

PHOENIX-RHEINROHR

Werkmänner an Rhein und Ruhr



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD · HEFT

2

NOVEMBER/DEZEMBER 1955

- 2 Was die Redaktion zur zweiten Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind im Bild über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 „Die freie Aussprache“ — Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern.
- 5 Weihnachtsgrüße an die Belegschaft.
- 6 Werden und Wachsen unseres Unternehmens.
- 7 Rückblick auf die Geschichte der Phoenix-Rheinrohr AG.
- 8 Inventur erregte Aufsehen in den Betrieben.
- 9 Ein Abstecher nach Düsseldorf ist notwendig.
- 10 Der neue Glühofen in Mülheim ist der größte seiner Art.
- 11 11 550 Kinder erholten sich im Rafaelhaus in Saarn.
- 12 Über 1000 Leute werden sich hier bald waschen und umziehen.
- 13 242 000 Besucher sahen Rhein-Plastic-Rohr.
- 14 Was versteht man unter einer Aktiengesellschaft?
- 15 In- und ausländische Gäste bei Phoenix-Rheinrohr.
- 16 Werksorchester verteidigte seinen Ruf.
- 17 Im Werk Düsseldorf ist ein Toter beschäftigt.
- 18 Phoenix-Rheinrohr . . . vom Erz bis zum Stahlrohr.
- 19 Die Bedeutung der Rohstoffe für unser Schaffen.
- 20 Feuerwehr und Sanitätsbereitschaft arbeiten Hand in Hand.
- 21 Vorschlagswesen wird neu geordnet.
- 22 Gänsekiel mit Fuchshaaren gab's in der Apotheke.
- 23 Eine neue Möglichkeit.
- 24 Zahlen Sie zuviel Steuern?
- 25 So entsteht hochwertiges Roheisen.
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 Qualitätsstahl ohne Analysen, Zerreißproben und Schliffe.
- 28 Mit der Phoenix-Rheinrohr-Brille betrachtet — etwas zum Lachen.
- 29 Wuragrohr stellte in Bielefeld aus.
- 30 Die Preisträger unseres Wettbewerbs.
- 31 Der liebe Gott — 1. Preis im Erzählerwettbewerb.
- 32 Sie wurden mit dem Bundesverdienstkreuz geehrt.
- 33 Johann Breuer überrundete Otto Herbst.
- 34 Er hatte Schneidermeister werden sollen . . .
- 35 Aktuelle Fotos — von Monat zu Monat festgehalten.
- 36 Die Mündungsputzer vom Thomaswerk II Stanislaus Tonder und Edmund Holsen.

Liebe Leserin und lieber Leser!

Es geht auf Weihnachten zu. Die Sonderzuwendungen, die für dieses Fest gezahlt wurden, waren schnell ausgegeben. Denn Wünsche und Sorgen hatte jeder genug. Wie Freud und Leid tauchen sie im Alltag des einzelnen und auch eines ganzen Unternehmens auf. Sie bestimmen oft die Entwicklung. Das Vorweihnachtsgeschehen dieses Jahres wurde durch den Lohnkampf in der eischaffenden Industrie gekennzeichnet. „Es ist mir gar nicht so recht weihnachtlich zumute!“ Diesen Satz hörte ich in den letzten Wochen sehr oft. Er erinnerte mich stark an den Krieg und die ersten Nachkriegsjahre, als uns die Worte „vom Frieden auf Erden“ nur noch sehr zweifelhaften Wert zu haben

Wunderlich weich erfüllt der Kerzenschein die kleine Welt, die hier ein Amateur ohne künstliches Licht der Finsternis entrissen hat



schienen. Und doch haben wir uns damals „Frohe Weihnacht“ gewünscht und gefeiert. Denn der Wille und die Bereitschaft, die frohe Botschaft zu hören und Freude zu spenden, waren bei uns noch nie ausgestorben. Ein frohes Weihnachtsfest kann sich jeder selbst bereiten, indem er einem anderen Freude macht. So vermag er einen wirkungsvollen Beitrag zur Erfüllung des Wortes vom „Frieden auf Erden“ zu leisten. . . Und wenn ich noch kurz das letzte Jahr überblicke, dann finde ich, daß wir alle gerade durch die Fusion ein gutes Stück weitergekommen sind. Zum Weihnachtsfest und fürs neue Jahr wünsche ich, daß sich möglichst viele Wünsche erfüllen mögen und mir die Unterstützung aller Seiten wie bisher erhalten bleibt.

Eduard Gerlach

HERAUSGEBER:
PHOENIX-RHEINROHR AG
Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke
Düsseldorf, Ronsdorfer Str. 130
Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Mülheim, Telefon 44 34, Apparat 48 40
Druck: A. Bagel, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Vignold, Essen
Auflage: 35 000 Exemplare

Umschlagaufnahmen:
Harz (1), Ernst (1)



UNSER TITELBILD
Der Mensch und der Stahl

zeigt eine geschweißte Hochdruckkesseltrommel aus einem der von unserem Unternehmen entwickelten warmfesten Sonderstähle. Kräne und Stahlseile müssen hier leisten, was Menschenhand nicht vermag.

Kurz-interessant

Eine neue 4,8-m-Quartostraße (Vierwalzengerüst) wird im Mülheimer Blechwerk gebaut. Sie soll die 4,5-m-Straße ersetzen, die im Laufe des Dezembers stillgelegt und abgerissen wird. Die Montage der neuen Straße, die eine Produktionserhöhung mit sich bringt, erstreckt sich über mehrere Monate. Der Ausstoß an Blechen wird sich während dieser Zeit vermindern, aber die Belegschaft kann anderweitig beschäftigt werden.

Flüssig auf Reisen geht in Zukunft ein Teil des in den Ruhrort-Meidericher Hochöfen gewonnenen Roheisens. In Spezialpfannen, die bereits bei der Gutehoffnungshütte in Auftrag gegeben wurden, wird das Eisen von der Bundesbahn nach Mülheim transportiert, um dort als flüssiger Einsatz unseren SM-Öfen zugeführt zu werden. Mülheim arbeitete bisher nach dem Kaltverfahren. Mit diesem Schritt ist eine wesentliche Kostenersparnis verbunden.

Im Malkasten in Düsseldorf findet vom 26. Dezember bis 12. Januar eine Ausstellung der Architektenentwürfe für das neue Verwaltungsgebäude von Phoenix-Rheinrohr statt. Verbunden damit ist eine Werksausstellung, die über die Größe und Bedeutung unserer Gesellschaft einen Überblick gibt.

Ein Vierfarbdruck nach dem Ölgemälde von Pieter de Hooch: „Äpfel schälende Frau“ liegt diesem Weihnachtsheft bei.

Wir sind » im Bilde «

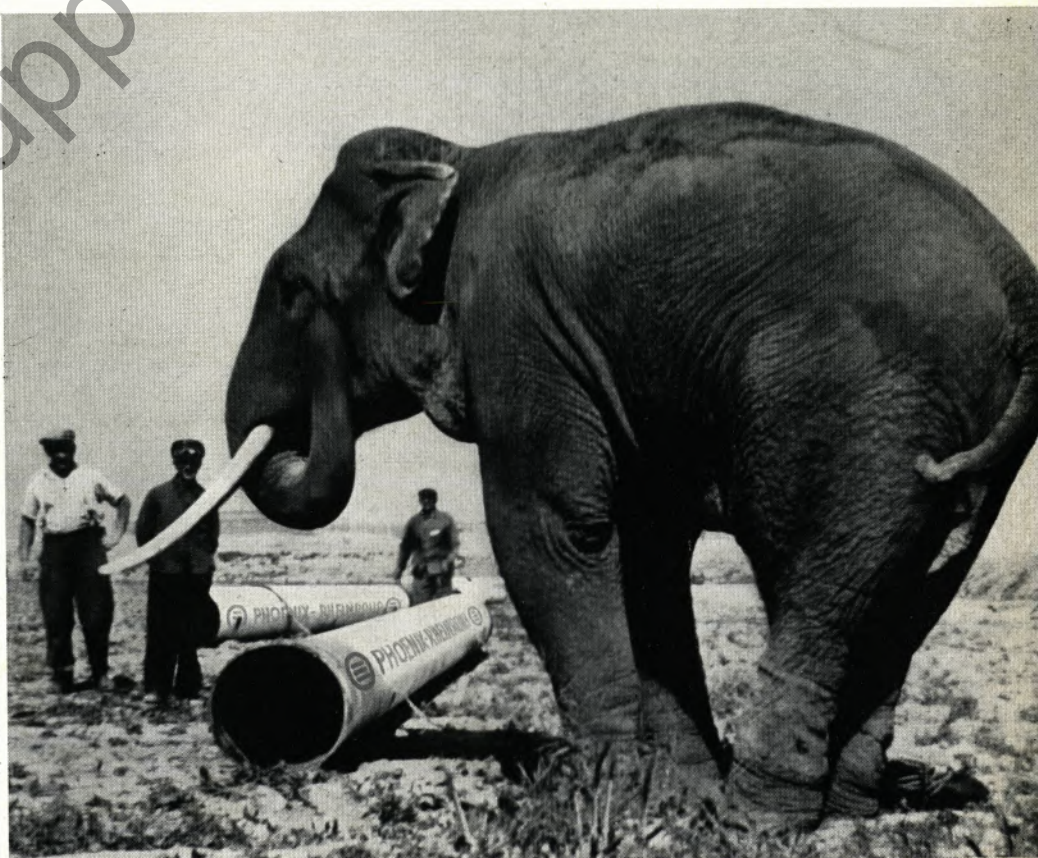
Bundespräsident Professor Theodor Heuß und der Düsseldorfer Oberbürgermeister Josef Gockeln besuchten am 13. Oktober die Ausstellung „Deutsche Kunststoffmesse“ in Düsseldorf und verweilten längere Zeit auf dem Stand von Rhein-Plastic-Rohr



Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard (l.) im Gespräch mit Dr. Goergen (r.) und Berlins Bürgermeister Dr. Suhr auf der Industrieausstellung Berlin



Die von Phoenix-Rheinrohr hergestellten Stahlrohre und Stahlrohrerzeugnisse haben sich in der ganzen Welt bewährt. Unser außereuropäischer Export geht in der Hauptsache nach Südamerika, dem Fernen Osten und nach Indien. Hier übernimmt der Elefant oft die Arbeit, die bei uns der Kran leisten muß



Die freie Aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft

Wir veröffentlichen nachstehend Zuschriften, die uns zu dem Thema: „Was halten Sie vom Werkwohnungsbau? Was wollen Sie beim sozialen Wohnungsbau berücksichtigt wissen?“ zugegangen sind. In der nächsten Ausgabe der Werkzeugzeitung werden wir die Diskussion um dieses so aktuelle Thema fortsetzen.

... Es ist bekannt, daß sich die Durchführung der Bauten nur mit staatlichen Zuschüssen ermöglichen ließ. Es ist auch bekannt, daß immer noch eine Menge dringender Fälle vorliegt. Um so unverständlicher ist die Tatsache, daß nach den im August vergebenen letzten Neubauwohnungen ein Weiterbau bisher nicht in Angriff genommen worden ist. Wir wissen, daß die Ursache hierzu nicht auf der Werksseite zu suchen ist. Es gibt Stellen, die vor lauter Kompetenzstreitigkeiten jeden Blick für die Wirklichkeit verloren zu haben scheinen. Dieser Blick scheint auch all jenen Stellen abzugehen, die für den sozialen Wohnungsbau in der Errechnung der benötigten Quadratmeter zuständig sind. Es ist wohl nicht abwegig, wenn bei einer 3½-Zimmer-Wohnung eine Belegung von 5 bis 6 Personen angenommen werden kann. Wenn dann aber im sparsam ausgestatteten Wohnzimmer bei vollzählig versammelter Familie „Bäumchen, Bäumchen, wechse dich“ vorgenommen werden muß, kann wohl von ausreichendem Raum keine Rede sein.

... Überaus heftiger Kritik begegnet man leider allorts der mangelhaften Arbeit handwerklicher Art und der verwendeten Werkstoffe. Auch die Abnahme und Überwachung der Neubauten wird nicht immer gutgeheißen.

E. St., Düsseldorf

Den Werkwohnungsbau halte ich für eine sehr segensreiche Einrichtung. Ich bin davon überzeugt, daß die heutige Wohnungsnot weitaus größer wäre, wenn das Werk dem Wohnungsbau in den zurückliegenden Jahren nicht seine finanzielle und materielle Unterstützung hätte zukommen lassen... Beim sozialen Wohnungsbau muß ich bemängeln, daß nicht familiengerecht gebaut wird. Weshalb werden so viele Zwei- und Dreizimmerwohnungen gebaut? In solchen beengten Wohnverhältnissen können doch keine Familien wachsen. Wo nun größere Wohnungen, z. B. Vierzimmerwohnungen, gebaut werden, sind die sogenannten Kinderzimmer mit etwa 11 qm zu klein... Als größten Mangel beim sozialen Wohnungsbau möchte ich es bezeichnen, daß keine Höfe, auf denen die Kinder spielen können, vorhanden sind. Wo aber Spielplätze vorhanden sind, liegen sie oft so dicht zwischen den Häusern, daß die älteren Leute die erforderliche Ruhe nicht haben und sich mit Recht belästigt fühlen... Ich mache daher folgende Vorschläge: 1. Es sollten mehr Vier- und Fünfzimmerwohnungen gebaut werden; 2. möglichst viele Häuser sollten ausreichend große und eingefriedete Höfe und evtl. Gärten haben; 3. wo Höfe nicht vorhanden sind, sollten Kinderspielplätze in ausreichender Zahl und Größe erstellt werden.

