



PHOENIX-RHEINROHR

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

60
OKTOBER
1961

Kurz notiert

Ernst Wolf Mommsen, Vorstandsmitglied unserer Gesellschaft, wurde an Stelle von Dr. h. c. Hans Reuter neuer Aufsichtsratsvorsitzender der Deutschen Purlina GmbH, Frankfurt.

Luftfilteranlagen würden in verstärktem Maße bestellt. Die Industrie bemühe sich, die gesetzlichen Auflagen zur Reinhaltung der Luft zu erfüllen, berichtete der Vorstandsvorsitzer der Concordia Elektrizität AG, Dr. Sonne, auf der Hauptversammlung am 1. September in Dortmund.

Um spiralgeschweißte Rohre hat unsere Gesellschaft jetzt ihr Stahlrohr-Programm erweitert. Die dazu in Mülheim installierte Stahlrohr-Schweißanlage kann eine Monatsproduktion von 1000 bis 2000 t erreichen. Die Rohre werden in Abmessungen von 400 bis 2000 mm äußerem Durchmesser geliefert. (Bericht folgt in der nächsten Ausgabe der Werkzeitung.)

Bei der Blohm und Voß AG — die Phoenix-Rheinrohr AG ist an dieser Hamburger Werft beteiligt — lief am 7. September ein Neubau vom Stapel, der auf den Namen Mailand getauft wurde. Das Schiff soll im November fertiggestellt sein und dann die Westafrika-Linie befahren. Es hat folgende Hauptabmessungen: Länge über alles 126,20 m, Länge zwischen den Loten 114,91, Breite auf Spanten 16,20 m. Die Tragfähigkeit als Volldecker beträgt 7300 Tonnen.

Die Lindener Eisen- und Stahlwerke, unsere Tochtergesellschaft in Hannover-Linden, haben am 21. 8. wieder einen Elektroofen in Betrieb genommen. Er ist für eine Monatsleistung von 700 t hochwertigen Elektrostaal ausgelegt. Elektrostaal wollen die Lindener Eisen- und Stahlwerke für die Herstellung von Kleingutteilen und dies vor allem in legierten Qualitäten verwenden. Auch die Röhrenwalzwerke von Phoenix-Rheinrohr sollen mit legierten Qualitäten beliefert werden. (Vgl. Foto Seite 4.)

Schnell gelesen

Sonnengespeiste Hochöfen, in denen Temperaturen bis zu dreitausend Grad erzeugt werden, besitzen Frankreich, Japan, die Vereinigten Staaten und die Sowjetunion. Über die schnellen Fortschritte bei der Ausbeutung der Sonnenstrahlen wurde in Rom bei der UNO-Konferenz zur Erschließung natürlicher Energiequellen berichtet. Die Sonnenenergie kann auch Heizungen, Klima-Anlagen sowie Trockenanlagen für Lebens- und Futtermittel betreiben. Voraussetzung hierfür ist viel Sonne.

Große Beachtung fand unser Stand auf der internationalen Herbstmesse in Zagreb in Jugoslawien, an der wir uns zum ersten Male beteiligten. Auch Marshall Tito und seine Gattin besichtigten die von Phoenix-Rheinrohr ausgestellten Erzeugnisse. In seiner Begleitung befanden sich noch eine große Anzahl führender Politiker. Der jugoslawische Staatschef interessierte sich vor allem für Schiffsausrüstungen und schwere Exponate, zu denen Dir. Geue Erläuterungen gab. Über den Verlauf der Messe werden wir noch berichten.

Eine neuartige Vertäudalbe, die Phoenix-Rheinrohr gefertigt hat, wurde jetzt für die Strom- und Hafenbau in Hamburg in der Nordreihe aufgestellt. Diese Dalbe besteht aus vier längsnahtgeschweißten Rohren 800 Ø x 19 x 26 600 mm aus St. 37.21. Sie hat einen Stahlbetonkopf mit den Abmessungen 3,7 x 3,7 x 3,5 m. Die Oberkante des Stahlbetonkopfes ragt 5,3 m über den Normalwasserspiegel. Diese Vertäudalbe hat inzwischen ihre Probelastung bestanden und wird nunmehr ständig zur allseitigen Zufriedenheit benutzt. (Siehe Seite „Wir sind im Bilde“)

Liebe Leserin und lieber Leser!

In fast allen Gesprächen, die in diesen Wochen im Betrieb und zu Hause geführt werden, heißt das Hauptthema Krieg oder Frieden. Die Politik ist erregender, und die Sorgen sind größer geworden. Die Vertreter der Großmächte laden sich gegenseitig ein, aber wann werden sie sich einig werden? Unsere Angst vor der Zukunft ist wahrscheinlich deshalb so groß, weil es uns wegen der enormen technischen Fortschritte weit besser geht als je zuvor. Die großen Partner sprechen zwar noch von Verhandlungsbereitschaft, sonst aber geben sie sich sehr selbstgerecht; jeder von ihnen betrachtet sich als Mittelpunkt des Weltgeschehens und deshalb finden sie anscheinend keinen Weg mehr zueinander. — Macht sich nicht in einem jeden von uns, gleich, ob er im Betrieb arbeitet oder am Schreibtisch seine Pflicht erfüllt, heute auch ein wenig von dieser Auffassung breit? Wer möchte nicht jede Situation nutzen, um vor dem anderen „im Rennen zu liegen“ oder rechtzeitig als er „die Hand am Drücker“ zu haben? So und ähnlich lauten doch die Ausdrücke, die wir alle kennen. Und wieviel kostbare Zeit wird nicht um die Frage der Zuständigkeit vergeudet, statt im buchstäblichen Sinne des Wortes „richtig einzugreifen“ und „aufeinander einzugehen“! Nur wenn das Zusammenspiel aller Teile klappt, kann das Getriebe gut funktionieren und der Betrieb erfolgreich arbeiten. — Wer das nicht wahrhaben will und versucht, das Tempo allein zu bestimmen, um andere beliebig zu überrunden und sich zum Maß der Dinge zu machen, der sollte sich stets vor Augen halten, daß ein Ausfall oder eine Störung immer zu Lasten aller Beteiligten geht. Es gibt Menschen, die diese einfache Erfahrungstatsache falsch auslegen und meinen, die anderen müßten sich um jeden Preis mit ihnen arrangieren. Das sind heute die Tippelbrüder unter den Arbeitskräften, denen jedesmal der „Kragen platzt“, wenn an ihrem Arbeitsplatz nicht alles „voll und ganz“ nach ihrem Geschmack ist. Noch können sie sich diesen dauernden Wechsel leisten; eines Tages aber werden sie zu einer Minderheit ohne Hoffnung, wenn sie es nicht lernen, auch von sich aus ein wenig dazu beizutragen, um zum Nebenmann und zum Betrieb ein gutes Verhältnis zu finden.

Eduard Gerlach



Nur einen neuen Rahmen wollte Rolf seiner Schwester geben, als er sie beim Winterfestmachen ihres Fahrrades knipste

- 2 Vorwort zur 60. Ausgabe
- 3 Lohnt sich der Arbeitsplatzwechsel?
- 4 Wir sind im Bilde
- 5 Haseltalbrücke dem Verkehr übergeben
- 6 Jeder trinkt im Durchschnitt 463,4 Liter
- 7 Aus vielen Rohren sprüht das Wasser in Düsseldorf
- 8 Unsere 8. Betriebsreportage
- 9 Fotozellen steuern die Bandstraße V
- 10 Die freie Aussprache
- 11 Hüttendirektor Sors: Ich will Erste Hilfe leisten
- 12 Moderne Schweißtechnik in Essen
- 13 Seit 50 Jahren Stahlflaschen aus Dinslaken
- 14 Rund 5 Millionen Flaschen bisher erzeugt
- 15 Rückschläge wurden aufgeholt
- 16 Vom Rohr zur Stahlflasche
- 17 Sorgen bei uns und anderswo
- 18 Neue Betriebskrankenkasse für das Thyssen-Haus
- 19 Erwerbstätige Männer mit berufstätigen Frauen
- 20 Am Meeresstrand und in den Alpen
- 21 Werksjugend auf Fahrt und in Lagern
- 22 Rohrverlegung bei Windstärke 9
- 23 Dreifache Heizölleitung wurde verlegt
- 24 Jubilare erhielten Bundesverdienstkreuze
- 25 Eine Taufe besonderer Art
- 26 Die kleine Werkzeitung
- 27 Für Sie gezeichnet und fotografiert
- 28 An der Induktionsschweißanlage im Werk Thyssen



UNSER TITELBILD

führt uns ins Werk Dinslaken, das am 10. November auf eine 50jährige Stahlflaschenfertigung zurückblickt. Die Anlage wird im Rahmen des Werksausbaues auf den neuesten Stand gebracht

Lohnt sich der Arbeitsplatzwechsel?

Mehr Verdienst durch weniger Wechsel · Jeder 7. Arbeitsplatz mußte 1960 neu besetzt werden

In der Bundesrepublik haben im letzten Jahr rund sechs Millionen Arbeiter und Angestellte ihren Arbeitsplatz gewechselt. Statistiker errechneten, daß jeder siebente Arbeitsplatz jährlich mit einer neuen Kraft besetzt werden mußte. Die Arbeitsämter meldeten vor einigen Wochen einen Höchststand von fast 570 000 offenen Stellen.

Der Anreiz, mit dem Arbeitsplatzwechsel zu einer besseren Stelle zu kommen, ist also recht groß. Ob man allerdings wirklich immer eine Verbesserung dabei einhandelt, stellt sich meistens erst hinterher heraus. Schon manch einer mußte mit einem etwas besser bezahlten Arbeitsplatz schwierigere Arbeitsbedingungen oder ein schlechteres Betriebsklima in Kauf nehmen, oder er hatte nicht beachtet, daß im neuen Betrieb geringere Sozialleistungen oftmals den leichten Mehrverdienst wieder aufheben.

Eine völlig andere Tätigkeit

Die Untersuchungen der Fluktuation zeigen ferner, daß sich fast die Hälfte der sechs Millionen Wanderlustigen außer einem anderen Betrieb auch einer völlig anderen Tätigkeit zuwandte. Ein Wechsel von gelernter zu ungelernter Arbeit bildet dabei keine Ausnahme, denn seitdem der Wert einer Beschäftigung oft nach seiner Bezahlung beurteilt wird, ist eine ungelernte Arbeit keine Tätigkeit minderer Klasse mehr. Ein ungelernter Verladearbeiter kann heute mehr verdienen als ein junger Angestellter nach dreijähriger Berufsausbildung und dem Besuch einer höheren Schule.

Es läßt sich lange über die Bedeutung der ideellen Werte der Arbeit diskutieren, die bei der Aufgabe eines erlernten Berufs natürlich verlorengehen. Tatsache ist, daß unser „Wirtschaftswunder“ einen ungeheuren Drang nach höherem Lebensstandard ausgelöst hat, der vornehmlich die Jugend ergriffen hat und offenbar weitaus stärker ist als alle Gefühle des Berufsstolzes und der Betriebsreue.

Betrachtet man die einzelnen Wirtschaftszweige genauer, stellt sich heraus, daß den stärksten Zulauf die Industrie aufzuweisen hat und die größte Abwanderung die Landwirtschaft. Selbst Handwerker und viele „kleine Geschäftsleute“ geben in vielen Fällen ihre Selbständigkeit auf.

Untersucht man die Entwicklung dieser Bewegung auf dem Arbeitsmarkt eingehender und forscht dabei nach den Ursachen, kommt man zu folgendem Ergebnis. Als vor etwa fünf Jahren die Zahl der offenen Stellen anstieg, setzten die ersten größeren Kündigungen seitens der Arbeitnehmer ein. Es handelte sich zunächst um Mitarbeiter, die fünf, sieben oder noch mehr Jahre einem Betrieb angehört hatten und nun einen triftigen Anlaß sahen, der ihr Leben grundlegend verbessern konnte. Sie hatten Gelegenheit, in einem anderen Betrieb in ihren ursprünglichen Beruf oder in die spezielle Branche zurückzukehren, in der sie als Heimkehrer oder Flüchtling unmittelbar nach Kriegsende oder nach der Währungsreform noch keine Beschäftigung wieder erhalten konnten. In letzter Zeit sind es die einberufenen Jugendlichen, die bei der Bundeswehrausbildung ihren Interessenskreis erweitert haben und dann eine andere Beschäftigung aufnehmen.

Zu kurze Arbeitsverhältnisse

Soweit ist der Wunsch nach Veränderung durchaus verständlich. Wenn wir uns jedoch den rapide angestiegenen Arbeitsplatzwechsel der letzten drei Jahre ansehen, bietet sich uns ein ganz anderes Bild. Es zeigt, daß weit über die Hälfte aller männlichen Arbeitnehmer, die im Bundesgebiet in den letzten zwölf Monaten eine neue Arbeit aufnahmen, noch vor Ablauf eines Jahres abermals kündigten. Welche Gründe verursachen so ungewöhnlich kurze Arbeitsverhältnisse? Zunächst muß man berücksichtigen, daß heute kaum noch qualifizierte Arbeitskräfte den Stellenmarkt bevölkern. Es wird sich also in der Probezeit bei vielen Neueingestellten erweisen, daß sie den Arbeitsanforderungen doch nicht gewachsen sind. Hier wird das Verhältnis durch den Arbeitgeber gekündigt.

Die Gründe, die den Arbeitnehmer selbst zu einer so frühzeitigen Kündigung veranlassen, sind sehr unterschiedlich, alles in allem aber meist nicht sonderlich schwerwiegend. Manchem erscheint die ihm zugewiesene Arbeit zu schmutzig, zu eintönig oder zu schwer. Ein großer Prozentsatz will nicht in Schichten arbeiten. Das ist aber bei kontinuierlichen Produktionsanlagen fast unumgänglich. Außerdem bemühen sich im Winter viele Bau-

handwerker um eine andere Beschäftigung, die sie sofort nach Beendigung der Frostperiode wieder aufgeben.

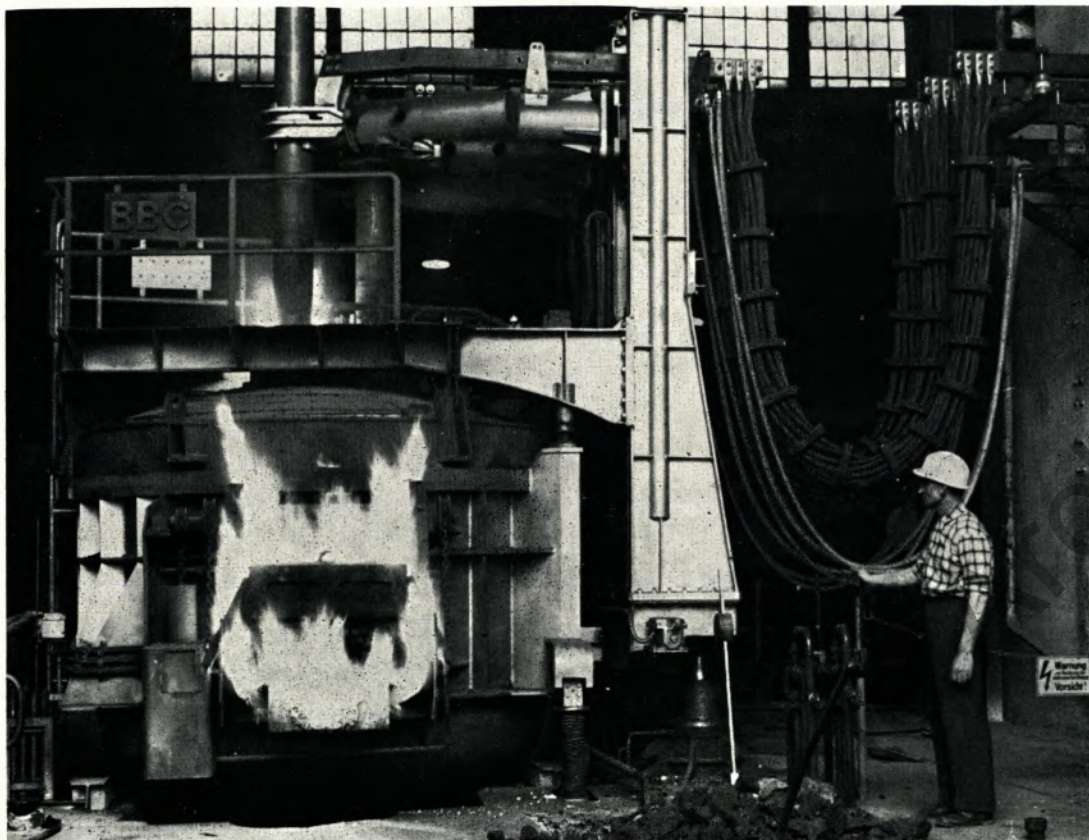
Eine ständige Bewegung im Mitarbeiterstamm wirkt sich auf einen reibungslosen Arbeitsablauf recht ungünstig aus. Die neuen Kräfte müssen erst angelernt werden und leisten auch naturgemäß in der ersten Zeit weniger als die eingewöhnten Stammarbeiter. Erfahrungsgemäß ist außerdem die Unfallgefahr bei Neueingestellten größer, die zu erneutem Produktionsausfall und zu noch höherer Beanspruchung der Versicherungsleistungen führen kann. Statistiker haben errechnet, daß der Wechsel in der Besetzung eines Arbeitsplatzes für einen Durchschnittsarbeiter 1000 DM kostet, bei leitenden Angestellten sogar 10 000 DM.

Jeder kann hier mithelfen

Da wir alle bemüht sein müßten, die Kosten unserer Betriebe so gering wie möglich zu halten (denn von ihnen hängt ja die Ermöglichung weiterer zusätzlicher Sozialleistungen ab), da wir ferner auch als Arbeitnehmer daran interessiert sind, daß uns bei der Bewältigung der anfallenden Aufgaben eine ausreichende Anzahl von angenehmen Arbeitskollegen zur Seite steht, sollten wir auch selbst einmal überlegen, wie wir der Fluktuation bei Phoenix-Rheinrohr, die vor allem wegen der traditionellen Bindungen an das Unternehmen unter Bundesdurchschnitt liegt, begegnen können.

