistraße wird der Block, wenn er nicht zur Weiterverwertung bestimmt ist, über einen Querschlepper auf den Ablaufrollen gezogen und von der Säge oder der 700-t-Schere in die geforderten Längen unterteilt. Von diesen Hilfsmaschinen aus gelangt das Halbzeug zu den Warmlagern in der Adjustage, um dort abzukühlen und verladen zu werden. Die Blockfolgezeit an der Blockstraße beträgt bei Abgangsquerschnitten von 210 und 240 mm Kantenlänge etwa zwei Minuten. Um später die Produktion

auf 150 000 bis 160 000 t im Monat steigern zu können, ist im Anschluß an den ersten Querschlepper der Bau einer weiteren Blockstraße mit einem Walzendurchmesser von 950 mm vorgesehen. Diese sog. „Zwischenstraße“ hat die Aufgabe, den an der Blockstraße vorgewalzten und mit etwa 350 mm Kantenlänge angelieferten Block auf die Anstichquerschnitte der ersten Staffel herunterzuwalzen. Dadurch wird der Blockstraße ein erheblicher Teil Arbeit abgenommen. Der so erreichte Zeitgewinn wird um so wertvoller, weil es sich hierbei um die letzten Stiche handelt, die ohnehin besser auf einer etwas kleineren und damit schnelleren und beweglicheren Straße verwalzt werden. Außerdem ist die Zwischenstraße in der Lage, eigenes Kommissionshalbzeug in Form von Brammen und schwerem Röhrenrundstahl zu erzeugen.

Erstmals wurde an der Blockstraße für die Anstellung eine Wahlschaltung vorgesehen, die es dem Steuermann erlauben soll, neben der bisher üblichen Fahrweise von Hand oder der bereits bekannten Nachlaufsteuerung mit einer automatischen Steuerung zu fahren. Bei dieser Einrichtung werden die vorher im Walzbetrieb erprobten Stichabnahmen in einem besonderen Steuerschrank eingestellt und automatisch so geschaltet, daß sich nach Beendigung eines Stiches die Anstellung von selbst auf den nächsten Wert einstellt. Hier genügt also der berühmte „Druck aufs Knöpfchen“, so daß der Steuermann seine Aufmerksamkeit mehr dem Walzvorgang und der Steuerung zuwenden kann.

Die Kontistraße ist in einer Halle von 36 m Spannweite und 185 m Länge untergebracht. Zum Auswechseln der Gerüste und zur Durchführung von Reparaturarbeiten stehen ein 90-t-Kran und zwei 70-t-Krane zur Verfügung. Die I. Staffel der kontinuierlichen Halbzeugstraße besteht aus zwei Vertikal- und zwei Horizontal-Gerüsten, die über je einen 1650-kW-Walzenzugmotor angetrieben werden. Je ein ca. 70 t wiegendes, 9 m unter Flur angeordnetes Ge-

triebe mit vertikalen Kammwalzen dient zum Antrieb der Vertikalgerüste. Die elektrische obere und untere Walzanstellung arbeitet mit einer Genauigkeit von weniger als $\pm 0,1$ mm. Ober- und Unterwalze sind mit ihrer hydraulischen Ausbalancierung an einer Hochdruckanlage angeschlossen. In der neuen Walzwerksanlage wurden von vornherein eine Reihe besonderer Einrichtungen geschaffen, die es ermöglichen, die Zeitspanne für das Umstellen auf andere Dimensionen oder den Gerüstwechsel sehr kurz zu halten. Außerdem wurde eine besondere Anzeigevorrichtung angebracht, die die eingestellte Stellung des Kalibers zur Walzachse mit einer Genauigkeit von ± 1 mm ablesen läßt. Die Staffel II besitzt drei Vertikal- und drei Horizontal-Gerüste, in Art und Ausführung wie die bei Staffel I. Vor der Staffel befindet sich eine Pendelschere, die zum Schöpfen und Unterteilen des Walzgutes dient. Am Ende der Staffel II ist zum Unterteilen eine rotierende Knüppelschere angebracht, die bei Austrittsgeschwindigkeiten bis zu 4 m/sek. Knüppel bis zu 100 mm Kantenlänge schneidet. Bei entsprechend geringerer Austrittsgeschwindigkeit können auch 120er-Knüppel geschnitten werden. Die kürzeste Schnittfolge beträgt 1 Sekunde. Die geschnittenen Knüppel laufen auf einem frequenzgesteuerten Rollgang dem Schrägrollgang zu und über den Sammelrollgang in die Adjustage. Zahlreiche Nebeneinrichtungen gehören zur neuen Anlage, so zum Beispiel die Stromversorgungseinrichtungen, die Entsinterungsanlagen usw. Drei Ölkeller wurden eingerichtet, um die Ölversorgung sicherzustellen. Quer unter den Walzwerksanlagen wurde ein Verkehrstunnel gebaut, der nach Erstellung der Ausbaufahrwerke sogar Lastkraftwagen die Durchfahrt ermöglicht. Gerade diese Nebeneinrichtungen wurden mit besonderer Aufmerksamkeit konstruiert. Daher soll in einer der nächsten Ausgaben der Werkzeitung über diese bemerkenswerten Einrichtungen noch ausführlich gesprochen werden.

K. Fr. Wesemann, Ruhrort

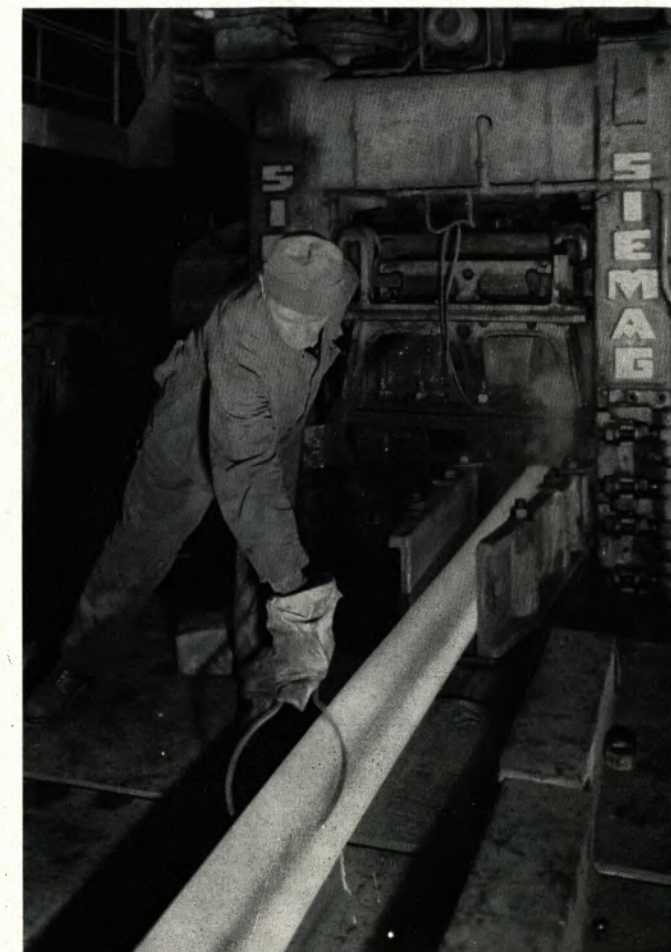
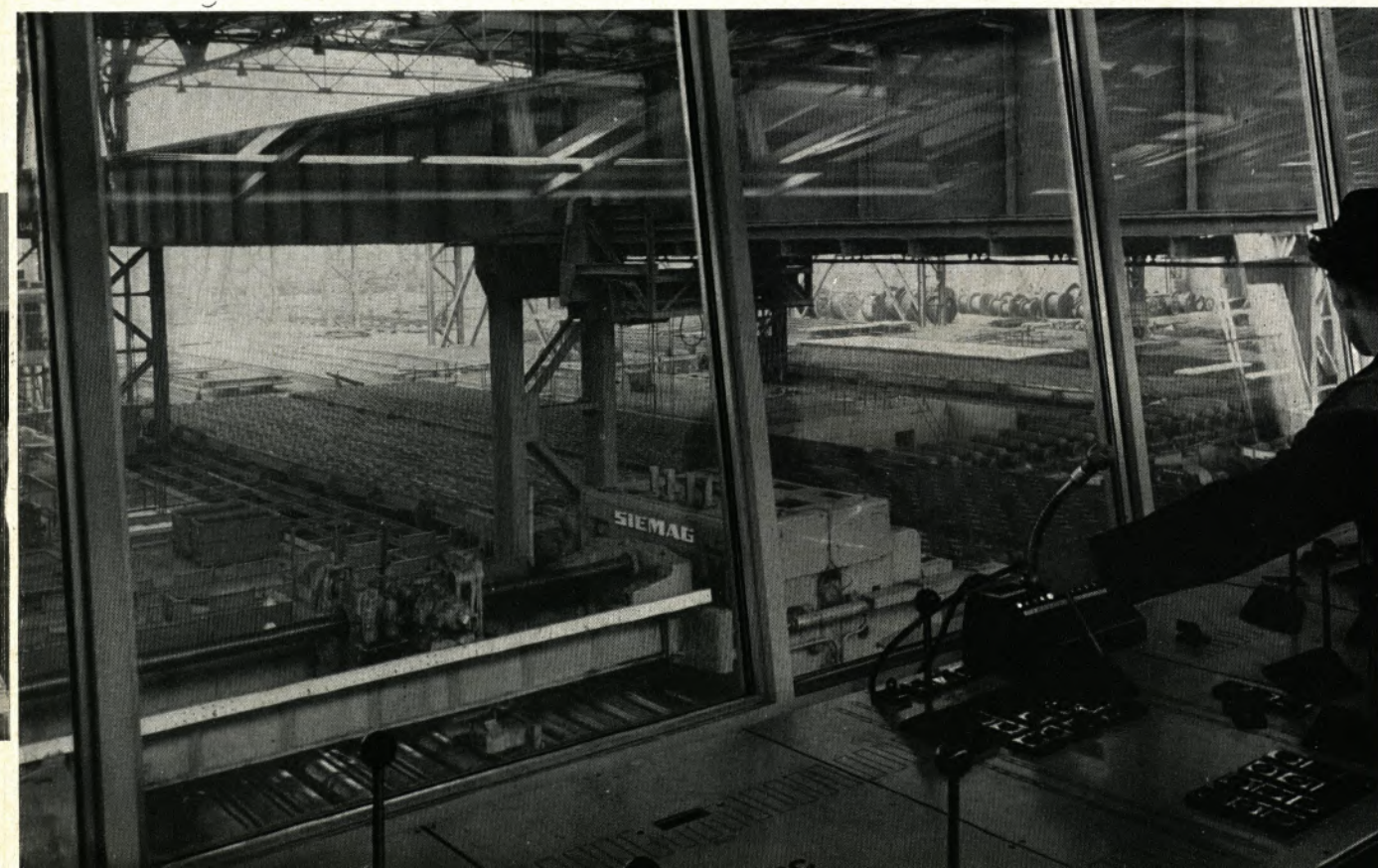
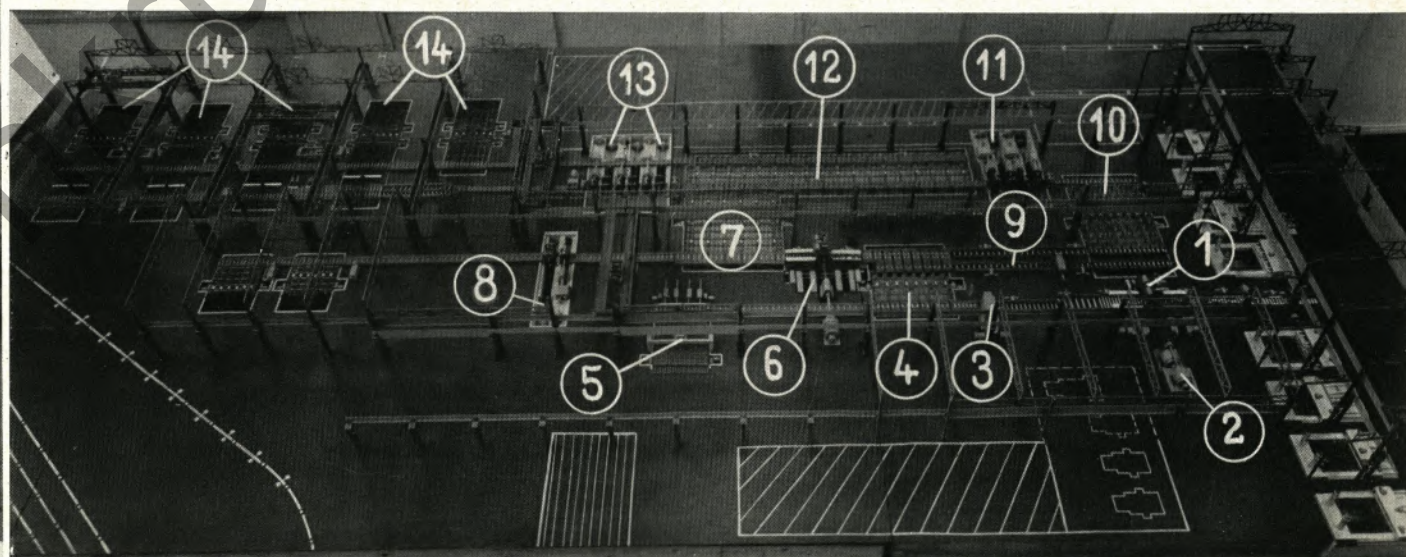


Bild oben: Nach dem Verlassen der Staffel I der Kontistraße werden Stichproben gemacht, um die Maße der Blöcke zu kontrollieren. Unten: Auf diesem Foto fällt der Blick aus der Hauptsteuerbühne in der Adjustage auf die Warmlager 2 und 3. Diese Hauptsteuerbühne ist der Leitstand für die gesamte Adjustage, von dem aus das Walzgut den Adjustagemaschinen oder den Warmlagern zugeleitet wird. Im Vordergrund ist die Torschere mit dem 12 m langen Vorstoß zu erkennen. Links sieht man die Steuerbühne, von der aus die Daumenschlepper zum Abtragen bedient werden. Hier sind auch die Waagenpostamente für die am Ende des Warmlagers angeordneten Waagen aufgestellt.