I. Bl., Mülheim

Der soziale Wohnungsbau ist die einzige Möglichkeit, der minderbemittelten Bevölkerung schöne Wohnungen zu einem angemessenen Mietpreis zu geben. ... Eine andere Sache im sozialen Wohnungsbau bedrückt mich viel mehr. Ich bin glücklicher Besitzer eines Einfamilienhauses im Reihengartenbau der Ratingsee-Siedlung. An der aufgelockerten Bauweise und der ganzen Anlage ist nichts auszusetzen, ja, sie ist vorbildlich. Nur die Größe läßt zu wünschen übrig. Fangen wir beim Keller an. Er ist geräumig genug, um Wintervorräte aufzunehmen. Aber wie soll ich ein Fahrrad oder Moped, um damit zu meiner Arbeitsstelle zu fahren, im Keller unterstellen? Ja,

es gibt in der Siedlung Familien, die ihre Fahrräder nachts im Wohnzimmer abstellen. Ist das sozialer Wohnungsbau?... Diejenigen, die für die Planung der Häuser verantwortlich sind, sollten doch einmal in einer solchen Wohnung wohnen, um zu sehen, wie beengt und unpraktisch die ganze Raumaufteilung ist. Jung verheirateten Leuten gibt man Neubauwohnungen. Wenn aber für das Kinderbett kaum noch Platz ist, kommen die ersten Mißstimmungen auf...

D. H., Meiderich

... Ich möchte einmal anfragen, warum ein so großes Werk wie Phoenix-Rheinrohr für seine Belegschaft nicht siedelt. Ich glaube bestimmt, daß sich viele Interessenten finden würden. Viele Werke und Zechen sind schon dazu übergegangen, Siedlungshäuschen zu bauen. Es gibt nichts Schöneres als ein kleines Eigenheim, wenn es auch mit Opfern verbunden ist.

F. Sch., Hamborn

Meines Erachtens ist eine Werkwohnung nicht das Ideal eines Wohnungssuchenden, zumal sie sich heute auch nicht mehr im Preise von anderen Wohnungen unterscheidet. Die Unterbringung der alleinstehenden Werksangehörigen findet fast kaum Berücksichtigung. Meiner Meinung nach ist die Erstellung von Ledigenheimen keine Ideallösung, sondern Kleinwohnungen im großen Wohnhaus wären ein besserer Weg. Sicher würden beim Sauberhalten der Flure, Treppen usw. Schwierigkeiten auftreten; denn das ist für einen Mann ein lächerlicher Anblick. Wie wäre es da mit einem Hausmieterhepaar in jedem Wohnblock? Gegen ein bestimmtes Mietaufgeld könnten sie vielleicht sogar für die Ordnung in diesen Junggesellenhaushalten sorgen.

H. G., Immigrath

Ich bejahe den Werkwohnungsbau in jeder Form, sei es für in eigener Regie durchgeführte Projekte oder für Privatbauten, zu denen ein Zuschuß gegeben wird, um sie für Werksangehörige zu sichern. Für kinderreiche Familien, die „draußen“ niemand haben will, ist es besonders schwierig, privat eine Wohnung zu bekommen. Hier springt der Werkwohnungsbau helfend ein. Er ist somit der Helfer des kleinen Mannes. Was ich in Zukunft davon erwarte, ist folgendes: 1. Die Zimmer sollen wenigstens so groß sein, daß man sich zwischen den Möbeln noch bewegen kann. 2. Ich sehe ein modernes Badezimmer als selbstverständlich an. 3. Und dann, bitte, keine Mietskasernen, sondern die Zahl der Mieter möglichst niedrig halten.

Th. N., Dinslaken

Endlich ist im Rv IV in Düsseldorf zwischen den Hallen 2, 6 und 7 ein vollmotorisierter Wagen aufgestellt worden, so daß der schwere Wagen nicht mehr geschoben zu werden braucht. Wie ist es mit einem Wagen, der von Halle 6 bis 12 läuft? Da sind noch Schieber am Werk.

K. W., Düsseldorf

In Nr. 8 der Werkzeugzeitung fragt E. M. nach Fachbüchern oder Broschüren, die einem Betriebsneuling das Einarbeiten in einen Stahlwerksbetrieb erleichtern und ihn über die wichtigsten Dinge und Fachausdrücke aufklären. Die technische Bücherei empfiehlt in diesem Falle, einmal die Broschüre „Was ist Stahl?“, herausgegeben von Scheerer, zur Hand zu nehmen. Sie ist in allgemeinverständlicher Form gehalten und wird am meisten von Neulingen gelesen und gefragt. Die Broschüre steht in der technischen Bücherei unseres Mülheimer Werkes.

Darüber hinaus gibt einigen Aufschluß über Fachausdrücke im Zusammenhang mit unseren Betrieben auch das ABC, das wir jeweils auf Seite 10 der Werkzeugzeitung veröffentlicht haben. Es ist aus der Belegschaft heraus schon mehrfach angeregt worden, dieses ABC zu sammeln und als Broschüre herauszugeben. Wir werden versuchen, die Anregung zu verwirklichen, wenn das ABC genügend erweitert ist.

Die Redaktion

frohe
Weihnacht
und ein
glückliches
Jahr 1956!

Großartig ist der Bergwinter, und unberührt vom Getriebe des Revieralltags erweckt er Sehnsucht zur Neujahrsfahrt



Es war uns möglich, im Juni dieses Jahres die beiden Unternehmen Phoenix und Rheinrohr miteinander zu verschmelzen. Hierdurch wurde es erreicht, daß nach der erfolgreichen Abstimmung der einzelnen Betriebe aufeinander in der Organisation und in der Produktion große Fortschritte gemacht werden konnten. Unser Unternehmen ist heute gut fundiert, und unser aller Bestreben ist es, auch in Zukunft die Vollbeschäftigung zu erhalten. Das bisherige Ergebnis unserer gemeinsamen Anstrengungen läßt uns mit Zuversicht in die Zukunft schauen.

Voll Dankbarkeit wollen wir auf das Erreichte zurückblicken und Weihnachten auch der Mitarbeiter gedenken, die noch vermißt sind oder in Gefangenenlagern festgehalten werden. Wir werden unser Bemühen fortsetzen, in aufrichtiger Zusammenarbeit die Aufgaben zu meistern, die unserem Unternehmen gestellt sind. In diesem Geiste wünschen wir allen Werksangehörigen und ihren Familien ein schönes Weihnachtsfest und ein glückliches Jahr 1956!

Wieder einmal geht ein arbeitsreiches Jahr zu Ende.

Weihnachten und Neujahr werden uns Stunden der Ausspannung und Besinnung bieten.

Wenn wir auf das vergangene Jahr zurückblicken, so ist die Fusion von Phoenix und Rheinrohr das bedeutendste Ereignis für alle Belegschaftsmitglieder gewesen. Diese Verschmelzung hat uns manchen materiellen Vorteil gebracht und bietet zugleich auch allen größere Sicherheit für die Erhaltung der Arbeitsstelle. Es ist die Aufgabe der Betriebsräte, diese Errungenschaften zu bewahren und noch weiter ausbauen zu helfen.

In diesem Sinne beginnen wir das neue Jahr 1956 und wünschen allen Belegschaftsmitgliedern, ihren Familienangehörigen und den Pensionären ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches neues Jahr.

Vorsitzer des Vorstandes

Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates

Das Werden und Wachsen des neuen Unternehmens

Nachdem in der letzten Ausgabe unserer Werkzeitung die Fusion, ihre Auswirkungen und ihre Ergebnisse ausführlich behandelt worden sind, geben wir diesmal einen Überblick über das Werden und Wachsen der beiden verschmolzenen Gesellschaften von 1845 bis 1955. Die Hüttenwerke Phoenix AG besitzt eine stolze und bekannte Montantradition. Rheinrohr hat durch die beiden überragenden Industriellen August Thyssen und Albert Poensgen große Bedeutung errungen und Geschichte gemacht.

Die Redaktion

Die Anfänge der Hüttenwerke Phoenix AG gehen auf die Gründung der Firma „Phoenix, anonyme Gesellschaft für Bergbau und Hüttenbetriebe, Sitz in Eschweiler-Aue“ am 10. November 1852 zurück. Den Gründern schwebte schon damals ein „gemischter Betrieb“ vor, eine hochmoderne Idee, die auch heute, mehr als 100 Jahre später, noch ebenso zeitgemäß ist. Wenn man auch bescheiden mit einem Puddel- und Walzwerk anfang, so stand es für die Gründer, belgische und deutsche Kaufleute, von vornherein jedoch schon fest, daß die Errichtung eines Hochofenwerkes und der Erwerb eigener Erzgruben als Hauptaufgabe des neuen Unternehmens zu betrachten sei.

Phoenix, anonyme Gesellschaft . . . 1853 in Ruhrort

Die Anziehungskraft der „unermeßlichen Kohlenläger“ an der Ruhr ließ die Direktion des neuen Unternehmens schon im März 1853 den Schritt über den Rhein nach Ruhrort in die damalige Gemeinde Laar tun. Im Juni 1854 kam der erste Hochofen unter Feuer. Ihm folgte schnell ein zweiter und ein dritter. Zu den Hochofen kamen Puddelstahlwerke und Walzwerke, und es machte sich allenthalben ein Zug ins Große bemerkbar, den die Rhein- und Ruhr-Zeitung 1854 mit den Worten würdigte: „In großartiger Dimension erhebt sich dieser Phoenix nicht aus der Asche, sondern aus dem Lehm des Flusses...“ Die Krisenzeiten in den Jahren 1857 bis 1862 hemmten die Aufwärtsentwicklung der Gesellschaft. Jedoch 1862 konnte die Rhein- und Ruhr-Zeitung schon wieder schreiben: „Der Phoenix scheint seinem Namen Ehre zu machen und sich aus den Flammen der Reorganisation verjüngt zu erheben.“ Und in der Tat begann 10 Jahre nach der Gründung wieder ein neuer Aufstieg. Diese Jahre bedeuteten allgemein für die Stahlindustrie den Übergang zur Massenproduktion, die hervorgerufen wurde durch die wichtigen Erfindungen der Engländer Bessemer und Thomas. 1870/71 während des Deutsch-Französischen Krieges stellte Phoenix auf das Bessemerverfahren um. Die Erfolge, die Phoenix in den 70er Jahren erreichte, werden veranschaulicht durch eine Verdoppelung der Pro-Kopf-Produktion in der Zeit von 1873 bis 1883.

Rheinische Stahlwerke zu Meiderich. Gegründet 1870

Wir müssen jetzt den Phoenix einmal verlassen, um uns einem zweiten Stamm zuzuwenden, der in dem Namen Ruhrort-Meiderich zum Ausdruck kommt. Die Rheinischen Stahlwerke zu Meiderich wurden im Mai 1870 gegründet. Der Aufbau dieses jüngeren Bruders ging rasch vonstatten, zumal er auch die Zechen „Ruhr und Rhein“ und „Westende“ besaß. Das Jahr 1877 brachte für ihn bereits 44 000 t Walzwerkserzeugnisse. Im Herbst 1871 war ein Bessemerwerk in Betrieb genommen worden. Als Markstein auf dem Wege des Erfolges für Phoenix und für die Rheinischen Stahlwerke muß das erste Schmelzen des Thomasstahls in Deutschland Ende September 1879 bei Rheinstahl bezeichnet werden. Phoenix zog 1881 hiermit nach. Die Phoenixhütte Ruhrort war als ein gemischter Betrieb von vornherein geplant und gebaut worden, der von der Roheisenproduktion über die Stahlerzeugung bis zum Walzprodukt und zum Erzeugnis der

Hammerwerke usw. reichte. Das Nachbarunternehmen, die Meidericher Betriebe der Rheinischen Stahlwerke, begann ohne eigene Hochofenbasis und ohne eigene Roheisenerzeugung. Doch schon kurz nach der Jahrhundertwende war Meiderich durch den Bau von vier Hochofen unabhängig von der Roheisenversorgung. Im Frühjahr 1900 leitete man durch den Kauf der Zeche „Zentrum“ in Wattenscheid den Ausbau der Rheinischen Stahlwerke zum gemischten Betrieb ein. Phoenix hatte bis 1884 „Carolus Magnus“ als Hüttenbasis gepachtet und kaufte 1896 die Zechen „Westende“ und „Ruhr und Rhein“ dazu.

Die Zeit von 1880 bis zum ersten Weltkrieg können wir als die eigentlichen Reifejahre der beiden Stammbetriebe Phoenix und Rheinische Stahlwerke bezeichnen. Man sorgte durch weitere Angliederungen und Vereinigungen für eine Sicherung des Halbzeugabsatzes. So erfolgte 1910 die Übernahme der „Düsseldorfer Röhren- und Eisenwalzwerke AG.“, eines Unternehmens der Familie Poensgen, die im letzten Drittel des 19. Jahrhunderts mit ihren Betrieben von der Eifel an den Rhein gezogen war und auch einen Stamm der Rheinischen Röhrenwerke AG. bildete. Phoenix wurde durch diese Angliederung zu einem der größten damaligen Konzerne.

Eine Würdigung dieser Entwicklung würde zu weit führen. Interessant ist aber doch noch die Angliederung der Röhrenwerke „Balcke“, „Tellerling & Cie.“ im Jahre 1911 und der „Vereinigte Walz- und Röhrenwerke AG.“ in Hohenlimburg 1912, die noch einmal beim Düsseldorfer Stamm von Rheinrohr hervortreten. Bemerkenswert ist weiter, daß der Aufstieg der Ruhrorter Phoenixhütte seit 1880 zu einem großen Teil auf einer Spezialproduktion des Walzwerksbetriebes, auf der Fabrikation von sogenannten Rillenschienen, beruht, wie sie für die Straßenbahngleise verwendet werden. Bei Phoenix in Ruhrort wurden die ersten Rillenschienen der Welt hergestellt.