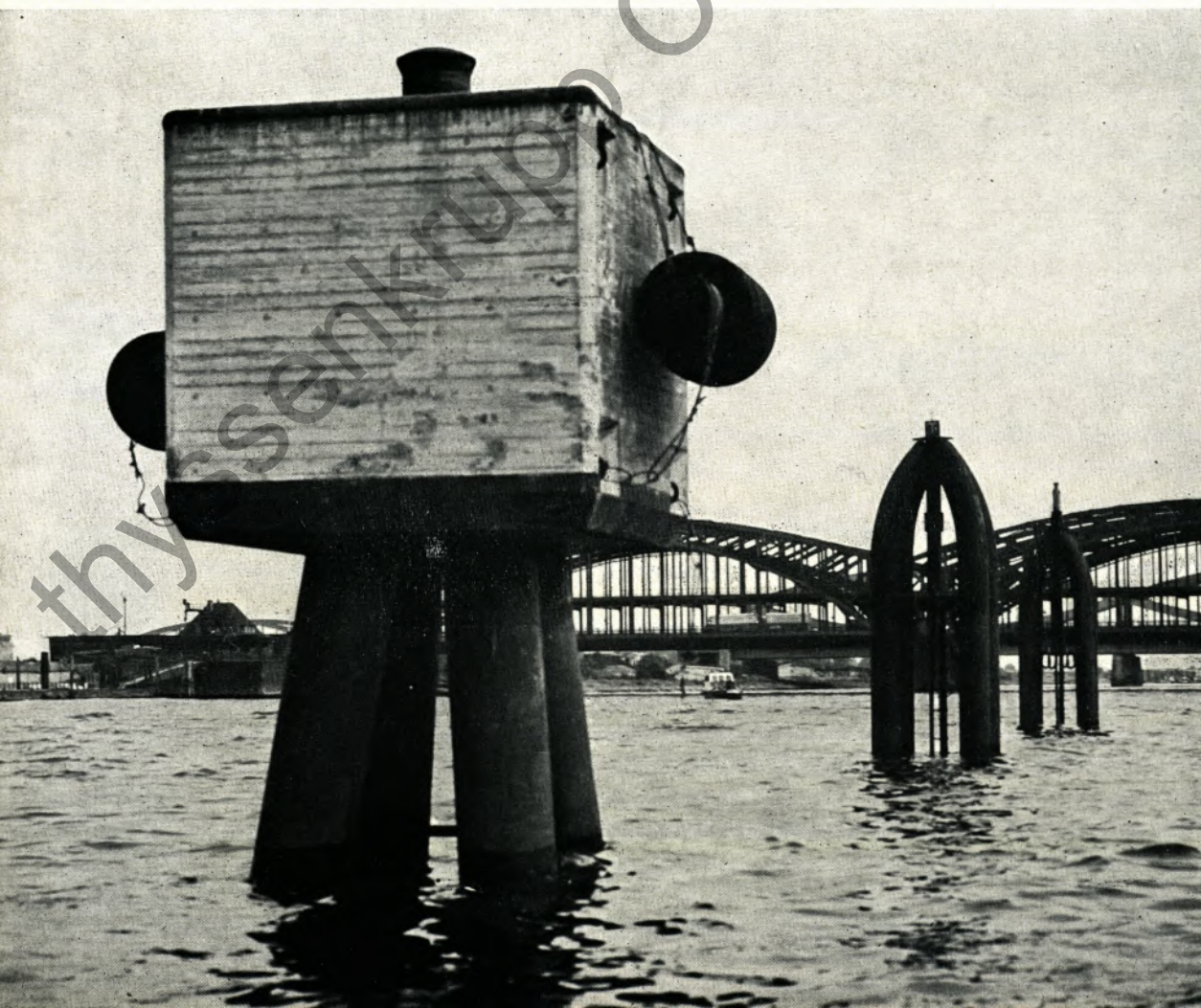
Verständnis für den anderen

Dem „Neuen“ ist zuerst das Hineinwachsen in unsere Umgebung zu erleichtern. Ferner muß er mit den Sicherheitsvorschriften bestens vertraut gemacht werden. Ein ernstes Bemühen, neue Arbeitskräfte freiwillig an den Betrieb zu binden, setzt weiter voraus, daß wir in dem neuen Mitarbeiter einen wirklichen Kollegen sehen, daß wir also versuchen, ihm auch menschlich näherzukommen. Wir brauchen uns nur zu erinnern, wie uns zumute gewesen ist, als wir in den neuen Betrieb kamen, in eine ungewohnte Umgebung mit lauter fremden Gesichtern, dann werden wir schon schnell den richtigen Ton finden. Ist erst einmal sein Interesse für den Betrieb und die Arbeit geweckt, dann wird er auch die Produktivität und Wirtschaftlichkeit „seines“ Betriebes steigern wollen.



Fast auf den Tag genau nach 20 Jahren wurde bei unserer Tochtergesellschaft Lindener Eisen- und Stahlwerke in Hannover-Linden ein Elektroofen in Betrieb genommen. Über die neue Anlage wird die Werkzeitung noch ausführlich berichten

Um nach Reparaturen die Leistungsfähigkeit der Maschinenanlagen von Seeschiffen erproben zu können, lieferten wir eine neuartige Vertäudalbe. Sie ist als starre Blockdalbe konstruiert und dafür geeignet, daß Schiffe, die ihre Maschinenanlage bis zu 24 Stunden Dauer ausprobieren wollen, einen maximalen Trossenzug von 330 t auf die Dalbe aufbringen dürfen, ohne daß sich hierbei die Pfähle verbiegen. Die Wassertiefe der Norderelbe beträgt an dieser Stelle 11,2 Meter



Noch spielen sie hier, die Kinder unserer Belegschafts-



Wir sind »im Bilde«

Am 31. August wurde das letzte Teilstück der Autobahn Frankfurt—Würzburg durch Bundesverkehrsminister Seehofer dem Verkehr übergeben. Die Strecke führt auch über die malerisch gelegene Haseltalbrücke, die aus Blechen von Phoenix-Rheinrohr erbaut ist. Vgl. Bericht Werkz. Nr. 52 ➡



mitglieder, die in der Schützenstraße wohnen. Bald werden sie moderne Wohnungen in der Stettiner Straße in Mülheim beziehen

Auch in diesem Jahr besuchte wieder eine große Zahl englischer Gäste aus der Stadt Darlington das Werk Thyssen. Sie zeigten sich von den modernen Anlagen stark beeindruckt



Jeder trinkt im Durchschnitt 463,4 Liter

Hoher Getränkeverbrauch bei Phoenix-Rheinrohr · 350 km lange Strecke aus leeren Flaschen

Wenn wir bei Phoenix-Rheinrohr von dem Durst auf die geleistete Arbeit schließen wollten, müßten wir annehmen, daß in den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb am meisten getan wird. Hier wurde nämlich auch am meisten getrunken. Der plötzliche Hitzeeinbruch in den letzten August- und den ersten Septembertagen ließ den Getränkeverbrauch in unserem Unternehmen sprunghaft steigen. Die Vertretung einer Liefergesellschaft in Düsseldorf antwortete auf unsere Frage, wie der Nachschub für unsere durstigen Kehlen herangeschafft würde: „Wir haben einen Drei-Tonner mit Fahrer nur für Sie abstellen müssen — quasi als ‚Löschzug‘, um die plötzliche Nachfrage zu befriedigen.“

Das Statistische Bundesamt in Wiesbaden gab kürzlich eine Aufstellung heraus, die den jährlichen Getränkeverbrauch eines Einwohners der Bundesrepublik angibt. Danach wurden 1959 pro Kopf durchschnittlich 463,4 l (ohne Leitungswasser) getrunken. Mit dem wirtschaftlichen Aufschwung der letzten 10 Jahre gewann die Herstellung von alkoholfreien Erfrischungsgetränken auf Kohlensäure-Basis eine immer größere Bedeutung. Wurden 1950 pro Kopf nur 10,6 l an Mineralwässern und Limonaden verbraucht, so waren es 1959 schon 32,6 l.

Die Statistik des Bundesamtes hat uns angeregt, den Getränkeverbrauch in unserem Unternehmen zu untersuchen.

Dabei sind wir zu recht interessanten Vergleichszahlen gekommen. So wurden bei Phoenix-Rheinrohr im Jahre 1960 an Mineralwässern und Limonaden getrunken:

- in den Werken Ruhrort und Hüttenbetrieb: 2 635 232 Flaschen = ca. 794 858 l. (Bei einer Belegschaft von 14 114 heißt das, daß jedes Belegschaftsmitglied durchschnittlich 56,3 l getrunken hat);
- im Werk Mülheim und Dinslaken: 1 795 653 Flaschen = ca. 501 340,9 l. (Hier wurden bei einer Belegschaftszahl von 11 358 pro Kopf 44,1 l verbraucht);
- im Werk Poensgen, in Hilden und in Immigrath: 621 163 Flaschen = ca. 217 453 l. (Bei einer Belegschaftszahl von 6281 bedeutet das, daß pro Kopf 34,6 l getrunken wurden);
- im Thyssen-Haus (von Mai bis Dezember 1960): 99 976 Flaschen = 31 418 l. (Hier trank jeder der 1537 Beschäftigten im Jahresdurchschnitt nur 30,6 l).

Der Gesamtdurchschnitt im Unternehmen liegt bei 46,9 l. Es sei aber besonders darauf hingewiesen, daß diese Zahl nur den Verbrauch von im Werk gekauften Limonaden und Mineralwässern ausweist. Würden wir alle diese im Laufe eines Jahres leergetrunkenen Flaschen nebeneinanderstellen, könnten die Autofahrer unter uns 350

km weit an den Zeugnissen unseres Durstes vorbeifahren, was ungefähr der Straßenverbindung Düsseldorf—Karlsruhe entspricht.

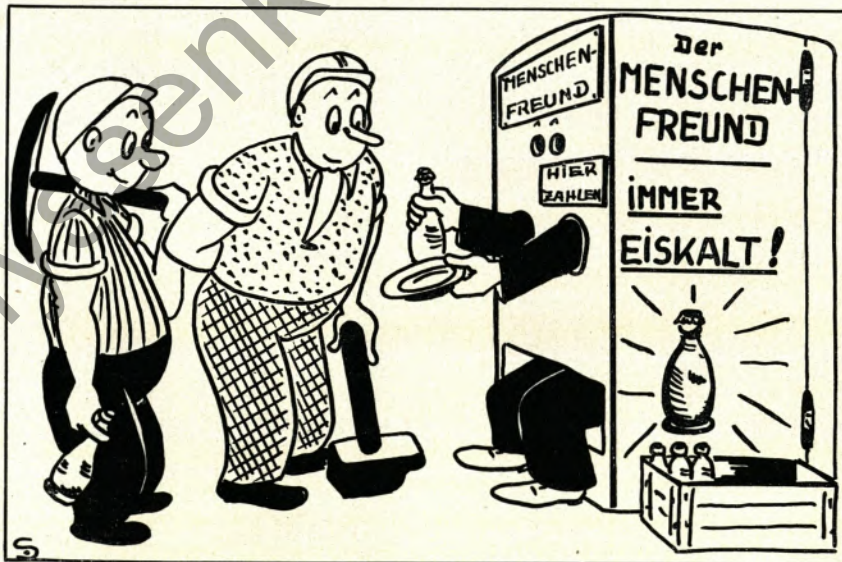
Um diese Fluten von Flüssigkeiten zu den durstigen Kehlen zu leiten, bedarf es natürlich eines umfangreichen Apparates. Die Sozialabteilungen haben eigens Getränkeverkaufsstellen eingerichtet, die Werkskantinen geben Getränke ab — die Hauptaufgabe bei der Verteilung der Getränke fällt aber den Automaten zu.

Beim Vergleich der Zahlen des Getränkeverbrauchs in den einzelnen Werken fällt auf, daß im Werk Poensgen verhältnismäßig wenig getrunken wurde. Hier konnte aus verschiedenen Gründen die Getränke-Automatisierung nur langsam erfolgen. Ursprünglich waren keine Automaten vorhanden. Wurden bis zu diesem Zeitpunkt monatlich nur etwa 3500 Flaschen Coca-Cola getrunken, so ist der Verbrauch heute auf durchschnittlich 40 000 Flaschen im Monat gestiegen. Einen besseren Beweis für die Beliebtheit der Automaten gibt es wohl nicht. Ein Automat, der 216 Flaschen faßt, arbeitet wie ein Eisschrank, d. h. es ist ein Thermostat eingebaut, der die Getränke gleichmäßig auf einer Temperatur von + 4 Grad Celsius hält.

Auf etwa 300 Belegschaftsmitglieder kommt ein solcher Automat. So stehen im ganzen 114 Getränkeautomaten in den einzelnen Werken verstreut. Sie müssen an heißen Tagen ein- bis zweimal nachgefüllt werden.

Ein Hauptproblem ist allerdings der Flaschenverlust. Die Coca-Cola-Gesellschaft rechnet allgemein mit einer Verlustquote von 1 bis 2 Prozent, bei uns liegt sie bei 5 bis 6 Prozent. Wir haben schon oft in der Werkzeitung dieses Problem aufgegriffen. Die Sozialabteilung hat durch Rundschreiben und Anschläge an die Belegschaft appelliert, die leeren Flaschen zurückzubringen, leider ohne viel Erfolg. Noch immer verschwinden pro Monat insgesamt ca. 18 000 bis 20 000 Flaschen. Setzt man einen Preis von 20 Pfennig für die Flasche ein, so kommt man auf eine Summe von 3600 bis 4000 DM, die der Sozialabteilung unseres Unternehmens pro Monat verlorengeht und für nützlichere Dinge verwendet werden könnte.

-peki-



Aus vielen Rohren sprüht das Wasser in Düsseldorf

Eine große Überraschung bereiteten die Stadtväter von Düsseldorf in den letzten Augusttagen vielen Kindern. Im Heye-Park, im Süden der Landeshauptstadt, wurde ein seit längerer Zeit fertiggestellter Wasserspielplatz in Betrieb genommen. Die moderne Anlage war bereits im Frühjahr erbaut worden. Sie konnte aber wegen der im Sommer herrschenden Kinderlähmungsgefahr nicht eröffnet werden. Im Spätsommer konnte die Stadt dann doch noch den Wasserhahn aufdrehen.

Während die Erwachsenen vor Hitze stöhnten, tummeln sich bei strahlender Sonne viele Kinder im Badekostüm auf dem neuen Spielplatz. Sie kletterten auf den Geräten herum und ließen sich von dem Wasser erfrischen, das in feinem Nebel aus vielen Düsen spritzt, die in die Stahlrohre eingesetzt sind. Jede dieser Düsen versprüht pro Minute drei Liter Wasser.

Insgesamt stehen 18 Wasserspielgeräte auf dem Platz. Die Rohre der modernen Stahlkonstruktionen sind von Phoenix-Rheinrohr und tragen unser Firmenzeichen. Kletter- und Hangelgerüste, Brücken und Türme wurden in ihrer Art und Größe dem unter-



schiedlichen Alter der Kinder angepaßt. Der Zweijährige kann ebenso ohne Gefahr an den Geräten spielen wie auch ältere Kinder. Alle Spielgeräte stehen auf Platten, die so angeordnet sind, daß das Wasser zur Mitte laufen und hier abfließen kann. Bei dieser neuen Anlage helfen auch unsere Rohre mit, ein kleines Wasserparadies für Kinder zu schaffen, das ihnen Abkühlung bringt.

Ein richtiges kleines Kinderparadies ist der neu eröffnete Wasserspielplatz im Düsseldorfer Heye-Park. Die Kinder sind nicht nur von der schönen Anlage, sondern auch von den modern konstruierten Klettergeräten beeindruckt. Die Stahlrohre der Konstruktionen sind von Phoenix-Rheinrohr



Fotozellen steuern die Bandstraße V

Heute führt uns unsere Betriebsreportage in das Mülheimer Bandstahlwalzwerk mit der modernen Bandstraße V. Sie wurde im Juli 1953 fertiggestellt und deckt in erster Linie den Eigenbedarf an Röhrenstreifen. Ein Teil des gewalzten Bandstahls geht aber auch zu unserer Tochtergesellschaft Wuragrohr in Wickede, außerdem beliefern wir andere Firmen.

Mit zwei Magnetkränen werden monatlich 30 000 t Vorbrammen von Eisenbahnwaggonen abgeladen und auf dem Blockplatz des Bandstahlwerkes im Werk Thyssen gestapelt. Das Vormaterial wird hauptsächlich von unserm Werk Ruhrort geliefert und ist für die Walzstraßen V und VI bestimmt. Das Gewicht reicht vom 60 kg wiegenden Knüppel bis zur 2500 kg schweren Vorbramme.

Die weitgehend automatisierte Mehrzweckstraße V — auf der sowohl Bandstahl und Röhrenstreifen für unsere Fretz-Moon-Anlagen, als auch

Auf dem Gerüst III der Bandstraße V (links) werden die Röhrenstreifen etwa um die Hälfte heruntergewalzt. — Darunter: Anschließend wird das Band von R. Barbion aufgehaspelt. — Daneben: W. Boeck und D. Schmitz machen die Bänder versandfertig





Breitflachstahl erzeugt wird — benötigt zur Bedienung nur 26 Mann. Auch der Walzvorgang wird nur noch von zwei anstatt von drei Steuerleuten geregelt. Die Arbeit des dritten haben Fotozellen übernommen. Bis auf den „Einstecker“ und die beiden „Binder“ am Haspel braucht kein Mensch mehr während des Walzens unmittelbar an dem glühenden Stahlband zu stehen.

Die moderne Walzstraße V besteht aus einem Zunderbrecher, dem Universalgerüst, der Mittelstraße und aus der kontinuierlichen Fertigstraße. Insgesamt sind es 13 Walzgerüste, auf denen bis zu 300 m lange Röhrenstreifen von 150 bis 350 mm Breite und 2,5 bis 8 mm Stärke ausgewalzt werden können. Zur Beschickung der Walzstraße V stehen ein 7-m- und ein 4,50-m-Durchstoßofen zur Verfügung.

Die augenblickliche Tagesleistung der Anlage beträgt 1300 t. Sie kann noch wesentlich erhöht werden, wenn der 4,50-m-Durchstoßofen demnächst ebenfalls auf 7 m umgebaut ist.

Die 2500 kg schweren Vorbrammen, im Ofen auf 1250 Grad erhitzt, fallen hochkant auf einen Rollgang und rollen durch den Zunderbrecher zum Trio-Universalgerüst. Hier wird jede Bramme in 7 bis 11 Stichen auf ca. 24 mm heruntergewalzt und gleichzeitig von zwei Kopfwalzen an den Kanten gewalzt, damit die vorgeschriebene Breite erhalten bleibt. Durch die starke Dickenabnahme auf der Vor- und Mittelstraße kann das Stahlband mit hoher Geschwindigkeit (8–12 m/s) durch die Fertigstraße auf das Schlingengbett laufen. Das Aufwickeln des fertigen Bandes geschieht durch Has-

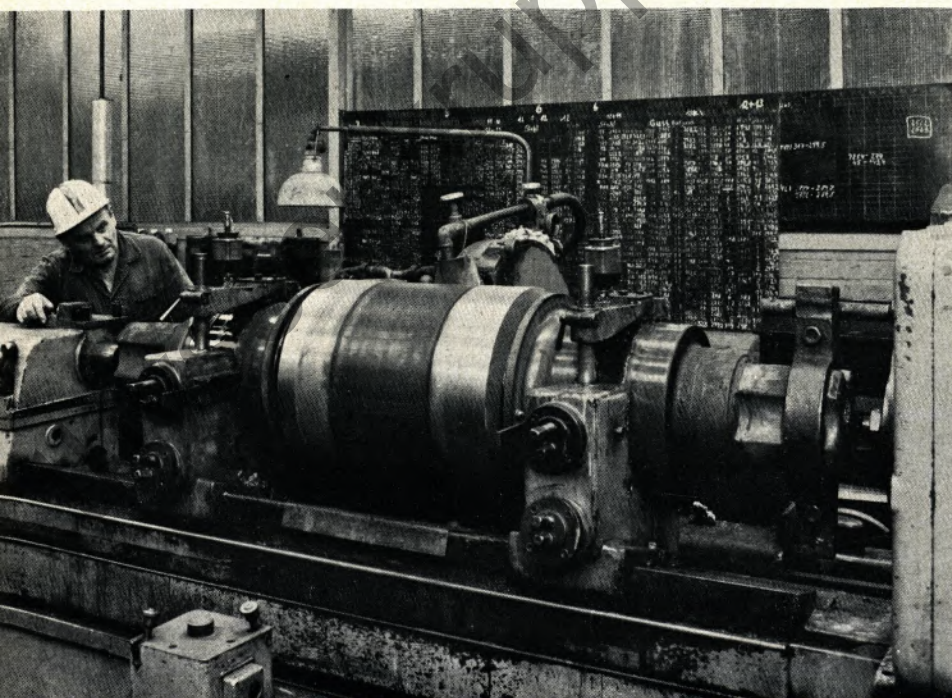
pelmaschinen. Die Bandstahlrollen werden dann zu Paketen gebunden und auf werkseigene Spezialwaggons zum Abtransport verladen.