So sieht der Endausbau der neuen Walzwerksanlage im Modell aus. Rechts ist die Tiefsofenanlage zu erkennen. Die im Vordergrund schräg schraffierte Fläche entspricht dem Schaltheis Blockstraße, in dem die elektrischen Anlagen für die Blockstraße untergebracht sind. Die gerade schraffierte Fläche stellt das Warmlager der alten Halbzeugstraße dar; der mit Querbalken versehene Strich verdeutlicht die Erzzufahrt zu den Bunkern der Hochöfen. Die schräg schraffierte Fläche am oberen Rand des Bildes deutet den Grundriß des Schaltheises Kontistraße an, rechts daneben die alte Gießhalle II. Die Ziffern in der Anlage bedeuten: 1) Blockstraße, 2) Walzenzugmotoren, 3) Blockscheere, 4) Querschlepper Q₁, 5) Kettenbett, 6) Zwischenstraße (noch in der Planung), 7) Querschlepper Q₂, 8) Vertikal- und Horizontalgerüst (ist für den späteren Ausbau vorgesehen), 9) Flämmrollgänge, 10) Querschlepper Q₂, 11) Staffel I, 12) Querschlepper Q₂, 13) Staffel II, 14) Warmlager in der Adjustage.



„Alles läßt sich besser machen“

Das betriebliche Vorschlagswesen in unserem Unternehmen findet immer mehr Widerhall

„Alles läßt sich besser machen, als es bisher gemacht worden ist.“ Dieses Wort des amerikanischen Autokönigs Henry Ford könnte man über unser betriebliches Vorschlagswesen setzen. Wie oft kommt es vor, daß man plötzlich an einer Maschine eine Verbesserungsmöglichkeit entdeckt, obwohl man selbst bereits seit mehr als einem Jahrzehnt daran arbeitet. Man war „betriebsblind“. Und diese Betriebsblindheit gilt es zu bekämpfen. Daß wir auf dem besten Weg dazu sind, zeigen die ständig wachsenden Zahlen an Verbesserungsvorschlägen. Seit dem 1. Januar ist das Vorschlagswesen für das gesamte Unternehmen vereinheitlicht. Als Beispiel für die günstige Entwicklung seit diesem Zeitpunkt enthält die untenstehende Tabelle aufschlußreiche Angaben. Sie beziehen sich zwar nur auf die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb, aber auch in den anderen Werken sind die Zahlen stetig gestiegen.

In diesem Jahr wurden im Werk Ruhrort zahlreiche besonders wertvolle Vorschläge gemacht, Vorschläge, die mit dazu beitragen, die Arbeit wesentlich zu erleichtern und auch die Produktion erheblich billiger zu gestalten. Außerdem stieg in Ruhrort wiederum die Zahl der eingereichten Vorschläge. Die Tabelle gibt die Vergleichsmöglichkeit zu den anderen Jahren seit 1950. Allerdings liegen wir damit immer noch weit unter dem amerikanischen Durchschnitt. Gerade die amerikanischen Arbeiter sind auf dem Gebiet der Verbesserungsvorschläge besonders aktiv. Durchweg liegt die Zahl der Vorschläge in den USA etwa fünfmal höher. Die Zahl der brauchbaren Vorschläge ist „drüber“ im Verhältnis zur Belegschaft in der Bundesrepublik etwa viermal so groß wie bei uns. Ein Zeichen dafür, daß man trotz weitgehender Mechanisierung und sogar Automatisierung

immer noch Verbesserungen vornehmen kann.

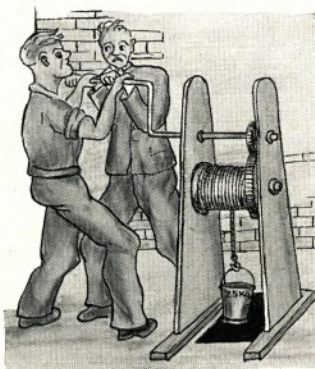
Dabei brauchen es durchaus nicht nur Vorschläge zu sein, die Konstruktionskenntnisse voraussetzen. Das abgebildete Beispiel oben rechts beweist das Gegenteil. Mit einem Eimer mußte früher der Walzensinter aus einem fünf Meter tiefen Schacht hochgewunden werden. Ein findiger Kopf kam nun auf die Idee, einfach an die Handwinde eine Preßluftbohrmaschine anzuschließen. Auf diese Weise wird der zweite Mann an der Winde eingespart. Außerdem kann eine wesentlich größere Menge Sinter hochgewunden werden. Für die Entleerung der Sinterbecken werden jetzt 48 Arbeitsstunden benötigt, während früher 84 erforderlich waren.

Die Möglichkeiten, zur Weiterentwicklung des Werkes einen tätigen Beitrag zu leisten, sind also sehr vielfältig. Soll aber das Vorschlagswesen im Laufe der Jahre zu einer wirklich spürbaren Rationalisierung führen, muß vor allem die falsche und unangebrachte Scheu gegenüber Mitarbeitern und Vorgesetzten überwunden werden. Es sollte selbstverständlich sein, daß jedes Belegschaftsmitglied für seine Vorschläge

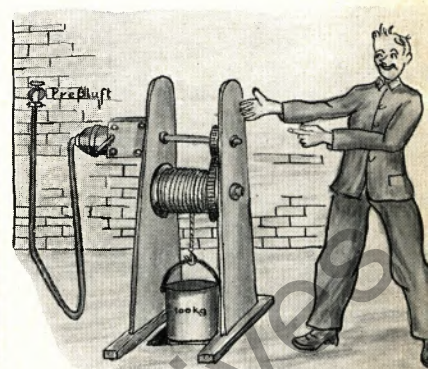
beim Vorgesetzten Unterstützung und Förderung erfährt. Alle Verantwortlichen werden daher immer wieder um Verständnis gebeten. Dabei ist es jedem freigestellt, seine Idee unmittelbar der technischen Betriebswirtschaft zu unterbreiten. Hier werden alle Vorschläge gründlich und gewissenhaft auf ihre Verwendbarkeit geprüft.

Natürlich nimmt die Bearbeitung eine gewisse Zeit in Anspruch. Um sie abzukürzen, wurden Vordrucke entwickelt, die für Ruhrort im Verwaltungsgebäude II, Zimmer 48, oder beim Betriebsbüro Werk Hüttenbetrieb, in Mülheim an allen Werkstoren, in Düsseldorf bei den Pfortnern und im Maschinenbetrieb erhältlich sind. Wem es nicht möglich ist, seine Gedanken schriftlich niederzulegen, mag bei der technischen Betriebswirtschaft vorsprechen, wo sein Vorschlag nach Wunsch entsprechend formuliert und skizziert wird.

R. D.



früher!



jetzt!

Ideen haben ist gar nicht so schwer. Hier wird an einem Beispiel gezeigt, daß ein kleiner Einfall zu einer großen Ersparnis an Arbeitskraft und Kosten führt

Jahr	Belegschaftszahl	Eingereichte Vorschläge	Vorschläge je 1000 Mann	Brauchbar in %	Durchschnittliche Prämie	Gesamtprämie
1950	8 728	35	4	31,5	63,—	690,—
1951	9 425	31	3	67,7	86,—	1810,—
1952	9 896	29	3	48,0	75,—	1050,—
1953	10 245	36	4	52,8	74,—	765,—
1954	10 128	39	4	59,0	71,—	1415,—
1955	10 592	68	6	64,7	78,—	3435,—



Nur diese Kiste soll noch 'raus. Das hält die Kette auch noch aus.



Ein solcher Aufzug ist ein Segen — Man sieht die schwere Last schon schweben.



Doch plötzlich — hast Du's recht gesehn war' es um Julius fast geschehn.



Aus einer Kette wurden zwei, weil nur ein schlechtes Glied dabei.

Nächtliche Hypnose endet mit Gelächter

Das war damals, einige Monate vor der Währungsreform. Nur langsam begann sich das Leben zu normalisieren. Überall ging es noch behelfsmäßig zu. So auch in der zur Meisterei Hesselmann gehörenden sog. „Neuen Teerhalle“ des Werkes Thyssen. An vielen Stellen konnte man durch das Dach in den Himmel blicken. Auch an anderen Plätzen des Betriebes erinnerte noch manches an die glücklicherweise hinter uns liegende Zeit.

In der Teerhalle ist die Nachtschicht gerade dabei, dicke Rohre in den bulternden Schlund des Ofens zu schieben, um anschließend die glühenden Enden zu Schweißmuffen aufzuweiten. Eben kommt der Kaffeeholder zurück und setzt das Tragegestell mit den dampfenden Kannen ab. Kaffeepause. Der ganze Verein versammelt sich vor dem Ofen. Weniger um sich zu wärmen, sondern hauptsächlich wegen des Lichtes; denn der Ofen gibt bei weitem mehr Helligkeit, als es die zu je fünf in einer Deckenleuchte zusammengefaßten 24-Watt-Glühbirnen jemals schaffen können. Nun hocken die Männer auf Stopfen und Matrizen und verzehren ihre mit kompensierten Kalorien belegten Brote. Sie lassen es sich schmecken. Die „alten Hasen“ genauso wie die „jungen Spunde“.

Aus dieser Gruppe fällt einer besonders auf. Der Glutschein des Feuers liegt wie Gold auf seinen Haaren. Für seine siebzehn oder achtzehn Jahre ist er eigentlich ein wenig hoch aufgeschossen und die Natur hat ihn mit einer weißblonden Mähne bedacht: das ist unser Schimmel. Noch hat er sich nicht an der Unterhaltung beteiligt.



„Rohrarbeiter“

5. Preis zu 20 DM R. Wittsack, Düsseldorf

Die Ofenbesatzung spricht über einen kürzlich in der Stadt aufgetretenen Hellscher und ist schließlich

bei der Hypnose gelandet. Das ist ein Gebiet, von dem der Schimmel etwas zu kennen glaubt. Dabei kann er ein Wörtchen mitreden. Besser gesagt: mitbrüllen; denn die Geräusche des Ofens erfordern eine erhöhte Lautstärke. „Mit mir kann man solche Mätzchen nicht machen“, erklärt er gerade, „dazu habe ich einen viel zu starken Willen! Hypnotisieren läßt sich nur jemand, der innerlich schwach ist.“ Na, das ist den Männern nun doch etwas zu stark aufgetragen von diesem Grünschnabel! „Das muß noch bewiesen werden!“ meint jener Witzbold, den seine Eltern (in Unkenntnis der Dinge) völlig zu Unrecht auf den Vornamen „Ernst“ getauft haben. Dieser Ernst erzählt nun der aufhorchenden Runde, daß er im Kriege in der gleichen Kompanie einen Bekannten gehabt habe, dessen Großvater einen guten Freund hatte und der vor vielen Jahren . . . Kurz und gut, jedenfalls behauptet er, davon etwas zu verstehen. Und er wolle doch sehen, ob er den Schimmel nicht „fertigmachen“ könne. Jetzt, gleich auf der Stelle ohne langwierige und zeitraubende Vorbereitungen.

Oha — jetzt wird die Runde aber munter, und alle drängen darauf, sofort das Experiment durchzuführen. Was bleibt dem „Schimmel“ anders übrig, als die Suppe auszulöffeln, die er sich selbst eingebrockt hat. Sachverständig wird er aufgebaut, mit dem Rücken zur Wand stehend, die Spitzen der gespreizten Finger vor der Brust zusammenlegend. Letzte Verhaltensmaßregeln werden ihm noch gegeben. Die Zuschauer suchen sich die besten Plätze aus, um sich nur ja nichts entgehen zu lassen. Der Schimmel versucht nun, sich zu konzentrieren, wie man ihm aufgetragen hat. Auch der „Hexenmeister“ hat inzwischen seine geheimnisvollen Vorbereitungen beendet, und der Ofen mit seiner Glut taucht die Szene in ein gespenstisches Licht. Der „Tanz“ kann beginnen!

Unter atemloser Spannung versucht nun der Ernst dem Schimmel seinen Willen aufzuzwingen, und man muß schon sagen, daß er das durchaus



5. Preis zu 20 DM H. Baumann, Düsseldorf „Der Zirkus kommt“

glaubwürdig demonstriert. Wirr hängen ihm die Haare ins Gesicht und verdecken den Schalk in seinen Augenwinkeln; die Augäpfel rollen, als wollten sie an einer anderen Stelle des Kopfes wieder herauskommen. Er verrenkt den Körper wie eine indische Tempeltänzerin und murmelt ernsthaft Beschwörungsformeln, auch wenn sie verdächtig nichtssagend nach „Rhabarber, Rhabarber“ klingen. Dabei fuchelt er seinem Opfer mit krallenartig gespreizten Fingern vor den Augen herum, daß man wahrhaftig um die Standhaftigkeit des Schimmels bangen muß. Aber so leicht ist ein frischer achtzehnjähriger Bursch mit großem Selbstbewußtsein nun doch nicht zu erschüttern. Während ihm alles jemals über Hypnose Gehörte, Gelesene und Gesehene durch den Kopf schwirrt, kann man ihm deutlich die Spuren seines heroischen Widerstandes von dem verkniffenen Gesicht ablesen. Zwischen den Sommersprossen auf Stirn und Nase stehen kleine, glitzernde Schweißtröpfchen, perlen langsam die Wangen entlang, sammeln sich in dem Grübchen am Kinn und tropfen auf den Hemdkragen. So ganz wohl scheint ihm also nicht zu sein, aber immerhin — der Schimmel kämpft.