„Meiderich-Nord“ blies 1903 zwei Hochofen an

Zu dem heutigen Phoenix-Komplex Ruhrort-Meiderich gehörte außer den Betrieben der aus dem Phoenixkonzern stammenden Ruhrorter Hütte und dem von Rheinstahl herkommenden Meidericher Hüttenwerk noch „Meiderich-Nord“ als dritter Bestandteil. Dieses Hochofenwerk entstammt einer Gründung von Aug. Thyssen. Unmittelbar neben den Zechen der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ hatte Thyssen, beginnend im Jahre 1889/90, ein Stahl- und Walzwerk und das Hochofenwerk Bruckhausen errichtet, jenen gewaltigen Komplex, der später zum größten Hüttenwerk Europas emporwuchs. Zur Ergänzung dieser Schöpfung wurden im Mai und August 1903 in Meiderich-Nord, etwa vier Kilometer von Bruckhausen entfernt, zwei Hochofen angeblasen und in den nächsten vier Jahren noch drei weitere, denen später eine neue Gießerei, die Walzen sowie andere Gußteile für den Bedarf des Thyssenkonzerns anfertigte, angeschlossen wurde.

Der erste Weltkrieg hat der Aufbautätigkeit der beiden Hütten in Laar und Meiderich und des Hochofenwerkes in Meiderich-Nord ein Ende gesetzt. Die Nachkriegszeit mit Besatzung und Inflation belasteten sie sehr schwer. Nach der Inflation im Jahr 1924 begann der Gedanke einer Vereinigung der beiden Hüttenwerke Ruhrort und Meiderich, der schon lange in der Luft lag, greifbare Gestalt anzunehmen. Aber erst durch die Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG. wurde der wirtschaftlich und betrieblich notwendige und vernünftige Gedanke des Zusammenschlusses Tatsache.

PHOENIX-RHEINROHR AG von 1845 bis 1955

Das Wagnis einer Zusammenfassung wie die Vereinigte Stahlwerke AG. wurde 1926 aus der Not der Zeit von einer Gruppe von Unternehmen geboren, zu der Thyssen, die sogenannte Rhein-Elbe-Union — bestehend aus der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hüttengesellschaft, der Gelsenkirchener Bergwerks-AG. und dem Bochumer Verein —, der Phoenix und die Rheinischen Stahlwerke gehörten. Die Rationalisierung, die im Verfolg des Beschlusses und der Abstimmung in der Produktion einsetzte, bewirkte, daß die Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich zu einem überwiegenden Halbzeugproduzenten wurden. Die Hochkonjunktur, die sich in den nachfolgenden Jahren auftat, erwies sich als sehr kurzlebig. Im Februar 1931 war die Außerbetriebsetzung der Hütte nicht mehr zu vermeiden. Drei volle Jahre standen ihre Hallen bis 1934 menschenleer. Erst im Mai 1934 lief im Hochofenbetrieb die erste Gasmaschine wieder an. Die Hütte Ruhrort-Meiderich brachte es kurz vor Beginn des zweiten Weltkrieges auf eine Belegschaft von 5700 Mann und auf eine monatliche Stahlproduktion von 125 000 t. Sie vereinigte somit 7% der deutschen Stahlproduktion auf sich.

Im Laufe des letzten Krieges erlitt das Werk erhebliche Bombenschäden. Nachdem am 14. Juni 1945 die Erlaubnis zur Arbeitsaufnahme durch die Alliierten gegeben worden war, ging der Wiederaufbau schnell vonstatten. Der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG., wie das Unternehmen seit dem 1. Juli 1947 hieß, wurde am 1. Februar 1948 das Hochofenwerk Meiderich-Nord angegliedert. Am 4. November 1952 änderte die Gesellschaft aus Anlaß ihres hundertjährigen Bestehens ihren Firmennamen in Hüttenwerke Phoenix AG. Sie strebte schnell zur Spitze der westdeutschen gemischten Hüttenwerke und erreichte vor der Fusion mit fast 170 000 t Roheisen und fast ebensoviel Rohstahl 11% bzw. 9,5% der gesamten Roheisen- und Rohstahlproduktion des Bundesgebietes.

1845 fertigte Albert Poensgen die ersten Rohre

Die Geschichte der Rheinische Röhrenwerke AG. beginnt mit der Gewinnung und Verarbeitung von Eisen durch Mitglieder der Familie Poensgen bei Mauel in der Eifel und mit der Gründung der Firma Thyssen & Co. in Mülheim-Ruhr durch August Thyssen. Als erster stellte Poensgen schon 1845 auf dem europäischen Festland geschweißte Gas- und Wasserrohre her und verhalf damit der Gas- und Wasserversorgung zu einem stürmischen Siegeszug. Gestützt auf seine Erfahrungen und seine Studien in England nimmt Poensgen den Kampf gegen die Vorherrschaft der englischen Gasrohre in Deutschland und in der Welt auf. Düsseldorf bot ihm die Möglichkeit, sein Unternehmen verkehrstechnisch günstiger zu legen. Die Stadt Düsseldorf mit 60 000 Einwohnern konnte den neuen Arbeiterstamm nicht nur gut aufnehmen, sondern auch günstig ergänzen. Als Albert Poensgen 1860 sein Röhrenwerk nach Düsseldorf verlegte, war damit die Geburtsstunde für Düsseldorf als „Röhrenstadt“ und Rhein-Ruhr-Metropole gekommen.

Aus dem Zusammenschluß des Werkes von Albert Poensgen mit den Betrieben der Gebrüder Gustav und Rudolf Poensgen entstand im Jahre 1872 die „Düsseldorfer Röhren- und Eisenwalzwerke AG.“, die im Jahre 1910 mit der Phoenix AG. verschmolzen wurde, nachdem sie in der Zwischenzeit auch die Fabrikation der Firma H. Smits & Co. übernommen und 1886 die Lizenz für die Herstellung nahtloser Rohre erworben hatte.

Während so das Werk in Düsseldorf ständig wuchs und bis zur Übernahme in die Vereinigte Stahlwerke AG. im Jahre

1926 sich mit noch einer Anzahl von Röhrenfertigungsbetrieben zusammenschloß, gründete im Jahre 1871 August Thyssen in Mülheim-Ruhr einen Puddelofenbetrieb und ein Bandeisenzwalzwerk. Aus kleinsten Anfängen hatte Thyssen in kürzester Zeit seine Schöpfung in Mülheim (Ruhr) stürmisch zu einem Großunternehmen ausgebaut, welches für die Geschichte der Rheinische Röhrenwerke AG. von ausschlaggebender Bedeutung wurde.

Aug. Thyssen gründete 1871 Mülheimer Stammwerk

August Thyssen aus Eschweiler konnte sich im Jahre 1871 mit der Gründung der Firma Thyssen & Co. in Mülheim selbständig machen. Steil war die Aufwärtsentwicklung seines Unternehmens in den folgenden Jahrzehnten. 1878 tat August Thyssen einen entscheidenden Schritt für die Entwicklung seines Werkes in Mülheim. Er ging von der Herstellung des Bandeisens für fremde Werke auf Rohrfabrikation im eigenen Betrieb über. Es folgte die Erzeugung von SM-Stahl, Grobblech und Universaleisen. Die Weiterverarbeitung der Haupteerzeugnisse wurde stetig ausgebaut. Nach einer umfassenden Erweiterung der Produktionsanlagen widmete August Thyssen sein ganzes Augenmerk der Modernisierung des Stammwerkes in Mülheim. So errichtete er 1909 eine Walzenstraße nach dem Pilgerschrittverfahren für die Fabrikation von nahtlosen Rohren. Der Gesamtversand auf dem Werk Mülheim belief sich vor dem Ausbruch des ersten Weltkrieges auf jährlich etwa 400 000 t. Damals waren 5500 Arbeiter beschäftigt. So hatte Thyssen sein Stammwerk zu einem der bedeutendsten Bandeisen-, Röhren- und Blechwalzwerke gemacht.

Als 1926 die Vereinigte Stahlwerke AG. entstand, wurde auch das Stammwerk Thyssen in Mülheim-Ruhr in diesen Konzern eingebracht. Ferner kam die Phoenix-AG. für Bergbau- und Hüttenbetriebe zur Vereinigte Stahlwerke AG. In diese Gruppe wurden auch die Werke Hilden, Immigrath über die Rheinischen Stahlwerke, die Werke Eller und Flöngern der Gelsenkirchener Bergwerks-AG. und die Fittingswerke Gebrüder Inden eingegliedert. Nach der Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG. wurde in den zugehörigen Röhrenwerken eine weitgehende technische Rationalisierung durchgeführt. 1934 wurde die Vereinigte Stahlwerke AG. umorganisiert. Damals entstand die „Deutsche Röhrenwerke AG.“, die unmittelbare Rechtsvorgängerin der Rheinische Röhrenwerke AG.

Die seit 1933 steigende Produktion wurde durch den zweiten Weltkrieg jäh unterbrochen. 1945 mußten alle Betriebe stillgelegt werden. Eine vorläufige Anlaufgenehmigung der amerikanischen Militärregierung wurde erst 1946 endgültig bestätigt. Der Ausgang des Krieges und die Nachkriegsereignisse schienen dazu angetan, die Leistungsfähigkeit der Gesellschaft stark zu schmälern. Die Bomben- und Demontageschäden konnten aber im wesentlichen schnell behoben werden, so daß trotz der erlittenen Schäden die Rheinische Röhrenwerke AG. immer noch das größte Unternehmen ihrer Art auf dem europäischen Kontinent blieb.

Die Verschmelzung erfolgte im Juni 1955

Die beiden Nachfolgegesellschaften der Vereinigten Stahlwerke, die Hüttenwerke Phoenix AG., Duisburg-Ruhrort, und die Rheinische Röhrenwerke AG., Mülheim-Ruhr, die im Zuge der Nachkriegsordnung entstanden sind und im Juni 1955 verschmolzen wurden, haben schon früher im Rahmen der Vereinigten Stahlwerke eng zusammengearbeitet. *Eduard Gerlach*

Inventur erregte Aufsehen in den Betrieben

Ohne sie kommt man heute nicht mehr aus. Stichtag war der 30. September

Wir alle kennen die Aufregung der Hausfrauen, wenn die Schlagzeilen der Zeitungen den Inventurausverkauf ankündigen. Was ist da vorgegangen? Die großen Kaufhäuser haben ihre Vorräte unter dem Gesichtspunkt des Modeinflusses aufgenommen (sie haben also „Inventur“ gemacht), sie haben die Vorräte sortiert und sich entschlossen, die nicht mehr marktgängigen Posten zu herabgesetzten Preisen zu verkaufen. Der Inventurverkauf ist also nur die Auswirkung einer Inventur. Wenn wir einen Blick in unseren Geldbeutel werfen und die Häupter unserer Lieben zählen, haben wir praktisch ebenfalls Inventur gemacht; denn Inventur heißt nichts anderes als die mengenmäßige Feststellung des vorhandenen Vermögens.

Jeder wird sich vorstellen können, welche Bedeutung die Inventur für ein Werk unserer Größenordnung hat. Auch der Gesetzgeber hat natürlich längst erkannt, welche Bedeutung die Inventur im Geschäftsleben hat, und deshalb gesetzlich vorgeschrieben, daß jeder Unternehmer zum Schluß des Geschäftsjahres — bei uns der 30. September — eine Inventur vorzunehmen hat. Die Steuerbehörde, die daran inter-

essiert ist, daß das, was in der Bilanz steht, mit der Wirklichkeit übereinstimmt, verlangt ebenfalls eine jährliche Inventur. Der Aussagewert dieser Inventuren soll dadurch gesichert sein, daß sich vereidigte Wirtschaftsprüfer von der Richtigkeit der Aufnahme in den Betrieben überzeugen.

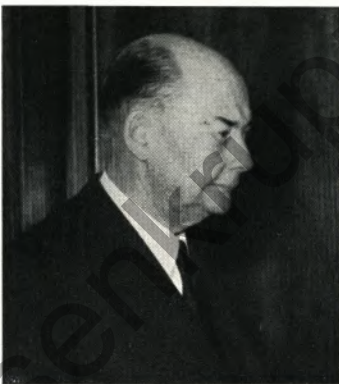
Alle an den Inventurvorbereitungen und bei der Inventurdurchführung beteiligten Werksangehörigen werden sich gewiß gefragt haben, warum in diesem Jahr abweichend von den Handhabungen in früheren Jahren größere Anforderungen an die Inventur gestellt wurden. Es stimmt schon, wir sind in den vergangenen Jahren ohne diesen „Zauber“ ausgekommen. Trotzdem handelt es sich nicht um eine am grünen Tisch geborene Spielerei, sondern um reale Erfordernisse. Die Fusion der beiden Werke zwang dazu, die Inventur einheitlich durchzuführen. Die Vielzahl der aufzunehmenden Posten läßt sich wirtschaftlich nur dann bewältigen, wenn für diese Arbeit Lochkartenmaschinen verwandt werden. Eine Sortierung mit Hilfe der Lochkartenmaschinen hat aber zur Voraussetzung, daß Zahlenschlüssel vorhanden sind. Dazu mußte ein ein-

heitlicher Warenschlüsselplan aufgestellt werden. Dies war vor allem auch deswegen notwendig, damit die bei der Inventur erfaßten Mengen auf dem Gesamtwerk nach einheitlichen Richtlinien bewertet werden können.