Für das Auswalzen von Breitflachstahl werden außer dem Trio-Gerüst nur drei Walzgerüste benötigt. Die Umstellung von Röhrenstreifen- auf Breitflachstahlerzeugung dauert kaum eine halbe Stunde. Auf der Richtbank werden die bis zu 35 m langen Breitflachstähle gerichtet und von Daumenrechen über ein Kühlbett transportiert. Von einer großen Schere mit mechanischer Maßvorrichtung kann 150 bis 400 mm breites und 5 bis 50 mm dickes Material auf entsprechende Länge geschnitten werden.

Nur durch das für das Bandstahlwalzwerk zuständige Elektrohaus getrennt liegt Straße VI, eine Anlage älterer Bauart, aber von hoher Produktivität. Die Anordnung der Walzgerüste ist auch heute noch modern. Durch geringfügige Abänderungen kann die Leistung dieser Straße sogar noch wesentlich gesteigert werden. Abnehmer des hier in kleineren Abmessungen erzeugten Bandstahls sind unsere Fretz-Moon-Anlagen, die Bandstahl-Verzinkerei im Werk Thyssen, besonders aber die Kaltwalzwerke im Hohenlimburger Raum.

Eine modern eingerichtete Walzendreherei, die ständig für einwandfreie Walzen sorgt, gibt beiden Walzstraßen die erforderliche Betriebssicherheit. Obwohl im Bandstahlwalzwerk überwiegend Vormaterial erzeugt wird, wissen die hier Tätigen, daß ihre Arbeit auch die Qualität des Endproduktes mitbestimmt.

—es



Oben: Im Lager stapeln sich vor dem täglichen Transport Breitflachstähle für viele Kunden. — In einer modernen Walzendreherei (links) werden die Walzen neu geschliffen und poliert, K. Bruckmann überwacht das Schleifen

»Das gefrorene Handtuch«

Das Haus Nummer eins auf der August-Thyssen-Straße steht im Herzen Düsseldorfs. Es gibt Leute, die das nicht mögen. Aber der Fortschritt ist nicht sentimental, kann nicht dem Gestern ständig Kränze winden, wenn wir heute und morgen leben wollen. Also wuchs das Haus über die Vertikale seiner Umgebung hinaus und gab der Mitte der Stadt ein neues Gesicht, flächig mit strengen Linien und geraden Falten.

Hier und da ärgern den Ästheten hohle Fensteraugen, vor deren Durchsicht herabgelassene Rollos hängen, dort beengt die hohe Fläche den Blick. „Schön ist das nicht“, murmeln die Kritiker. „Wie ein gefrorenes Handtuch steht das da“, sagt der Volksmund. Und trotzdem sind die drei Scheiben zum neuen Wahrzeichen der Stadt geworden, in der 1923 der Fortschritt schon einmal über sich hinausgewachsen war. Neben dem Wilhelm-Marx-Haus, dem ersten hohen Hause in Deutschland, strebt die eigenwillige Architektur von Fläche und Höhe des Thyssen-Hauses aus dem Rahmen des Konventionellen in den Bereich sachlicher Phantasie. Und wenn es noch so verrückt klingt — hier war Phantasie wirklich die Patin der Sachlichkeit.

Und wie es drinnen aussieht? Alltäglich. Ein Haufen Arbeit, wie überall, nur in schnelleren Fahrstühlen gefahren, in größeren Räumen bewältigt und an moderneren Schreibischen entgegengenommen. Sonst ist es wie in jedem Arbeitsraum. Und trotzdem, als ein Amerikaner bei einem Besuch die Einzelheiten des Hauses bewundern konnte und sachlich feststellte: „Well, ein schönes Haus. Besser als in USA. Gute Arbeit“, da war man — verdammt nochmal — stolz auf das „gefrorene Handtuch“.

Es hat eben auch gute Seiten. Die Bäume des Hofgartens haben längst ihren optischen Frieden mit dem Fortschritt geschlossen.

R. M., Düsseldorf

Angestellte — keine enttäuschten Liebhaber

In unserem Unternehmen besteht eine persönliche und sorgliche Betreuung für die aufstrebenden jugendlichen Angestellten und man kann unter Berücksichtigung der in Zukunft zu planenden fortschrittlichen Büroausbildung von einer soliden, sorgfältigen Art sprechen. Aber wie sieht es bei den übrigen Angestellten aus? Es besteht ein Rückstand der kaufmännischen Ausbildung gegenüber der technischen Berufsausbildung. Darüber gibt es keinen Zweifel! Daher sollte man jede Gelegenheit nützen, um mehr zu tun als bisher erfolgt ist. Sicher gibt unsere Firma schon Gelegenheit zur Teilnahme an Außenhandelslehrgängen bei der Industrie- und Handelskammer und ähnlichen Einrichtungen.

Die Probleme der beruflichen Aus- und Weiterbildung rücken aber immer mehr in den Vordergrund. Dabei müssen die Methoden der Ausbildung ebenso überprüft werden, wie der freie Zugang zur Ausbildung sicherzustellen ist. Es gibt verschiedene Lehrgänge für Kaufleute, aber es gibt auf dem Gebiet der Lehrgangsbeschickung zweifelsohne gewisse Privilegien für Lehrgänge, deren Besuch nur den Angestellten möglich ist, die von ihrer Firma jeweils gemel-

det werden. Ich danke zum Beispiel an die Lehrgänge für Spezialisten beim Lochkartenverfahren, für Tabellieren und Programmieren der IBM.

Die Betriebsvertretung sollte in Zusammenarbeit mit der Geschäftsleitung keine Mühe scheuen, jedem Angestellten, der als Verwaltungskaufmann tätig ist, den Besuch eines der vorerwähnten Lehrgänge zu ermöglichen. Dabei wären natürlich das Interesse und die erkennbaren Leistungen des Angestellten eine notwendige Voraussetzung. Wir alle wissen, daß wir mitten in der Vorbereitung der Automation stehen, wenn es auch z. Z. nicht für alle Angestellten am eigenen Arbeitsplatz erkennbar ist, aber im Zuge eines kontinuierlichen Prozesses werden mehr Fachkräfte mit besonderer Verantwortung und dispositiven oder teildispositiven Befugnissen benötigt.

Wir Angestellte werden oft als ein notwendiges Übel angesehen mit einem Seitenblick auf den Arbeiter, der in der Produktion steht. Wir wissen das, dürfen aber nicht die Rolle des enttäuschten Liebhabers spielen. Zur Erhaltung der Konkurrenzfähigkeit der Angestellten bitte ich, allen interessierten Angestellten Gelegenheit zum Besuch von Lehrgängen für rationelle Büroarbeit zu geben. Man wird diese modernen Kurse immer fachlich verwenden und auf ihnen besseres Verständnis für den rationellen Ablauf moderner Büroarbeit lernen können. Bei der Entwicklung „neuer Bürotechnik“ dürfen die seit langem im Beruf stehenden Angestellten nicht die Leidtragenden sein, nur weil sie ohne entsprechende Vor- bzw. Weiterbildung sind. K. W., Düsseldorf

Gibt es wieder einen Ausflug?

In der letzten Zeit werde ich sehr oft von vielen älteren Arbeitskameraden (Pensionären) gefragt, ob der Jubilaren-Verein für das Jahr 1962 wieder einen Ausflug für seine Mitglieder geplant hat. Gern und oft unterhalten wir „Alten“ uns über den schönen Ausflug im Jahre 1960 in unsere Landeshauptstadt Düsseldorf. Er war für uns Pensionäre ein wirklich schönes Erlebnis. Wir wissen, daß so ein Ausflug viel Arbeit und Geld kostet, aber wir würden uns alle sehr freuen, wenn es dem Vorstand der

Die Jubilarenvereinigung der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb teilt mit, daß eine Fülle von Anfragen ähnlicher Art wie die vorliegende eingegangen ist. Bei erneuten Fahrten zum Thyssen-Haus sollen dann die Mitglieder der Vereinigung berücksichtigt werden, die bisher an diesen Veranstaltungen noch nicht teilgenommen haben.

Jubilarenvereinigung gelingen würde, mit Unterstützung der Werksleitung für das Jahr 1962 wieder so einen Ausflug für die „Pensionäre der Jubilarenvereinigung“ zu organisieren. So ein Ausflug ist für uns „Alten“ nicht nur eine Abwechslung, sondern er hält auch den Kontakt mit ehemaligen Arbeitskameraden und der Werksleitung aufrecht und möbelt uns auf.

Im Namen vieler Phoenix-Rheinrohr-Pensionäre sage ich vorab schon aufrichtigen Dank.

K. P., Ruhrort

DIE FREIE AUSSPRACHE

Wie Edith ins Vorzimmer des Chefs kam

„Der Tom läutet Sturm“, sagte Ellen, die erste Stenotypistin, „geh schon hin, Lore!“ Lore mochte nicht. Keiner nahm gern Diktate des Einkaufsdirektors Thomaschewsky auf. „Edithchen“, rief sie der Jüngsten zu, „geh du!“

Edith war erst seit vier Tagen im Bau und wußte noch nicht, was es mit Direktor Thomaschewsky auf sich hatte. Bei „Tom“, wie er im Büro hieß, hielt es niemand aus.

Edith betrat das Büro. „Was wünschen Sie?“ fragte Thomaschewsky auffahrend. „Sie haben geklingelt, Herr Direktor“, sagte sie bescheiden. „Ich? ... Ja, ja ...“ Er suchte aus einem Papierberg einen Brief heraus. „Schreiben Sie ...“ Edith setzte sich in Positur. Tom aber griff plötzlich zum Fernsprecher und rief: „Zum Kuckuck, wo bleibt denn die Handelsbank?“ Dann sprach er über die Muschel hinweg: „Wie weit waren Sie, Fräulein?“ „Ich warte auf Ihr Diktat.“ „Hm ... schreiben Sie: Bezüglich Ihrer Mustersendung in Nickelstahlblechen ... haben Sie? ... erlauben wir uns zu monieren, daß ... öh ... die Qualität von Muster VIc zu spröde ... Hallo, Handelsbank?“ (Der Ruf galt wieder dem Fernsprecher) ... „Wie weit waren Sie, Fräulein?“ „Zu spröde.“ „... zu spröde ist, weil ... öh ... Ihre Preise, die im Vergleich zu Konkurrenzangeboten ... Hallo! Bitte Kreditabteilung! ... Haben Sie, Fräulein? mit ungeeignetem Material unsere Werkzeugmaschinen ... Hallo! Ja, hier ist Thomaschewsky.“

Nun folgte eine langwierige Auseinandersetzung mit der Bank. Endlich war das Gespräch zu Ende. „Sie sind noch da?“ fragte Tom mit einem erstaunten Blick auf Edith. „Ach so, ja ... wie weit waren wir denn?“ „Bis ‚Werkzeugmaschinen‘, Herr Direktor.“ „Ja, so: Unsere Werkzeugmaschinen sind auf 2,7 mm eingerichtet. Somit käme nur Ihr Muster VIIa in Betracht, weshalb ... übrigens, wann fährt morgen gegen acht ein Schnellzug nach Berlin?“

„Wollen Sie nicht lieber erst fertig diktieren, Herr Direktor? Ich schreibe Ihnen hernach die Züge auf.“ „Ja so, der Brief! Dann wollen wir schnell zu Ende kommen ... öh ... wir Ihr Preisangebot nur dann akzeptieren können, wenn Sie uns bei 30 Tagen Ziel einen Skontosatz von 1½ Prozent ... oder hatten wir das

schon? Bitte, lesen Sie doch nochmal vor!“ Edith las. Thomaschewsky schüttelt den Kopf. „Noch zu unklar; schreiben Sie lieber so: Ihre Mustersendung haben wir ... öh ... ja, haben wir erhalten. Punkt ... Ihr Angebot ... Nein ... ja: Ihr Angebot hat uns, was Qualität und Dicke betrifft ... soweit das Muster VIIa in Frage kommt ... Zum Kuckuck!“ Wieder rasselte der Fernsprecher dazwischen. „Sie, Herr Doktor? Ja, bringen Sie die Herren mit herauf!“ Während er den Hörer hinlegte, sagte er zu Edith: „Haben Sie alles?“ Edith nickte. „Dann lassen Sie mich eine halbe Stunde ungestört, ich habe eine dringende Besprechung!“ Edith ging an ihre Maschine. Lore staunte: „Du bist nicht ein bißchen durcheinander?“ „Ich weiß nicht, was Ihr wollt“, sagte Edith, spannte ein und schrieb: „Sehr geehrte Firma! Von Ihren Nickelstahlblechmustern entspricht unseren Zwecken das Muster VII/2,7 mm. Obwohl Ihre Preisforderungen in einigen

Konkurrenzangeboten unterboten werden, haben wir uns mit Rücksicht auf die guten Beziehungen zwischen unseren Firmen entschlossen, Ihnen den Auftrag zu erteilen. Wir setzen dabei jedoch voraus, daß Sie unsere Lieferungsbedingungen — 1½ vH Skonto bei 30 Tagen Ziel — anerkennen und in spätestens 10 Tagen liefern werden. Hochachtungsvoll ...“ Dann begab sich Edith wieder ins Direktionszimmer und legte Brief und Auftrag zur Unterschrift vor. Auch die Abfahrts- und Ankunftszeiten der Frühzüge hatte sie aufgeschrieben. Thomaschewsky überflog das Geschriebene und nickte befriedigt. „Na also“, meinte er, „endlich mal ein fehlerfrei aufgenommenen Brief! Daß die anderen immer so tun, als ob ich Chinesisch auf Stottern spräche!“ „Wissen Sie was?“ fuhr er fort, „ab sofort nehmen Sie den Platz in meinem Vorzimmer ein!“ Damit war Edith, die Jüngste, zur Direktionssekretärin ernannt. *Wolf Sluyterman v. Langeweyde*



Diktat und Büroarbeit — wenn man will, kann man beiden durchaus gute Seiten abgewinnen

» So sind die Frauen eben «

„Der Film — Ein Tag, der nie zu Ende geht — war wirklich schön“, sagte Constanze. „Nur schade“, bemerkte sie, „daß man nie weiß, ob sie sich wirklich gekriegt haben“. „Natürlich“, sagte ich, „wenn der Hansjörg es versprochen hat, nimmt er auch die Ruth.“ „Nun werd bloß nicht wieder ironisch, du weißt ganz genau, wie ich das meine.“ Im gleichen Augenblick wurden wir von einem Volkswagen angehalten und nach dem Weg nach Badenstedt gefragt. Constanze schob mich zur Seite; das bedeutet in ihrer Sprache: „Du hältst den Mund!“ Constanze beschrieb den Weg. Obwohl Constanze weiß, daß ich eine Abneigung gegen fremde Fahrer und Fahrzeuge habe, ließ sie sich verleiten, daß wir als Lotsen mitfuhren.

„Steigen Sie bitte hinten ein“, sagte der Fahrer zu Constanze, „und Sie bitte vorn“ zu mir. Aha! dachte ich. Der Weg führte an unserer Wohnung vorbei, wo wir ausstiegen. Der Fahrer hatte jetzt nur noch geradeaus an den Lindener Eisen- und Stahlwerken vorbeizufahren und konnte den Weg nicht mehr verfehlen. „Wie konntest du nur?“ — „Du weißt doch, daß ich solche Gefälligkeiten nicht liebe und mir einmal bei so einer Gelegenheit die Brieftasche abhanden kam.“ „Kenne ich“, sagte Constanze. „Belehrungsgeschichte 22.“ „Ihr Frauen seid eigensinnig wie Dackel und Kinder.“ „Meine

Handtasche“, schrie meine Frau plötzlich auf! „Deine Handtasche?“ „Ja, welche sonst, ich hab sie im Wagen liegen lassen!“ „Welche Tasche?“ „Die große Tasche mit sämtlichen Sparbüchern, meinen Brillen und mit meinem ganzen Bargeld, ich wollte morgen zur Kasse!“

Ich war kurz vor einem Nervenzusammenbruch, nicht meinetwegen, ich tröste mich stets damit, es hätte noch schlimmer kommen können, aber Constanzes wegen. „Die Tasche siehst du nie wieder“, sagte ich. „Wer weiß, was für ein lockeres Täubchen sich der Fahrer noch anlacht, welches mit deiner Tasche durchgeht.“ „Rede nicht, handle lieber!“ — Ich handelte schon, das heißt mein Gehirn überlegte die Möglichkeiten bei einem

5. Preis im Wettbewerb 1961
H. Laubig schrieb:

Am Waldbrand

*Am Waldbrand, wo die Fichten stehn,
Der Hang steil abwärts gleitet,
Die Brombeerhecken buckelnd gehn
Und Steine ausgebreitet —*

*Der Haselstrauch behäbig lacht,
Im Windzug Birken keichern —
Ein Habicht hält darüber Wacht,
Als wollt er Frieden sichern —*

*Die Eidechse sich sonnend zeigt
Und Käfer eifrig wichtig tun,
Wo ganz versteckt die Grille geigt,
Da könnten auch die Menschen ruhn.*

*Vergessen läßt sich dort die Zeit,
Die Stunden schnell entgleiten
Und gute Träume werden reif,
Wenn sich die Herzen weiten.*

Nicht als erster

Die Gasthäuser in den Außenbezirken Wiens sind nicht schlechter als in der Innenstadt. Nur sind die Kellner dort noch unverfälschter und tragen ihr Privatleben zur Schau. Schon dreimal hatte der Gast zu zahlen verlangt. Der Speisenkellner lehnte faul am Büfett und rührte sich nicht. Dem Gast riß schließlich die Geduld: „Wollen Sie nicht endlich den Zahlkellner rufen?“ rief er ärgerlich.

„Dös kann i net!“

„Warum nicht?“

Der Speisenkellner kam ganz langsam näher. „Des müssens verstehen, gnäherr — mir haben uns zerstritten, i und der Zahlkellner — was möcht' der denken, wann i jetzt als erster mit ihm sprechet?“ J. H. R.

Totalverlust und die Möglichkeiten, die es gab, wieder an die Tasche zu kommen. Ich wußte nur, daß es sich um einen Wagen mit einem „D“, also aus Düsseldorf handelte, der Richtung Badenstedt wollte, also vermutlich ein Messegast. Zunächst rief ich die Polizei an. Nichts zu machen, da es sich um eine liegengebliebene Tasche und nicht um eine Beraubung handelte. Die Messeleitung konnte ebenso wie der Verkehrsverein keine Auskunft über Messegäste mit Volkswagen in Badenstedt geben.