Das ist aber auch dringend nötig. Nach einem tiefen stärkenden Zug aus der Kaffeeflasche setzt nämlich sein Gegenüber zu einem neuen Angriff an. Ernst verstärkt die Verrenkungen, hebt beschwörend die Arme, versucht mit aufgeblasenen Wangen Grimassen zu schneiden und — prustet dem Schimmel den Kaffee ins Gesicht!

Wie versteinert steht er nun da. Doch als er begreift, daß man ihn wegen seiner vorlauten Reden „getauft“ hat, läuft ein befreiendes Grinsen über das sympathische Jungengesicht. Brüllendes Gelächter rundum beendet Vorstellung und Kaffeepause. Der Schimmel aber trabt von dannen, um sich die zwar wenig ästhetischen, dafür aber um so wirkungsvolleren Spuren der „heil-samen Hypnose“ schnellstens aus dem Gesicht zu waschen. H. Sonntag, Mülheim

» Denn die Musik kennt keine Grenzen «

Die Philips-Harmonie wurde in Mülheim begeistert empfangen

Fahnen senken sich, im weiten Rund der Mülheimer Freilichtbühne herrscht feierliche Stille, Hunderte erheben sich, die Philips-Harmonie intoniert zum Schluß des großen holländischen Zapfenstreichs die deutsche und niederländische Nationalhymne: Menschen aus Eindhoven und Mülheim, Werksangehörige von Philips und Phoenix-Rheinrohr, Holländer und Deutsche, haben sich über die Grenzen hinweg gefunden. Denn Musik kennt keine Grenzen; oder — wie Hüttendirektor Schiewerling in seiner Begrüßungsansprache sagte: „Mit Musik geht eben alles besser — auch das Sich-Finden von Mensch zu Mensch“. Zwei Tage — am 25. und 26. August — waren die holländischen Musiker und Mitarbeiter unserer Vertretung in Amsterdam, der Nedeximpo, Gäste von Phoenix-Rheinrohr und unseres Werksorchesters.

Als Vertreter der Stadt Mülheim (Ruhr) überbrachte Verwaltungsrat Busch die Grüße des Oberbürgermeisters und des Oberstadtdirektors. Als Gastgeschenk empfangen die Holländer einen Keramikeller mit dem Stadtwappen. Arbeitsdirektor Heinrichs von den benachbarten Eisenwerken Mülheim-Meiderich, der als Vorsitzender des Mülheimer Kulturausschusses die Männer der Philips-Harmonie willkommen hieß, würdigte ebenfalls die völkerverbindende Bedeutung des Treffens.

Mit Marschmusik durch Mülheim

Die Mülheimer Bevölkerung „stand kopf“, als die 120 Musiker der Philips-Harmonie unter Leitung von Kapellmeister Jan Flipse mit flotter Marschmusik durch die Straßen der Stadt zum Werkskasino zogen. Bei der Abendveranstaltung — wegen schlechten Wetters konnte die Aufführung in der Freilichtbühne nicht stattfinden — im Kurhaus Raffelberg zeigte sich, daß die Philips-Harmonie mehr ist als nur eine schneidige Blaskapelle in schmutzigen Uniformen, die gute Militärmusik macht. Auf dem Konzertpodium, wo Jan van der Peet die Stabführung übernahm, beeindruckten die Darbietungen dieses berühmten Laienorchesters noch stärker. Die Philips-

Harmonie hat allein ein Repertoire von 40 klassischen Werken. Wir hörten davon u. a. Händels Suite aus der Musik für das königliche Feuerwerk, Dvoraks Symphonie Nr. V und Rossinis Wilhelm-Tell-Ouvertüre. Aber auch die heitere Muse kam nicht zu kurz. Die schwungvolle Melodienfolge des amerikanischen Komponisten Stephen Foster und Gerhard Winklers Neapolitanisches Ständchen fanden besonderen Beifall. Die Kostproben, die uns Dirigent van der Peet mit der Konzertbesetzung bot, begeisterten auch die Mülheimer Zuhörer. Die Melodien, die im Abendkonzert besonderen Anklang gefunden hatten, wurden sonntags bei der großen Veranstaltung in der Freilichtbühne auf Wunsch wiederholt.

Konzert in der Freilichtbühne

Für ein paar Stunden fand an diesem Sonntag der „große Regen“ des Sommers einmal nicht statt. Bei Sonnenschein strömten Hunderte in die sommerliche Freilichtbühne. Sie gaben inmitten der farbenprächtigen Naturkulisse dem Konzert einen Rahmen, wie ihn ein Orchester von Rang verdient. So waren auch in dieser Hinsicht die Eindhovener von Mülheim nicht enttäuscht.

Unvergesslich bleiben auch für sie die Stunden frohen Zusammenseins mit unseren Werksangehörigen und Orchestermitgliedern beim geselligen Abend im Handelshof. Bei der Bootsfahrt über den Baldeneysee und die Ruhr bis zum Wasserbahnhof wurde die Freundschaft, die man vor einem Jahr bei Philips geschlossen hatte, noch mehr vertieft. Auf Deck spielten zwölf Bläser der Philips-Harmonie deutsche und holländische Lieblingsweisen. Dabei wurde gesungen, geschunkelt und getanzt. In der Kajüte darunter, wo es genauso temperamentvoll zuging, sorgte ein Trio des Werksorchesters für Stimmung. Die beiden Tage in Mülheim sind so erfreulich verlaufen, daß sich darüber Mülheimer und Eindhovener — vor allem die Vorsitzenden der beiden Orchester, Bastian Byl und August Ullrich, schon jetzt einig sind: „Es war nicht das letzte Mal!“



Mit klingendem Spiel zogen die 120 Musiker der Philips-Harmonie durch Mülheim und wurden begeistert empfangen



Im dichtgefüllten Saal des Kurhauses Raffelberg hatte das holländische Orchester den ersten großen Erfolg



Ein augenfälliger Beweis: Eine Bootsfahrt die ist lustig — und wenn sie nur auf einem Mülheimer Bötchen stattfindet



Der Einmarsch mit wehenden Fahnen in die Mülheimer Freilichtbühne begeisterte Hunderte auf den dichtbesetzten Rängen

Unser Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis

Entschädigungen

Bei Körperverletzung gezahlte Entschädigungen sind steuerfrei, soweit es sich um Ersatz der Arzt-, Arzneikosten usw. und um Schmerzensgeld handelt. Soweit die Entschädigungen Ersatz für entgangenen Arbeitslohn darstellen, sind sie steuerpflichtig.

Erfindungen

Vergütungen für Erfindungen im Rahmen der Tätigkeit eines Arbeitnehmers gehören zum steuerpflichtigen Arbeitslohn. Sofern es sich um eine patentfähige oder gebrauchsmusterschutzfähige Erfindung handelt, sind die Erfindervergütungen nach der Verordnung vom 6. 6. 1951 zu versteuern, d. h. die auf die Erfindervergütung entfallende Lohnsteuer wird zur Hälfte erhoben. Vergütungen, die nicht rechtlich geschützt werden können, fallen nicht unter diese Vorschrift.

Erkrankung

Arztkosten sind Kosten der Lebensführung und daher grundsätzlich steuerlich nicht abzugsfähig. Sie können jedoch als außergewöhnliche Belastung geltend gemacht werden, wenn und soweit die zumutbare Eigenbelastung überschritten wird. Bei Berechnung der Aufwendungen können auch die anderen Ausgaben, für die außergewöhnliche Belastung steuerlich anerkannt wird, angesetzt werden. Stehen die Arztkosten im Zusammenhang mit einer typischen Berufserkrankung, so sind diese Auslagen nicht als außergewöhnliche Belastung, sondern ganz als Werbungskosten abzugsfähig.

Berufserkrankung. Alle Ausgaben, die der Arbeitnehmer aus eigener Tasche zur Abwendung oder Heilung von Berufserkrankungen aufwendet, sind steuerlich als Werbungskosten abzugsfähig.

Ersatzkassen

Beiträge an Ersatzkassen sind wie die sonstigen Sozialversicherungsbeiträge als Sonderausgaben abzugsfähig.

Fahrrad

Aufwendungen für ein Fahrrad sind steuerlich abzugsfähige Werbungskosten, wenn das Fahrrad nur zu beruflichen Zwecken benutzt wird.

Fahrten Wohnung—Arbeitsstätte

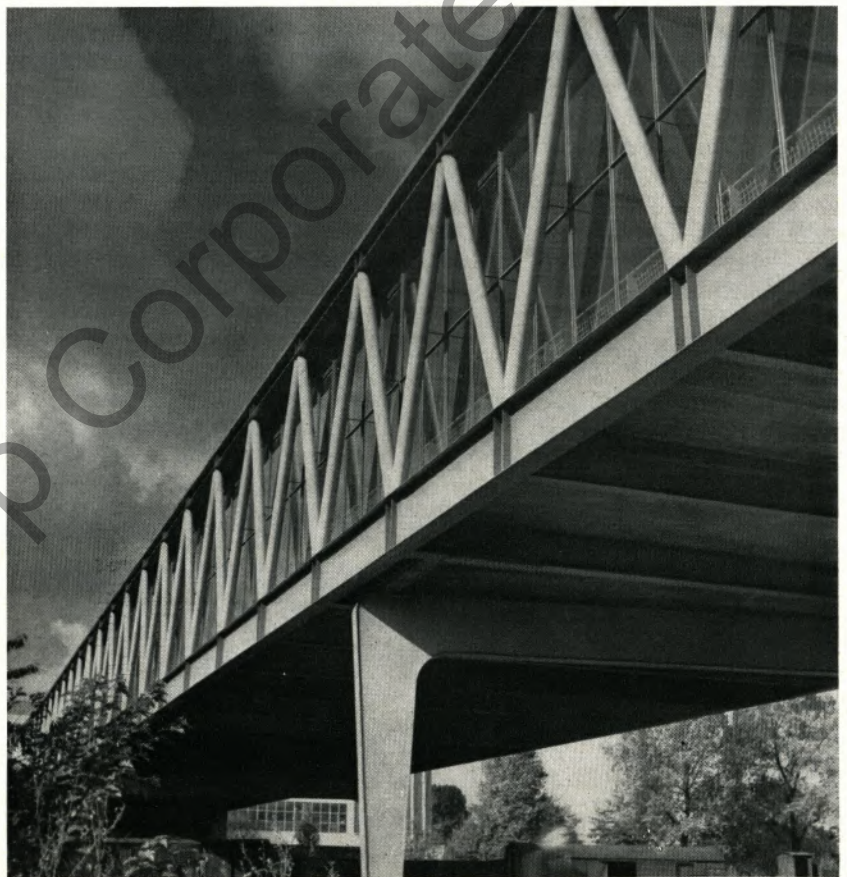
Aufwendungen zwischen Wohnung und Arbeitsstätte sind Werbungskosten. Die Wahl des Verkehrsmittels und ggf. der Wagenklasse steht dem Arbeitnehmer frei. Wohnt der Arbeitnehmer mehr als 40 km von der Arbeitsstätte ent-

fernt, so kann er die Kosten, die durch die größere Entfernung als 40 km entstehen, steuerlich nur dann geltend machen, wenn der Wohnsitz aus zwingenden Gründen mehr als 40 km von der Arbeitsstätte entfernt ist. Wird zu den Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte ein eigenes Kraftfahrzeug benutzt, sind zur Abgeltung der Aufwendungen folgende Pauschbeträge als Werbungskosten festgesetzt,

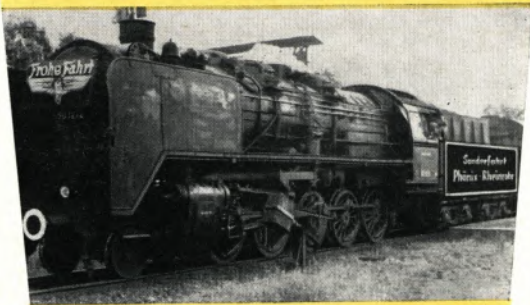
- a) bei Benutzung eines Kraftwagens DM 0,50,
- b) bei Benutzung eines Motorrads oder -rollers DM 0,22,
- c) bei Benutzung eines Fahrrads mit Motor DM 0,12

für jeden Kilometer, den die Wohnung

von der Arbeitsstätte entfernt liegt, d. h. es kann nicht Hin- und Rückfahrt angesetzt werden, sondern lediglich eine Fahrt. Maßgebend ist die kürzeste benutzbare Straßenverbindung zwischen Wohnung und Arbeitsstätte. Ausnahmsweise kann eine andere Straßenverbindung zugrunde gelegt werden, wenn sie offensichtlich verkehrsgünstiger ist und von dem Arbeitnehmer regelmäßig für die Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte benutzt wird. Die Berücksichtigung von Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte mit eigenem Kraftfahrzeug an Stelle der Pauschbeträge oder neben den Pauschbeträgen ist ausgeschlossen.



Ausgezeichnet gelungen ist die Brücke von der Halle VIII der Kölner Messe zum Deutzer Freigelände. „Der geschlossene Brückengang“, so schrieb der Kölner Stadtanzeiger, „bildet das markante städtebauliche Gelenk zwischen Rheinpark und Messehallen.“ Kaum einer unserer Werksangehörigen wird als Besucher der Kölner Messe wohl bis jetzt gewußt haben, daß das Material für die vollständig geschweißte Fachwerkbrücke mit Rohrdiagonalen zum größten Teil vom Werk Mülheim geliefert worden ist. Die auf unserem Foto zu sehenden Rohrdiagonalen und die anliegenden Grundplatten der Hauptträgergurte sind aus unserem Sonderstahl HSB 50 gefertigt. Der 12 m breite Übergang hat eine Länge von 131,54 m einschließlich eines 16,2 m erhöhten und verbreiterten Teiles, der in die Messehalle VIII überleitet. Bemerkenswert an der überdachten und beiderseits verglasten Fußgängerbrücke in Köln, die die Pohlig AG, Köln-Zollstock, gebaut hat, ist vor allem eines: Das Rohr aus HSB-Stahl von Phoenix-Rheinrohr hat sich hier als ein vorteilhaftes Bauelement bewährt und neue Konstruktionsmöglichkeiten eröffnet. Nicht zuletzt durch das gefällige Rohr-Fachwerk dieser eleganten Schöpfung ist die Stadt Köln mit der neuen Brücke um ein architektonisch und statisch-konstruktiv gelungenes Bauwerk reicher geworden.