Nachdem diese notwendigen Voraussetzungen geschaffen waren, sind wir noch einen Schritt weiter gegangen und haben bei der Aufnahme die Schlüsselzahlen für die Kennzeichnung des Aufnahmegegenstandes, der Wertigkeit und des Bearbeitungszustandes auf den Aufnahmeblocks miteinfaßt. Gerade dieser Punkt hat als ungewohnte Arbeit in den Betrieben großes Aufsehen erregt. Zur Erleichterung waren die Aufnahmeblätter bereits vor der Aufnahme weitgehend mit verschlüsselten Anhängerkarten versehen, damit während der Aufnahme durch die ungewohnte Verschlüsselung kein Zeitverlust eintrat. Als Beispiel dafür, auf welche findige Weise dem Problem zu Leibe gegangen wurde, sei erwähnt, daß man in einem Werk vor der Inventur die Anzahl der möglichen Stapel sortenweise errechnet hatte und sich dann sonntags mit einem Kinder-Stempelkasten darangegeben hat, die Anhängerkarten für die Stapel mit allen bereits feststehenden Merkmalen vorzustempeln. Der Erfolg war, daß auf Grund dieser sauberen Kennzeichnung die Inventur schneller durchgeführt und die Straßen früher in Betrieb genommen werden konnten. Ein Umstand, der für den Geldbeutel von Phoenix-Rheinrohr — wie man sich denken kann — nicht ohne Bedeutung geblieben ist.

Die Verschlüsselung der Inventuraufschreibungen hat den großen Vorteil, daß die Inventurblocks mit Hilfe des Lochkartenverfahrens schnell sortiert und geschrieben werden können. Auch die Bewertung der Mengen kann von Lochkartenmaschinen übernommen werden. Hätten wir diese Arbeit von Hand durchgeführt, so wäre ein weit- aus größerer Zeitraum für die Bearbeitung notwendig gewesen. Die uns prüfenden Wirtschaftsprüfer haben sich lobend über die Inventurvorbereitungen und -durchführung ausgesprochen. Beim Druck dieser Zeitung liegt die Aufnahmemenge in der gewünschten Aufteilung nach unseren Rohstoff- und Erzeugnissorten bereits vor, und die Bewertung läuft auf vollen Touren. Man darf also sagen: „Das Experiment ist gelungen, der gewünschte Erfolg wurde erzielt.“

Jakob Bechberger, Mülheim



Z U M G E D E N K E N

Hüttendirektor i. R.

HEINRICH ESSER

geb. 20. 7. 1879 zu Duisburg

gest. 13. 10. 1955 zu Hilden

Heinrich Esser, langjähriger Werksleiter der Werksgruppe Düsseldorf und Vorstandsmitglied der Deutsche Röhrenwerke AG, hat sich in den von ihm geleiteten Werken durch deren großzügige Ausgestaltung und durch eine Reihe von Neubauten ein Denkmal gesetzt. Wie er ein phantasiebegabter Ingenieur und weitblickender Wirtschaftsführer war, so war er seiner Belegschaft ein

fürsorgender Berater und gütiger Vorgesetzter. Nach Beendigung seines Studiums verscrieb sich Heinrich Esser als Ingenieur der Eisenhüttenindustrie. Nach verschiedenen Stellungen im In- und Ausland kam er wieder ins Revier zurück, wo er besonders in der Herstellung von Röhren und deren Weiterverarbeitung sein reiches Ingenieurwissen mit großem Erfolg verwerten konnte. Heinrich Esser, der gegen Ende des zweiten Weltkrieges bei uns ausschied und in den Aufsichtsrat delegiert wurde, blieb unseren Werken stets verbunden. Auch anderen Unternehmen der Eisenhüttenindustrie stellte er durch seine Tätigkeit in verschiedenen Aufsichtsräten, in Organisationen und Verbänden seinen Rat bis zuletzt zur Verfügung. Der von der Belegschaft im Werksbereich Düsseldorf hochgeschätzte Vorgesetzte Heinrich Esser war in seiner Wohnge- meinde Hilden sowie in Düsseldorf und Umgebung ein geachteter und angesehener Bürger, dessen große Leidenschaft außerhalb seines Berufes das Waidwerk war. Seine Familie, seine Berufskollegen, seine einstigen Belegschaftsangehörigen, seine Jagdkameraden und nicht zuletzt die Kameraden des 2. Ulanenregiments von Katzler, dessen Rittmeister d. R. er war, werden seiner stets ehrend gedenken.

Werkfoto

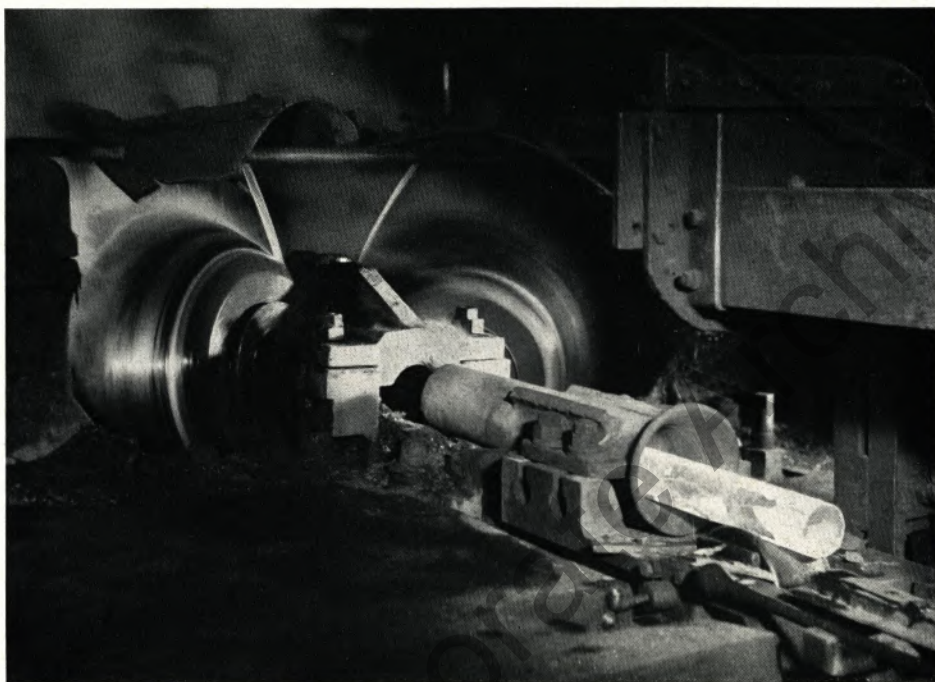
Ein Abstecher nach Düsseldorf ist notwendig

Hier werden dünnwandige nahtlose Rohre nach dem Stiefelverfahren hergestellt

In der letzten Ausgabe der Werkzeitung haben wir Sie mit den beiden Verfahren bekannt gemacht, nach denen in unserem Mülheimer Werk nahtlose Rohre hergestellt werden, mit dem Stoßbank- und dem Pilgerschrittverfahren. Auch in unserem Düsseldorfer Werk haben wir Pilgerstraßen. Außerdem werden hier nahtlose Rohre nach dem sogenannten Stiefelverfahren hergestellt. Wir machen also heute einen kleinen Abstecher nach Düsseldorf, um uns die Produktionsvorgänge an Ort und Stelle einmal genau anzusehen.

Die Blöcke für die Pilgerstraßen in Düsseldorf sind gewaltiger, die Rohre größer und die Tourenzahl der Walzen geringer. Hier werden nämlich die großen nahtlosen Rohre gepilgert! Wenn auch das Verfahren das gleiche ist, so finden wir doch manches anders als in Mülheim. Beginnen wir bei den Öfen. Das Einsatzmaterial — bis 700 mm Durchmesser und 4000 kg Einzelgewicht — wird im Gegensatz zu Mülheim nicht mehr in Rollöfen, sondern in Tiefofen angewärmt, da es sich fast ausschließlich um den Einsatz von 8- und 12eckigen Blöcken handelt. Sehen Sie, dort drüben wird gerade der Deckel eines Tiefofens zur Seite gefahren, der Kran kommt heran, holt einen weißglühenden Achtkantblock aus der lodernden Hölle und bringt ihn herüber zur großen Lochpresse. Spielend leicht senkt sich der Lochstempel in den Stahl, fährt wieder hoch, und der Kran ergreift den nunmehr gelochten und rundgepreßten Block und schafft ihn hinüber zur Schrägwalze. Wie auf der Schrägwalze die Luppe entsteht und diese Luppe auf dem Pilgergerüst zum Rohr ausgestreckt wird, haben wir ja in Mülheim bei der letzten Führung gesehen.

Doch verlassen wir das Pilgerwalzwerk, und folgen Sie mir bitte zu unserem letzten Ziel für heute. Ich möchte Ihnen noch das dritte Verfahren zeigen, nach dem bei Phoenix-Rheinrohr nahtlose Rohre hergestellt werden, nämlich das *Stiefelverfahren*. Hier, in diese Halle müssen wir hinein. Sie merken schon, die Rohre, die hier gewalzt werden, sind kleiner als eben, dementsprechend geht es auch wieder fixer. Sehen Sie dort drüben den großen Ofen? Das ist wieder ein Rollofen, hinten werden die Rundknüppel eingesetzt und dann von den Männern am Ofen langsam nach vorn zum Herd gerollt. Der Erwärmungsvorgang dauert hier wie auch bei den übrigen Walzwerken mehrere Stunden, und zwar je dicker der Block, desto länger. Die Arbeit der Ofenleute und überhaupt der Rohrwalzwerker ist sehr schwer. Wir stöhnen ja schon, wenn wir mal während einer Besichtigung für kurze Zeit in die Nähe der Öfen kommen. Aber wir wollen ja den Werdegang des Rohres verfolgen. Ein Signalzeichen ertönt, ein walzwarmer Block



Auf den Stopfenstraßen in Düsseldorf werden neben Rohren in Handelsgröße sehr viele Qualitätsrohre hergestellt. Vor allem handelt es sich dabei um Kesselrohre aus unlegiertem und legiertem Stahl. Unser Bild zeigt einen glühenden Block auf seinem Weg vom Ofen zum Stiefel'schen Kegelwalzwerk, wo er zwischen den im Hintergrund sichtbaren Kegelwalzen über einen Lochdorn weiterverarbeitet und schließlich zur Luppe ausgewalzt wird

wird aus dem Ofen auf einen kurzen Rollgang geschoben und kommt zum Stiefel-Kegelwalzwerk. Dieses besteht aus zwei doppelkegelförmigen Walzen, zwischen denen der Block hindurchtritt, wobei er in schnelle Umdrehung versetzt und spiralförmig vorgeschoben wird. In dem Spalt zwischen den Walzen sitzt ein Lochdorn, über den der Block zur Luppe ausgewalzt wird. Die Verformungsvorgänge ähneln denen beim Schrägwalzwerk, allerdings ist die Luppe, die beim Stiefeln erzeugt wird, länger und dünnwandiger als die der Schrägwalze. So, nun wird der Lochdorn herausgezogen. Die Luppe rollt hinüber zum Stopfenwalzwerk. Dies ist ein Duo-Walzwerk, hat also zwei übereinanderliegende Walzen, in die die Kaliber eingeschnitten sind. So entsteht zwischen ihnen ein kreisförmiger Raum, in den ein Walzstopfen eingesetzt wird, der mit einer langen Stange abgestützt ist. In diesen Ringspalt wird das Rohr hineingeschoben und auf das Fertigmaß ausgewalzt.

Meist wird die Endabmessung in zwei „Stichen“ — so nennt man den Walzvorgang — erreicht, wobei jedesmal ein anderer Stopfen benutzt wird. Sehen Sie, das Rohr ist jetzt fertig gewalzt, es läuft hinüber zum „Reeler“ — das ist ein Richt- und Glättwalzwerk —, dann über einen Rollgang zur Maßwalze und schließlich auf das Kühlbett. In einer danebenliegenden Walzenstraße arbeitet man nach dem Stiefel-Scheibenverfahren, d. h., wir haben in Düsseldorf zwei Stiefel-Scheibenwalzwerke, die sich von dem Stiefel-Kegelverfahren lediglich durch die Form und Lage der Walzen zueinander unterscheiden.

Ich glaube, damit habe ich Sie für heute genug strapaziert, und wir wollen unsere Werksbesichtigung für diesmal beenden. Auf Wiedersehen bis zum nächsten Mal. Dann treffen wir uns wieder in Mülheim!

H. G., Mülheim

Der neue Glühofen in Mülheim ist der größte seiner Art

Seit diesem Sommer ist im ehemaligen Mülheimer Radialwalzwerk ein neuer Glühofen mit Herdwagen in Betrieb genommen worden, der der größte Ofen seiner Art ist und als technische Neuerung eine verfahrbare Wand aufweist. Dadurch ist es möglich, immer nur den Teil des Ofens zu beheizen, der zur Glühung der einzelnen Werkstücke gerade benötigt wird. Diese Neuerung ist von Wärmefachleuten der Phoenix-Rheinrohr AG vorgeschlagen worden. Die Firma Stahl & Droste, Düsseldorf, hat sie für uns konstruiert.