Um 11 Uhr nachts rief Constanze eine befreundete Familie in Badenstedt an. Bedauernde Anteilnahme, aber auch sie wußte nichts von einem

Messegast aus Düsseldorf. Kurz entschlossen setzte ich mich auf einen Motorroller und verschaffte mir Eingang zu allen Häusern, in denen ich Licht und vor denen ich einen grauen Volkswagen aus Düsseldorf sah. „Entschuldigen Sie bitte, meine Dame, ich möchte in einer ganz dringenden Angelegenheit den Fahrer des grauen Volkswagen aus Düsseldorf sprechen. Wohnt der Herr bei Ihnen?“ — „Bedaure, wir haben keine Messegäste. Fragen Sie bitte eine Etage tiefer links!“

Ich schelle. Es dauert 2 Minuten, eine Dame im Morgenrock öffnet, fragt freundlich nach meinem Begehren. (Bisher wußte ich nicht, daß es so viele geduldige Menschen in Hannover gibt und nicht, daß die teuren Ehegatten im Bett liegen bleiben und durch ihre charmanten Frauen lästige Besucher abfertigen lassen.) Mein Sprüchlein konnte ich inzwischen schon fließend aufsagen! — „Bedaure, der Herr ist aus Berlin!“

Treppauf, treppab, ergebnislos. Bis nachts zwölf Uhr sechs graue Volkswagen aus Düsseldorf, aber immer die falschen. Am anderen Morgen um sieben Uhr läutet das Telefon! Aha, der Finder, dachte ich. Leider nein, nur eine falsche Verbindung. Nach 10 Minuten wieder das Telefon. Die Dame meines letzten nächtlichen Besuches fragte nach dem Erfolg. Kurz nach neun Uhr wurde die Sparkasse gebeten, die Bücher zu sperren. Kurz darauf teilte man Constanze mit, daß eine Damenhandtasche mit Sparbüchern in der Messehalle 17 hinterlegt und dort abgeholt werden könnte. Constanze, noch nicht richtig von ihrem Schreck erholt, hat sofort wieder Oberwasser. „Siehst du mit deinem ewigen Mißtrauen, ich wußte ja gleich, daß es ein seriöser Messegast und kein Autogangster war!“

„In Zukunft werde ich mir wenigstens die Waggenummer merken, bevor ich in einen fremden Wagen steige!“ — Das räumte sie noch ein. Mehr aber auch nicht.

Constanze ist eben in der Hinsicht ein hoffnungsloser Fall. Sie füttert auch jeden herrenlosen Straßenkötter mit traurigen Augen und streichelt ihn, während ich einen großen Bogen um das Tier mache, es könnte ja die Krätze haben. Aber so sind die Frauen eben! Und damit basta!



Der Führer der DRK-Bereitschaft 5 unseres Werkes Ruhrort, Hans Smit, überreicht Hüttendirektor Sors eine Plakette. Er drückt damit den Dank der Bereitschaft für die Übernahme der Schirmherrschaft aus

Hüttendirektor Sors:

Auch ich will gerne Erste Hilfe leisten

Rote-Kreuz-Bereitschaft 5
übernahm im Werk Ruhrort
ihr neues Bereitschaftsheim

Glückwünsche regnete es für die DRK-Bereitschaft 5 im Werk Ruhrort, als sie am 2. September in ihr neues Bereitschaftsheim einziehen konnte. Herzliche Dankesworte wurden auch an Hüttendirektor Sors gerichtet, der die Schirmherrschaft übernommen hat.

Bereitschaftsführer Hans Smit drückte in einer kleinen Feierstunde vor zahlreichen Gästen in seiner Begrüßungsansprache die Freude der Rote-Kreuz-Mitglieder über die neuen Räume im Ruhrorter Verwaltungsgebäude aus. Er dankte besonders Hüttendirektor Sors für die Übernahme der Schirmherrschaft und dem Ruhrorter Leiter der Allgemeinen Verwaltung, Wilhelm Klütsch, für die Unterstützung bei der Stellung und Einrichtung des Heims. Smit unterstrich die enge Zusammenarbeit zwischen der nach einem Hochofenunglück im Jahre 1898 gegründeten Bereitschaft, dem Werk und der Berufsgenossenschaft. Er freute sich, daß in den neuen Räumen noch bes-

sere Arbeit geleistet werden könne. Jetzt sollen hier verstärkte Erste-Hilfe-Kurse durchgeführt werden. Als Zeichen des Dankes überreichte er im Namen der Bereitschaft dem neuen Schirmherrn eine Plakette. Hüttendirektor Sors brachte in seiner Erwidierungsansprache sein Erstaunen über die große Anteilnahme der DRK-Mitglieder sowie über die zahlenmäßige Stärke der Bereitschaft zum Ausdruck. Er unterstrich die Selbstlosigkeit der Rote-Kreuz-Angehörigen, die sich hier mehr als in anderen Werksvereinigungen zeige. Herzlicher Beifall erscholl, als der Schirmherr versprach, auch seinerseits in Notfällen tatkräftig „Erste Hilfe“ zu leisten.

Und dann regnete es Glückwünsche für die Ruhrorter Rote-Kreuz-Leute: Vom Ruhrorter Betriebsrat, vom Kreisverband des Roten Kreuzes, vertreten durch die 2. Vorsitzende, Frau Maria König, und von vielen benachbarten und befreundeten Bereitschaften. Und fast alle brachten neben herzlichen Worten Geschenke zur Ausschmückung des Heims mit: Blumen, Vasen und Bilder. Stolz präsentierte bei der anschließenden Besichtigung Bereitschaftsführer Smit die Räume, in denen demnächst der Unterricht in Erster Hilfe erteilt wird und in denen sich nunmehr die Bereitschaft auf ihre Aufgabe vorbereitet. Und das will sie intensiver tun, als es bisher der Fall sein konnte.

Aus der Werkzeugzeitung für den Schulunterricht

Da sitzt er vor uns, der Primaner Kurt Lietzmann aus Düsseldorf, Bescheiden, fast etwas verlegen, zeigt er einen „dicken Wälzer“ vor, der auf dem Umschlag das Titelfoto unserer Werkzeugzeitung 47/48, das Thyssen-Haus, trägt. „Das ist meine wirtschaftsgeographische Jahresarbeit für Erdkunde“, erklärte er dazu.

Im Humboldt-Gymnasium war den Schülern aufgetragen worden, ein beliebiges Wirtschaftsgebiet zu behandeln. Der 18jährige Kurt Lietzmann wählte die Schwerindustrie. Er behandelte den Weg des Erzes bis zum Rohr, erläuterte die wirtschaftliche Bedeutung von Eisen, Stahl und Rohr und ging dann anschließend auch auf die Wichtigkeit des Exportes ein.

Eine fleißige Arbeit, ohne Zweifel. Sie erhält für uns bei Phoenix-Rheinrohr dadurch ein besonderes Gewicht, daß

nicht nur das Titelblatt der Werkzeugzeitung Verwendung fand, sondern daß auch geschichtliche Daten, technische Darstellungen und Abbildungen von Werksanlagen unserer Werkzeugzeitung entnommen wurden. Zum Teil hat sich der junge Autor auch durch Werksbesichtigungen informiert. So hat er Hochöfen und Thomaswerke arbeiten gesehen, er hat in Mülheim dem Abstieg eines SM-Ofens beigewohnt und die Arbeitsweise des Blechwalzwerks und des Apparatebaus kennengelernt. Darüber hinaus haben ihm die Werbeabteilung und andere Stellen mit Material zur Seite gestanden. Aus alledem schuf er diese umfangreiche Arbeit, die hoffentlich die erwünschte und verdiente Anerkennung findet.

Der Primaner Kurt Lietzmann mit seiner Jahresarbeit beim Besuch im Thyssen-Haus



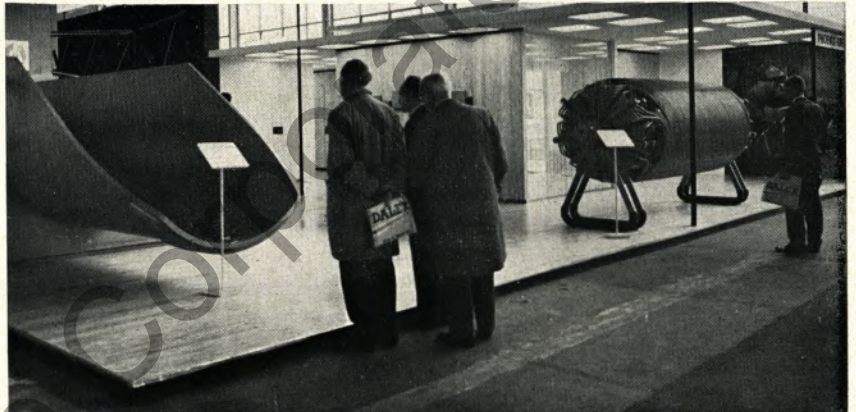
Moderne Schweißtechnik in Essen

Vom 3. bis 10. September veranstaltete der Deutsche Verband für Schweißtechnik e. V., Düsseldorf, in Essen seine 5. Fachschau „Schweißen und Schneiden“. Es ist dies die größte und umfassendste Fachschau ihrer Art in Europa. 185 Aussteller, darunter 23 aus dem benachbarten Ausland sowie aus England und den Vereinigten Staaten, waren vertreten.

Der Stand von Phoenix-Rheinrohr bot einen aufschlußreichen Überblick über verschiedene Anwendungsmöglichkeiten der Schweißtechnik und der verschiedenen Schweißverfahren in unserem Unternehmen. Durch die außerordentlichen Fortschritte, die in den letzten Jahren bei der Entwicklung neuer Stähle und bei der Vervollkommenung der Schweißverfahren erzielt wurden, gewinnen auch geschweißte Konstruktionen immer mehr an Bedeutung. Hierfür kann der Fachmann viele Beispiele anführen: Die Weser-Brücke bei Minden an der Porta Westfalica, sie ist vollständig geschweißt. Bei der Köln-Mülheimer Rheinbrücke konnte gegenüber ihrer noch genieteten Vorgängerin aus dem Jahr 1929 eine Gewichtsersparnis um 65 v. H. erreicht werden.

Die steile Aufwärtsentwicklung des Schweißens erfordert auch eine umfassende Ausbildung des Nachwuchses. Sie wird bei Phoenix-Rheinrohr besonders gepflegt. Erst kürzlich errang ein Jungschweißer aus dem Werk Thyssen im Internationalen Berufswettkampf in der Sparte „Autogenschweißen“, der in Duisburg stattfand, eine Goldmedaille.

Die steile Aufwärtsentwicklung des Schweißens erfordert auch eine umfassende Ausbildung des Nachwuchses. Sie wird bei Phoenix-Rheinrohr besonders gepflegt. Erst kürzlich errang ein Jungschweißer aus dem Werk Thyssen im Internationalen Berufswettkampf in der Sparte „Autogenschweißen“, der in Duisburg stattfand, eine Goldmedaille.



Auf dem Ausstellungsfreigelände (Bild links) warb Phoenix-Rheinrohr mit diesen geschweißten Großrohren. — Auf dem oberen Bild sehen wir Besucher vor unserer optisch wirkungsvoll gestalteten Ausstellung. — Mit ihren Ausbildern besuchten unsere Lehrlinge aus dem Werk Thyssen die Essener Fachschau. Das untere Foto zeigt sie während ihres Rundganges





Gewerkschaft
Deutscher Kaiser
Walzwerk Dinslaken



Gewerkschaft
Deutscher Kaiser
Walzwerk Dinslaken



August Thyssen-Hütte
Gewerkschaft
Walzwerk Dinslaken



Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft
Werk Dinslaken



Deutsche Röhrenwerke AG
Rhein. Röhrenwerke AG
Phoenix-Rheinrohr AG
Werk Dinslaken

Die Firmenzeichen unseres Dinslakener Werkes

Schauen wir uns jetzt einmal kurz die Produktion an: Die vom Walzwerk Thyssen oder Poensgen gelieferten Rohre werden je nach Material und Verwendungszweck sortiert und auf entsprechende Länge geschnitten. Dann werden unter dem Gesenk Boden und Hals geschmiedet. Nach dem Glühen bzw. Vergüten kann der Halsring, der zum Befestigen der Kappe dient, aufgezogen werden. Nun erhält die Flasche das Ventil- und das Kappengewinde, dann erfolgt das Aufziehen des Fußes. Nach dem Verwiegen wird die Flasche mit der erforderlichen Prägung versehen. Dann

erfolgt die amtliche Druckprüfung nach den Bestimmungen der deutschen Druckgasverordnung oder nach den Bestimmungen anderer Länder. Nach dieser Wasserdrukprobe wird die Flasche getrocknet und gereinigt, anschließend werden die Ventile eingezogen. Die mit Luft gefüllte Flasche wird dann unter Wasser noch einmal auf Dichtigkeit geprüft. Nachdem sie die Endkontrollen durchlaufen hat, erhält sie den festgelegten Anstrich. Für jede Sorte Gas ist nämlich in Deutschland eine besondere Farbe vorgesehen: Sauerstoff blau, Azetylen gelb, alle übrigen brennbaren Gase (z. B. Wasserstoff) rot, Stickstoff grün und die anderen nicht brennbaren Gase (z. B. Preßluft) grau.

Den schwersten Rückschlag hat unser Werk Dinslaken durch den 2. Weltkrieg erhalten. Es dauerte lange, ehe die Produktion wieder aufgenommen werden konnte. Die vornehmlich in den letzten Kriegstagen schwer in Mitleidenschaft gezogenen Werksanlagen sind inzwischen längst wieder in Betrieb und im Augenblick ist man dabei, den Erzeugungsweg zu rationalisieren. Kein Zweifel: Sowohl die Stahlflaschen aus Dinslaken als auch die Belegschaft — ein alter kerniger Stamm — werden davon profitieren. Unter der Leitung von Julius Kalle, der bis 1935 bei uns war, war Wenzel Feller Oberingenieur der Flaschenfabrik. Auf Julius Kalle folgte Heinrich Esser, später Dr. Fritz Winterhoff und dann Dr. Karl Simoneit, unter dessen technischer Leitung der heutige Betrieb wieder aufgebaut wurde. Heute untersteht er unserem technischen Vorstandsmitglied Dr. Brandi. Auf den ersten Obering. W. Feller folgte Josef



Obering. Wilhelm Miebach

Doerper, der bis 1947 im Werk Dinslaken war. Seit dieser Zeit hat Obering. Wilhelm Miebach die Betriebsleitung des Werkes Dinslaken inne.

Aus der Rückschau mag interessant sein, sich einmal die verschiedenen Unternehmensformen, zu denen unser jetziges Werk Dinslaken gehörte, vor Augen zu führen: Bis 1918 Gewerkschaft Deutscher Kaiser, Walzwerk Dinslaken; bis 5. Juli 1928 August Thyssen-Hütte Gewerkschaft, Walzwerk Dinslaken; bis 1934 Vereinigte Stahlwerke, August Thyssen-Hütte, Dinslaken; dann Deutsche Röhrenwerke AG, Werk Thyssen, Dinslaken; vom 5. August 1948 bis 22. Juni 1955 Rheinische Röhrenwerke AG, Werk Dinslaken, und ab 23. Juni 1955, dem Tag der Fusion, Phoenix-Rheinrohr AG, Werk Dinslaken.

Das Bild veranschaulicht den Weg vom Rohr zur fertigen Flasche: Zunächst wird der Boden geschmiedet, dann der Hals. Nun wird der

Halsring aufgezogen, die Gewinde werden eingeschnitten, der Fuß aufgeschraubt, das Ventil eingezogen und die Kappe aufgesetzt



Seit 50 Jahren Stahlflaschen aus Dinslaken

Ein halbes Jahrhundert Stahlflaschen aus Dinslaken! Eigentlich ein Jubiläum, das uns alle veranlassen sollte, einmal zurück und nach Dinslaken zu blicken. 1911 — das war jene Zeit, als man noch nicht an den Ausbruch des 1. Weltkrieges dachte, als die Industrialisierung in ihrem ersten Abschnitt abgeschlossen war und der Auf- und Ausbau einsetzte. Am 10. November jährt sich zum 50. Male der Tag, an dem die ersten im Werk Dinslaken gefertigten Stahlflaschen geprüft und abgenommen wurden.

Im Zuge der von ihm angestrebten Verbundwirtschaft (die Grundstoffindustrie sollte eng miteinander verbunden werden) ließ August Thyssen Ende des vergangenen Jahrhunderts Pläne anfertigen, um in Dinslaken ein großes Walzwerk zu errichten. Es war als Verfeinerungswerk des Stammunternehmens in Duisburg-Hamborn gedacht. Direktor Julius Kalle schuf nach einer langen Studienfahrt durch Amerika die Pläne für das Werk Dinslaken, das bald zu einem der großartigsten und modernsten Walzwerke Deutschlands wurde. Am 26. April 1897 wurde mit dem Bau begonnen und schon am 31. Dezember des gleichen Jahres konnten auf der inzwischen fertiggestellten Bandstahlstraße 1 die ersten Versuche vorgenommen werden. Planmäßig ging der Aufbau weiter. Gut ein Jahrzehnt später umfaßte das



Stahlflaschen und -behälter in allen Größen, von 0,4 bis 600 Liter Inhalt, können im Werk Dinslaken hergestellt werden. Rund 30 Typen gibt es, die aus sieben verschiedenen Werkstoffen gefertigt sind

Walzwerk Dinslaken, das damals zur Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Duisburg-Hamborn gehörte, im einzelnen folgende Betriebe:

- Bandstahlwalzwerk mit vier Walzenstraßen
- Drahtwalzwerk mit einer Walzenstraße
- Kaltwalzwerk mit insgesamt 220 Walzgerüsten

- Röhrenwalzwerk mit drei kontinuierlichen und fünf Pilgerschritt-Walzwerken
- Stahlflaschenfabrik
- Stahlmastenfabrik
- Draht- und Drahtstiftfabrik

Mit der Errichtung der Flaschenfabrik in Dinslaken begann man im Frühjahr 1911. Am 10. November, so weisen es heute noch alte Protokolle beim

Ein Zeugnis für die Abnahme der ersten 250 bei uns hergestellten Stahlflaschen: die Fotokopie aus dem Prüfungsbuch des Technischen

Überwachungsvereins. Sie waren zur Aufnahme von jeweils 10 kg Kohlensäure bestimmt und wurden mit einem Prüfungsdruck von 190 Atmosphären abgepreßt

Flasche No.	Anzahl	Inhalt und Füllung	Bezeichnung	Tag der Prüfung	Prüfungsdruck	Chargen-No. des Materials	Angestempelte Probeflasche	Zertrissen	Beschneidungen ausgestellt abgesandt	Berechnet	Bemerkungen
2911	158	10 kg CO ₂	DA D 1-157 Rhein. Röhrenwerke AG Dinslaken	11.11.11	190	1	51	11.11.11	11.12.11	10.11.11	
2912	1	"	DA D 1001	"	"	"	52	11.11.11	"	"	für DK D 1791 Rhein. Röhrenwerke AG
2913	200	"	DA D 157-4,5 Rhein. Röhrenwerke AG Dinslaken	11.11.11	"	"	53	11.11.11	"	"	
2914	50	"	DA D 457-500 Rhein. Röhrenwerke AG Dinslaken	11.11.11	"	"	54	11.11.11	"	"	
2915	150	"	Rhein. Röhrenwerke AG Dinslaken	11.11.11	"	"	55	11.11.11	"	"	
2916	200	"	"	11.11.11	"	1+3	56	11.11.11	11.12.11	"	für DK D 1791 Rhein. Röhrenwerke AG
2917	150	"	"	11.11.11	"	2	57	11.11.11	11.12.11	"	
2918	5	"	A. K. B. 1002-1016	"	"	"	"	11.11.11	"	"	
2919	100	1 kg CO ₂	Phoenix-Rheinrohr AG Hamburg	11.12.11	190	"	58	11.12.11	11.12.11	11.12.11	
2920	100	10 kg CO ₂	DA D 1001	"	250	"	"	11.12.11	"	"	
2921	5	"	DA D 1001	"	250	"	"	11.12.11	"	"	
2922	100	1 kg CO ₂	Phoenix-Rheinrohr AG Hamburg	11.12.11	190	"	59	11.12.11	"	"	A. Abraham



In der Flaschen- und Mastenfabrik Dinslaken hatte es in den letzten Kriegstagen schwere Zerstörungen gegeben. Unser Bild oben vermittelt einen Eindruck von den Wiederaufbauarbeiten. Auf dem unteren Foto wird die „gute, alte Zeit“ noch einmal lebendig. So sah das Werk einmal aus, als es noch voll produzierte. Es dehnte sich allerdings noch weiter nach rechts aus, als es das Bild zeigt

Bisher rund 5 Millionen Stahlflaschen hergestellt

Fortsetzung | technischen Überwachungsverein aus, von Seite 13 wurden die ersten 250 Flaschen mit 190 Atmosphären geprüft. Sie waren für 10 kg Kohlensäure bestimmt, hatten eine Höhe von etwa 1,15 m und einen Durchmesser von rund 140 mm. Das Programm umfaßte damals: Stahlflaschen aus nahtlosen Stahlrohren für alle Sorten hochgespannter Gase wie z. B. Kohlensäure, Sauerstoff, Wasserstoff, Stickstoff usw. Als später die beiden neuen Dinslakener Pilgerstraßen VII und VIII das Produktionsprogramm erweiterten, wurde auch das Arbeitsprogramm der Flaschenfabrik umfangreicher. Das bedingte, daß bereits 1912 die Fabrikation vergrößert wurde.