Volldampf voraus zur Fahrt der 1100

Ein ungewöhnlich langer Zug wurde am Vormittag des 15. August auf dem Bahnhof Ruhrort bereitgestellt. Die Lokomotive trug ein großes Transparent: „Jubilarenfahrt der Phoenix-Rheinrohr AG.“ Und die vorn prangende Inschrift „Frohe Fahrt“ wurde zum Sinnbild des Tages. Der Jubilarenverein der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb hatte die pensionierten Mitglieder zu einer Sommerfahrt aufgerufen. Das Ziel der 1100 Teilnehmer war Bocholt. Unter Vorantritt einer Kapelle ging es vom Bahnhof zur Schützenburg. Polizei mußte den langen Zug durch den Verkehr schleusen. Mit Kaffee und Kuchen wurde man bewirtet. Verzehrmarken steigerten die gute Laune. Während sich die Männer an der Theke gruppierten, „stürmten“ die Frauen den Süßwarenstand. Der 2. Vorsitzende der Jubilarenvereinigung, Hbv. Mühlenberg, führte eine Verlosung durch und verteilte kleine Erinnerungsgaben. Nach dem Abendessen tanzte eine Volkstanzgruppe aus Schweden. Einstimmige Meinung: „Es war ein schöner Tag!“



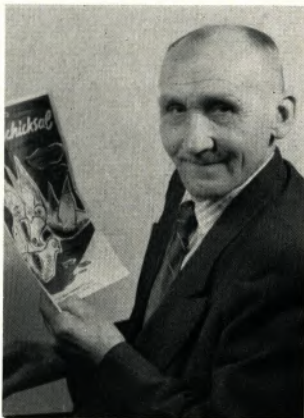
Steckenpferd=



PARADE

...BALD AUCH AUF SCHALLPLATTEN

Diejenigen unter uns, die der Zunft der Taubenzüchter angehören, kennen alle das Lied „O du schöner blauer Vogel“, das bei jeder Veranstaltung erklingt, die unter dem Zeichen der Taube die Freunde dieses Sports zusammenführt. — Aber wer weiß eigentlich, daß wir dieses Lied einer kleinen Liebhaberei von Heinrich Waage aus dem Blechwalzwerk in Mülheim verdanken? Bei ihm hat sich eins aus dem anderen ergeben: er züchtete auch Tauben, wie so viele seiner Kollegen und Freunde. Das war damals vor fast 30 Jahren. Als seine Frau krank war, setzte er sich eines Tages zu ihr ans Bett und sagte, vielleicht um sich und sie abzulenken: „So, Mutter, jetzt mach' ich ein Gedicht auf die Tauben.“ Es wurde sein Lied „Taubenschicksal“, das heute alle Taubenfreunde begeistert singen. Seitdem ein holländischer Musikverlag das Lied mit Noten in deutschem und holländischem Text herausgebracht hat, singt man es auch in den Niederlanden und Belgien. Sogar eine Schallplattenaufnahme ist für die nächste Zeit geplant. Für die Rückseite der Platte hat Heinrich Waage einen neuen Text „Tauben am Auflaßort“ geschrieben. Und da aller guten Dinge drei ist, rumoren in ihm schon die Ideen zu einem dritten Lied, das aber diesmal nicht von Tauben handeln wird. — Hoffen wir mit ihm, daß die Platte mit seinen Liedern bald bespielt wird und zur Freude aller in- und ausländischen Taubenfreunde erklingen kann.



VOM FUSSBALLER ZUM MUSIKFREUND

Jetzt, zu Beginn des Winters, wird er im Werk Poensgen wieder ein hochaktueller Mann: Willi Bahnen, in der Düsseldorfer Sozialabteilung als Kohlensachbearbeiter für den



Aus der Jugendblütenmai enzeit: Willi Bahnen (unten links sitzend)

Hausbrand tätig. Und solch ein Kohlensachbearbeiter hat, auch wenn er seine Kunden häufig verträsten und abweisen muß, ein Herz in der Brust. Dieses Herz schlägt nicht nur für trautes Familienleben und einen kräftigen Drei-Männer-Skat, sondern bereits seit 34 Jahren für das Mandolinens-

spiel. Mit 16 Jahren meldete er sich beim damaligen Wander- und Mandolinenverein „Goldklang“ in Düsseldorf-Eller an. Seit Jahren schon ist er in diesem Orchester zweiter Vorsitzender. Mit Leidenschaft spielt er Mandolin-Cello und Mandola. Schon lange sitzt er am ersten Pult. Dabei interessierte er sich als Junge eigentlich viel mehr für das Fußballspiel. Aber nach einem Unfall kam er zur Musik. Und ist ihr bis heute treu geblieben. Es gibt kaum eine Probe seines Orchesters, die Willi Bahnen versäumt. Nachdrücklich tritt er dafür ein, daß Mandolinmusik keine Musik zweiten Grades ist: „Die Zeit des Schrammelns auf der Straße ist vorbei! Heute wird mehr verlangt!“ Und zum Beweis führt er an, daß sich die Mandoline, vielleicht in Verbindung mit der Gitarre, ausgezeichnet zur Hausmusik eignet. Und dann kramt er in Fotos und holt ein schon leicht vergilbtes Bild aus dem Jahr 1923 hervor, das den Wander- und Mandolinenverein „Goldklang“ aus Eller zeigt.

SEIN LEBEN GEHÖRT DEN TIEREN

Auf der Welt-Hundausstellung in der Dortmunder Westfalenhalle am 10. Mai dieses Jahres errang die schwarzrote



Dobermann-Hündin „Buna von Moselland“ in der Jugendklasse unter schwerster Konkurrenz die höchste Auszeichnung „vorzüglich 1“. Die Preisrichter stellten hohe Anforderungen an die etwa 3500 Hunde, darunter rund 100 Dobermänner, in bezug auf Gebiß, Brand, Augen, Gangart, Körperbau usw. — So erzählte uns freudestrahlend der Besitzer der siegreichen Hündin, Johannes Hoeps vom Meidericher Thomaswerk. Er ist begeisterter Tierliebhaber. 38 Jahre lang baute er sich an vielen Feierabenden eine große Taubenzucht auf, die er vor etwa zwei Jahren wegen Wohnungsschwierigkeiten abgeben mußte. Aber er konnte nicht von den Tieren lassen und erwarb die damals acht Wochen alte „Buna“. Ihre Mutter ist die Hündin „Buna von der Dickschen“, Vater der in Fachkreisen sehr bekannte Rüde „Alex von Kleinwaldheim“. Trotz ihrer Jugend brachte „Buna“ ihrem Besitzer schon schöne Preise, und es mag bezeichnend sein, daß er sie bisher nicht verkaufte, obwohl er viele hohe Angebote aus dem In- und Ausland erhielt. In Meiderich wird „Buna“ jetzt als Schutzhund ausgebildet.

Ein alter Fittingsschmied träumt von einst

VON ERNST EMMERICH, IMMIGRATH

Ja, der alte Fittings-Schmiedemeister! — Wilhelm Brennecke heißt er. Zuweilen in der Dämmerstunde, wenn er vor seinem Ofenfeuer träumt, steigt die Erinnerung aus tiefer Verborgenheit in die stimmungsvolle Atmosphäre des gemütlichen Zimmers. Meister Brennecke lehnt sich in den bequemen Sessel zurück und läßt die blauen Rauchwolken aus der würzigen Zigarre hochsteigen. Zeiten kommen und gehen. Und nichts auf diesem Planeten ist vollkommen und endgültig, sondern alles dem ewigen Wechsel unterworfen. Auch Meister Brennecke ist in dieser Stunde von den geheimnisvoll wirkenden Kräften eigenartig berührt, während seine Gedanken in ferne Zeiten zurückschweifen. Die sonnigen Kindheits- und Jugendjahre werden wieder in ihm wach.

Mit besonderer Deutlichkeit erinnert er sich an den 11. Januar 1886. Es ist ein tiefverschnittener, frostklarer Wintertag, als er klopfenden Herzens durch das Pförtnerhaus der Fittingswerke Gebr. Inden schreitet, um die Lehrstelle als Fittingsschmied anzutreten. Erwartungsvoll betritt er die Fittings- und Muffenschmiede, wo 12 Fittingsfeuer, 4 Muffenfeuer und 4 Trethämmer einen für die damaligen Marktverhältnisse wertvollen Produktionsbeitrag leisten. Die Fittingswerke Gebr. Inden waren vor längeren Jahren aus der Eifel, wo noch das Wasserrad in der zauberhaften Romantik der guten alten Zeit die Betriebskraftquelle bildete, nach Düsseldorf übersiedelt.

Meister Brennecke streicht seinen immer noch so schmucken Schnurrbart und sieht wieder das vertraute Waldgelände hinter der Werkseinfriedigung, das damals als Bilker Busch bekannt war und in dem die 39er Sandhasen der Düsseldorfer Garnison ihre Schießübungen abhielten.

Die Lehrzeit ist beendet und der Schmiedegeselle Wilhelm Brennecke verläßt im Jahre 1893 vorübergehend die liebgewordene Stätte seiner Berufsarbeit, um bei dem 34er Feldartillerie-Regiment in Metz seiner aktiven Dienstpflicht zu genügen. Nach der Rückkehr in die Heimat und an die alte Arbeitsstelle folgen erlebnisreiche Jahre des Familienglückes, dann die bedeutungsvolle Silvesterfeier zur Jahrhundertwende und die friedlichen, entwicklungsreichen Jahre bis zu Beginn des ersten Weltkrieges.

Meister Brennecke nimmt einen kräftigen Schluck aus dem Weinglas, und während das Ofenfeuer behaglich knistert, zündet er die erkaltete Zigarre wieder an. Ja, das waren noch herrliche Zeiten, als das alte, stolze Handwerk des Fittingsschmiedes, die Kunst und die Freude an dem in allen Einzelheiten selbst geschaffenen Stück noch in hoher Blüte stand und aus dem persönlichen Pflichtbewußtsein heraus große Leistungen entstanden. Und nicht nur Überlegung und Geschicklichkeit, sondern auch Kraft und Ausdauer waren besondere Merkmale in der Eigenart der Fittingsfabrikation. Und Meister Brennecke war immer an der Spitze, insbesondere, wenn es galt, komplizierte und schwerste Stücke kunstgerecht in Abmessung und Dichtigkeit zu schmieden.

Ja, und dann kam der 1. Weltkrieg. War er notwendig? Meister Brennecke kann und will es nicht beurteilen.

Und er kann es nicht verhindern, daß die schönen Erinnerungsbilder von diesen Betrachtungen überschattet werden. Durch die unglückseligen Jahre nach dem ersten Weltkriege leuchtet die Werks-Jubiläumsfahrt des Jahres 1925 hoffnungsfroh hindurch, die per Dampfer den Rhein hinauf führt und sehr stimmungsvoll verläuft. Schon ein Jahr später schließen sich die Fittingswerke Gebr. Inden einer Konzerngruppe an.

Die Dämmerung ist tiefer herabgesunken und breitet ihren Schleier aus. Meister Brennecke, von den Erinnerungsbildern überwältigt, schließt für kurze Zeit die Augen. Die folgenden Jahre bis zum zweiten Weltkriege, in welche auch sein 50jähriges Dienstjubiläum fällt, gehen fast im Wirbel der aufregenden wirtschaftlichen und innenpolitischen Ereignisse unter. In dieser Zeit, im Jahre 1928, war es auch, als der tüchtige Fittingsschmied zum Meister ernannt wurde. In dieser Beförderung drückte sich die Anerkennung seiner Vorgesetzten für die vorbildliche Leistung dieses fleißigen und tüchtigen Fachmannes aus, der nun als Lehrmeister der Schmiede wirken konnte und bedeutend zum guten Ruf des Erzeugnisses beitrug.

Die Jahre des zweiten Weltkrieges erheben sich noch einmal wie ein drohendes Gespenst, um gleich wieder wie ein böser Spuk zu verschwinden. Im Juni 1945 tritt er in den wohlverdienten Ruhestand.

Während draußen ein Tambourkorps mit klingendem Spiel vorbeizieht, wird plötzlich die Erinnerung durch die fröhlichen, buntbewegten Schützenfeste bereichert, die Meister Brennecke in der Oberbilker Schützengilde erlebte. Noch als 80jähriger marschierte er in strammer Haltung im Schützenanzug.

Meister Brennecke erhebt sich etwas mühsam aus seinem Sessel. Das Alter hat doch seine Spuren hinterlassen. Nun ist das altvertraute Fittingswerk, das seinen beruflichen Lebensinhalt bedeutete, zu seinem Flanschen-Schwesterwerk nach Immigrath übersiedelt. An seiner einstigen Stätte, die so viele Erinnerungen birgt, wird künftig ein modernes Röhrenwalzwerk stehen. Meister Brennecke tritt ans Fenster und schaut in den Abendhimmel. Zeiten kommen und gehen auf diesem Stern, und der alte Meister spürt es in dieser Stunde stark, wie doch alles dem ewigen Wechsel unterworfen ist und wie schnell die Jahre enteilen. Und während seine Gedanken sich in Richtung Immigrath bewegen, wo die nun vereinten Fittingswerke im Verbands der Phoenix-Rheinrohr AG einen weiteren Aufschwung nehmen, lächelt er zufrieden.