Mit ausgefahrenem Herd mißt der neue Ofen insgesamt 51 m in der Länge; mit Unterkellerung und den Aufbauten, deren höchster Punkt die Türhebevorrichtung ist, beträgt seine Gesamthöhe 14,5 m. Die Halle des demontierten Radialwalzwerkes war fast zu klein für diese Ausmaße, z. B. mußten die Dachbinder eigens erhöht werden, weil sonst der Ofen nicht in die Halle hineingepaßt hätte. Der eigentliche Glühofen hat eine lichte Breite und Höhe von je 5 m, ist 26 m lang und besitzt fünf einzelne Herdwagen, die aneinander- bzw. auseinandergekoppelt werden können. Die Beheizungseinrichtung ist in fünf Zonen eingeteilt mit fünf Luftvorwärmern. Auf die Höhe verteilen sich in vier Brennerreihen 129 Brenner. Geglüht werden große Hochdruckkessel und Konstruktionsteile verschiedener Stahlsorten. Die Meß-, Steuer- und Regelanlage ist in einer größeren Meßzentrale zusammengefaßt. (Auf dem Foto unten links fehlt diese Anlage noch ganz.) Von

diesem Stand aus wird der Ofen von Hand ferngesteuert bzw. durch Einstellen der Soll-Werte automatisch geregelt. So kann beispielsweise die Temperatur am Sollwertversteller des Reglers beliebig hoch eingestellt werden. Sie wird dann vom Regler selbsttätig eingesteuert. Im Augenblick ist noch eine provisorische Meßeinrichtung von Hand in Betrieb.

Der neue Glühofen ist einseitig geschlossen. Auf der anderen Seite befindet sich die 5 m hohe Einsatztür, die mit elektromechanischem Antrieb ausgerüstet ist. Auch der Herdwagen wird elektromechanisch bewegt.

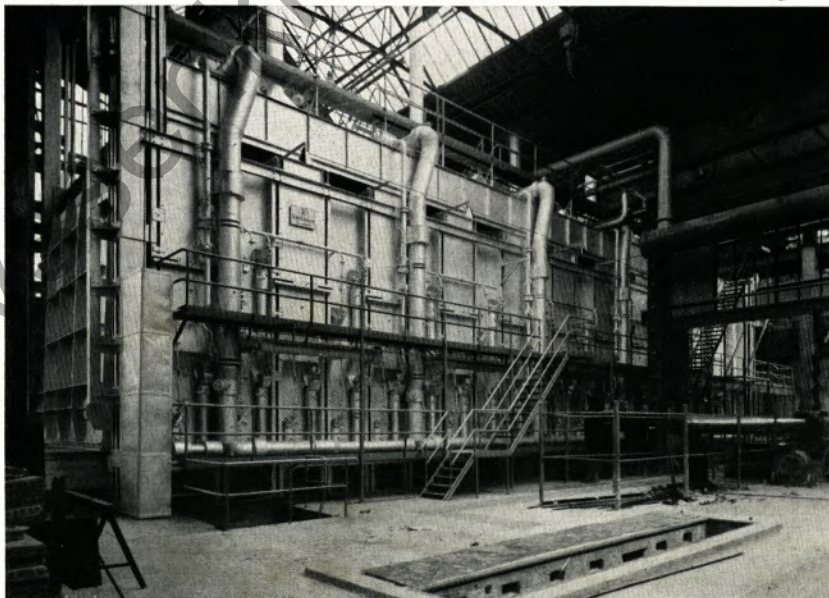
Die Temperaturen im Ofen gehen maximal bis 1000° C. Bei normaler Glühung beträgt sie 900 bis 950° C. Das richtet sich nach dem zu glühenden Material. Für jedes Material wird von der metallurgischen Abteilung eine bestimmte Glühvorschrift beigelegt, die sich auf die Anwärmzeit, die Halte- und die Abkühlzeit bezieht.

Der neue Glühofen ist in der Lage, besonders schwere Kessel zu glühen, die z. Z. noch von zwei 30-t-Kranen gleichzeitig gefaßt und auf den Herd gelegt werden müssen. Es ist daher geplant, den auf derselben Kranbahn laufenden 80-t-Kran für diese Arbeit einzusetzen.

Der Ofen ist von der ersten Glühung ab störungsfrei gelaufen. Der Temperaturengleich, auf den so viel ankommt, wird über den ganzen großen Ofenraum anstandslos erreicht. Die kunstvolle Mauerung der großflächigen Ofenwände und des Gewölbes hat die Bewährungsprobe bestanden. Auch die zunächst noch provisorische Meßeinrichtung hat gezeigt, daß deren geplanter Ausbau den Anforderungen voll und ganz genügt.

W. W., Mülheim

Ansicht des großen Glühofens im Schweißwerk II (ehemaliges Radialwalzwerk) von der Seite gesehen



PHOENIX-RHEINROHR

ABC

G Gerüstrohre findet man immer häufiger im Straßenbild unserer Städte. Sie sind ein typisches Beispiel dafür, daß Rohre nicht nur zur Fortleitung von Flüssigkeiten und Gasen dienen, sondern auch für Konstruktionszwecke immer mehr benutzt werden. Unsere Gerüstrohre sind geschweißte Stahlrohre nach DIN 2441 und werden auf der Freitz-Moon-Anlage hergestellt.

H Halbzeug nennt man alle Walzenerzeugnisse, die noch weiterverarbeitet werden müssen. Halbzeug sind Vorblöcke, Knüppel, Platinen und Vorbrammen. Im Werk Ruhrort-Meiderich werden 70% des Stahls zu Halbzeug verwandelt.

I Isolierte Rohre sehen wir oft an Baustellen. Alle unterirdisch verlegten Rohre müssen isoliert, d. h. durch eine Schutzschicht gegen Korrosionsangriffe geschützt werden. Als Isolierungsmaterial wird meist Bitumen, neuerdings auch Kunststoff verwendet.

K Konverter sind birnenförmige Gefäße, in denen Roheisen durch Einblasen von Luft zu Stahl gefrischt wird. Der Thomas-konverter hat ein basisches Futter, der Bessemerkönverter dagegen ein saures. Die Konverter in unseren Thomasstahlwerken fassen 18 t Roheisen.

L Lehren sind Meßgeräte von großer Genauigkeit. Sie sind im Gegensatz zu anderen Meßgeräten nicht verstellbar und dienen zur Kontrolle immer wiederkehrender Maße. So spielen sie z. B. bei der Prüfung des Gewindes der Ölfeldrohre eine große Rolle. Unser Lehrenbau in Hilden besitzt alle Einrichtungen, um diese Geräte höchster Präzision herzustellen.

M Mangan ist eines der wichtigsten Legierungselemente des Stahles. In geringen Gehalten ist Mangan in jedem Stahl vorhanden. Höhere Mangangehalte geben dem Stahl eine hohe Verschleißfestigkeit.

Hans schenkte nur eine gläserne Glocke

Es heißt, daß sie eine sehr kluge Glocke sei, die von selbst läutet,
wenn zwei Menschen unter dem Weihnachtsbaum sich liebhaben!

Sie hatte vielleicht ein ganz anderes Weihnachtsgeschenk erwartet, als sie das kleine Päckchen öffnete, das ihr Hans in diesem Jahr herübergeschickt hatte. Unter den Seidenpapierhüllen kam eine kleine gläserne Glocke zum Vorschein, ein hauchzartes Gebilde, die gläserne Kuppel mit dem zierlichen Klöppel. Ein zerbrechliches, zartes Spielzeug, wie es Kinder an den ausgeputzten Christbaum zu hängen lieben.

Renate nahm das Geschenk vorsichtig in die Hand, drehte es hin und her und betrachtete es nachdenklich von allen Seiten. „Schau, Mutter, was Hans mir geschenkt hat!“ sagte sie schließlich. Die Mutter trat herzu und beugte sich über das gläserne Spielzeug. „Hans ist manchmal etwas merkwürdig“, sagte sie dann, „er hat immer seine eigenen Gedanken. Aber er hat sich bestimmt etwas dabei gedacht.“ Sie sah Hans nicht ungern. „Ein guter Junge und recht tüchtig“, pflegte sie zu sagen. „Ein wenig phantastisch vielleicht, aber das gibt sich, wenn ihr erst verheiratet seid.“ Jedesmal, wenn sie das sagte, wurde Renate sehr rot, warf den Kopf trotzig in den Nacken und antwortete recht hochmütig: „Wenn ich ihn überhaupt will!“ Aber darauf hatte die Mutter stets nur ein

Lächeln. Sie machte sich so ihre eigenen Gedanken, hatte so ihre eigenen Erfahrungen mit jungen Menschen.

Am nächsten Tag kam Hans zu Besuch. Sie hatten zusammen Kaffee getrunken und saßen nun plaudernd und scherzend beieinander. Schülerlebnisse wurden aufgewärmt, das letzte Theaterstück besprochen, Pläne für Silvester geschmiedet. Nur das Weihnachtsgeschenk, die gläserne Glocke, wurde nicht berührt. Nach einiger Zeit fügte es sich, daß sich Renate plötzlich mit Hans allein fand. Er trat an den Gabentisch und griff behutsam nach seinem Geschenk. „Du hast dich sicherlich ein wenig gewundert über die Glocke?“ begann er. „Sie ist schon sehr alt. Sie stammt noch von meinem Großvater, der Glasbläser war. Er hat sie selbst geblasen und . . .“ Er wurde ein wenig verlegen und betrachtete angelegentlich seine Hände. „ . . . er schenkte sie meiner Großmutter bei der Verlobung“, sagte er dann leichthin, „dann erbte sie mein Vater, und er machte es genauso. Es heißt, daß eine geheimnisvolle Kraft in der Glocke verborgen sei. Aber du glaubst natürlich nicht derartigen altertümlichen Dingen, von denen man heute so viel spricht, die man bewundert, aber nicht wahrhaben

möchte. Ich weiß, vieles von ehemals paßt heute nicht mehr in unsere Welt, wenn es früher auch Bedeutung hatte und manchen glücklich machen konnte!“

„Warum nicht?“ fiel sie ihm eifrig ins Wort, „man hat schon so viel gehört.“ — Und nach einer Weile: „Was hat es denn auf sich mit dieser geheimnisvollen Kraft?“

Er lächelte. „Es heißt, daß diese Glocke eine sehr kluge Glocke sei. Sie wisse zum Beispiel ganz genau, ob sich zwei Menschen wirklich von Herzen gut sind. Dann fängt sie nämlich ganz von selbst an zu läuten.“

„Wirklich?“ sagte Renate. Sie hatte ganz große Augen bekommen.

„Ja“, sagte Hans ernsthaft. Dann hingte er das gläserne Kunstwerk an einen Zweig des Tannenbaums. Umständlich und irgendwie feierlich tat er es. Während sie ihm noch zuschaute, legte er plötzlich seinen Arm um ihre Schultern und fragte leise: „Hast du mich lieb, Renate?“ Und noch ehe sie „Ja“ flüstern konnte, klang ein silberhelles Läuten durch den Raum, ein gläserner, zerbrechlicher Klang, und noch lange, nachdem er sie aus seinen Armen freigab, vermeinten sie, das zarte, schwingende

Silvester

*Abend ist's; der Nebel spinnt
seine Schleier kalt und naß.
Letzte Stund' des Jahres rinnt
still vergehend durch das Glas.*

*Wieder ist ein Jahr vergangen,
voll von Rätseln, inhaltschwer,
unter Hoffen, Harren, Bangen
unstet wankend hin und her.*

*Unter frohem Glockenklingen
steigt das neue Jahr herauf.
Wird es Krieg, wird's Frieden bringen? —
Ängste türmen sich zuhauf!*

*Noch ruhen in der Zukunft Schoße
Krieg und Frieden, Freud und Leid.
Unseres Schicksals dunkle Lose
zieht der Herr der Ewigkeit.*

*Er, der ewig ist und waltet,
unseres Volkes Schicksal mißt.
Was er wirkt, was er gestaltet,
Ausdruck seiner Liebe ist.*

Heinrich Heuen, Mülheim

Klingen zu vernehmen. Glücklicherweise schauten sie sich an. „Wenn ich ihn will!“ hatte Renate unlängst noch zur Mutter gesagt. Jetzt lächelte sie.

An diesem Abend verlobten sie sich. Unter dem Tannenbaum, genau wie der Vater und der Großvater. Und an dem äußersten Zweig hing das gläserne Glöckchen. Nie, dachte Hans, als er strahlend vor Glück neben ihr saß und ihr von seinen Plänen und seiner Liebe sprach, nie werde ich verraten, daß ich ganz genau bemerkt habe, wie sie heimlich mit der Hand an die Glocke stieß.

Nie, schwor sich Renate und schenkte ihm ihr bezauberndstes Lächeln, nie darf er erfahren, daß ich dem Schicksal ein wenig nachgeholfen habe. Aber es ist nicht auszudenken, was geschehen wäre, wenn die geheimnisvolle Kraft diesmal nicht gewirkt hätte! Ich liebe ihn doch, rechtfertigte sie sich weiter. Aber ich bin sicher, dachte sie weiter — und in diesem Punkte waren beider Gedanken erstaunlich ähnlich —, ich bin sicher, daß die Großmutter seinerzeit es auch nicht anders gemacht hat.