Seit 1913 werden hier in Dinslaken Stahlflaschen in allen vorkommenden Größen von 0,4 bis 400 Liter (inzwischen bis 600 Liter) Inhalt hergestellt. Bis 1929 wurden etwa 1 Mill. Stahlflaschen der verschiedensten Abmessungen und für die verschiedensten Gase in Dinslaken gefertigt. Bis zum heutigen Tag dürfte diese Zahl bei rund 5 Mill. liegen. Es gibt sogar Flaschen, die nunmehr fast 1/2 Jahrhundert „im Dienst sind“ und demzufolge — ebenso wie die Fabrik, in der sie entstanden sind — ihr Goldjubiläum feiern können. Flaschen aus Dinslaken sind in alle Welt gegangen. Sie fanden in Übersee ebenso Verwendung wie bei den deutschen gaserzeugenden und chemischen Unternehmen.

Selbst der damalige Betriebsleiter der Flaschenfabrik, Obering. W. Feller, wird bei der Fertigstellung der ersten Flaschen nicht geahnt haben, eine welch große Bedeutung dieser Produktionszweig im Laufe der Zeit bekommen sollte. Der planvolle Ausbau und die systematische For-

Das Foto rechts gibt einen Einblick in die Flaschenfertigung im jetzigen Werk Dinslaken: Unter dem Lufthammer erfolgt das Zuschmieden eines Flaschenbodens. Das ist allerdings nur eine der vielen Stationen auf dem Weg zur fertigen Flasche. — Darunter: Direktor Julius Kalle und Oberingenieur Wenzel Feller waren die ersten verantwortlichen Leiter des Dinslakener Werkes. — Unten rechts: So sah es in der Flaschenfabrik vor dem 1. Weltkrieg aus, etwa im Jahre 1912

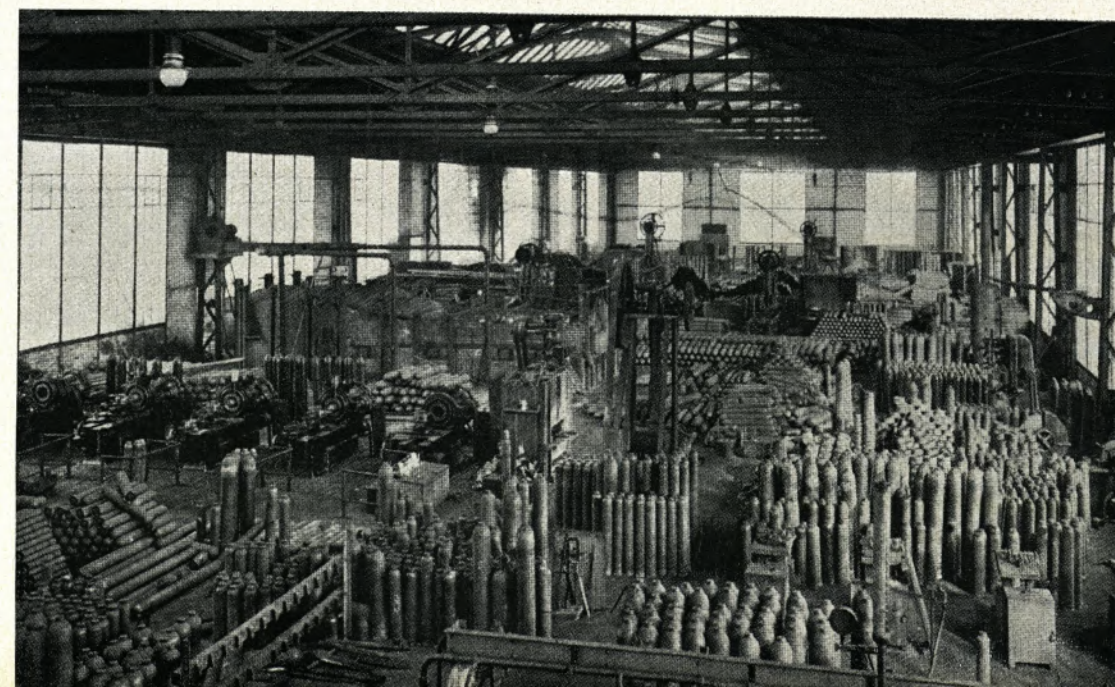
schungsarbeit auf diesem Gebiet waren die mitentscheidenden Faktoren dafür, daß sich unsere Stahlflaschen in ständig steigendem Maße auf dem Markt behaupten konnten. Immer wieder wurde versucht, durch andere Formen (z. B. Kugel- oder auch Ringform) einen leichter transportablen Druckbehälter zu schaffen, jedoch hat sich bis heute die Flaschenform nicht verdrängen lassen. Sie ist in ihrer Wirtschaftlichkeit und Betriebssicherheit für die Speicherung und den Transport verdichteter, verflüssigter und unter Druck gelöster Gase unübertroffen. Im allgemeinen kommen als Werkstoffe vornehmlich Kohlenstoffstähle in Frage. Für besondere Fälle, z. B. für die Speicherung von hochgespannten Gasen, für die aus betrieblichen Gründen ein möglichst niedriges Flaschengewicht erforderlich ist, erfolgt die Ausführung aus vergüteten Sonderstählen mit hohen Festigkeits- und Streckgrenzwerten. Es können sich dabei sogar Gewichtersparnisse bis zu 60 Prozent ergeben.



Direktor Julius Kalle



Obering. Wenzel Feller



Sorgen bei uns und anderswo

Die Unfallzahlen, Unfallursachen und Unfallverhütungsmaßnahmen in der Bundesrepublik werden in letzter Zeit viel diskutiert. Um unsere eigene Situation aber richtig bewerten zu können, müssen wir uns mit dem Ausland vergleichen und kritisch prüfen, wie und mit welchem Erfolg dort für Sicherheit geworben wird. „Safety“ („Sicherheit“), eine englische Zeitschrift für Unfallverhütung und Gesundheit in der Industrie, herausgegeben von der Britischen Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl, veröffentlicht in Nr. 13/1961 einen Aufruf, den wir den Lesern unserer Werkzeitung nicht vorenthalten möchten. In England hat man demnach ähnliche Sorgen wie bei uns. Um die niedrigen Unfallzahlen müssen wir es allerdings beneiden. Der Text des Aufrufgesprächs lautet in der Übersetzung:

„Wir tun, was wir können, Karl, aber ich glaube, es ist Aufgabe der Gewerkschaften, weniger zu reden und mehr zu tun . . .“
 — „Und ich sage Dir, daß die Werksleitung die Verantwortung trägt. Warum sollen gerade wir immer die Sache ausbaden . . .“
 — „Wir haben keine Zeit, herumzulungern. Auf jeden Fall ist es Sache des Sicherheitsingenieurs!“

Solche Bemerkungen haben wir alle schon gehört. Sie laufen schließlich auf das gleiche Ergebnis hinaus: Sicherheit ist stets Angelegenheit irgendeiner anderen Person. So kommt es zu vielen Unfällen, die bei etwas mehr persönlichem Verantwortungsbewußtsein nicht passieren würden.

In der englischen Stahlindustrie treten 500 (bei Phoenix-Rheinrohr 200) Augenverletzungen pro Jahr ein. Es kommen etwa 3800 (bei Phoenix-Rheinrohr 2000) Bein- und Fußverletzungen im Jahr vor. Etwa 3700 (bei Phoenix-Rheinrohr 2300) werden im Jahr an Armen und Händen verletzt.

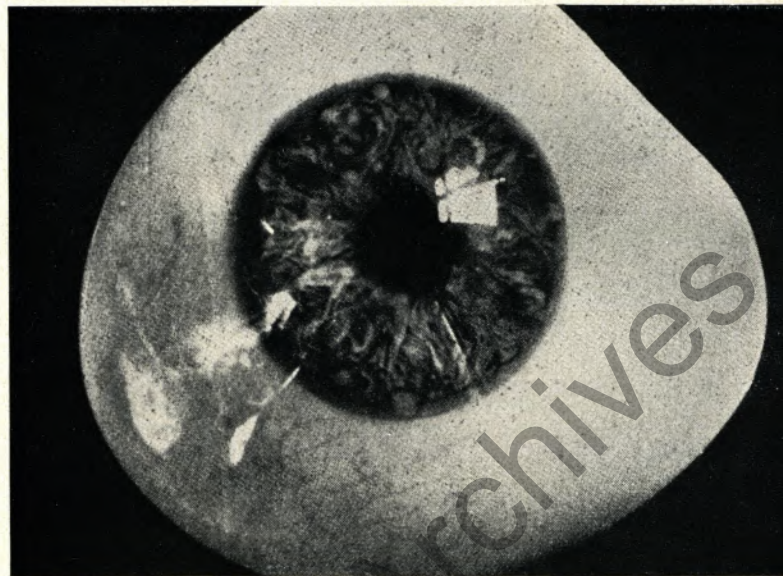
Die englische Eisen- und Stahlindustrie beschäftigt annähernd 300 000 Arbeiter (Phoenix-Rheinrohr 33 000 Arbeiter und Angestellte). Zur Zeit fallen in England etwa 11 000 (bei Phoenix-Rheinrohr 5000) jedes Jahr einem Unfall zum Opfer. Das heißt 11 000 (bzw. 5000) Augen-, Bein-, Kopf-, Rumpf-, Rückgrat-, Arm-, Hand- und Fußverletzungen.

In dem englischen Bericht heißt es weiter: „Die Unfallzahlen des vergangenen Jahres standen bedeutend schlechter als im Jahr davor. Dies könnte sich in diesem Jahr wiederholen. Aber es muß nicht unbedingt so sein. Durch große Mühe eines jeden könnte das Blatt für 1961 gewendet werden.“

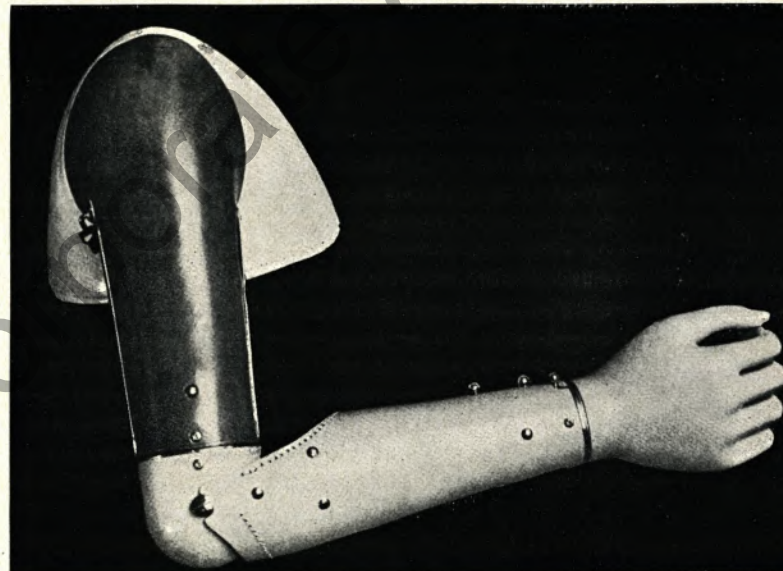
Natürlich trägt zunächst einmal die Werksleitung die Verantwortung für die Unfallverhütung. Natürlich ist es außerdem auch Aufgabe der Gewerkschaften, den Weg zu weisen. Natürlich ist es nicht zuletzt Sache der Abteilung Arbeitsschutz, aber die einzige Person, die jederzeit und alle Tage DEINE Sicherheit im Auge behält, bist DU, und wenn Du der Meinung bist, daß Du bereits alles tust, was in Deiner Macht steht, dann frage Dich: Besitzt Du ein Paar Sicherheitsschuhe? Trägst Du diese stets im Werk? Wenn Du die geringste Gefahr siehst — z. B. irgend etwas liegt im Wege — setzt Du stets die entsprechende Stelle davon in Kenntnis oder räumst Du den Weg selbst frei?

Hast Du jemals irgendeinen Mitarbeiter wegen gefahrvollen Handelns zurechtgewiesen? — Bevorzugst Du niemals den kürzeren, aber gefährlicheren Weg? Trägst Du stets Deine Schutzkleidung, falls Du über eine solche verfügst? — Arbeitest Du mit irgendwelchen Handwerkszeugen, die reparaturbedürftig sind? — Überprüfst Du stets nach Beendigung Deiner Arbeit, ob Dein Platz aufgeräumt ist? — Liest Du die Zeitschrift „Safety“ („Sicherheit“) und empfehlst Du sie weiter? — „Die Unfallwehr“ ist das entsprechende Organ für die deutschen Arbeiter.

Abt. Arbeitsschutz



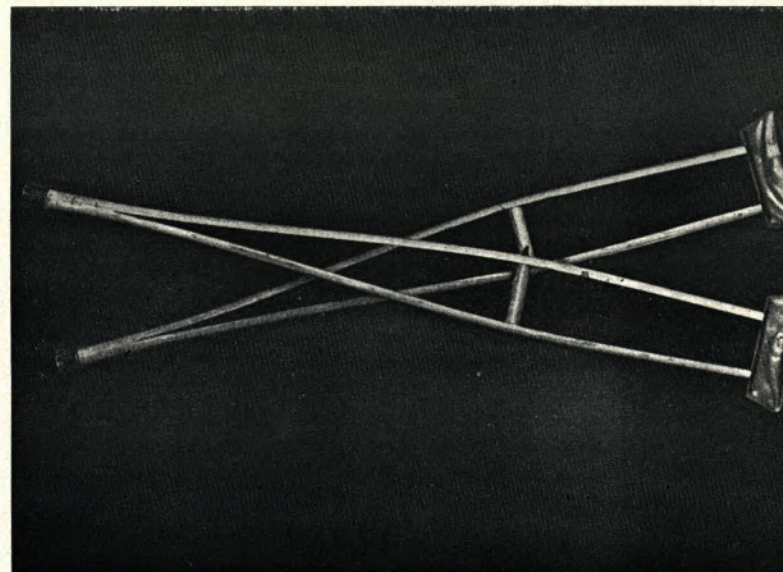
Jede Augenverletzung bei Phoenix-Rheinrohr könnte ein Glasauge zur Folge haben



Eine Prothese kann das bittere Ende einer Arm- oder Handverletzung sein

*

Krücken bedrohen alle, die von einem Bein- oder Fußunfall betroffen werden





Die Großen machen immer einen Wirbel mit ihren Fotoapparaten, das ist ja lächerlich. Als wenn ich das nicht auch könnte!



So, nach dem Aufbauen muß ich mir jetzt erst einmal den Bildausschnitt ansehen. Aha, noch etwas mehr nach rechts, dann ist es gut



Bitte, recht freundlich, sagte man früher. Ich mache aber niemand aufmerksam, dann gelingen Schnappschüsse am besten. Und jetzt los



Donnerwetter, da hat es mich doch glatt hingehauen. Nie hab' ich geglaubt, daß aus dem Kasten tatsächlich ein Vögelchen käme. Was habe ich mich erschreckt!

Neue Betriebskrankenkasse für das Thyssen-Haus 33 507 Belegschaftsmitglieder bei Phoenix-Rheinrohr

In der Belegschaftsversammlung im Thyssen-Haus am 14. September wies der Vorsitzende des Betriebsrats, Josef Müller, zu Beginn seines Berichtes darauf hin, daß sich die männlichen Angestellten mit 81 Prozent, die weiblichen aber nur mit 71,8 Prozent an der Wahl des neuen Betriebsrates beteiligt hätten. Dadurch sei es auch gekommen, daß die weiblichen Angestellten keine Vertreterin im neuen Betriebsrat der Hauptverwaltung besäßen.

In seinen Darlegungen zur wirtschaftlichen Lage erklärte der Betriebsratsvorsitzende, daß die Erwartungen der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie zwar optimistisch seien, an eine Wiederholung des Rekordjahres 1960 aber nicht gedacht werden könne. Für die derzeitige geschäftliche Lage, so führte er weiter aus, sei es bezeichnend, daß von den 550 000 zusätzlichen Arbeitskräften, die in diesem Jahre in der Bundesrepublik zur Verfügung gestanden hätten, allein 275 000 in die Eisen-, Stahl- und Metallerzeugung und -verarbeitung gegangen seien. Die Wachstumsrate der Eisen- und Stahlindustrie, die in den ersten Sommermonaten noch 4 Prozent betragen habe, sei so weit abgesunken, daß im September wahrscheinlich schon keine Wachstumsrate mehr ausgewiesen werden könne.

Unser laufendes Geschäftsjahr 1960/61, das am 30. September beendet wird, zeige, so stellte er fest, daß wir unsere Stellung im Markt nicht nur behaupten, sondern auch erweitern und festigen konnten. In mehr als 50 Länder hätten wir einen 25prozentigen Anteil unserer Produktion exportiert. Sorgen bereiteten uns bei den Geschäften vor allem die ständig schlechter werdenden Erlöse. Das müsse jeden einzelnen darauf bedacht sein lassen, alle unnützen Ausgaben zu vermeiden, damit die günstige Gewinnlage, die im vergangenen Geschäftsjahr

Vom 20. bis 30. November zeigt die Rheinische Wohnstätten AG im Handelshof in Duisburg-Hamborn eine Ausstellung mit einer Reihe von Planungsmodellen alter und neuer Wohnsiedlungen. Mit zahlreichen Farbfotos gibt sie einen Überblick über das Bauschaffen der Rheinischen Wohnstätten AG. Es handelt sich um eine Wanderausstellung der drei Wohnstättengesellschaften Rheinische, Rheinisch-Westfälische und Westfälische sowie der Westdeutschen Wohnhäuser AG.

nicht nur die Zahlung einer Dividende von 12 Prozent, sondern auch die Ausschüttung einer Belegschaftsbeteiligung am Ertrag ermöglicht hätten, unverändert erhalten bleibe. Die Ausgaben für Gehälter hätten sich, so legte er dar, auf Grund des Abschlusses eines Tarifvertrages zwischen Arbeitgeberverband und Gewerkschaften sowie Einzel erhöhungen von April bis September wesentlich vergrößert. Am 31. 8. seien im ganzen Unternehmen 28 446 gewerbliche Arbeitnehmer und 5 061 Angestellte tätig gewesen. Im Thyssen-Haus arbeiteten davon 1 336 Angestellte und 222 gewerbliche Kräfte.