*Eins bist du dem Leben schuldig
Kämpfe oder duld in Ruh!
Bist du Amboß, sei geduldig
Bist du Hammer, schlage zu!*

Lindemann

Das erste Rendezvous

Eine heitere Begebenheit von Martin Anger

Georg hatte mit keiner Silbe ver-raten, daß er sich um fünf im Zen-tral-Café mit Brigitte treffen wollte, aber alle schienen es zu wissen. Der Bruder machte anzügliche Bemerkungen, die Schwester betrachtete ihn stolz, die Mutter zärtlich be-sorgt, nur der Vater zwinkerte ihm zu, als wolle er sagen: „Nur Mut, Junge. Vor meinem ersten Rendez-vous war ich auch so aufgeregt!“

Die schwere Frage nach der pas-senden Farbe des Hemdes, des Schlipses und der Socken löste er mit Hilfe seiner älteren Schwester. Sie zerstreute seine Befürchtungen, daß in den nächsten Stunden der Gasometer explodieren, ein Krieg ausbrechen oder die Straßenbahnen nicht fahren könnten. Zum Schluß drückte sie ihm drei Markstücke in die Hand. „Zwei von Vati, eine von mir“, sagte sie und musterte ihn. „Süß!“ sagte sie dann, was er zwar unpassend fand, ihr aber der Mark wegen verzieh. Um halb drei wollte er sich aus der Wohnung schleichen, aber die Mutter fing ihn im Flur ab. „Wenn es Brigitte nicht wäre, hätte ich Sorgen, mein Jungel!“ — „Bin ich denn ein Wickelkind?“ fragte er empört und stürmte aus der Tür, kaum, daß die Mutter ihm noch eine Mark in die Tasche stecken konnte.

Jetzt konnte er wie ein Kavalier auftreten. Er ging in ein Blumen-geschäft und wurde nur ein ganz klein bißchen rot, als er drei lang-stielige Rosen kaufte. Es war ein Viertel vor drei, als er vor dem Zentral-Café stand, den Strauß in der Hand. Ihm war, als starrten ihn alle Leute an und lächelten. Zu dumm, daß er die Rosen nicht erst um dreiviertel fünf gekauft hatte. Jetzt mußte er zwei Stunden mit ihnen herumlaufen. Kurz entschlos-sen kaufte er sich eine Zeitung und verwandelte den Strauß in ein län-geres handliches Paket. Nun konnte ihm keiner mehr ansehen, was er vorhatte und daß er Brigitte liebte! Er setzte sich auf eine Bank, brannte sich eine Zigarette an und ver-suchte, den restlichen Teil der Zei-tung zu lesen. Aber da stockte ihm plötzlich vor Schreck der Atem. Wenn nun Brigitte nicht kam? Sie war zwar vor einigen Wochen sech-zehn geworden, also kein flatter-haftes Geschöpf mehr, aber sie

konnte sich ja auch ein Bein ge-brochen haben, ihr Haus konnte ein-, oder sie aus der Straßenbahn gefallen sein! Vielleicht liebte sie ihn auch nicht so, wie er sie liebte, oder ihre Mutter kam mit! Lauter Möglichkeiten, eine schrecklicher als die andere . . .

Um sich abzulenken, begann er, die Bäume im Park und dann die Leute zu zählen. Dazu rauchte er noch drei Zigaretten. Sonst rauchte er höchstens zwei in der Woche. Ihm wurde leicht übel, er beschloß, einen Kognak zu trinken. Das half Män-nern immer! Vati sagte es auch! Er stand auf und verließ den Park.

Er hatte noch fünf Viertelstunden Zeit, steckte wieder eine Zigarette an und warf sie blitzschnell fort, denn der Klassenlehrer bog um die Ecke; und der hatte es gar nicht gern, wenn seine Schüler rauchten . .

Das Zentral-Café stand noch. Es war weder abgebrannt, eingestürzt

oder sonst irgendwie verwüstet, wie er befürchtet hatte. Er suchte einen freien Stuhl und fand . . Brigitte! Sie starrte ihn an, dann lächelte sie er-löst. Sie sah auf das längliche Paket. Er schlug sorgsam das Zeitungs- und Seidenpapier auseinander und weidete sich an ihrer glücklichen Bestürzung, als sie die Rosen sah. „Was wollen wir trinken?“ fragte er gönnerhaft. „Ich habe schon be-stellt“, murmelte Brigitte. Georg winkte den Ober heran. Der kam und stellte eine Tasse Kaffee vor Brigitte auf den Tisch. „Der vierte“, sagte er, „und was wünscht der Herr?“ Der vierte? dachte Georg, also liebt sie mich, sonst wäre sie nicht so früh gekommen. „Zwei Cherry! erwiderte er, als bestellte er so etwas alle Tage.

Es ist doch ein großartiges Gefühl, ein Rendezvous zu haben, dachte er. Wie aufgeregt Brigitte ist! Na ja, sie ist auch ein Mädchen, wir Männer nehmen so etwas gelassener!

Geburtstagstrunk war böses Schlafmittel

Von Beruf ist Karl-Heinz ein tüch-tiger Schlosser in der Flaschen-fabrik Dinslaken. Ursprünglich ge-hörte er zum Werk Wesel. Im Jahre 1953 kam er mit mehreren Wese-lanern zur Flaschenfabrik Dinsla-ken. Schnell hatte er sich als Neu-ling in seinen neuen Wirkungskreis eingelebt und gute Freunde gefun-den. Im übrigen ist er ein treusor-gender Familienvater für drei liebe Kinder und sein gutes Ännchen. Lackhausen, ein kleines Dorf bei Wesel, ist seine Heimat. Sein Hobby ist im Winter „Doppel-kopp“. Im Sommer betreibt er Angelsport. Karl-Heinz ist ein Mann, der noch Sinn für Humor hat. Und wo er seinen „Kumpels“ eins „auswischen“ kann, ist er da-bei. Eines Tages hatte Karl-Heinz Geburtstag. Er ist sehr stolz auf diesen Tag, weil mit ihm auch der Bundespräsident Geburtstag feiert, der nur einige Jahre älter ist. Es war Feierabend. Karl-Heinz hatte seine Freunde Gustav, Paul und Heinrich zur Pilsstube eingeladen. Es wurde getrunken und gelacht. Ein gemütliches Völkchen hatte sich zusammengefunden. Wie lange ge-

feiert wurde, ist nicht mehr festzu-stellen. Jedenfalls war es schon spät. Karl-Heinz muß täglich mit dem Zug bis Wesel fahren und so auch an seinem Geburtstag. Und weil es so spät war, schlief er ein. Erst durch einen Ruck wurde er in Mil-lingen, das ist kurz vor Emmerich, unsanft aus seinem süßen Schlaf geweckt. Etwas „bedröppelt“ stand Karl-Heinz vor dem Aufsichtsbeam-ten. „5,20 DM nachzahlen und mit dem letzten Zug nach Wesel“, war kurz die Antwort des Beamten. Zu Hause angekommen fand er „liebe-volle“ Aufnahme in den Armen seines Ännchens. Seine Kollegen wären nie dahintergekommen, wenn nicht seine bessere, diesmal böse „Hälfte“ zu jedem einlaufenden Zug am Bahnhof gewesen wäre.

Willi Gotzen, Dinslaken

Die Schildkröte legt Milliarden Eier und niemand weiß es; die Henne legt eins und sagt es der ganzen Welt.

Irishes Sprichwort

Wir sprechen über Toto und Lotto:

Geld ist nicht Glück!

Um einmal nicht vom Wetter und von diesem frögerischen „Sommer“ zu sprechen, der alles andere als ein auch nur annähernd echter Sommer war... Sprechen wir doch einmal von dem, was fast an jedem Wochenbeginn die Gemüter bewegt: von der Göttin Fortuna, die in letzter Zeit so oft überreichlich ihr Füllhorn ausschüttete. Sprechen wir vom Lotto und vom lieben Geld. Beides ist so frögerisch wie das Wetter. Sind da doch nach den Toto-Rekordgewinnen Lotto-Rekordgewinne herausgekommen, die alles bisher Dagewesene in den Schatten stellen. Wir hören Zahlen, die kaum in die Vorstellungswelt von uns normalen Alltagsbürgern hineinpassen, aber Tausende faszinieren, so daß sie von gleichem „Glück“ träumen und darüber die Wirklichkeit vergessen.

Selbst ER, immer auf dem Boden der Wirklichkeit stehend, meinte da kürzlich: „Ja, so eine runde Million zu gewinnen, wäre nicht von Pappel!“ Dabei studierte er leicht trübselig seinen Lohnzettel und verglich die Endsumme mit unserem Haushaltsetat. Uns wurde es etwas komisch „ums Gemüt“. Ob eine runde, dicke Million D-Mark uns wirklich glücklicher machen würde?... Mit Hundertern und auch etlichen Tausendern könnten wir ganz gut rechnen und wußten schon, wie wir sie nützlich anlegen würden. Aber eine Million? Ob wir bei einer solchen Nachricht nicht den Verstand verlieren würden? Viele der „ganz großen Gewinner“ haben schon nach kurzer Zeit ihren Reichtum sinnlos in alle Winde zerstreut, Freunde ver-

loren, sich mit Familie und Verwandten überworfen und wußten mit dem plötzlich verwandelten Leben nicht mehr fertig zu werden. Sie hatten ihren Arbeitsplatz aufgegeben und die Tage damit verbracht, den scheinbar unerschöpflichen Geldsegen auszugeben. Und als dann plötzlich doch alles fort war, standen sie vor einem Nichts.

Auskommen haben, ist schon eine schöne Sache. Aber — in dem erarbeiteten Geld liegt etwas, was den gleichen bunten Scheinen, in überwältigender Masse überraschend angeliefert, nicht anhafft: Stolz und Freude und das Bewußtsein, dieses Geld ehrlich verdient und dafür etwas geleistet zu haben. Wie schön ist es, an manchen Abenden zu sitzen und zu planen, was vielleicht angeschafft werden kann nach dem nächsten Lohnstag. An vielen Stücken unserer Wohnungseinrichtung hängt eine liebe Erinnerung: „Weißt du noch, diese hübsche Stehlampe haben wir uns damals gekauft, als du eine Lohner-



Für den entgangenen Sommer hat uns der Herbst wenigstens mit Sonne entschädigt. Hier beobachten wir zwei bei „neckischem Spiel“ auf einem Stoppelfeld. Obwohl die beiden nicht im Lotto oder Toto gewonnen haben, sind sie dennoch glücklich. Und wer dieses schöne Foto sieht, glaubt es ihnen wirklich

höhung bekamst und wir sie mit dem Ersparten nun nicht mehr ‚auf Stößtern‘, sondern bar bezahlen konnten?“ Die Freude über die Neuerwerbung war damals doppelt groß. Denn Raten quälen und machen Sorgen. WIR sind ja manchmal in diesen Dingen leichtsinniger als ER. Vor allem seit die Kinder größer werden, plant er sehr vorsichtig was angeschafft werden soll und meint oft, daß es besser sei, für die Ausbildung etwas zurückzulegen.

Gewiß — viele Wünsche sind noch unerfüllt — aber, ist es nicht gerade das, dieses Noch - Wünschehaben, dieses Noch-Planenkönnen und nach etwas Streben, was das Leben lebenswert macht? Vieles Schöne in unserer Gemeinsamkeit von DU und ICH besteht doch darin, daß WIR gemeinsam schaffen und unser Leben gestalten. Wenn wir wirklich eines Tages uns alle Wünsche erfüllen könnten, ständen wir doch „arm“ ohne jenes Streben nach Erstrebenswertem da, das heute noch unser Leben und unser Da-Sein mit all seiner Wirklichkeit erfüllt. Barbara Reichert, Düsseldorf

Jetzt sind sie wieder da, die langen Herbst- und Winterabende. Hausmusik erfreut alle



Direktor Dr. Carl Becker, Leiter des Verkaufs Röhren, feierte am 13. Oktober sein silbernes Dienstjubiläum. Er nahm die Glückwünsche von Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat entgegen. Ferner gratulierten zahlreiche Geschäftsfreunde und seine Mitarbeiter.



*

24 771 Arbeitsausfallstunden durch Unfälle wurden im Monat Juni allein im Werk Thyssen verzeichnet. Diese Zahl nahm Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Rühl in der letzten Belegschaftsversammlung zum Anlaß, erneut auf die Unfallgefahr hinzuweisen. Er bat die Belegschaft dringend, alle Maßnahmen der Arbeitsschutzstelle und der Unfallvertrauensleute durchzuführen. Wie wertvoll es sein kann, wenn man die Anweisungen befolgt, zeigte sich darin, daß in der letzten Zeit mehrere schwere Unfälle durch Tragen von Schutzhelmen und Sicherheitsschuhen verhütet werden konnten. Die Helme und Schuhe sind in dem neuen Schaukasten der Arbeitsschutzstelle am Bledwerk ausgestellt.

*

Das vom Werk geförderte Theaterprogramm wird, soweit es bereits festliegt, in diesem Winter so aussehen: Für Mülheim und Dinslaken wird im Oberhausener Stadttheater jeden Monat eine Vorstellung (720 Karten) gegeben, und zwar abwechselnd Schauspiel, Oper und Operette. Außerdem stehen alle 14 Tage 150 Karten für den Besuch des Kleinen Theaters in Mülheim zur Verfügung. Im Werk Ruhrort werden in Zusammenarbeit mit dem Duisburger Theaterring für 10 Vorstellungen in dieser Saison jeweils 1000 Karten zu verbilligten Preisen angeboten. Fünf Schauspiele und fünf Operetten oder Opern werden aufgeführt. — Die Karten werden durch den Betriebsrat verteilt.

*

Die Werksverkaufsstelle in Mülheim am Tor 1 ist am 1. Oktober von der WEHAG (Westdeutsche Haus- und Holzversorgung AG) übernommen worden. Unter bisheriger Leitung erfolgt der Verkauf an alle Phoenix-Rheinrohr-Angehörigen zu den bekannten Bedingungen — auch gegen Kaufschein wie vorher. Dazu neu: Verkauf an jedermann!