Günther Schulze-Wegener

Btiff: paatu in Schibmaschin

Fräulein Schulze sucht eine Arbeitsstelle ohne Dienstweg

Fräulein Schulze hat ihre Stellung bei einer Landesbehörde aufgegeben. Sie will jetzt da arbeiten, wo es keinen Dienstweg gibt. Das kam so:

„Klack“, machte es in Fräulein Schulzes Schreibmaschine – der Buchstabe „e“



hatte mit diesem „Klack“ seinen Dienst quittiert. Der Chef von Fräulein Schulze, Oberregierungsrat Meyer, schaute in den Dienstvorschriften mal nach und bestimmte auf Grund des § 4, Absatz 1, Ziffer 6, daß der Schaden umgehend in dreifacher Ausfertigung der vorgesetzten Dienststelle zu melden ist. Also meldet Fräulein Schulze: „Az 4711 – 4/53 – VIb (1). Btrifft Rparatur inr Schribmaschin. Hirdurch wird mitgtitlt, daß auf dr Schribmaschin im Vozimmr von Hrrn Obrrgirungsrat Myr dr Buchstab „“ fhlt. s wird dringnd um Rparatur gbtn.“

Am nächsten Morgen lag das Schreiben wieder auf Fräulein Schulzes Schreibtisch mit einem Vermerk:

„Urschriftlich zurück an Abt. VIb! Die Bearbeitung dieser Mitteilung ist hierorts unmöglich, da Text völlig fehlerhaft. Es wird anheimgestellt, das Schreiben zu ergänzen.“

Fräulein Schulze hätte dem Wunsch der vorgesetzten Dienststelle gern Rechnung getragen. Aber außer dem fehlenden „e“ hatte nun auch das „r“ den Dienst quittiert. Also schrieb Fräulein Schulze erneut:

„Az 4711 – 4/53 – VIb (2). Btiff: paatu in Schibmaschin. gänzung ds Schibns ist unmöglich, da di Schibmaschin im Vo-

zimm von Hn Obgiungsat My dfkt ist. s fhln di Buchstabn „“ und „“. paatu ist dingnd fodlich.“

Und wieder am nächsten Morgen lag das Schreiben bei Fräulein Schulze.

„Urschriftlich zurück an Abt. VIb! Herr Ministerialrat Müller ist sehr befremdet darüber, daß innerhalb von zwei Tagen zwei völlig fehlerhafte Schreiben von Ihrer Dienststelle unterbreitet wurden. Es wird dringend ersucht, bei der Abfassung von dienstlichen Mitteilungen mehr Sorgfalt walten zu lassen. Das fehlerhafte Schreiben ist zu ergänzen.“

Kann man es Fräulein Schulze verdenken, daß sie langsam schwermütig wurde? Es war zuviel, das plötzlich über sie hereinbrach. Zunächst hatte sie sich über das fehlende „e“ geärgert. Die Arbeit stapelte sich, weil „e“ einer der häufigsten Buchstaben des Alphabets ist. Die Schreibmaschine war demzufolge im Augenblick nahezu wertlos. Als das „r“ dann aus Sympathie mitstreikte, wollte sie sich schier die Haare raufen. Und nun kam auch noch zu allem Unglück eine in ihren Augen völlig unverdiente Zigarre von oben. Den erneuten Ausfall eines Buchstabens, nämlich des „i“, konnte Fräulein Schulze daher kaum verwinden. Also schrieb sie mit der letzten Kraft:

„Az 4711 – 4/53 – VIb (3). Btiff: paatu n Schbmaschn. W bttm dngnd um d



sofotg paatu d Schbmaschn m Vozmrm von Hn Obgiungsat My. s fhln d Buchstabn „“, „“, „“ und „“, so daß das Schbn auf d Schbmaschn ganz unmöglch st.“

24 Stunden dauerte es, bis die Antwort da war. Sie lautete:

„An die Abt. VIb. Betr.: Ihre Schreibmaschine.

Aus verschiedenen hier eingegangenen Schreiben Ihrerseits entstand der Eindruck, daß Ihre Schreibmaschine defekt ist. Zutreffendenfalls wollen Sie uns dieses in dreifacher Ausfertigung bestätigen. Außerdem weisen wir auf die Dienstvorschrift MdI. § 4, Absatz 1, Ziffer 6, hin, wonach jeder Schaden an staatseigenen Büromaschinen umgehend und ohne Verzögerung zu melden ist. Sie werden zutreffendenfalls aufgefordert, zu erklären, warum dieses nicht geschehen ist, und ist dasselbe sofort zu erledigen.“

Kein Wunder, daß Fräulein Schulze den Dienst quittierte und eine Arbeitsstelle ohne Dienstweg sucht ... A.Z.

*

Allzu wörtlich genommen

Schon lange wartete die kleine Gartenmauer auf die so nötig gewordene Ausbesserung, der Zahn der Zeit hatte an ihr genagt, und es fehlte eine ganze Anzahl Steine, um sie ansehnlich und vollkommen zu machen.

Der Schandfleck war dem Opa des Hauses ein Dorn im Auge, und nach Beschaffung der Baustoffe machte er sich eines Tages ans Werk. Seine Enkelkinder Hänschen und Marlies schauten interessiert zu, und Hubert fand sogar Freude daran, die Steine dem Maurer griffbereit hinzulegen. Er schaffte so fleißig, daß er schon das berechnete Gefühl haben konnte, am Gelingen des Werkes maßgeblich beteiligt zu sein.

Und dann kam der Nikolausabend. Unsere drei warteten ein wenig ängstlich und erwartungsvoll auf das Kommen des heiligen Mannes. Da klopfte es an die Tür – und er trat auch schon mit seinem Knecht Rupprecht ins Zimmer. Zunächst ermahnte er die Kinder, in Zukunft sich noch besser untereinander zu vertragen und immer recht artig zu den Eltern zu sein. Dann zum kleinen Hubert gewandt meinte er, daß ein Blick durchs Sternfenster ihn von seinem großen Fleiß beim Bau der Mauer überzeugt habe, und dann sagte er: „Das war sehr schön von dir, mein lieber Hubert, daß du dem Opa die ganzen Steine herangeschafft hast.“

Da sah der so Angesprochene zum Nikolaus auf, und etwas schüchtern, aber bestimmt kam aus seinem Munde: „Du, die halben aber auch!“ Hans Schütz, Ruhrort

Seit 1918 haben 11550 Kinder im Rafaelhaus Erholung gefunden

August Thyssen begründete 1918 dieses Erholungsheim für die Kinder seiner Arbeiter. 1931 wurde es aus dem Thyssendank erweitert. Es sei für viele Quelle des Segens und des Friedens!

So lautet die Inschrift an dem Heim in Mülheim-Saarn

Von Zeit zu Zeit besuchen sie auch der Werksarzt und eine der Fürsorgeschwestern. Seit 1918 haben insgesamt 11 550 Kinder im Rafaelhaus Erholung und Betreuung gefunden.

Dies ist aber nur ein Teilgebiet unserer Werksfürsorge, die sich auch auf Familienbetreuung und -unterstützung erstreckt. Die Fürsorgerinnen kommen überall in die Haushalte und wissen sehr gut, wo der Schuh drückt. „Seelische Aufmunterung und finanzielle Unterstützung sind gleich wichtig“, so meinte Schwester Almuth, die seit Jahren auch eine blinde Frau betreut, deren Mann bei uns arbeitet. Die Blinde erlebt bei jedem Besuch etwas Neues von der Welt draußen. Der Mann, der sie mit rührender Sorgfalt umgibt, ist jedesmal dankbar hierfür. Auch die Witwen früherer Werksangehöriger werden in die Betreuung eingeschlossen. Und, soweit es bekannt ist, auch die Erkrankten. Hier ist vor allem die Geduld der Frauen bewundernswert, die oft Jahre ans Krankenlager gefesselt sind. „Wenn man sieht, daß sich ein Mann um seine Familie sorgt und daß er versucht weiterzukommen, dann macht auch das Helfen besondere Freude“, erzählte Schwester Christel, und sie berichtet von der Ausgabe der Erstlingsausstattung bei der Geburt eines Kindes. Überreicht werden: 1 Wolldecke, 2 Moltontücher, 12 Sanitastücher, 1 Badetuch, 6 Jäckchen, 6 Hemdchen, 2 Strampelhöschen und 1 Waschlappen. Das alles wird in unserer Werkverkaufsstelle eingekauft.

Die kinderreichen Familien werden zu Weihnachten auch noch mit Bettwäsche unterstützt. Zu den Kinderreichen rechnet man diejenigen, bei denen vier oder mehr Kinder unter 14 Jahren im Haushalt leben. Im vergangenen Jahr wurden im Bereich unseres Mülheimer Werkes 95 Weihnachtspäckchen überreicht. Diesmal ist die Zahl nicht geringer geworden.

Die Sprechstunden der Werksfürsorge Mülheim sind ab 1. Januar 1956: montags und freitags von 8 bis 12 und von 14 bis 15 Uhr, mittwochs von 8 bis 12 Uhr. R.D., Mülheim

Der Fotograf blitzte, als Schwester Almuth die Familie Kluge besuchte. Mit der Mutter freuen sich Norbert (11), Reiner (6), Ingrid (6) und Doris (3½ Jahre)

Das Rafaelhaus in Mülheim-Saarn hallte wider von frohem Kinderjubil, als wir es besuchten. 55 vier- bis vierzehnjährige Jungen und Mädchen von Mülheimer und Dinslakener Betriebsangehörigen erholen sich hier für sechs Wochen. Fünf Berliner Urlauberinnen sind diesmal dabei. Die Werksfürsorge hat ihnen den Erholungsaufenthalt hier vermittelt. Sie fühlen sich sichtlich sehr wohl in der Obhut der Franziskanerinnen.



Es schmeckt ihm, und er fühlt sich glücklich



Am Zuckerhut, am Zuckerhut . . .

*Über 1000 Leute können sich hier
bald waschen und umziehen*

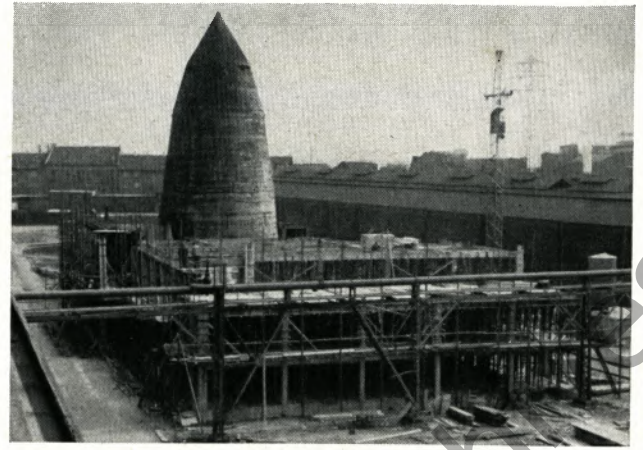
Werk Düsseldorf errichtet modernes Sozialgebäude

Was hat ein abgedroschener und schon bald wieder vergessener Sambatext in einer Werkzeitung zu suchen? Nun, an ihn wird unwillkürlich erinnert, wer im Werk Lierenfeld die wegen ihrer modernen Beleuchtung scherzhaft so getaufte „Picassostraße“ zwischen Rohrwerk I und Rohrwerk III entlang geht. Denn was da entsteht und den alten Luftschutzturm gewissermaßen umarmt, von dem hofft man, daß es nicht kurzlebig sein möge; nicht so lustig kurzlebig wie ein Sambatakt und nicht so grauenvoll kurzlebig wie das, was im Schatten aller Luftschutzzuckerhüte einmal in Trümmer sank.

Rund um diesen ehemaligen Luftschutzturm geht nämlich ein Bau seiner Fertigstellung entgegen, der bestimmt als eines der großzügigsten und modernsten Sozialgebäude angesehen werden darf. Bis ins kleinste im eigenen Architekturbüro unserer Bauabteilung geplant

und vorbereitet, erhebt sich hier auf einer Fläche von 1600 qm ein 70,50 m (genau nachgemessen) langer und 20 bis 25 m tiefer (gestaffelter) Stahlbetonbau. In die Haupttrakte sind drei Stockwerke eingebaut, nur an einem Flügel sind bei gleichgebliebener Gesamthöhe vier Stockwerke eingerichtet worden.

1120 werden hier ihre Wasch- und Umkleidegelegenheiten haben. Außer den normalen Waschanlagen werden 60 Brausen jedem die Möglichkeit verschaffen, daß er „wie geleckt“ zu Muttern heimgehen kann. Für versehrte Kollegen werden in besonders abgeteilten Räumen Wannenbäder zur Verfügung stehen. Als vorbildliche sanitäre Anlagen müssen die



Der massive Betonklotz, der eine Wandstärke von 2,20 m hat, steht im Mittelpunkt des Gebäudes und verleiht ihm eine besondere Note. Das ist eine sonst kaum zu beobachtende architektonische Besonderheit

In Kürze steht dieser moderne Bau den Belegschaftsmitgliedern mit 60 Brausen zur Verfügung, damit jeder „wie geleckt“ zu Muttern heimgehen kann



Fußwaschbecken hervorgehoben werden, die zum Schutz gegen die Fußpilzerkrankungen mit einer Desinfektions-spritzanlage gekoppelt und unter ständiger Aufsicht und Überwachung des Werksarztes stehen werden. Ausreichende und neuzeitliche Toilettenanlagen sind selbstverständlich. Für genügend Wärme wird eine Ölheizungsanlage sorgen, die bei Notwendigkeit durch Einbau entsprechender Aggregate auf Gas oder Koks umgestellt werden kann. Für später ist sogar geplant, die Ener-

giemengen für Heizung und Warmwasseranlagen aus den Abgasen der Herddrehöfen des benachbarten Rohrwerks III zu beziehen. Über sämtlichen Feuchträumen wird eine Absaugvorrichtung Frischluft schaffen. Bei den unter den Kellerdecken gelagerten Abflußrohren werden erstmalig Versuchsstränge mit innenbituminierten Stahlrohren eingebaut werden, um auch fremden Interessenten praktisch beweisen zu können, daß die Verwendungsgebiete nahtloser Stahlrohre noch längst nicht erschöpft sind.