Ausführlich beschäftigte sich Josef Müller mit den Problemen, die sich speziell im Verwaltungshochhaus durch die Klimaanlage, die Großräume und die Einteilung der Arbeitszeit ergeben. Eine Neuregelung der Arbeitszeit wird ab 1. 1. 1962 erfolgen. Auf die Errichtung einer neuen Betriebskrankenkasse im Thyssen-Haus eingehend, erläuterte er ausführlich die Vorteile, die diese Krankenkasse im Hochhaus biete. Eine Aussprache über die angeschnittenen Probleme ergab sich nicht. Von den anwesenden Vorstandsmitgliedern Sors und Dr. Vellguth befürwortete Dr. Vellguth eine spätere Arbeitsanfangszeit, da diese nach seiner Auffassung sowohl für das Unternehmen als auch für viele Angestellte mehr Vorteile als Nachteile böte. Der Betriebsratsvorsitzende setzte sich für einen frühzeitigen Beginn der Arbeit ein, um so vor allem den von auswärtig Kommenden Gelegenheit zu einer früheren Rückfahrt zu geben.

»Auf ewig« - mit Herzen für zwei Wochen

Striezel, der alte Gärtner, pflegte seit bald fünfzig Jahren den kleinen Park. Unter seinen Händen blühten die Beete am Pavillon, die Blumenrabatten am Springbrunnen, die Schneeball- und Goldregenbüsche, wo Amsel und Nachtigall nisten. Sein verschmitztes Gesicht mit dem Struppelbart ähnelte einem rosa Stiefmütterchen.

Doch diese Hände sind nicht nur zum Graben, Jäten und Gießen da. Sie nehmen sich auch der Holzbänke an, die in Nischen und Lauben auf die Kurgäste warten. Heute quietscht sein Karren melodischer denn je, als er ihn über die Parkwege schiebt, und seine Fracht ist diesmal nicht Erde oder Laub, sondern eine Flasche Salmiak, ein Hobel und ein großer Topf mit dunkelblauer Farbe.

Als wir uns begegnen, lächelt Striezel geheimnisvoll. Er nickt, ich nicke wieder und sage „Guten Morgen“. Dann begleitet ich ihn ein Stück. Wir kennen uns erst ein paar Tage. Wie ich heiße, weiß er nicht, für ihn bin ich nur der Herr, der einer Eidechse eine Stunde lang zuschauen kann.

Wir steuern auf die nächste Bank zu, und nun gibt Striezel sein Geheimnis preis: Er hat den Auftrag, die mit Taschenmesser oder Bleistift verunzierten Bänke zu reinigen. „Sehen Sie“, sagte er, „das letzte Mal strichen wir sie weiß. Weiß reizt aber zum Schreiben und Kritzeln wie Papier. Kein Plätzchen, das nicht bemalt wurde. Darum wählen wir diesmal dunkelblau. Manche nehmen es sehr genau, sie wollen sich für alle Zeiten verewigen und ritzen mit dem Messer. Dann muß der Hobel her.“

Die Bank, vor der wir stehen, ist mit Linien und Zeichen überzogen, sie sieht aus wie die tätowierte Haut eines Wilden. Meist sind es nur die Großbuchstaben geliebter Namen, die das Glück erlebter Zweisamkeit festhalten sollten. Aber es gibt auch Künstler ihres Fachs. „Auf ewig“ steht da unter einem Mädchenporträt in kunstfertiger Holzschnittechnik. Das „Ewig“ — wer weiß es — dauerte vielleicht nur zwei Wochen.

Am beliebtesten sind natürlich Herzen! Sie eignen sich — mit und ohne Liebespfeil — zur Unterbringung von vier Buchstaben, darunter die Jahreszahl. „H. B.“ und „K. F.“, von einer Herzenslinie umschlungen, haben hier ihre Dämmerstunden in liebevoller Eintracht verbracht.

Striezel holt die Flasche aus dem Karren und beginnt das schmutzige Weiß von der Bank abzulösen. Seine Blicke werden feucht. Nicht Rührung um die verbleichenden Herzen, sondern der Salmiak treibt ihm das Wasser in die Augen.

Am nächsten Tage schimmern die Bänke adriablau. Striezel hat seine Arbeit getan, nun befestigt er noch ein Täfelchen mit der Warnung „Frisch gestrichen“ daran.

„Hoffentlich hört nun der Unfug endgültig auf“, sage ich.

„I wo!“ meint er mit seinem Stiefmütterchenlächeln, „lange wird es bestimmt nicht dauern!“

„Ja, die Leute von heute“, bemerke ich tadelnd, „früher waren die Menschen doch anders, nicht wahr? Ich kann mir nicht vorstellen, Herr Striezel, daß zum Beispiel Sie als verlieb-

ter junger Mensch jemals eine Bank bekritzelt haben sollten.“

„Eine Bank?“ Er schüttelt den Kopf, dann nimmt er mich am Arm, zieht mich über den Rasen zu einer Gruppe stattlicher Buchen. Die älteste ist wohl an die achtzig Jahre alt.

„Sehen Sie hier!“ sagt er und führt mich um den Stamm. In drei Meter Höhe ziehen sich dunkle Runen über die silbergraue Rinde. „Das hieß Minna“, schmunzelt er, „und daneben Georg, und rundherum war ein Herz. Aber das ist vernarbt. Hier ist noch die Jahreszahl, verwitert und schief, 1912. Ja, solch Baum ist geduldig. Und ihn kann man nicht anstreichen.“

„Und was wurde aus Minna?“

Er blinzelt mich an: „Die Großmutter meiner Enkel.“

Helmuth Runge



Spätsommerlicher Spaziergang zu zweit im Park

Conti-Press

Die Dolmetscherin fürs Hauspersonal!

Ich hatte gerade mein Dolmetscherexamen gemacht. Mit Auszeichnung sogar. Erwartungsvoll blickte ich in die Zeitungen und studierte die Inserate. Da fand ich, was ich suchte: — „Perfekte Dolmetscherin für sofort dringend gesucht!“

Ich meldete mich. Der Mann, der das Inserat aufgegeben hatte, besaß eine kleine Pension, Hotel wäre zuviel gesagt gewesen, trotzdem er den Namen auf seinen Briefbögen großspurig führte. Die Pension lag in einem vielbesuchten oberbayrischen Tausendseelendorf, das sich Kurort nannte. Nun gut, man darf bei seinem ersten Posten nicht allzu wählerisch sein, das Examen ist nichts, die Praxis alles. Ich packte also meine sieben Sachen und fuhr mit der Eisenbahn, die in dem Dorf schmalspurig endete, nach F., um mich bei dem Inserenten vorzustellen.

Der Inhaber des Gasthofes, der größer war als ich zuerst angenommen hatte, war ein recht gemütlicher Herr. Man sah ihm den Hotelier nicht an, weder in seiner Kleidung, noch in seinem Gebaren. Er sah so aus, als ob das Bett bei ihm zwei Mark kostete. Es kostete aber sechs, sie nehmen es von den Lebendigen. — „Ich komme auf das Inserat“, sagte ich. „Sehr erfreut. Nehmen Sie bitte erst einmal Platz.“

Ich suchte nach einem Stuhl, fand ihn an der Wand und setzte mich. „Sprechen Sie Italienisch?“ fragte er. „Ja. Perfekt. Wie meine Muttersprache.“ „Das ist fein“, sagte er, „dann können Sie bleiben.“ — „Ich habe auch ein Diplom für Englisch, Französisch und Spanisch.“ „Mich interessiert nur das Italienische.“

Die Made

Wenn wir uns zur Erntezeit
Einen Apfel pflücken,
Wählen wir nach Möglichkeit
Einen reifen, dicken.

Wollen wir dann frohgemut
In das Prachtstück beißen,
Ach, dann ist es nicht so gut,
Wie es uns verheißen.

Manches Ding hält in der Tat
Kaum, was es versprochen,
Und die schönsten Früchte grad
Sind oft angestochen.

Heinrich Abel

Ich fragte ihn, wozu er eine Dolmetscherin suchte. Ich nahm das Nächstliegende an: „Sie erwarten sicher viele Gäste aus Italien?“ — „Nicht einen“, sagte er und winkte ab, „was sollen sie auch hier? Sie haben es daheim viel schöner.“ — „Aha! Ihnen gefällt Italien. Dann haben Sie sicher eine größere Reise nach Italien vor und brauchen dazu

einen Dolmetscher?“ — „Warum?“ — „Weil Sie dringend jemanden suchen, der Italienisch spricht.“ — „Nein, deswegen nicht“, sagte er, eilte zum Schanktisch und schenkte sich ein großes Glas Bier ein, „da sind Sie aber gewaltig auf dem Holzweg, mein Fräulein!“

Ich tappte immer noch im finstern. Ich glaubte es selbst nicht, als ich fragte: „Vielleicht sind Sie Kunstsammler und führen einen umfangreichen Briefwechsel mit Florenz oder einer anderen italienischen Stadt?“ — „Ehe ich Bilder kaufe, lasse ich lieber erst einmal fließendes Wasser in die Zimmer legen!“

Da war guter Rat teuer. Was sollte ich hier mit meinem Diplom? Ich fragte direkt: „Wozu brauchen Sie denn dann eine Dolmetscherin, die fließend Italienisch spricht?“ — Er sagte: „Fürs Haus natürlich, fürs Personal. Glauben Sie, man kriegt heute noch einheimisches Personal in der Saison? Da war ich gezwungen, eine italienische Köchin, zwei italienische Zimmermädchen, eine italienische Abspülerin, eine italienische Kartoffelschälerin und einen italienischen Hausdiener zu nehmen. Jetzt habe ich sie da und keiner spricht auch nur ein Wort deutsch. Was bleibt mir übrig, als mir für mein ausländisches Personal eine perfekte Dolmetscherin zu engagieren?“

Aenne März

Füllrätsel

S			I		M		
		U		N			
	O				D		
B			D			G	
		M		R			H
I		E			U		

Die Buchstaben a — a — a — a — b — b — c — e — e — e — e — g — g — i — i — i — i — l — l — l — l — l — m — m — m — m — n — n — n — o — r — r — r — r — s — s — s — u — u — u sind ergänzend so in die Figur einzutragen, daß sich Wörter folgender Bedeutung ergeben. Die erste Senkrechte nennt dann eine Arzneipflanze.

1. Sagenhafte assyr. Königin, 2. chem. Grundstoff, 3. Landschaft in Oberitalien, 4. Hunderasse, 5. König der Ostgoten, 6. Kurort in Sachsen-Anhalt.

L. Lehmann, Essen

Versteckrätsel

1. Wolle, 2. Kumpan, 3. Sagenhort, 4. Erregung, 5. Bausch, 6. Blumen vase, 7. Bauwerk, 8. Lümmel, 9. Ursern, 10. Diesel, 11. Mänade, 12. Banner. — Jedem Wort sind drei nebeneinanderstehende Buchstaben zu entnehmen, die ein Sprichwort aus dem Arabischen ergeben.

Innere Wandlung

1. Aida, 2. Bande, 3. Fall, 4. Erde, 5. Bonn, 6. Arom, 7. Band, 8. Gneis, 9. Ofen, 10. Buch, 11. Anker, 12. Olm, 13. Saar, 14. Ellipse, 15. Loch, 16. Forst, 17. Avis, 18. Sigel, 19. Egge, 20. Amsel, 21. Stiel, 22. Asche, 23. Berg, 24. Este, 25. Esel. — Der zweite Buchstabe der Wörter ist so durch einen anderen zu ersetzen, daß neue Wörter entstehen und die neuen zweiten Buchstaben einen Ausspruch von Linné ergeben.

Unser Silbenrätsel

a — a — a — a — be — bub — cro — der — dor — e — en — flu — ge — gel — gu — i — in — kis — ku — la — laus — le — ma — man — nesch — nin — o — ran — re — reg — rel — ro — sa — se — sie

— stav — trom — tu — tür — wo — za Aus vorstehenden Silben sind 14 Wörter zu bilden, deren Anfangs- und Endbuchstaben, von oben nach unten gelesen, ein Zitat von Lessing ergeben:

Bedeutung der Wörter: 1. Stadt in der Sowjetunion, 2. Sauerkirsche, 3. Lurch, 4. Krankheit, 5. Verschluss, 6. Schmuckstein, 7. männl. Vorname, 8. Südfrucht, 9. südamerik. Freistaat, 10. nomadischer Berberstamm, 11. Luftwirbel, 12. zu Streichen aufgelegter Junge, 13. Fluß in Frankreich, 14. engl. Erzähler.

*

Auflösung des Kreuzworträtsels aus Nr. 59

Waagerecht: 1. ora, 4. Bregenz, 9. hehr, 11. Abel, 12. MS, 14. Er, 16. Ingwer, 18. Ibn, 20. Guam, 21. Ader, 22. NR, 24. Sn, 25. Ar, 26. Ra, 27. Sela, 28. Cham, 29. Udo, 30. Silber, 32. LE, 33. Ko, 35. Null, 37. Rose, 39. Nauheim, 40. Eta.

Senkrecht: 1. Ohm, 2. Resi, 3. AH, 5. Ra, 6. Eber, 7. Ger, 8. Zahnrad, 10. Ragusa, 13. Iwan, 15. Ober, 17. EM, 19. Insulin, 21. Araber, 23. Rede, 25. Ahle, 30. Sole, 31. Rist, 33. Kuh, 34. BEA, 35. Nu, 36. Li, 38. OE.

Erwerbstätige Männer mit berufstätigen Frauen . . .

„Arme Länder kennen die Frauenarbeit, reiche aber die berufstätige Frau“, so lasen wir kürzlich. Der Satz stimmt nachdenklich, denn es ist etwas Wahres an ihm! Die vielzitierte moderne Frau, die ihren Mann steht, ist heute eine Selbstverständlichkeit. Sie hat sich Bereiche, Berufe und Stellungen erobert, die z. B. um die Jahrhundertwende noch für sie verschlossen waren. Und Millionen Frauen füllen in Industrie, Wirtschaft, Handel und Handwerk Arbeitsplätze aus, an denen ihr Einsatz seit langem unentbehrlich ist. Unsere Wirtschaft kann auf die Mitarbeit der Frauen nicht mehr verzichten. Unser aller Wohlstand kommt ja schließlich nicht von ungefähr. Er wurde ehrlich erarbeitet, nicht zuletzt durch die Mitwirkung der Frauen.

Kann es unter diesen Aspekten eigentlich noch eine Streitfrage sein, die gewisse Gemüter immer wieder erhitzt, ob Frauen, speziell verheiratete Frauen, berufstätig sein sollen?

Wir fragen absichtlich nicht: „Müssen Frauen arbeiten?“ Arbeiten müssen sie nämlich in jedem Fall, heute, im Vergleich zu den Arbeitszeiten anderer, häufig vielleicht sogar mehr als früher. Die Schwerstarbeiterin Hausfrau kennt nämlich keine 40-Stunden-Woche. Nach einer Berechnung des Bayrischen Statistischen Landesamtes in München arbeitet die Durchschnitts-Hausfrau in einem städtischen Vier-Personen-Arbeitnehmerhaushalt im Monat genau 322,7 Stunden! Sie hat kaum noch Hilfs-

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

kräfte. Von den rund 17 Mill. Hausfrauen in der Bundesrepublik haben nur etwa 500 000 heute noch eine Hausgehilfin. 2,5 Mill. Hausgehilfinen wären nötig, um nur jenen Frauen eine Entlastung zu ermöglichen, die dringend eine Hilfe nötig haben. Gewiß erleichtern technische Geräte viele Arbeiten im Haushalt. Die Statistiker der Bundesforschungsanstalt für Hauswirtschaft haben jedoch, grob überschlagen, errechnet, daß

sich mit Hilfe der Technik nur etwa 25 Prozent der Arbeitsleistung im Haushalt einsparen lassen. Es bleibt also noch ein Arbeitsquantum von 75 Prozent.

Millionen Frauen und Mütter gehen einem „zweiten Beruf“ nach. Nehmen wir einmal alle jene aus, die durch Krieg und durch schwere Schicksalsschläge darauf angewiesen sind, sich, die Kinder und eventuell noch einen kranken oder kriegsversehrten Mann unter Einsatz aller persönlichen Kräfte durchzubringen. Auch die Alleinstehenden müssen meist für sich selbst aufkommen. Betrachten wir einmal die verheirateten Frauen mit erwerbstätigem Mann!

Viele dieser berufstätigen Frauen führen an, daß das Geld nicht ausreicht für den heute üblichen Lebensstandard. Oft ist wirklich die Notwendigkeit zusätzlichen Verdienstes gegeben. Die Doppelbelastung wird aus echter Not übernommen. Viele jedoch lassen sich von einem Luxus verlocken, dem sie nicht widerstehen können. Durchaus gesunde, gehobene Ansprüche spielen da oft eine Rolle. Ein anderes kommt jedoch hinzu, das nicht übersehen werden darf. Es steht fest, daß der zusätzliche Gelderwerb allein nicht immer für die Berufstätigkeit der Millionen verheirateter Frauen ausschlaggebend ist. Viele von ihnen wollen überhaupt nicht auf ihren einmal lieb gewordenen Beruf verzichten. Sie sind in langen Jahren hineingewachsen. Sie setzen vielleicht einmal aus, solange die Kinder noch klein sind, kehren dann später aber gern wieder ins Berufsleben zurück. Ihr Arbeitsplatz ist ihre zweite Welt. Die Arbeit macht ihnen Freude und vermittelt Anregungen, die sie am heimischen Herd vermissen. Viele wollen auch nicht auf jene Selbständigkeit verzichten,



Sollen Mütter arbeiten, wenn noch kleine Kinder im Haus sind? Die meisten verneinen diese Frage, vor allem, wenn man einen solch süßen Kerl sein eigen nennt, der den Vater zu immer wieder neuen Schnappschüssen reizt

die für sie einmal selbstverständlich war. Das „eigene“ Geld ist dafür nur selten ein Maßstab, denn man gibt ja doch gemeinsam aus.

Die Frauen sind in einen größeren Lebenskreis hineingewachsen. Nicht immer ganz freiwillig. Die Entwicklung läßt sich jedoch nun nicht mehr

8,9 Millionen Frauen sind in der Bundesrepublik erwerbstätig, fast die Hälfte von ihnen, nämlich 4,3 Millionen, sind nicht verheiratet. Von den 8,4 Mill. Frauen mit Kindern in der Bundesrepublik sind 2,5 Mill., also rund 30 Prozent, berufstätig. Zur Klarstellung dazu allerdings: Nur rund 1 Mill. dieser berufstätigen Frauen mit Kindern arbeitet als Arbeiterin oder Angestellte, davon außerdem ein sehr großer Teil nur halbtätig. Die anderen arbeiten als mithelfende Familienangehörige im eigenen Betrieb oder Geschäft.

zurückdrehen, vor allem bestimmt nicht bei unserem Arbeitskräftemangel. Und wozu auch? Die Männer hätten bestimmt keinen Nutzen davon. Warum also nicht den Frauen die Möglichkeit geben, ihre Kräfte dort zu entfalten, wo es sie innerlich am ehesten befriedigt und ausfüllt? Die Weichen müssen nur überprüft und die Bremsen angezogen werden, wenn Ehe, Familie oder Gesundheit in Gefahr sind. Bei einsichtigen und vernünftigen Menschen sollte sich jedoch das richtige Maß finden lassen.