*

Über die Wohnungsbauvorhaben in Mülheim für 1956 und 1957 sprach Betriebsratsmitglied Karl Klauer in der Belegschaftsversammlung am 29. August. Es befinden sich 98 Wohnungen im Bau, und zwar 17 auf der Tiegelsstraße und dem Zehntweg und 81 Wohnungen im Dichterviertel. 20 Siedlungshäuser mit 40 Wohnungen werden in Kürze gebaut. Nach dem augenblicklichen Stand der Planung für 1957 werden insgesamt 130 Wohnungen bereitgestellt, davon 26 in wiederaufgebauten Häusern, 87 in Neubauten im Dichterviertel und 17 in Einfamilien-Reihenhäusern am Papenbusch.

Fahnen grüßten Ruhrorter Sänger

Sah auch der Himmel sehr bedenklich dem Abschiedsständchen des MGV „Frohsinn“ vom Werk Ruhrort zu, so änderte sich im Verlauf der Sängerfahrt in den Taunus das Wetter und bald schon lachte die Sonne. Nach einer Besichtigung der Stadt Limburg an der Lahn traf der Chor am Nachmittag im fahngeschmückten Hasselbach ein. Der Empfang war überaus herzlich. Nach dem Abendessen vereinte ein „Rheinischer Abend“ Gastgeber und Gäste. Der Ruhrorter Chor ließ durch Vorsitzenden Willi Hüsche eine Handeltogge als Sinnbild der Stadt Duisburg überreichen und nahm als Geschenk ein Gemälde entgegen. Nach den offiziellen Worten herrschte ungebundene Fröhlichkeit, an der als Humoristen die Ruhrorter Sangesbrüder Pohl, Jordan und die beiden Kolvenbachs vor allem Anteil hatten. An Stelle von Chorleiter H. Becker, der erst einen Tag später eintraf, dirigierte R. Damm und erntete mit dem Chor herzlichen Beifall. Erst in den frühen Morgenstunden trennte man sich. Am nächsten Tag wirkte der MGV „Frohsinn“ an einem Festkonzert zu Ehren des Hasselbacher Dirigenten W. Sittel mit, der sein Silbernes Dirigentenjubiläum feierte. Die Ruhrorter holten sich immer wieder stürmischen Applaus. Der Abend vereinte noch einmal alle bei Gesang, Tanz und Humor. Zum Abschied hatte sich am nächsten Morgen mindestens die Hälfte der Hasselbacher Bevölkerung eingefunden. Das Abschiednehmen dauerte mehr als eine Stunde. Sogar der Himmel vergoß einige Tränen. Die Rückfahrt führte zunächst durch das Lahntal nach Nassau, wo man den Arbeitskollegen im Erholungsheim ein Ständchen brachte und besonders gern gesehen war. Nach einer kräftigen Stärkung und einem Rundgang durch die Stadt ging es weiter Richtung Ruhrort. Hier wurden die strapazierten Sänger von ihren Frauen liebevoll in Empfang genommen.

*

Der Thyssensche Männerchor von 1878 der Phoenix-Rheinrohr AG führt am Samstag, 8. Dezember 1956, um 19.30 Uhr, im Mülheimer Altenhof ein Konzert unter Mitwirkung des MGV Gutehoffnungshütte Oberhausen-Sterkrade durch. Die Gesamtleitung hat Willy Giesen (Essen). Die Chöre bringen die Werke zu Gehör, die sie auf dem Deutschen Sängerbundesfest in Stuttgart darboten und mit denen sie vor über 8000 Zuhörern einen so großen Erfolg hatten. Die Freunde des Gesangs werden schon jetzt auf die Veranstaltung hingewiesen.

*

Lösung des Schachproblems aus dem letzten Heft (Matt in zwei Zügen): 1. Kf3—g4! f6—f5+; 2. e4xf5 matt. 1. ... L beliebig; 2. e4—e5 matt.)

Das nenn' ich leben!

Mit beiden Füßen mitten im Leben stehen,
hellen Auges Welt und Menschen ansehen,
das Schöne lieben, das Schwere nicht scheun,
an Glück und Gaben tief innen sich freun,
nehmen mit Liebe, mit Liebe geben,
demütig danken, starkherzig streben,
schaffen voll Wonne, sabbatstill ruhn,
die Pflicht als ein Freigeborner tun,
der Erde gehören mit Werktagsdenken,
die Seele allzeit ins Ewige senken —
das nenn' ich leben!

M. Feesche



„Warum wird denn dieser Vorschlag nicht angenommen? Er ist das Ei des Kolumbus: Nicht mehr arbeiten und nur noch freitags den Lohn abholen.“



„Wer geht denn heute noch arbeiten? Nehmt meinen Verbesserungsvorschlag für diese Woche mit. Dann habe ich übergenug verdient!“

Lustiges Mitdenken im Betrieb

Unser Zeichner H. Sonntag hatte einige heitere Ideen

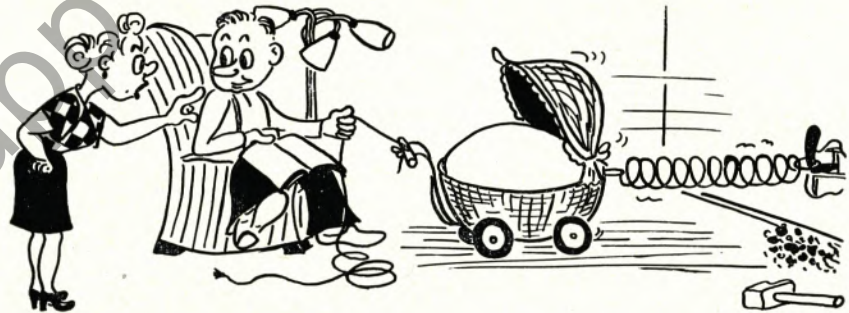


„Nur nicht den Mut sinken lassen, wo doch bereits der Versuch zum ersten Vorschlag gleich ein Volltreffer war!“

Vor 30 Jahren schon sagte der Engländer Casson: „Der Idealbetrieb der Zukunft wird nicht mehr der sein, in dem einer denkt und 50 andere nichts als Nummern sind, sondern der, in dem jeder zu denken versucht.“ Verbesserungsvorschläge können zu wesentlicher Kostenersparnis führen. Aus einer statistischen Erhebung in den USA ergibt sich die verblüffende Tatsache, daß bei rund 200 Firmen mit einer 5-Millionen-Belegschaft fast 1 Million Verbesserungsvorschläge eingereicht wurden. Davon wurden rund 25 v. H. realisiert. Der hierdurch erzielte Ersparniswert betrug etwas über 100 Millionen Dollar. An die Mitarbeiter wurden für ihre Vorschläge 10 Millionen Dollar Prämien gezahlt.



Das falschverstandene Vorschlagwesen im Kreise der Familie.



„Zu Hause erfindest du die tollsten Sachen, aber im Werk, wo Prämien dafür bezahlt werden, fällt dir nichts ein. Streng dein Köpfchen doch dort auch einmal an!“



Der berühmte Stein des Anstoßes — und wie man ihn hier durch einen Verbesserungsvorschlag zu überbrücken verstand.

Wieder an der Arbeitsstätte, denkt jeder gern an die

Nassau

Auch in diesem Jahr war dieses reizende Städtchen Nassau an der Lahn, unweit von Bad Ems, wieder das Ziel zahlreicher Urlauber aus unsern Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb. Seit Bestehen unseres dortigen Ferienheims war es bereits der 136. Transport, der Ende Oktober im stillen Lahntal Erholung suchte. Allein in der letzten Saison spannten hier 678 Belegschaftsangehörige aus und vergaßen einmal den grauen Alltag. Denn ausspannen kann man hier. Die Lahn schwingt sich in zahlreichen Windungen um die Berge, die teilweise von Burgen gekrönt sind. Auf einsamen Spazierwegen kann



man wandern, stundenlang, ohne einem Menschen zu begegnen. Das Richtige, um für zwei Wochen das Dröhnen der Maschinen zu vergessen. Das Richtige aber auch, um einmal frische, klare Waldluft einzuatmen und nicht den Dunst des Industriegebietes. Unbeschreiblich

schön sind die Seitentäler der Lahn, das Kaltbachtal, das Dörsbachtal oder das Mühlbachtal. Eigentlich bietet Nassau für jeden Geschmack etwas. Der Naturfreund geht in die Wälder und sieht die Nebel aus der Niederung steigen. Wer für Geschichte schwärmt, kann auf den Spuren des Reichsfreiherrn vom und zum Stein wandeln, dessen Geburtsschloß in dem freundlichen Städtchen liegt. Der Sportler kann schwimmen, rudern oder paddeln. Allerdings sah es damit in diesem Sommer nicht gerade rosig aus. Aber darüber klagten ja auch Gäste in andern Erholungsgebieten.

Heimleiter Nagels weiß, was unsere Hüttenwerker suchen. Er bietet ihnen nicht nur einen

angenehmen Aufenthalt, sondern sorgt auch für Abwechslung. So organisiert er beispielsweise einen Kegelabend in jeder Woche. Mit welcher Urlaubsfreude die Ruhrorter und Meidericher dann „in die vollen“ gehen — das muß man gesehen haben.

Auf dem Programm des jeweils 14 Tage dauernden Aufenthalts stehen ferner einige Omnibusfahrten. Eine Route verläuft über die sog. „Bäderstraße“: Bad Schwalbach — Schlangenbad — Wiesbaden — Frankfurt. Hier wird der berühmte Palmengarten besichtigt. Auch dem Rhein-Main-Flughafen wird ein Besuch abgestattet. Beliebt ist die Lahn-Rhein-Mosel-Eifel-fahrt. Hauptziele hierbei sind der Laacher See und die Weinstadt Kochem. Eine dritte Fahrt zur Loreley und zum Niederwalddenkmal endet mit dem für die „alten Nassauer“ bereits berühmten Abschiedsabend. Die Stimmungswogen sollen dabei sehr hoch schlagen.

Die Urlauber in diesem Jahr waren besonders erfreut über die gemütlichen Aufenthaltsräume. War doch an manchen Tagen das Wetter nicht gerade einladend. Dann „flegelte“ man sich eben in die gemütlichen Clubsessel und konnte stundenlang nach Herzenslust Skat dreschen oder Schach spielen. Abends wurden vielfach die Karten zur Seite gelegt und man verfolgte das Fernsehprogramm. Und wenn, wie bei der 135. Fahrt in der ersten Oktoberhälfte, Musikfreunde aus unserm Werk in Nassau Urlaub machen, sorgen sie für die musikalische Untermalung. Sie ließen sich auch dann nicht stören, wenn man sie — allerdings mit einem anerkennenden Unterton — die „Schnulzenbrüder“ nannte.

Muß man eigentlich noch sagen, daß für beste Verpflegung gesorgt wird und daß sich trotz der vier Mahlzeiten am Tag in den zwei Wochen kein Essen wiederholt? So ist es kein Wunder, daß unser Ferienheim Nassau auch von denjenigen, die bereits einmal hier waren, immer wieder gern aufgesucht wird. R. D.



Herstelle

1956 — Jahr der großen Reisen. In den Reisebüros herrschte Hochbetrieb. Die Kurorte waren überfüllt. Die vom bundesrepublikanischen Wirtschaftswunder ausgelöste Reisewelle schlug in diesem Sommer hoch wie in keinem Jahr zuvor. Man verreist; aber es muß schon Italien, Spanien oder wenigstens der Schwarzwald sein. Zum Weserbergland? Und dann noch in ein Werkserholungsheim? Wer fährt da heute noch hin? — Und doch, auch auf Burg Herstelle erholt man sich 1956 noch genauso gut wie in den ersten Nachkriegsjahren. 4469 Werksurlauber waren von 1946 bis Ende September dieses



Das ist fast ein Spitzweg-Idyll im Jahre 1956. An solch lauschigem Plätzchen kann man sich gut erholen

Jahres — z. T. mit ihren Familienangehörigen — in Herstelle. 2076 Gäste sind im gleichen Zeitraum von der Betriebskrankenkasse nach dort geschickt worden. Den Höhepunkt der Saison brachte der August mit 2240 Verpflegungstagen. Burg Herstelle — wir berichteten bereits vor drei Jahren in einer ausführlichen Reportage über dieses Erholungsheim — ist eben auch heute noch gefragt.

„Einmal im Jahr hat man ein Ausspannen von mindestens 14 Tagen nötig“, erzählt uns die Ehefrau eines Stahlwerkers, „und wir Hausfrauen sind so froh, daß wir mit unseren Männern ein Plätzchen auf der Burg oder ein Zimmer im Dorf finden. Und dann muß man neben den vorzüglichen Erholungsmöglichkeiten — Verpflegung eingeschlossen — auch noch die günstigen finanziellen Bedingungen berücksichtigen. Gewiß, man kann schon einmal während des ganzen Jahres etwas für den Urlaub zurücklegen; aber im Haushalt ist ja immer soviel anzuschaffen, daß die Ersparnisse nur gering sind. Hätten wir eine Reise ohne Werksunterstützung unternommen, könnten wir uns den neuen Herd demnächst nicht leisten.“ Auch das ist Herstelle 1956.

Mancher gibt einer Privatpension oder einem Gasthof für seinen Urlaub den Vorzug vor einem Heim. Dazu der „Burgwart“ von Her-

Urlaubstage in...

Herstelle, Hermann Fischdick: „Bei Regen, und in diesem Jahr hatten wir ja genug davon, wird in einem Heim ohne hohe Nebenkosten genug Abwechslung geboten. Unsere Aufenthaltsräume sind groß genug und gemütlich eingerichtet.“ Die Heimbücherei umfaßt 230 Bände. Spiele aller Art und ein Fernsehapparat bieten Zerstreuung.

Ja, und wenn das Wetter schön ist, gibt es in der Herstelle erst recht keine Langeweile. Die herrliche Umgebung verlockt immer wieder zu Wanderungen und Ausflügen. Nur einen „Katzensprung“ entfernt liegt der idyllische Kurort Karlsruhen. Fahrten nach Neuhaus im Solling, Bad Pyrmont, zur Fürstenberger Porzellanfabrik oder zur Wilhelmshöhe in Kassel sind Höhepunkte eines Urlaubs im Weserbergland. Entgegen Pressemeldungen wird die Weser-Dampfschiffahrt doch weiter betrieben. An der

In trüber Novemberstimmung denken alle gern an die heiteren Tage des Urlaubs zurück. Den Urlaubern von Nassau, Herstelle und Brodenbach bereiten wir eine kleine Sonderfreude, indem wir ihnen ihre Erlebnisse wieder aufzufrischen versuchen. Gleichzeitig sprechen wir alle an, die sonstwo ihre Ferien verlebt haben.