Ein Speisesaal mit Essenausgabe für 330 Mann wird die Kollegen aus der Kantinenenge erlösen. Erlöst aufatmen werden auch die Versandabteilung, die Kollegen aus den Betriebsbüros des RW I und die Abnehmer, die in dem viergeschossigen Gebäudeteil ihre neue und ständige Unterkunft finden werden. Alles in allem ein großartiges Vorhaben, das durch die Einbeziehung des ehemaligen Luftschutzturmes in den Mittelteil des Gebäudes noch eine besondere Note gewinnt. Das Innere des Turmes ist von sämtlichen Stockwerken aus zu erreichen, und wenn man weiß, daß dabei Wanddicken bis zu 2,20 m durchgeknabbert werden mußten, kann der Beschauer nur ehrfurchtsvoll staunen. Ein Schatten drängt sich allerdings auf, wenn man hört, daß auch nach seiner Einbeziehung der Luftschutzturmschon wieder den demnächst zu erwartenden Luftschutzbestimmungen Genüge tut; ein Schatten, der nur verblaßt, wenn man den Augenschein nicht leugnet und die Hoffnung nicht untergehen läßt, daß dieser Bau nie dem Zweck entfremdet werden wird, von dem sich seine Planer und Erbauer leiten ließen, und das ist: den Werksangehörigen in diesen Räumen Entspannung und Auffrischung für friedliche Produktion zu verschaffen.

Kurt Schümann, Düsseldorf

242 000 Besucher sahen Rhein-Plastic-Rohr

Bundeswirtschaftsminister Prof. Dr. Erhard und Bundespräsident Prof. Heuß als Gäste

In Düsseldorf fand vom 8. bis 16. Oktober die diesjährige große Messe der Kunststoffindustrie mit 242 000 Besuchern statt, die in der kaum übersehbaren Vielfalt der ausgestellten Erzeugnisse ein eindrucksvolles Bild von der Leistungsfähigkeit dieses sich mächtig entwickelnden Industriezweiges bot. Auch die jüngste Tochterfirma unserer Gesellschaft, die Rhein-Plastic-Rohr GmbH, hatte dort auf einem Gemeinschaftsstand zusammen mit der Rheinischen Gummi- und Celluloidfabrik, Mannheim-Neckarau, ihre Erzeugnisse ausgestellt: der erste beachtenswerte Schritt an die Öffentlichkeit mit den Ergebnissen der nicht immer leichten Entwicklungsarbeiten. Etwa vor Jahresfrist ist die Rhein-Plastic-Rohr GmbH in Mannheim-Neckarau von den damaligen Rheinischen Röhrenwerken zusammen mit den Firmen Wasag-Chemie AG, Essen, und der Rheinischen Gummi- und Celluloidfabrik, Mannheim-Neckarau, gegründet worden mit der Aufgabe, sich in die Produktion des immer mehr an Bedeutung gewinnenden Plastic-Rohres einzuschalten und unsere Interessen auf diesem Gebiet zu wahren.

Der große gemeinsame Stand der beiden Firmen zeigte auf einer Seite in sachlicher Strenge und auf das rein Technische bezogen Plastic-Rohre in verschiedenen Ausführungen, während auf dem anderen Teil Erzeugnisse der Rheinischen Gummi- und Celluloidfabrik ausgestellt waren, unter denen vor allem eine Kollektion Puppen die Aufmerksamkeit auf sich zog. Die Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik stellt ja die berühmten Puppen mit der Schildkrötenmarke her und arbeitet neuerdings mit der bekannten Puppenkünstlerin Frau Professor Kruse zusammen, deren Puppenmodelle jetzt auf ihren Fließbändern entstehen.

Der erste Ausstellungstag brachte Rhein-Plastic-Rohr hohen Besuch: Bundeswirtschaftsminister Professor Ludwig Erhard ließ sich in Anwesenheit des Vorstandes von Phoenix-Rohr über den gegenwärtigen Stand der Entwicklung und die Zukunftsaussichten berichten und die einzelnen Erzeugnisse vorführen. Ausgestellt war eine über mannshohe Rolle aus *Nicolen(weich)-Rohren*, die aus Polyäthylen hergestellt werden und vor allem als erdverlegte Trinkwasserleitungen Verwendung finden. In Verbindung damit war sehr anschaulich dargestellt, wie diese Rohre miteinander verbunden und an Stahlgewinderohre angeschlossen werden. Da die Entwicklung dahin geht, die bisherigen Metallfittings durch eine Kunst-

stoffverbindung zu ersetzen, waren als Ergebnis der in den letzten Monaten durchgeführten Arbeiten in einer Vitrine Verbindungsteile aus glasfaserverstärktem Polyesterharz zu sehen. Mit Hilfe dieser Fittings wird es in naher Zukunft möglich sein, Rohrleitungen ganz aus Kunststoff zu erstellen. An einer Wand war eine große Konstruktion aus *Rhenadur-Rohren aus PVC-hart* angebracht, die ein anschauliches Bild über die Verarbeitungsmöglichkeiten, die Verbindung und die Einsatzmöglichkeiten dieser Rohre gab. Die Rhenadur-Rohre sind außerordentlich korrosionsbeständig und werden in der chemischen Industrie für den Transport von Säuren und Laugen verwandt. Ein wichtiges Anwendungsgebiet ist auch die Hausinstallation von Kaltwasser- und Abflußleitungen. Gezeigt wurden außerdem Rohre aus dem sogenannten Niederdruckpolyäthylen, das erst kürzlich von dem im Mülheimer Max-Planck-Institut arbeitenden Professor Ziegler erfunden worden ist. Das Niederdruckpolyäthylen weist noch bessere Eigenschaften auf als das bisher verwandte sogenannte Hochdruckpolyäthylen. Aufmerksamkeit erregte auch als weitere Neuentwicklung ein glasklares Plastic-Rohr aus Zellulose-Azetat-Butyrat.

Prominentester Gast war zweifellos unser Staatsoberhaupt, Bundespräsident Professor Theodor Heuß, der den Darlegungen der Vertreter von Rhein-Plastic-Rohr für etwa zehn Minuten ein williges Ohr lieh, um sich ausführlich über das neue Leitungselement unterrichten zu lassen, das so viel von sich reden macht (siehe Bild Seite 3).

C. C., Mülheim

Diese große Rolle aus Polyäthylen beherrschte das Bild unseres Standes in Düsseldorf

Wußten Sie es schon...

... daß in der Bundesrepublik gegenwärtig über 1 Million Menschen vorhanden sind, die durch einen körperlichen Schaden mehr als 50% ihrer Arbeitsfähigkeit verloren haben, daß die Hälfte davon zwischen 25 und 45 Jahre alt ist, daß 675 123 Körperbehinderte sich ihr Leiden durch den Krieg zugezogen haben, daß die Verkrüppelten mit 287 316 den größten Prozentsatz ausmachen, daß 207 017 ein oder mehrere Glieder verloren haben, daß 125 975 nerven- und geisteskrank und daß 15 158 blind sind?

... daß Westdeutschland zur Zeit etwa ein Drittel seines Ölbedarfs aus eigener Produktion decken kann, daß diese westdeutsche Erdölgewinnung, die sich gegenüber 1938 verfünffacht hat, sich von 1,12 Mill. t im Jahre 1950 auf 2,67 Mill. t im Jahre 1954 erhöhte, daß die westdeutsche Erdölgewinnung im Jahre 1955 wahrscheinlich 3 Mill. t übersteigen wird und daß die bisher bekannten Erdöllager in Westdeutschland von Fachleuten auf insgesamt rund 65 Mill. t geschätzt werden?





Bad Homburg, den 22. Oktober 1955



Liebe Onkels vom Vorstand !

Seid mir bitte nicht böse, wenn ich erst heute von mir hören lasse, aber mich hat's ja derartig vom Stuhl gehauen, als Euere lieben Zeilen und die große Anerkennung eintrafen. Und dann ich in der Zeitung ! Ihr hättet nur die Onkels und Tanten sehen sollen, die meine ausdrucksvollen Züge in der Werkszeitung bestaunten. Wer wird sich da noch wundern, wenn Phoenix - Rheinrohr im Hessenland plötzlich zu einem Begriff geworden ist ? In Kreisen, die der Börse nahestehen, munkelt man bereits, daß ich auf Grund meiner vorzüglichen Beziehungen demnächst in den Börsenvorstand berufen werde.

Selbstverständlich sage ich Euch für alles meinen herzlichsten Dank. Natürlich bin ich sofort wieder mit einer Order an den Kapitalmarkt herantreten und ich bin überzeugt, daß es nur mir zu verdanken ist, wenn der letzte Kurseinbruch nicht katastrophale Formen angenommen hat. Immerhin ist es zu komisch, daß dann, wenn Opa Eisenhower Bauchweh hat, alle Weltbörsen Durchfall bekommen. Aber auch da wird wohl irgendwann eine Verstopfung und Erholung eintreten. Die Nerven habe ich bis jetzt jedenfalls noch nicht verloren, zumal Onkel Ehrhardt immer noch in Konjunkturmacht.

Als bescheidenes Zeichen meiner Dankbarkeit übersende ich Euch das beiliegende Bildchen, das meine Mutti im Sommer im Schwimmbad aufgenommen hat und aus dem Ihr ersehen könnt, daß ich mich sogar in meiner Freizeit weiterhin für alles sehr interessiere, was bei Euch geschieht. Vielleicht findet es irgendwo einen Platz, von dem es davon zeugen kann, daß die vielgeschmähten Beziehungen zwischen Gesellschaft und Kleinaktionär auch recht herzlich sein können.

Für die weitere Entwicklung von Phoenix - Rheinrohr wünsche ich Euch und allen Werksangehörigen alles, alles Gute. Seht mal zu, daß Ihr in den nächsten zwei bis drei Jahren außer der Verbindung zu Blohm & Voß noch einige Fusionen hinkriegt, damit der Stahlverein wieder in alter Frische wieder aufersteht. Ich werde mich in der Zwischenzeit ernsthaft darum bemühen, stubenrein zu werden. Und wenn ich soweit bin ? Nun, dann werde ich zu Eurer Hauptversammlung kommen, vielleicht schon zur übernächsten. Schließlich muß ich mich als Miteigentümer ja mal um den Laden kümmern. Wenn mein Alter brav ist, darf er mitkommen.

Vielleicht kann ich zum Schluß noch eine kleine Bitte äußern ? Läßt es sich ermöglichen, daß ich Euere Werkszeitschrift abonniere, die mich sehr interessiert ? In den Tageszeitungen liest man zur Zeit doch so wenig von Euch, besonders seit sich der liebe Onkel Krages anderen Objekten zugewendet hat. Schade um ihn ! Ob er bei den Kursen auch so schwitzt wie ich ?

Einstweilen viele herzlich Grüße

Euer "Kleinstaktionär"

Wolfgang

Was versteht man unter einer Aktiengesellschaft?

Noch in der Mitte des vorigen Jahrhunderts war in der Produktion der Handwerks- und der — für heutige Verhältnisse — Kleinbetrieb vorherrschend. Mit der zunehmenden Industrialisierung und dem technischen Fortschritt ergab sich jedoch die Notwendigkeit, größere Betriebseinheiten aufzubauen, deren Finanzierung derart umfangreiche Mittel erforderte, daß diese nicht mehr von einzelnen, sondern von einer Vielzahl von Geldgebern gemeinsam aufgebracht werden mußten. Diese Gemeinschaftsunternehmen haben meist die Rechtsform einer Aktiengesellschaft; die Geldgeber bezeichnet man dann als Aktionäre, die damit Eigentümer des Unternehmens sind und entsprechend ihrem Kapitalanteil von der Gesellschaft Aktien erhalten.

Jede Aktie verbrieft einen Anteil am Kapital der Aktiengesellschaft. Der Nennbetrag der Aktie muß mindestens 100 DM betragen, kann aber auch über ein Mehrfaches lauten. Es gibt Namensaktien, die auf den Namen eines bestimmten Aktionärs lauten und bei jedem Eigentumswechsel umgeschrieben werden, sowie Inhaberaktien, bei denen der jeweilige Besitzer der Aktie als Aktionär gilt. Der Aktionär, der einer Gesellschaft sein Geld zur Verfügung gestellt hat, geht damit ein gewisses Risiko ein, denn sein Kapital ist nicht wie bei einem Darlehen durch eine Hypothek gesichert. Der Aktionär erwartet daher von dem Unternehmen in der Form der Dividende nicht nur eine angemessene Verzinsung seines Geldes, wie sie einem Darlehens- oder Hypothekengläubiger in bestimmter Höhe garantiert ist, sondern in guten Geschäftsjahren auch eine entsprechend höhere Dividende.

In der Hauptversammlung üben die Aktionäre ihre Rechte aus. Sie bestimmen über die Satzung der Gesellschaft oder deren Änderung, sie beschließen über die Verwendung des ausgewiesenen Reingewinnes. In der Regel genügt für einen Beschluß die Mehrheit der abgegebenen Stimmen. Bei bestimmten, für das Schicksal der Gesellschaft besonders wichtigen Fragen ist jedoch nach der Satzung bzw. den Vorschriften des Aktiengesetzes eine höhere Mehrheit erforderlich. Die Beschlüsse der Hauptversammlung müssen von einem Richter oder Notar protokolliert werden.