Barbara Reichert



Möwen — das Sinnbild der See. Die Jungen unseres Unternehmens, die in Heiligenhafen oder auf der Insel Sylt waren, haben sie lieb gewonnen

Die Jüngsten aus Mülheim verbrachten ihre Ferien in der Jugendherberge am Möhnesee. Die vielfältige Gelegenheit zu Sport und Wanderungen wurde weidlich ausgenutzt. Auf einer Wanderung durch den Arnberger Wald und einer Busfahrt durch das Sauerland lernten die Jungen auch die landschaftlich reizvolle Umgebung kennen. — 40 Jugendliche waren in der Ju-

gendherberge Odersbach bei Weilburg an der Lahn. Neben Spiel, Sport und Wandern waren die Fahrten in den östlichen Teil des Rheinischen Schiefergebirges besondere Höhepunkte. Die beiden Tagesfahrten, einmal nach Frankfurt, Bad Homburg vor der Höhe und der Saalburg, zum andern nach Rüdesheim und zur Lorelei, wurden begeistert aufgenommen.

Am Meeresstrand und in den Alpen

Jugendliche unseres Unternehmens hatten erholsame Ferien im Norden und im Süden

Weit über 300 Jugendliche aus unserem Unternehmen verbrachten auch in diesem Jahr wieder einen Teil ihrer Ferien auf Fahrten und in Lagern, die von Phoenix-Rheinrohr mit finanziert wurden. Eine solche Freizeit dauerte jeweils 14 Tage. Verständlich, daß unsere Jungen und Mädchen diese Tage bis zuletzt auskosteten. Obwohl dieser Sommer es mit dem Wetter allgemein nicht so besonders gut gemeint hatte, war außer den „Hirschegegnern“ niemand dabei, der über ausgesprochen schlechtes Wetter hätte zu klagen brauchen. Pech hatten allerdings die Düsseldorfer Jungen, deren Fahrtenprogramm durch die Kinderlähmungsgefahr kurzfristig abgesagt werden mußte. So konnten Ende August nur sieben Jungen in einem Ferienlager auf der Insel Sylt einen gemeinsamen Urlaub erleben. Es soll allerdings versucht werden, als Ersatz ein Winterlager in schneesicherer Lage durchzuführen. Sie werden sich bestimmt darauf freuen.

Die 17- und 18jährigen weilten in Hirschegegnern im Kleinwalsertal. Da das Wetter zu wünschen übrigließ, wurden die vorsorglich mitgenommenen Heimspiele ziemlich strapaziert. Begeistert waren sie von dem Vortrag eines Bergführers mit über 200 Farbdias, der die Bergwelt der Umgebung fast lebendig werden ließ. An einer Fahrt nach Riva am Gardasee nahmen 29 Jungen teil. Die reizvolle Landschaft wurde schnell lieb gewonnen. Eine Busfahrt führte über Padua und Verona nach Venedig. Unvergessen dürfte eine nächtliche Aufführung der Oper „Carmen“ in der Arena von Verona bleiben. Etwa 22 000 Zuschauer füllten die steinernen Ränge der Arena aus der Römerzeit, in der mehr als 2000 Darsteller das Bühnenbild belebten.

50 Jugendliche des ersten Lehrjahres der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb weilten in der Jugendherberge an der Edertalsperre. Wandern, Schwimmen und Bootsfahrten waren an der Tagesordnung. Außerdem machten sie eine eindrucksvolle Fahrt zur Zonengrenze. — In Heiligenhafen an der Ostsee konnten 50 Ruhrorter Jungen den größten Teil ihrer Freizeit am Strand verbringen. Höhepunkte waren der Besuch der Insel Fehmarn, die Fahrt nach Gedser und die Fünf-Seen-Fahrt durch die holsteinische Schweiz.

Die Segelfliegerschule in Zell am See beherbergte 60 Ruhrorter Jugendliche. Unzählige Male stürzten sie in den See oder erklimmen die in der Nähe liegenden Berge. Unvergessen wird

Besuch aus Afrika hatte das Werk Poensgen am 17. August. Frl. Hoveneakar aus Togo und M. Pologo aus Kamerun ließen sich durch das Werk führen und interessierten sich neben unserer Produktion vor allem für das deutsche Sozial- und Arbeitsrecht. Die beiden Gäste stellten hierzu zahllose Fragen. Von den technischen und sozialen Werkseinrichtungen zeigten sie sich sehr beeindruckt. Umgekehrt konnten sie aber auch vieles über die augenblicklichen Verhältnisse des „Schwarzen Erdteils“ berichten. Unser Bild zeigt v. l. n. r.: Gewerkschaftsobmann Marks, Frau Lenders (Bundesvorst. d. DGB), Soz.-Abt.-Ltr. Heermann, Frl. Hoveneakar, M. Pologo und Dipl.-Wirtsch.-Ing. Hose



ihnen sicherlich die Fahrt zum Großglockner bleiben. Auch die Tagesfahrt nach Salzburg hinterließ große Eindrücke. Nicht weit davon, in Saalbach, weilten weitere 15 Jungen in einem Jugendhotel. Wenn sie nicht schwimmen gingen, ließen sie sich von einem der zahlreichen Sessellifte auf die Höhen fahren und unternahmen von hier aus unvergeßliche Wanderungen. Eine Tagesfahrt zum Kraftwerk Kaprun wurde ebenfalls gemacht. — Mitten in den Alpen, in St. Konstantin am Schlern, verbrachten 20 Ruhrorter und Meidericher Jungen ihre Ferienfreizeit. Der 2567 m hohe Schlern wurde unter Führung eines Bergführers bezwungen. In die südlichen Gefilde zog es die Jungen, als sie eine Fahrt zum Gardasee am Südrand der Alpen machten.

Die sieben Düsseldorf, die Ende August nach Rantum auf der Insel Sylt fuhren, tummelten sich fast den ganzen Tag an oder in der Nordsee. Fahrten nach Westerland, nach Helgoland und zur dänischen Stadt Esbjerg werden sie so schnell nicht vergessen.

24 Mädchen unseres Unternehmens verbrachten im Ferienheim „Fließhorn“ am Bodensee 14 sonnige Ferientage. Sie starteten mehrere Fahrten zum Vierwaldstättersee, nach Luzern, St. Gallen und zum Rheinfall nach Schaffhausen. Schwimmen und Bootsfahrten wechselten in bunter Folge. Einen Eindruck von der Großartigkeit des Hochgebirges erhielten die Mädchen bei einer Tour zur Ebenalp. R. D.



Gipfelrast könnte man das obere Foto taufen, das drei Ruhrorter vor dem Gipfel des Großglockner zeigt. — Darunter: Eine Gruppenaufnahme der Mülheimer Jungen, die vom Gardasee aus Innsbruck besuchten. — Unten links: Die Mädchen unseres Unternehmens kurz vor dem Ziel, der Spitze des Berges Ebenalp. — Rechts: Die jüngsten aus Ruhrort waren beim Wandern auf ein Biwak der Bundeswehr gestoßen



Bei Windstärke 9 wurden Rohre für Öl verlegt

Die „Pipeline“ hat sich in den letzten Jahren auch in Deutschland in immer stärkerem Maße zu einem wichtigen Verkehrsträger entwickelt. Während man früher in der Hauptsache Gas, Wasser und einige andere Produkte auf diesem Wege vom Hersteller zum Verbraucher schickte, fließen heute auch Rohöl und Fertigprodukte der Mineralölgesellschaften über weite Strecken durch stählerne Rohrstränge.

In Schleswig-Holstein wurde Ende September von der Deutschen Erdöl Aktiengesellschaft eine neue Pipeline in Betrieb genommen. Sie führt von der Raffinerie Holstein der DEA in Hemmingstedt zum 32 km entfernten Ölhafen Brunsbüttelkoog, der Beladestelle für Öltankschiffe. Phoenix-Rheinrohr war mit Rohrlieferungen und der Vereinigte Rohrleitungsbau mit den schwierigen Verlegungsarbeiten maßgeblich beteiligt.

Seit drei Jahren fließen Rohöl, Diesel- und Vergaserkraftstoffe bereits durch Stahlrohrleitungen der DEA von der Raffinerie zum Hafen bzw. umgekehrt. Der noch bestehende Engpaß beim Transport von Heiz- und Schmierölen konnte so geschlossen werden.

Die Pipeline besteht aus drei Rohrsträngen, von denen ein Strang NW 200 für 600 000 Tonnen Heizöl und je



Unser Bild oben zeigt die einzige oberirdische Kreuzung der neuen 3fachen Heizölpipeline, die von der Raffinerie Holstein in Hemmingstedt direkt zum Ölhafen Brunsbüttelkoog führt. In der Nähe der Raffinerie kreuzt sie einen Schienenstrang in einem großen U-Bogen, der sich recht harmonisch in die Landschaft einfügt. Unser Foto unten zeigt eine Montagekolonne unserer Tochtergesellschaft Vereinigter Rohrleitungsbau bei ihrer schwierigen Verlegungsarbeit, die häufig durch schlechtes Wetter gestört wurde. Oft fegten Stürme bis Windstärke 9 über das Land und stellten die Monteure vor eine manchmal harte Arbeit

ein Strang NW 100 für zweimal 100 000 Tonnen Schmieröl jährlich berechnet wurden. Alle drei Leitungen vereinigte man zu einem Rohrbündel. Diese Art der Verlegung war notwendig, weil einige Öle infolge ihrer Zähflüssigkeit vor dem Transport auf eine bestimmte Temperatur aufgeheizt werden müssen. Um bei der Beförderung Wärmeverluste zu vermeiden, wurden die Rohre isoliert und mit einem Aluminiumblechmantel umgeben. Die Leitung wurde überirdisch verlegt und ruht auf Betonstützen, die in einem Abstand von 10 m in den Marschboden gesetzt wurden. Stellenweise reichen die tragenden Sockel 16 m tief. Die Rohrverlegung selbst brachte eine Menge Schwierigkeiten. Da die Leitung zum größten Teil überirdisch verlegt wurde, mußte jeder Schienenstrang, jede Straße und jeder Feldweg so gekreuzt werden, daß der Verkehr

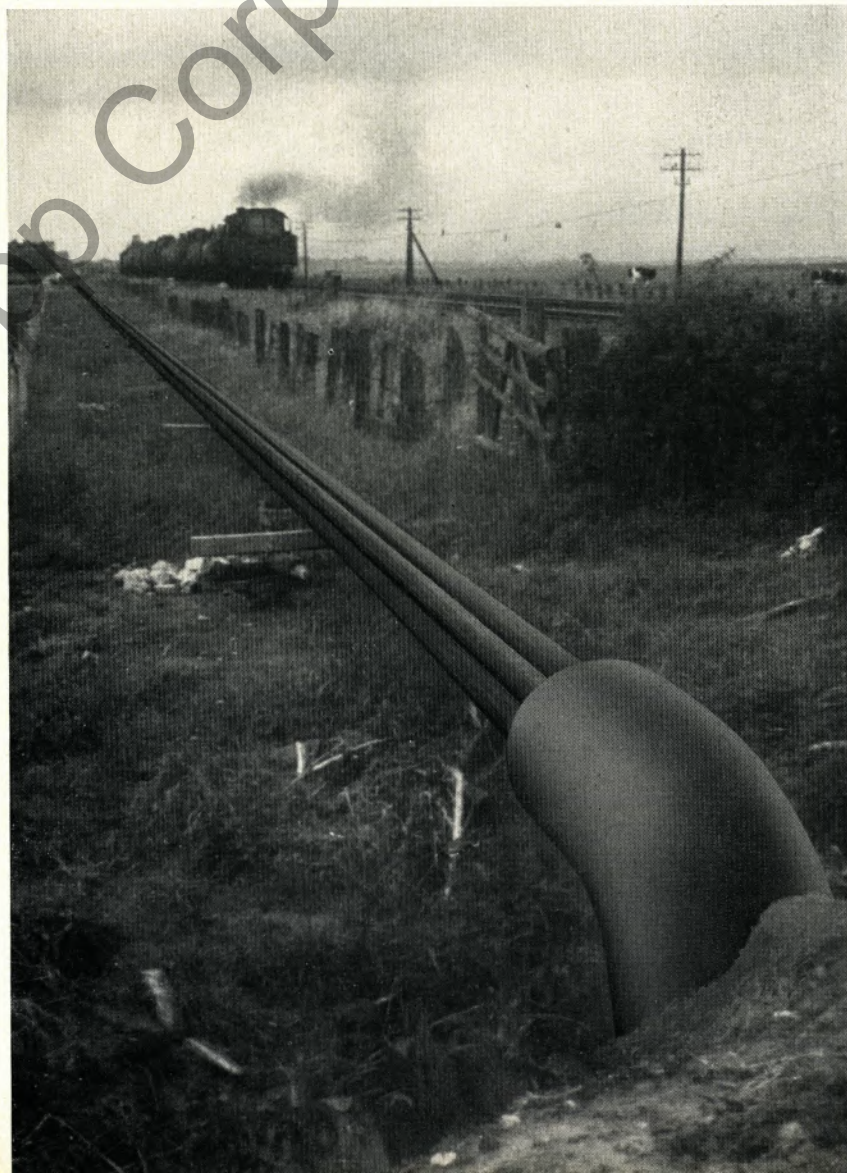


durch die Leitung später nicht behindert wird. Wo Rohre unter die Erde verlegt werden mußten, wurde der dünne Aluminiumblechmantel durch ein tragendes Stahlschutzrohr ersetzt. Diese Rohrabschnitte verschloß man beiderseits druckdicht, um die Innenräume mit Stickstoff als Schutz gegen Korrosion auffüllen zu können. Der Ausdehnung durch Erwärmung begegnete man durch entsprechende Kompensatoren. Dabei mußte auch bedacht werden, daß sich jede Rohrleitung verschieden ausdehnen kann. U-Bogen und vom VRB entwickelte Spezial-Stopfbuchskompensatoren lösten auch dieses Problem.

Die Sicherheitseinrichtungen, die eine Störung der Leitung anzeigen, sind ein elektronisches Wunderwerk für sich. Auftretende Unregelmäßigkeiten auf dem Transportweg innerhalb der Leitungen können auf dem Kontrollgerät in der Meßwarte erkannt und sofort abgestellt werden. Auch die Möglichkeit des Einfrierens wurde bei der Verlegung berücksichtigt. Sollte sich einmal bei Stilllegung der Leitungen in denselben durch Erkalten ein nicht mehr beweglicher zäher Ölpfropfen bilden — man nennt dies auch „Einfrieren der Leitung“ —, so muß die Möglichkeit bestehen, den Inhalt wieder dünnflüssiger zu machen. (Bekanntlich sind diese Öle nur bei Temperaturen von 80 bis 120 Grad Celsius gut pumpbar.) Das wird dadurch erreicht, daß man eine dieser

drei Rohrleitungen nur mit einem leichtflüssigen Heizöl beschickt, welches im Bedarfsfall so stark aufgeheizt werden kann, daß die Öle in den anderen beiden Leitungen durch die abgegebene Wärme wieder flüssig werden. Aus diesen Gründen wurden auch, wie bereits erwähnt, die drei Rohre zu einem Bündel vereinigt. Die Leitung NW 200 liegt unten und trägt die beiden Rohrleitungen NW 100.

Die Männer des VRB hatten bei ihren schwierigen Arbeiten im Land zwischen Nord- und Ostsee oft mit Stürmen bis Windstärke 9 zu kämpfen. Trotz dieser Schwierigkeiten haben die Montagekolonnen des VRB in harter Arbeit ihre Aufgabe gemeistert. Phoenix-Rheinrohr und die Wertarbeit des VRB haben dazu beigetragen, einen weiteren wirtschaftlich bedeutenden Transportweg in Betrieb zu nehmen.



Im Ölhafen Brunsbüttelkoog (oben) werden die großen Öltanker gelöscht. Von hier fließt das Rohöl durch die Pipeline direkt zur Raffinerie. Die Fertigprodukte werden auf dem gleichen Wege von der Raffinerie zu den Schiffen geschickt. Neben der Bahnstrecke Husum—Hamburg (unten) laufen alter und neuer Transportweg streckenweise parallel nebeneinander.

12 Goldjubilare ausgezeichnet



Die in Düsseldorf mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichneten Jubilare von links: Heinr. Abram, Joh. Laaks, Hans Überacher und Kaspar Spinnrock. Außerdem erhielt Heinr. Schmitz die Auszeichnung



Die Mülheimer Jubilare mit Gästen, von links: Alfred Fieseler, Dir. Dr. Rese, Hermann Elbers, Betriebsratsvors. Euler, Wilhelm Schwiertz, Dr. Hirtisier (IHK Mülheim), Dir. Melzer, Prok. Schwarz, Friedrich Bellenbaum, Dir. Menge, Gustav Kiesendahl, Heinr. Beitz u. OB Thöne

„Für Sie war die Lohnfute niemals die einzige Beziehung zum Betrieb. Der Staat dankt Ihnen mit der Verleihung des Bundesverdienstkreuzes für vorbildliche Arbeitsmoral und beständige Treue“, sagte Regierungspräsident Kurt Baurichter, als er am 7. September in Essen 42 Arbeitsjubilaren im Namen des Bundespräsidenten die Auszeichnung überreichte. Sieben Goldjubilare waren aus dem Werk Thyssen bzw. von der Hauptverwaltung: Direktor Heinrich Melzer, Hermann Elbers, Friedrich Bellenbaum, Gustav Kiesendahl, Heinrich Beitz, Alfred Fieseler und Wilh. Schwiertz. „Die Ehrung für eine fünfzigjährige treue Tätigkeit in einem Unternehmen ist eine Anerkennung des Sinns für althergebrachte Werte wie

Dauer, Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit“, führte der Regierungspräsident Baurichter in der Feierstunde am gleichen Tag im Großen Sitzungssaal der Industrie- und Handelskammer in Düsseldorf aus. Unter den dreißig ausgezeichneten Arbeitsjubilaren nahmen auch fünf aus den Werken Poensgen und Ruhrort das Bundesverdienstkreuz entgegen: Johannes Laaks, Kaspar Spinnrock, Johann Überacher, Heinrich Abram und Heinrich Schmitz.

40 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

W. Rettig, Labor 6. 12.
M. Schwiertske, Martinwerk I 6. 12.
J. Oster, Kontiststraße 12. 12.
J. Gobres, Fertigstraße 5 15. 12.

E. Fuhrmann, Martinwerk I 16. 12.
P. Maurer, Maschinenabt. 22. 12.
W. Rollmann, Hochofen 28. 12.

HAUPTVERWALTUNG

E. Sander, Rechnungsprüfst. 1. 12.

WERK THYSSEN

J. Ganz, Magazin 2. 12.
H. Schubert, Werkschutz 4. 12.
W. Strick, Rohrwerk 9. 12.
R. Helten, Kesselhaus 9. 12.
P. Diehl, Blechwerk 12. 12.
K. Weberling, Wärmestelle 24. 12.

25 Jahre im Dienst

WERK HILDEN

F. Nöcker, Werkzeugmacherei 2. 12.
E. Sieger, Werkzeugmacherei 4. 12.
A. Sorge, Versand 7. 12.
P. Limbach, Maschinenbetr. 14. 12.
W. Rüttgers, Muffenabteilg. 28. 12.

WERK POENSGEN

K. Trier, Rohrwerk III 7. 12.
W. Kossmann, Sicromal-Apparatebau 15. 12.
R. Kaiser, Sicromalabteilg. 15. 12.
E. Frey, Rohrwerk IV 24. 12.
J. Giebels, Maschinenbetrieb 29. 12.

WERK RUHRORT

R. Weiß, Walzendreherei 4. 12.
F. Schoemsee, Mech. Hauptwerkstatt 5. 12.
W. Schmitz, Lohnabrechn. 15. 12.
K. Carnein, Stahlformgießerei 22. 12.