Anlegestelle „Herstelle“ schiffen sich unsere Urlauber auch im nächsten Jahr wieder zu erlebnisreichen Fahrten ein. Unter den Streckenferdreitern hat eine Gruppe besonders günstige Startmöglichkeiten: Die Angler, Heimleiter Fischdick „sitzt an der Quelle“ und stellt selbst Angelscheine aus.

Besonders bemerkenswert für die Unterkunft auf der Burg ist auch, daß an vier täglichen Mahlzeiten festgehalten wird, obwohl das heute an deutschen Urlaubsplätzen kaum noch üblich ist. Wenn der „Ansturm“ auf das Heim zu stark ist, wohnt ein Teil der Urlauber in schönen Privatzimmern unten im Dorf Herstelle.

Burg Herstelle 1956. — Jahr der Hochwasserkatastrophe im Wesergebiet und des „großen Regens“ im Sommer, aber auch eines verhältnismäßig schönen Herbstes. Nehmen wir

Für diese Saison Abschied von der Burg. Ein Blick noch hinunter ins Wesertal und weit in die Ferne zu den Ausläufern des Eggegebirges und des Sollings, mit einem herzlichen Gruß an alle, die Herstelle lieb gewonnen haben und in den nächsten Jahren hier wieder Freude und Erholung finden werden. K. B.



Brodenbach, „Die Perle der Mosel“, haben viele von uns erst in diesem Jahr entdeckt — schätzen und lieben gelernt. Das bestätigen alle, die ihre Urlaubstage zum erstenmal unter der Betreuung des „Rebstock“ verbringen konnten. „Vater“ und „Mutter“ Sewenig haben mit allem für alle aufs beste gesorgt. Und alle, die etwas mehr Leben und Betrieb haben wollten, wohnten im Hotel. Die übrigen aber, die Stillen und Besinnlichen, kamen in ruhigen Privatquartieren unter. Der Ort Brodenbach bot eine Menge herrlicher Ausflugsziele und beliebter „Stiller Winkel“. Wenn über die Geschichte des Ortes selbst auch nur wenig bekannt ist, so bietet seine Umgebung aber im Wechsel landschaftlich schönster Formen und historisch sehr interessanter Baudenkmäler für den aufmerksamen Gast viel Gelegenheit, das Auge zu erfreuen und den Blick für die Schönheiten und die Geschichte unseres Vaterlandes zu weiten.



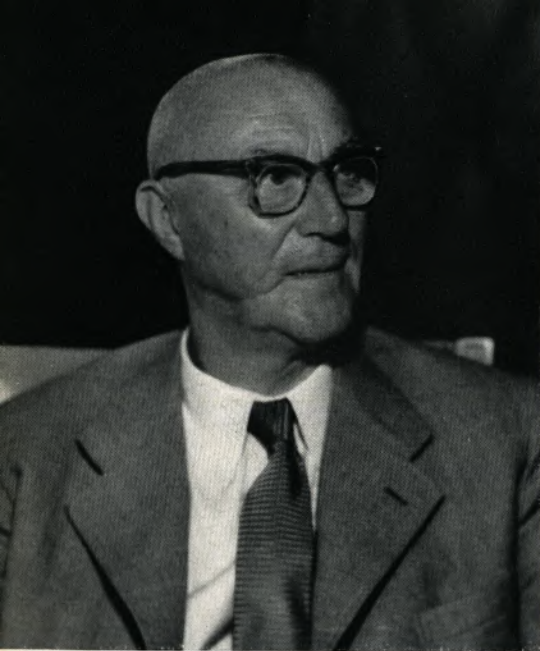
Oberwachtmeister Besser und „Papa“ Sewenig mit Kennermiene



Die einst beherrschende Machtstellung der Ritter und Bischöfe demonstrieren Burgen, wie die Ehrenburg bei Brodenbach, Burg Thurant bei Alken, Burg Bischofsstein bei Burgen, Burg Eltz bei Moselkern, Schloß Schöneck und Burg Waldeck. — Die Urlaubstage in Brodenbach hatten viel Schönes zu verschenken, vor allem aber Ruhe und Erholung in herrlicher Umgebung. E. G.

Pensionäre Ed. Steppuhn, W. Lamertz und Frau, Chr. Grote = 312 Jahre





Dr.-Ing. Friedrich Stein wurde im Jahre 1889 in einem kleinen Ort in der Nähe von Heilbronn am Neckar geboren. Er legte in Heilbronn im Jahre 1907 sein Abitur ab. Von diesem Zeitpunkt an begann für Dr. Friedrich Stein eine ausgedehnte Lehr- und Wanderzeit, die ihn an viele Orte und zu vielen Stellen führte. Zunächst absolvierte er das sog. „praktische Jahr“, um anschließend 2 Jahre

lang Maschinenbau an der Technischen Hochschule in Stuttgart zu studieren. Nach Ableistung seiner Militärdienstzeit nahm er dann das Studium der Hüttenkunde in Aachen auf, wo er im Jahre 1917 promovierte. Sein Weg führte ihn vorerst aber noch nicht zu einem Hütten- oder Stahlwerk, sondern er wurde Ingenieur auf einer Werft in Wilhelmshaven und später Leiter der Versuchsanstalt der Hamburger Werft Blohm & Voß. Im Jahre 1921 kam er dann zu den Rheinischen Stahlwerken, die damals ihren Sitz in Meiderich hatten. Von diesem Zeitpunkt an wurde Dr. Friedrich

DR.-ING. FR. STEIN

27 LEHR- UND WANDERJAHRE

stein Stahlwerker. Nach der Gründung der Vereinigten Stahlwerke ging er für ein halbes Jahr zum Studium der großen amerikanischen Stahlwerke, insbesondere zum Studium des Armco-Stahlverfahrens, in die USA.

Als 1931 Ruhrort und Meiderich stillgelegt worden waren, wurde Dr. Stein für drei Jahre Berater der russischen Regierung für den Bau von Stahlwerken. Bald nach seiner Rückkehr nach Deutschland begann man, die stillgelegten Anlagen in Ruhrort und Meiderich wieder in Betrieb zu setzen. Dr. Stein wurde im Jahre 1935 als Betriebschef zur Betreuung eines der beiden Martinwerke auf der Meidericher Seite eingestellt. Im Jahre 1938 wurde ihm die Leitung der beiden Martinwerke übertragen. Im Jahre 1941 wurde er unter gleichzeitiger Ernennung zum stellvertretenden Vorstandsmitglied der August-Thyssen-Hütte AG, zu deren Bereich die Hütte Ruhrort-Meiderich gehörte, zum Leiter der Werke in Ruhrort und Meiderich bestellt.

Es ist wesentlich Dr. Stein zu verdanken, daß den Werken nach dem Kriege eine abermalige und damit wohl endgültige Stilllegung erspart geblieben ist. Gemeinsam mit 300 Mann der Stammbesatzung begann er sofort nach der Besetzung von Duisburg aufzuräumen und die Anlagen wieder in Betrieb zu nehmen. Ein halbes Jahr später wurde er von der Besatzungsmacht entlassen und durfte das Werk nicht mehr betreten. Eine Versammlung der inzwischen auf 2 000 Köpfe angewachsenen Belegschaft faßte einstimmig den Beschluß, die Alliierten zu bitten, Dr. Stein wieder zum Vorstand zu bestellen. Diese Demonstration hatte Erfolg. Dr. Stein kam erneut in den Vorstand; er blieb darin bei Phoenix und Phoenix-Rheinrohr. Inzwischen sind zehn Jahre nach diesem Ereignis vergangen. Dr. Friedrich Stein schied aus, um in den wohlverdienten Ruhestand zu treten.



Hermann Polenz wurde im Jahre 1893 geboren und ist wie sein Vater und Großvater Berliner. Er legte in Berlin-Lichterfelde sein Abitur ab, um dann eine Ausbildung zum Marineoffizier zu erhalten. Als Oberleutnant verließ er nach dem ersten Weltkrieg im Jahre 1919 die Marine und suchte sich als Lehrling eine neue Berufsausbildung im Bankfach. Jedoch schon nach kurzer Zeit kam er durch einen zufälligen Kontakt mit der Stahlindustrie zur Phoenix-AG. für Bergbau und Hüttenbetriebe, und zwar zu Julius Lamarche, der als Vorstandsmitglied seinen Sitz in Düsseldorf hatte. Hermann Polenz begann seine eigentliche berufliche Laufbahn als Röhrenkaufmann und ist ihr in wechselnden Stellungen treu geblieben. Im Jahre 1925 trat er als Prokurist und Generalsekretär in die Dienste des Deutschen Röhrenverbandes. In dieser Eigenschaft nahm er aktiv an den Verhandlungen zur Bildung des internationalen Röhrenkartells teil und hat entscheidend zu seiner Bildung beigetragen. Als dieses internationale Rohrkartell dann zustande gekommen war, wurde Hermann Polenz

HERMANN POLENZ

BERUFSLEBEN FÜR DAS ROHR

neben einem französischen Herrn Geschäftsführer dieses Kartells und erhielt damit den Rang eines Generalsekretärs. Als 1936 das internationale Röhrenkartell aufgelöst wurde, kehrte Hermann Polenz zu den Werken zurück, die er gut 10 Jahre vorher verlassen hatte.

Inzwischen war die Phoenix-AG in die Vereinigten Stahlwerke aufgenommen worden und Hermann Polenz wurde Verkaufsleiter der Deutschen Röhrenwerke in dieser Gesellschaft. Obwohl er zum Nachfolger seines ersten Chefs, Julius Lamarche, bestimmt war, wurde er im Krieg wieder zur Marine eingezogen und erst im Januar 1945 für die Übernahme dieses Amtes freigegeben. Er behielt diese Stellung bei den Deutschen Röhrenwerken auch während der Entflechtung und nach der Überführung in die Einheitsgesellschaft „Rheinische Röhrenwerke AG.“. Nach der Fusion der Rheinische Röhrenwerke AG. mit der Hüttenwerke Phoenix AG trat Hermann Polenz in den Vorstand der Gesellschaft Phoenix-Rheinrohr AG. über. Er leistete den deutschen Röhrenherzeugern nach dem Kriege einen besonderen Dienst, indem er auf Grund der früher gewonnenen Kontakte und persönlichen Beziehungen wieder die Brücke zu den Röhrenherzeugern anderer europäischer Länder schlug. Es ist wesentlich seinen Bemühungen zu danken, daß es inzwischen gelungen ist, zu einer Verständigung der europäischen Röhrenherzeuger zu gelangen.

Hermann Polenz trat am 30. September in den Ruhestand. Er wird jedoch seine langjährigen und vielseitigen Erfahrungen Phoenix-Rheinrohr weiterhin zur Verfügung stellen. Außerdem wird er die Interessen der deutschen Röhrenherzeuger in den internationalen Konventionen vertreten.



Seit etwa 10 Jahren betreut Kaspar Nühlen, der am 9.12. sein Goldjubiläum feiert, die drei großen Dampfkessel im Ruhrorter Krafthaus E. „Da muß man die Augen offenhalten und darf nicht phlegmatisch sein“, sagt er. Vorher hatte er 40 Jahre lang am Thomasgebläse im Meidericher Werk gearbeitet. Krankfeiern? „Kenne ich kaum. Krank war ich in den letzten 50 Jahren vielleicht ganze sechs Wochen.“

Von fünf Brüdern hat es August Löhning, der am 25.9. in Ruhrort sein 50jähriges



Jubiläum feierte, am längsten ausgehalten. Nur sein Vater hat ihn mit 52 Jahren Werk-

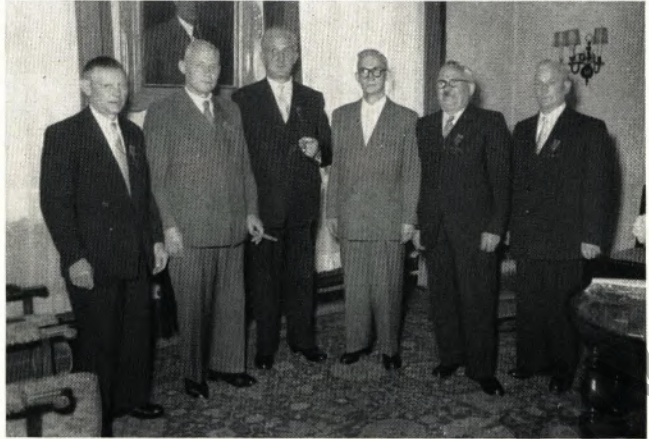
zugehörigkeit noch überrundet. Als Schlosser arbeitete er zunächst im Maschinenbetrieb, 1937 holte man ihn als Kranführer zum Nordhafen. Trotz der anstrengenden Arbeit hat er noch gute Nerven. Aber er freut sich doch, wenn er nun bald Zeit genug hat, sich seinen Lieblingsbeschäftigungen zu widmen.

Am 1. Oktober konnte Heinrich Schonefeld, der als Angestellter in der Buchhaltung beschäftigt ist, als zweiter bei



der Wuragrohr-GmbH. auf eine 50jährige Dienstzeit zurückblicken. Der jetzt Zweundsiebzigjährige arbeitet noch heute in voller geistiger und körperlicher Frische und spielt im öffentlichen Leben seiner Gemeinde als stellv. Bürgermeister eine führende Rolle.

Heinrich Stallknecht aus dem Walzwerk in Düsseldorf begeht am 17.11.56 sein Jubiläum. Bei Redaktionsschluß war er noch nicht aus seinem Urlaub zurück. Wir werden ihn unseren Lesern in der nächsten Ausgabe im Bild vorstellen.