WERK HÜTTENBETRIEB

A. Reitz, Hochofen 29. 12.

WERK THYSSEN

H. Panz, Kranbetrieb 12. 12.
F. Heining, Blechwerk 12. 12.
W. Kortenborn, Rohrwerk 15. 12.

J. Weyers, Rohrwerk 22. 12.
W. Geiling, Blechwerk 25. 12.

HAUPTVERWALTUNG

H. Ridderskamp, Einkauf I 11. 12.

VRB DORTMUND

F. Meyer, Montage 30. 12.

VRB BERLIN

E. Wetzel, Montage 2. 10.

Goldene Hochzeit

F. Berger, Meiderich 4. 11.
P. Gietzen, Meiderich 9. 11.
E. Blum, Beeck 16. 11.
G. Büker, Meiderich 18. 11.
H. Borgemeister, Düsseldorf 18. 11.
H. Schmitz, Dinslaken 20. 11.
Th. Fabert, Meiderich 25. 11.
J. Sieber, Düsseldorf 25. 11.
G. Veit, Meiderich 25. 11.
Ch. Ganser, Meiderich 30. 11.

Diamantene Hochzeit

O. Schäfer, Mülheim-Ruhr 2. 11.

85 Jahre

H. Bäumer, Düsseldorf 5. 11.
A. Music, Mülheim-Ruhr 24. 11.
J. Schmalz, Meiderich 24. 11.
St. Stanienda, Hilden 28. 11.

80 Jahre

Anton Terhürne, Spellen, Krs. Dinslaken 2. 11.
O. Lawrenz, Dbg.-Beeck 5. 11.
P. Eiserlo, Oberhausen 8. 11.
H. Trimborn, Hameln 19. 11.
J. Baumgart, Mülheim 20. 11.
J. Niesenhaus, Oberhausen 25. 11.
W. Steffens, Dbg.-Meiderich 29. 11.

Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter

WERK THYSSEN

Wilhelm Buchmüller, Elektrobetrieb
Franz Herrmann, Freiz-Moon-Anlage
Albert Schulten, Stahlwerk

VRB DORTMUND

Günter Michels, Montage

WERK RUHRORT

Anton Sieger, Putzerei
Johannes Ständer, Bauabteilung
Wilhelm Tanz, Materialprüfungsanstalt
Alfons Höligen, Stoffwirtschaft

WERK HÜTTENBETRIEB

Friedrich Knies, Maschinenabteilung

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken!

Eine Taufe besonderer Art:

Männer in alten Gewändern sorgen für ein zünftiges Bad

Auf das Kommando „Packt an!“ ergreifen vier kräftige, in Lederwämse gekleidete Packer einen jungen Mann in blauem Drillich, hoben ihn hoch und ließen ihn mit sichtbarem Vergnügen und bemerkenswertem Schwung in eine bereitstehende Wanne mit Wasser fallen. Während die Umstehenden beifällig murmelten, sprach ein würdiger, in historische Zunfttracht gekleideter Herr altertümlich klingende Verse: „Packt an, laßt seinen Corpus posteriorum fallen in das nasse Bad, bis triefen beide Ballen, der durst'gen Seele gebt ein Sturzbad obenauf, das ist den Jüngern Gutenbergs die allerbeste Tauf“.

Dieser nicht alltägliche Vorgang konnte kürzlich in einem Düsseldorfer Vorort beobachtet werden. Es handelte sich um das Gautschfest des Graphischen Großbetriebes Gebr. Hermes, der auch unsere Werkzeugzeitung druckt. Das Gautschen ist, wie aus den einleitenden Sätzen bereits ersichtlich, ein außerordentlich feuchter Vorgang, durch den Drucker- und Schriftsetzerlehrlinge in den Kreis der Gesellen aufgenommen werden. Dafür gibt es dann — neben dem Abschlußzeugnis

der Berufsschule und dem Gesellenbrief — jenen nicht unbedingt notwendigen, aber doch so begehrten Gautschbrief, der in kunstvoll verschnörkelten Lettern dem Leser kundtut, daß der Jünger der „wohl-edlen Druckerkunst die Wassertauf ad posteriora erhalten und damit in sämtliche von Kaiser Friedrich III. verliehenen Rechte und Privilegien eingesetzt ist.“

Der alte Brauch des Gautschens, der heute teilweise schon fast in Vergessenheit geraten ist, geht ursprünglich zurück auf die Zeit Gutenbergs. Damals hat Kaiser Friedrich III. den Buchdruckern gewisse Privilegien und Bräuche bestätigt. In dieser



Bevor der angehende Geselle der schwarzen Zunft in die Wanne getaucht wird, kommt der „Schwammmeister“. Er drückt auf dem Kopf einen Schwamm aus

Mit kräftigen Händen — und sichtbarem Vergnügen — ergreifen die in altertümliche Lederwämse gekleideten „Packer“ den Täufling und tauchen ihn. Der Gautschmeister spricht dabei alte Verse



alten Zeit mußten die Jünger der Buchdruckerkunst das benötigte Papier noch selbst herstellen. Die Papierbogen wurden damals dadurch gepreßt und getrocknet, daß sich die Lehrlinge daraufsetzten. Man nannte das Gautschen. Auch der heutige maschinelle Vorgang des Pressens und Trocknens heißt noch so. Da nunmehr die Lehrlinge an der Kehrseite nicht mehr naß werden, das Brauchtum es aber so will, erfolgt der oben beschriebene Vorgang, für den es genaue Riten gibt. Der Betriebsleiter der Firma Gebr. Hermes, Josef Schmidt, bei diesem Fest als Gautschmeister der Leiter der Zeremonie, hat sich in langen Studien um das überlieferte Brauchtum bemüht. Es war im alten Preußen nach 1800 eine Zeitlang verboten gewesen, ohne aber je ganz in Vergessenheit zu geraten. Er half mit, diese alte Sitte der schwarzen Zunft in würdiger Form wieder zum Leben zu erwecken. Die Auswüchse, die das Gautschen früher einmal gehabt hatte — das Opfer wurde z. B. oft so lange untergetaucht, bis es dem Ersticken nahe war —, lehnt Josef Schmidt ab. Gautschen ist aus der Tradition erwachsen und soll auch so gesehen und verstanden werden. Wer nicht gerade wasserscheu ist, braucht sich vor diesem feierlich-pathetischen Vorgang nicht zu fürchten.



Maschine Europas

„Deutschland ist die Maschine Europas“ schrieb dieser Tage die amerikanische Wirtschaftszeitung „Fortune“, als sie die Umsatzrangliste der 100 größten Industrieunternehmen der westlichen Welt außerhalb der USA veröffentlichte. Unter den 50 größten Unternehmen ist jedes dritte eine deutsche Gesellschaft.

Zu den 25 größten außer-amerikanischen Gesellschaften der Welt zählen u. a. der Krupp-Konzern mit einem Jahresumsatz 1960 von 982 Mill. Dollar und 110 000 Beschäftigten, der Mannesmann-Konzern mit einem Jahresumsatz von 841 Mill. Dollar und 82 000 Beschäftigten, ferner die Gutehoffnungshütte, die Rheinische Stahlwerke AG und die Gelsenkirchener Bergwerks-AG. Hinzu kommen aus der Montan-Industrie an der Ruhr auf dem 35. Platz die August Thyssen-Hütte AG, auf dem 37. Platz die Phoenix-Rheinrohr AG, auf Platz 50 die Hoesch AG, auf Platz 58 die Bergwerksgesellschaft Hibernia und auf Platz 61 die Klöckner-Werke in Duisburg.

Personelle Veränderungen

Handlungsvollmacht erhielt Emil Nüßperling, Verkauf Roheisen und Halbzeug. Zum Oberingenieur ernannt wurde Ing. Hans Wassen, Rohrbearbeitungsbetrieb Hilden.

Vier Mülheimer Lebensretter wurden geehrt

Vier Belegschaftsmitglieder aus dem Werk Thyssen zeichnete der technische Aufsichtsbeamte der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft, Dipl.-Ing. Tasche, am 4. September in Anwesenheit des Sicherheitsing. Dorbach und der Betriebsratsmitglieder in der Wiese und H. Euler für selbstlosen Einsatz mit einer Urkunde und einer Belohnung von je 100 DM aus. Die Werksleitung hatte ihnen bereits vorher den gleichen Betrag überwiesen. Anlaß dieser Auszeichnung war folgendes:

Beim Öffnen des Ventils zum Speicherkessel in der Sauerstoff-

anlage des Werkes Thyssen entstand am 3. Dez. 1960 plötzlich eine starke Stichflamme aus dem Ventil- bzw. Leitungsanschluß, wodurch die Kleidung des Schlossers Wilhelm Hoemke in Brand geriet. Geistesgegenwärtig erstickte Karl-Heinz Keutmann die Flammen mit einem Feuerlöscher und riß dem Verletzten die z. T. noch brennende Bekleidung herunter.

Nach Beendigung einer Reparatur an den Stromabnehmern eines Stahlwerkkrans am 6. Juni 1961 verließ Elektro-Monteur Hermann Pütz mit seinem Kollegen Dautzenberg den Kran; auf das Frei-

zeichen fuhr der Kranführer sofort an. Dautzenberg geriet hierbei zwischen Kran und Außenkante einer Kranbahnsäule. Hermann Pütz rief den Kranführer an, der sofort anhielt und langsam zurückfuhr, um den besinnungslos gewordenen Kollegen frei zu bekommen. Ohne die Warnrufe bzw. die nachfolgende Bergung durch Pütz hätte Dautzenberg schwere Quetschungen erlitten und wäre höchstwahrscheinlich von der Kranbahn abgestürzt.

W. Vierschilling überschnitt auf dem Wege zu seinem Arbeitsplatz am 27. 12. 1960 den Rollgang der 2,5-m-Walzenstraße und übersah dabei ein anrollendes Blech. Er wurde an den Beinen erfaßt und fiel mit dem Rücken auf das glühende Blech. Geistesgegenwärtig sprangen Ernst Schulz, 1. Schnitter, und Werner Meinecke, 1. Glüher im Blechwalzwerk, hinzu und zogen den Verletzten vom Blech. Meinecke selbst erlitt dabei Verbrennungen an den Fingern.

Gesetze liegen jetzt öffentlich aus

Texte von bestimmten Verordnungen und Gesetzen müssen in den Betrieben und Verwaltungen an geeigneter Stelle zur Einsicht ausgelegt oder ausgehängt werden. In unserem Unternehmen ist das in vielen Betrieben unserer Werke der Fall. Bei den nachstehend bezeichneten Abteilungen liegen Mappen mit den entsprechenden Gesetzestexten aus.

Hauptverwaltung: Personalabt. für Lohnempfänger, Betriebsrat.

Werk Poensgen: Personalabteilung für Lohnempfänger, Betriebsrat.

Werk Hilden: Personalabteilung für Lohnempfänger, Betriebsrat.

Werk Immigrath: Personalabt. für Lohnempfänger, Betriebsrat.

Werk Thyssen: Personalabteilung für Lohnempfänger, Betriebsrat, Pfortnerraum der Waschkau, neues Torhaus 1, Torhaus 4.

Werk Dinslaken: Lohnabrechnung, Betriebsrat.

Werk Hüttenbetrieb: Betriebsrat.

Werk Ruhrort: Personalabt. für Lohnempfänger, Lehrwerkstatt, Allgem. Verwaltung, Betriebsrat.

Die Bandtransportanlage außer Betrieb

Durch einen schweren Betriebsunfall wurde am 25. August die Erzzufuhr bei Phoenix-Rheinrohr vom Nordhafen zu den Ruhrorter Hochöfen, die über eine Bandtransportanlage erfolgt, unterbrochen. Es entgleisten Wagen eines Transportzuges und rissen einen Pfeiler der Bandtransportanlage um. Dadurch wurde der gesamte Transport über diese Einrichtung stillgelegt. Es wird mehrere Wochen dauern, bis die Anlage wieder hergestellt ist.

Zur Aufrechterhaltung des Hochofenbetriebes erfolgt der Erztransport zur Zeit wieder ausschließlich über den Schienenweg.

Einbruch im Werk Ruhrort

In die Versuchs-Entstaubungsanlage unseres Blasstahlwerkes in Ruhrort wurde Mitte August ein Einbruchdiebstahl verübt. Es wurden elektrische Geräte entwendet und Zerstörungen verübt. Dieser Diebstahl stört die Entwicklungsarbeiten für eine Entstaubung unserer Konverterabgase auf längere Zeit ganz empfindlich.

Unsere Belegschaft spielt gerne Fußball

Fußballspielen steht im Augenblick bei unserer Belegschaft hoch im Kurs. In Mülheim standen sich die Mannschaften der Personalabteilung Lohnempfänger und des Großrohrwerkes gegenüber. Unter der Leitung des Unparteiischen Leo Heinrich (Schweißwerk) gab es eine spannende Begegnung, die die

Personalabteilung mit 3:2 für sich entscheiden konnte. Unser Bild unten links zeigt die Mannschaften bei der Begrüßung.

Mit einem 2:2 Unentschieden trennten sich die Ruhrorter Fußballer der Betriebskrankenkasse und der Poststelle. Zwar konnte die Betriebskrankenkasse zweimal

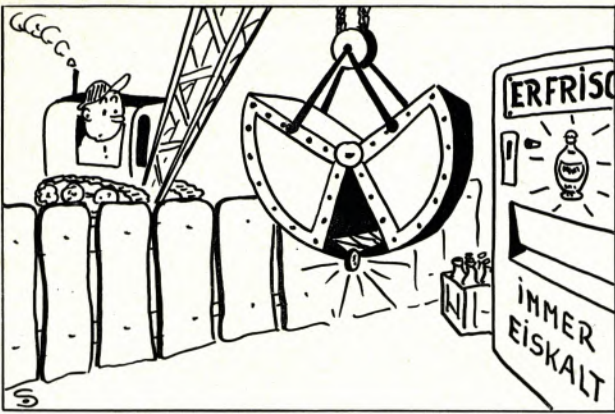
durch Stempel in Führung gehen, aber die Poststelle glückte jeweils durch Lange und Timreck aus. Schiedsrichter war Willi Höhne von der technischen Betriebswirtschaft. Das Bild Mitte zeigt die Mannschaft der Poststelle und das Bild rechts die der Betriebskrankenkasse unseres Werkes Ruhrort.



HERAUSGEBER PHOENIX-RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttdirektor Karl Schiewerling · Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, August-Thyssen-Straße 1, Telefon 82 41, Nebenstelle 80 50 und 82 31 · Redaktion Duisburg-Ruhrort: Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Duisburg 4 44 71, Nebenstellen 62 34 und 73 01 · Redaktion Mülheim: Alfred Tesch, Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40 und 44 40 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees E. Vogt, Düsseldorf · Auflage 49 500

Umschlagfotos: Dipl.-Ing. Ernst Schwarz-Weiß-Fotos: Prophoto, Rebhuhn, upi, Wiesemann und Werksaufnahmen
Zeichnungen: Heinz Sonntag



„Ich habe einen fürchterlichen Durst, darf aber meinen Bagger nicht verlassen. Hoffentlich kommt nun bald jemand; ich kann den Fuffziger mit dem großen Greifer doch nicht in den Automaten stecken!“

FÜR SIE GEZEICHNET

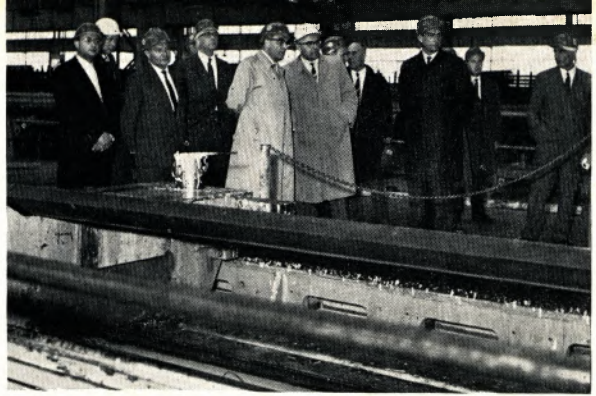
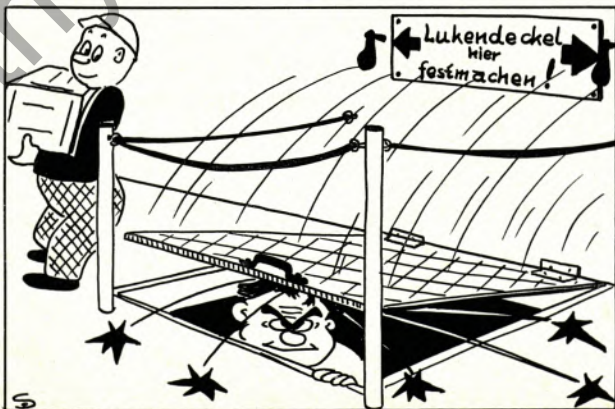


Was dem Ofen recht ist, sollte den Ofenleuten billig sein! So könnte man den obigen Vorschlag für heiße Tage nennen. Kühlwasser war Anfang September in jeder Form begehrt, innerlich wie äußerlich.



„Was hat er nur? So kräftig war der Begrüßungsschlag auf die Schulter doch gar nicht!“ — „Das ist es auch nicht. Er kommt nämlich aus dem Urlaub zurück und hat sich einen prächtigen Sonnenbrand geholt.“

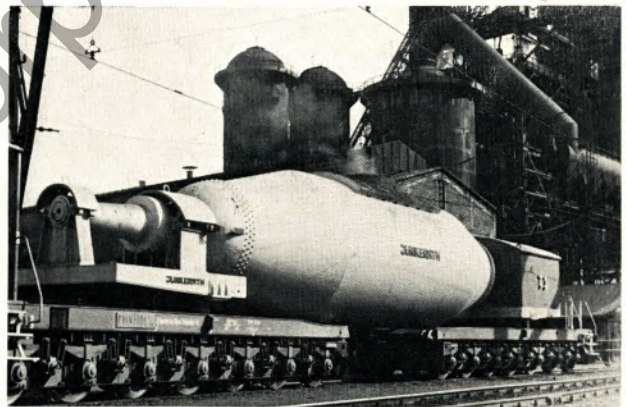
„Daß ich auch so vergeßlich sein kann! Durch diesen heftigen Schlag bin ich jetzt wieder daran erinnert worden, was ich eben noch machen wollte — nämlich den Lukendeckel vorschriftsmäßig festmachen!“



Am 4. August führte Dir. Dr. Baumgardt eine iranische Wirtschaftsdelegation durch unser Mülheimer Werk. Ihr gehörten u. a. an: Minister Dr. Farivar, Botschafter Afshar und Staatssekretär Ali Vossough



Anerkennung und Belohnung für Rettung aus Gefahr. Von l. nach r. Dipl.-Ing. Tasche, K. H. Keutmann, H. Euler, H. Pütz, W. Meinecke, K. in der Wiesche, E. Schulz und Sicherheitsing. Dorbach (s. S. 26)



Induktions-Schweiß-anlage im Werk Thyssen

Ein Fassungsvermögen von 230 t hat diese Roheisen-Torpedo-Pfanne, die in unserm Blasstahlwerk eingesetzt ist. Sie gilt als eine der größten Pfannen dieser Art. Ein Sondertransport brachte sie nach Ruhrort

UND FOTOGRAFIERT



20 Studenten des Instituts Supérieur du Travail in Löwen (Belgien) besichtigten am 31. August 1961 unser Mülheimer Werk und das Thyssen-Haus. Hüttendirektor Sors begrüßte die belgischen Gäste