In einer Feier im Essener Rathaus erhielten das Bundesverdienstkreuz: Heinrich van den Boom, Karl Woche, Karl Melters, Johann Horten, Friedrich Trampnau und Peter Müller (von links nach rechts) Alle sechs haben bereits 50 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr gearbeitet

25 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Wilb. Schröder, Bauabt., 2. 11.
Karl Reissig, Versand, 15. 11.
Herm. Becker, Verzink., 18. 11.
Ewald Gossen, Röhrenw., 19. 11.
Hugo Böhm, El.-Abt., 22. 11.
Paul Wichert, Lohnabr., 30. 11.
Joh. Müller, El.-Abt., 3. 12.
Otto Radtke, MB II, 28. 12.
Peter Feld, Stahlw., 30. 12.

WERK DINSLAKEN

Franz Wittrn, 8. 11.

WERK POENSGEN

Ph. Lang, Rw. IV Adjust., 25. 12.

WERK IMMIGRATH

Heinr. Graß, Terminbüro, 15. 12.

WERK RUHRORT

G. Dinschuh, Hochofen, 18. 11.
Wilb. Engels, EB Str. 3, 30. 11.
Fr. Vonnhoff, Walzwerk 1, 2. 12.
Adolf Schnauz, Versand, 15. 12.
Max Wütkehn, Werksch., 20. 12.
Karl Deckert, MB Fe 6, 21. 12.
Franz Golz, SM-Werk 1, 24. 12.
J. Hermssen, Martinw. 2, 26. 12.
R. Schloßmacher, Magazin, 30. 12.

WERK HÜTTENBETRIEB

W. Dünninghaus, Labor, 14. 11.
Otto Gorniak, Hochofen, 30. 12.
Stefan Kukula, Hochofen, 30. 12.

40 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Herm. Gilberg, Röhrenw., 1. 11.
Joh. Weveling, Röhrenw., 1. 11.
Wilb. Hahn, Blechw., 11. 11.
Joh. Ellerböck, Kranbetr., 12. 11.
Fr. Sperber, Masch.-B. II, 1. 12.
H. Ulland, Röhrenwalz., 7. 12.
Heinr. Lente, Versand, 15. 12.
Heinr. Keune, Versand, 17. 12.
E. Rippig, Planungsbüro, 28. 12.
W. Wellhöner, Hauptwst., 28. 12.

WERK RUHRORT

W. Bültges, MB Wasserv., 1. 11.
Käthe Droste, Einkauf 2, 2. 11.
G. Mechmann, HZN Drillb., 9. 11.
Anton Holl, Ww Verl., 12. 11.
F. in der Wiesche, Buchh., 19. 11.
Fr. Link, HZN Putzerei, 23. 11.
Karl Leiss, El.-Hauptw., 25. 11.
Karl Lukas, EB Str. 3, 28. 11.
Cl. Toszkowski, Blockstr., 30. 11.
Th. Buschmann, Blockstr. 2, 6. 12.
Johann Gande, E.-Hauptw., 9. 12.
Wilb. Koch, Kfz.-Betr., 20. 12.
Hub. Storms, MB Krafth., 27. 12.

WERK POENSGEN

P. Franken, MB Kranbetr., 27. 11.
R. Jeltling, Rangierbetr., 18. 12.

Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare:

Heinr. Voskamp, Dinslaken, 8. 9.
Herm. Bauermeister, Mülb., 14. 9.
Fr. Mallmann, Dbg.-Beek, 15. 9.
Wilhelm Schwab, Mülheim, 29. 9.
G. Schotthoff, Mülheim, 29. 9.
Alb. Reininghaus, Hilden, 5. 10.
Emil Dojahn, Mülheim, 6. 10.
Heinr. Tofahn, Mülheim, 16. 10.
Mich. Mausbach, Meiderich, 10. 10.

Diamantene Hochzeit

feiern am 26. 10. die Eheleute
P. Piel, Düsseld., Brunnenstr. 67

95 Jahre wurde

am 9. 10. Wwe. E. Kern, Hornheide/Westf., Gustav-Adolf-Haus

Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERK RUHRORT

Rudolf Göpner, Elektrobetrieb
Johann Winkels, Elektrobetrieb
Wilhelm Esch, Mechan. Hauptwerkst.
Reinhold Domnik, Materialprüfung
Wilhelm Winsberg, Betriebskrankenk.
Walter Köper, Halbzeugzurichtung
Christian Benoit, Einkauf
Dietrich Schürmann, Kostenabteilung

WERK THYSSEN

Hermann Bürger, Belegschaftswesen
Hermann Sehnbruch, Rohrwerk

Wilhelm Büskens, Zentralschmiede
Johann Wibbeke, Hauptwerkst. II
Fritz Possmann, Belegschaftswesen
Hermann Strebe, Hochdruckabt.

WERK HÜTTENBETRIEB

Otto Schütz, Hochofen
Franz Liehs, Hochofen
Ferdinand Kroll, Elektrobetrieb
Johann Ollik, Werkschutz

WERK POENSGEN

Andreas Schultheis, Incromabt.

Mülheimer Küchenhelferin wurde Mannequin



Zwei Bilder — Einstellung Nummer 1: Mittagszeit in der Mülheimer Werkskantine. Mit einem freundlichen Lächeln eilt ein charmantes junges Mädchen von Tisch zu Tisch und serviert die Gedecke ab. Vor und nach der Mahlzeit hilft es im Küchenbetrieb mit, das Essen vorzubereiten. — Das zweite Bild: Modenschau. Ein Mannequin „schwebt“ über den Laufsteg; federnd, mit schwingendem Gang, filmisch lächelnd schreitet es über hundert oder zweihundert Meter Hotelperser. Die junge Dame ist gymnastisch geschult, sie beherrscht die Regeln der Haute Couture, kennt die Kniffe moderner Kosmetik, sie „hat es raus“, wie man Schickes

schick trägt. Um sie herum ein Stück „Gesellschaft“, eine Atmosphäre des Luxus, die bewundernden Augen der Damen, die die vorgeführten Kleider bestaunen, oder die der Herren, deren Interesse manchmal mehr dem Mannequin gilt. Eine Zauberwelt, von der Backfische träumen. — Und um nun die beiden Bilder zu einem zu kombinieren: Die Küchenhilfe Leni Kornrumpf aus Oberhausen, die seit drei Jahren in der Kantine des Werkes Thyssen tätig war, hat es in verhältnismäßig kurzer Zeit geschafft. Sie ist ein bei bedeutenden Modenschauen beachtlich oft gefragtes Manne-

quin. Aber dieser Erfolg hat sie nicht in einen Jungmädchenraum versetzt. Der Mannequin-Beruf ist harte Arbeit. Das undeutbare Mona-Lisa-Lächeln ist manchmal arg abgerungen. Da sind die langatmigen Anproben, das Umkleiden und „Wiederschönmachen“ in hektischer Unruhe und dann der nervenkitzelnde große Auftritt. Der Weg zum Mannequin ist eben nicht leicht. Leni Kornrumpf, die früher einmal Zahntechnikerin hatte werden wollen, begann diesen Weg in ihrer Freizeit als Schülerin der Duisburger Musik- und Orchesterschule, der eine Mannequin-Klasse angeschlossen ist. Nach vier Monaten — im Juni dieses Jahres

— bestand sie ihre Prüfung als Mannequin und Fotomodell mit der Note „sehr gut“. So eine Mannequin-Prüfung ist höchst interessant. Für den Nichteingeweihten gibt es dabei mancherlei zu staunen. Sie vollzieht sich in fünf „Gängen“. Beim ersten Gang über den Laufsteg vor einem kritischen Prüferkollegium wird eine sportliche Kleidung vorgeführt, z. B. enge Hose und fescher Pullover. Dann erscheinen die Prüflinge in einem aparten Vormittagskleid. Beim dritten bis fünften Gang werden ein Nachmittagskleid, ein Kostüm oder ein Mantel und schließlich als Höhepunkt eine



große Abendrobe vorgeführt. Die Kleidung wird von den Schülerinnen selbst gestellt. Leni Kornrumpf mußte manchen Groschen sparen, bis sie diese umfangreiche Skala einer gepflegten Garderobe beisammen hatte. Und dann sind da noch die vielen Ausgaben für teure Mittel der Kosmetik. Heute aber sind diese „Opfer“ fast vergessen. Die Engagements sind angelaufen und lassen auf weitere günstige Verpflichtungen für die vorwärtstrebende junge Mülheimerin hoffen.

Man kann Leni Kornrumpf, die natürlich und bescheiden geblieben ist, nur wünschen, daß sie den Sprung von der Vorführdame zum Starmannequin recht bald schafft. Man muß sie auf dem Laufsteg gesehen haben, die Anmut ihrer Bewegungen, ihre unauffällige subtile Kunst, das Publikum für sich und die Kleidung einzunehmen, die sie vorträgt. Ja, und dann — warum sollte man das verschweigen — ist sie ein nettes, reizendes junges Ding, dem man den Erfolg von Herzen gönnen kann. Also Leni: Toi, toi, toi! Viel Glück dann!

K. B.

Musikalisches Herbstfest des Düsseldorfer Werkschores

Wie man es vom Düsseldorfer Werkschor seit Jahren nicht anders gewohnt ist, hatte man beim letzten Herbstfest wieder einmal den Publikumsgeschmack gut und richtig getroffen. Am Samstag, 22. September, startete man um 20 Uhr in der Löwenburg zu Düsseldorf-Grafenberg ein gelungenes Programm. Das hochsommerliche Wetter hielt keinen vom Besuch des Festes ab. Schon am frühen Abend war die Löwenburg bis auf den letzten Platz gefüllt. Ein kleines volkstümliches Konzert, ausgeführt vom Chor unter der Leitung von Heinz Kessler mit Untermauerung des hervorragenden Orchesters der Löwenburg, eröffnete den Abend. Danach begrüßte Franz Ricken, der Vorsitzende des Chores, die Anwesenden mit herzlichen Worten und versprach ihnen ein zündendes Unterhaltungsprogramm. Und schon ging es mit Schwung und Musik hinein in den bunten Teil: Willi Böttcher als Humorist und Josef Hinzen als Reporter des Fußballspiels Deutschland—Rußland wurden stürmisch gefeiert. Gleichen Applaus erntete der Sängerbund Bilk unter der Leitung von Alfred Banse mit seinen humoristischen Liedvorträgen. Als dann noch der Werkschor, gemeinsam mit dem Orchester, den beliebten Marsch „Frei weg“ vortrug, wollte der Beifall kein Ende nehmen. Eine besondere Überraschung war auch die reichhaltige Tombola, aus der viele einen schönen Gewinn mit nach Hause nehmen konnten. Alt und jung tanzte bis in die frühen Morgenstunden, und jeder ging mit dem Gefühl heim, daß es sich unter der Schirmherrschaft der holden Musica wohl am schönsten feiern lasse. Am 4. November, 17 Uhr, findet in der Aula

der Lehrwerkstatt im Werk Poensgen ein volkstümliches Chor- und Orchesterkonzert statt. Ausführende sind: der Werkschor Düsseldorf, der Werkschor Immigrath und das Symphonie-Orchester des Werkes Thyssen aus Mülheim.





Am 30. September, dem Bilanzstichtag, informierte sich Hütten-
direktor Dr. Vellguth mit Wirtschaftsprüfern, Technikern und
Kaufleuten über den Ablauf des neuen Inventurverfahrens.



Dieser 250/60-t-Gießkran wurde bei der Inbetriebnahme des
neuen SM-Ofens 6 im Werk Ruhrort erstmals eingesetzt. Unser
Bild zeigt die Belastungsprobe des Krans mit 305 Tonnen



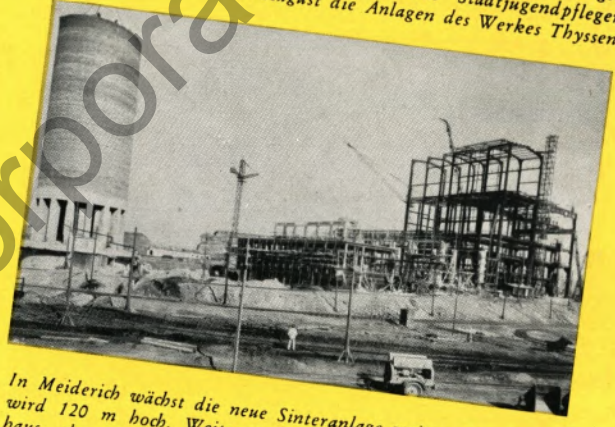
Das neue Tor 6 in Mülheim wurde am 1. Oktober dem Ver-
kehr übergeben. Auch die neue Waage ist fertiggestellt. Die
geplanten Fahrradständer können Anfang 1957 benutzt werden



Eine Gruppe englischer Jugendlicher aus Darlington besichtigte
mit deutschen Freunden und Mülheims Stadtjugendpfleger
Linnenschmidt am 23. August die Anlagen des Werkes Thyssen



Der erste Probelauf der Anlagen unserer Tochtergesellschaft in
Edmonton (Kanada) hat termingerecht am 30. 8. begonnen.
Hinter einem Bewässerungsgraben sehen wir die Werkshallen



In Meiderich wächst die neue Sinteranlage weiter. Der Kamin
wird 120 m hoch. Weiter rechts schließen sich das Gebläse-
haus, das Aufgäbegebäude und das Sinterbandgebäude an



Josef Brühl kontrolliert einen Stapel von Hosenrohren, die
zum Produktionsprogramm unseres Werkes in Hilden gehören



40 Mülheimer Jungen machten von einem Lager in Südfrankreich
einen Abstecher nach Genf und besichtigten das UNO-Gebäude



Der neue Schaukasten unserer Arbeitsschutzstelle in Mülheim



In Mülheims Innenstadt wirken unsere Maste vorteilhaft

VON MONAT ZU MONAT FESTEHALTEN