Ein weiteres Organ der Aktiengesellschaft ist der Aufsichtsrat, der von der Hauptversammlung gewählt wird. Dieser bestellt den Vorstand und überwacht die Geschäftsführung. Die Satzung bestimmt die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder. Nach dem Betriebsverfassungsgesetz muß ein Drittel der Mitglieder des Aufsichtsrates aus Arbeitnehmervertretern bestehen. Die Unternehmen des Bergbaus und die Eisen und Stahl erzeugende Industrie fallen unter das Mitbestimmungsgesetz. Bei ihnen setzt sich der Aufsichtsrat zu gleichen Teilen aus Vertretern der Aktionäre und der Arbeitnehmer zusammen; hinzu kommt eine neutrale Persönlichkeit, der sogenannte 11., 15. bzw. 21. Mann, dessen Wahl durch beide Gruppen des Aufsichtsrates gemeinsam erfolgt.

Der Vorstand muß bei Abschluß größerer Geschäfte und wichtiger Verträge die Zustimmung des Aufsichtsrates einholen; er hat ihm ferner in regelmäßigen Abständen über die Geschäftslage zu berichten. Nach dem Aktiengesetz sind jeweils die Bilanzen in den hierfür vorgesehenen Presseorganen zu veröffentlichen. Der Geschäftsbericht sowie die Abschlußbilanz werden durch den Vorstand aufgestellt und nach Genehmigung durch den Aufsichtsrat der Hauptversammlung vorgelegt. Für die Gesellschaften des Kohlenbergbaus und der Eisen schaffenden Industrie tritt zu den kaufmännischen und technischen Vorstandsmitgliedern noch ein Arbeitsdirektor, der mit gleichen Rechten und Pflichten ausgestattet ist.

Zusammengefaßt ist daher zu sagen, daß Aktionär jeder werden kann, der erspartes Geld anlegen will. Der sogenannte „Aktienparer“, der sein Geld nicht auf die Sparkasse bringen, sondern eine Aktie kaufen will, kann damit auch für seine Ersparnisse höhere Erträge erzielen, aber er hat auch, wie wir oben ausgeführt haben, ein höheres Risiko.

In- und ausländische Gäste bei Phoenix-Rheinrohr

- ① Am 4. Oktober besuchte NRW-Wiederaufbauminister Weyer 2 Phoenix-Rheinrohr-Siedlungen. Von links: Dir. Sors, Dir. Dr. Deipenbrock, Dir. Wenk, Prok. Schulte-Berge, Minister Weyer, Min.-Rat Dr. Giebner, Landtagsabgeordneter Dörnhaus (Mülheim) und Dir. Dr. Steinberg
- ② Zusammen mit Mannesmann empfing Phoenix-Rheinrohr am 5. Oktober eine mexikanische Wirtschaftsdelegation. Von links: Dir. Hennies (Mannesmann), Dir. Dr. Brandt, der mexikanische Wirtschaftsminister Loyo, der Beauftragte der Bundesregierung Helmut Middelman, unbekannt, Dir. Müller (Mannesmann) und Dir. Mommsen
- ③ Der amerikanische Botschafter Professor Dr. Conant besichtigte mit dem US-Generalkonsul in der Bundesrepublik und 3 Botschaftsangehörigen am 6. Oktober unsere Werke Mülheim und Ruhrort. Von l. n. r. vor der Ellira-Innenschweißmaschine: Dipl.-Ing. Ruppe, Obering. Komers, Botschafter Dr. Conant und Kolonnenführer Gatschengis.





WerkSORCHESTER verteidigte seinen Ruf

Konzert vor kritischen holländischen Zuhörern in der Philips-Stadt

Unser Werksorchester hat mit seinem Konzert in der holländischen Stadt Eindhoven unstreitig einen großen Erfolg errungen und in Ehren den Ruf verteidigt, den es sich bei der Weltolympiade 1954 in Kerkrade mit einem 1. Preis und einem Ehrenpreis erworben hat.

„Mit Musik geht alles besser“, war der Leitsatz, der über dem Wochenendausflug des Orchesters am 29. Oktober nach Eindhoven, der „Philips-Stadt“, stand. Und der Kontakt, der durch diese Konzertfahrt von Mensch zu Mensch, von Werk zu Werk und von Volk zu Volk ausgelöst wurde, wird sich noch weiter auswirken. Es ging wirklich nicht darum, am 29. Oktober,

also kurz vor Toresschluß, dem Bundesfinanzminister schnell noch ein Schnippchen zu schlagen und $\frac{1}{2}$ Pfund unverzollten Kaffees glücklich heimzubringen, sondern man wollte den kritischen Zuhörern der Philips-Werke unter dem Motto „Wien — klassisch und heiter“ einen Einblick in das Musizieren eines deutschen Werksorchesters bieten und zugleich einen genußreichen musikalischen Abend beschieren. Eindhoven hat bei 130 000 Einwohnern 17 eigenständige Musikvereine, und der 18., der den Namen der weltbekannten Philips-Werke trägt, bildet die Musikeite von 32 000 Werksangehörigen, die über ein vorbildlich ausgestattetes Kulturhaus, die „Philips Schouwburg“, verfügen. Dr. H. Funnekotter von der N. V. Nedeximp, unserer Vertretung in Amsterdam, hatte die Verbindung geschaffen, aus der sich ein Konzertaustausch entwickeln soll, der im nächsten Jahre voraussichtlich schon die „Philips-Harmonie“ in Mülheim konzertieren läßt. Zu Beginn der Veranstaltung begrüßte der Vorsitzende des Fremdenvereins, Denteneer, die Gäste und wünschte dem Konzert, das unter Mitwirkung des Eindhovenschen Harmonieorchesters und der Fanfarengesellschaft, des Philips Harmonieorchesters und des Fremdenverkehrsvereins zustande gekommen ist, viel Erfolg. Die holländische und die deutsche Presse brachten ebenso kritische wie anerkennende Besprechungen über den Konzertverlauf. Vor allem der zweite Teil löste bei den rund 1000 Zuhörern einen Beifall aus, der noch Zugaben erforderlich machte.



Die Marschmusik von Blasorchester und Tambourkorps der „Philips-Harmonie“ war einfach mitreißend



Wilhelm Lange dirigierte das Orchester und erntete mit „Wien — klassisch und heiter“ großen Beifall



„Ein Jubiläum, wie man es im Männerchorgesang nur selten erlebt“, bezeichnete Fritz in der Wiesche, der Vorsitzende des Thyssen'schen Männerchors, die Veranstaltung am 30. Oktober im Gelsenkirchener Hans-Sachs-Haus. Das silberne Dirigentenjubiläum des Chorleiters, Willy Giesen, gab den Anlaß hierzu. Die sechs von dem Jubilar betreuten Chöre (650 Sänger), darunter auch unser Mülheimer Werkschor, wirkten an dem Festkonzert mit Uraufführungen noch lebender deutscher Komponisten, darunter zwei Giesensche Kompositionen: „Komm, Nachtigall“ und „Wenn im Unendlichen“, mit. „Diese Chöre gehören zu den größten und — davon konnte man sich überzeugen — besten des ganzen Reviers, angesichts der intensiven Männerchorpflege im Revier damit wohl auch zu den besten in der Bundesrepublik überhaupt.“ So berichtete eine Tageszeitung. Nur ein musikalischer Abend mit einem solchen Niveau konnte diesem Dirigenten gerecht werden. Das bewiesen auch die zahlreichen Glückwunschsprachen und nicht zuletzt der riesige „Silberkranz“, der namens aller Sänger dem Jubilar (im Bilde rechts) überreicht wurde.



Einen Wunschzettel soll ich schreiben, hat der Vati gesagt. So etwas Altmodisches! Ich ruf das Christkind lieber einmal persönlich an.



Ha, wer sagt's denn! Die Verbindung hat auf Anhieb geklappt. Hoffentlich trennt mich niemand, ehe ich alle Wünsche gesagt habe.



So, mein Püppchen, auch du darfst dir zu Weihnachten etwas wünschen. Möchtest du einige Kleider und einen neuen Puppenwagen?



Ich darf damit rechnen, daß alles in Erfüllung geht? Hei, da kann ich mich aber freuen. Hab recht schönen Dank, liebes Christkind!

Verbrannte und gasvergiftete Arbeiter gerettet. Die Sanitätsbereitschaft und die Feuerwehr des Ruhrorter Werkes stellten am 9. Oktober bei einem angenommenen Katastrophenfall ihre Bereitschaft unter Beweis. Im Thomaswerk hatten sich auf der Konverterbühne durch übersprühendes flüssiges Eisen einige Arbeiter erheblich verletzt. Zu gleicher Zeit wurden im Schlackenkelter Aufräumungsarbeiter durch herabfallende Kaminschlacke verwundet, und in der Pfannentrockenhalle meldete



man Arbeiter als gasvergiftet. Die Motorradstaffel der Sanitätsbereitschaft alarmierte in Meiderich u. a. auch die DRK-Bereitschaft 6 von Meiderich-Nord. Nach wenigen Minuten trafen die ersten schon im Bereitschaftsheim ein. Nach 10 bis 20 Minuten waren auch 32 Sanitäter der Bereitschaft 5 zur Stelle. Der erste Einsatztrupp unter Führung von DRK-Zugführer Schulte eilte mit

Decken, Tragen und Verbandmull zur Unfallstelle und leistete unter Aufsicht des stellv. Bereitschaftsführers Günther die Erste Hilfe. Die Gasvergifteten übergab man dem Gasschutztrupp unter Führung von DRK-Zugführer Gesser zu Wiederbelebungsversuchen. Ein weiterer Rettungstrupp mit Unterbrandmeister Cronauge seilte einen Bewußtlosen ab. Dr. Lieb vom Gesundheitsamt Duisburg verfolgte den Verlauf der Übung. Ingenieur Matern und Bereitschaftsleiter Dellmann und Werkschutzleiter Klütsch dankten im Namen der Werksleitung.

Die Jugendbetriebsvertretungen von Mülheim und Ruhrort-Meiderich besprachen die ersten gemeinsamen Weihnachtsfeiern der Jugendlichen von Mülheim, Ruhrort-Meiderich und Dinslaken, die im Mülheimer Handelshof stattfinden. Die 16- bis 18jährigen sind für den 19. Dezember und die 14- bis 16jährigen für den 23. Dezember eingeladen. An beiden Tagen werden je 500 Jugendliche erwartet. Die Feierstunden werden durch das Werksorchester, durch Gesangsvereine und Rezitationen umrahmt. Jeder Jugendliche erhält ein Buch und eine Tüte. Im Werk Düsseldorf ist die Woche vom 5. bis 10. Dezember für die Weihnachtsfeier vorgesehen. Hier werden 180 Jugendliche teilnehmen. Am „langen Tisch“ von links: Reinhold Höhnen (Ruhrort), Helmut Ziethoff (Ruhrort), Konrad Schneiderbanger, Horst Becker, Karl-Heinz Isbanner, Wilhelm Hoffmann und Manfred Lebang (alle Mülheim).



Die Betriebsratswahl in unserem Werk Ruhrort-Meiderich fand in den Tagen vom 5. bis 8. Dezember statt. Während sie bei den Arbeitern in gemeinsamer Wahl durchgeführt wurde, entschlossen sich die Angestellten durch eine Urabstimmung am 4. November 1955 für eine Gruppenwahl. Der Betriebsrat besteht aus 25 Mitgliedern, davon erhielten die Arbeiter 20 und die Angestellten 5 Mitglieder. Wahlberechtigt waren alle Arbeitnehmer, die das 18. Lebensjahr vollendet hatten und im Besitz der bürgerlichen Ehrenrechte waren. Wählbar waren alle Wahlberechtigten, die das 21. Lebensjahr vollendet hatten, ein Jahr dem Betrieb angehörten und das Wahlrecht für den deutschen Bundestag besaßen. Der Wahlvorstand bestand aus den Kollegen Anton Lehmacher, Peter Plein und Paul Thielen. Über das Ergebnis der Betriebsratswahl, das bei Redaktionsschluß noch nicht zu erlangen war, werden wir in der nächsten Ausgabe unserer Werkzeitung berichten.



Hein ist ein guter Maschinist, der weiß, wie hier zu schmieren ist.

„Neubauer“ mit „Schatten“ in der Klaue

Kamera blendet vom Schreibtisch über zum Hochofen

Zu einem Film- und Tanzabend hatte sich am 22. Oktober die Neubaubauabteilung in der Phoenix-Klaue eingefunden. 65 „Neubauer“ gaben sich dort mit ihren „Schatten“, wie der als Komiker engagierte Rolf Orlowski die Ehefrauen zu bezeichnen wagte, ein festliches und fröhliches Stelldichein. Im Mittelpunkt stand, auch wenn ausdauernd und gut getanzt (und gespielt!) wurde, ein Film, den Konstrukteur Johann Thielen in wochenlanger Arbeit über die Neubauer und ihre Arbeit gedreht hatte. Geschickt blendete er vom Schreibtisch und



Frohgelaut verbrachten die Angehörigen der Neubaubauabteilung Ruhrort mit ihren Frauen einen Film- und Tanzabend in der Phoenixklaue

Zeichenbrett über zur Kontistraße, zum Hochofen, zum Hochdruckkraftwerk und zu all den anderen großen und kleinen Neuerungen auf dem Ruhrorter Werks Gelände, die in der letzten Zeit gebaut worden sind bzw. sich noch im Bau befinden. Regisseur, Kameramann und

Akteure fanden Anklang. Seine Eumig-Kamera ist Johann Thielen ganz stolz. Den Projektor schenkten ihm seine Neubaukollegen anlässlich seines Silberjubiläums im letzten April. Und an den Filmkosten seines ersten „Groß“-Films beteiligten sich die Neubauern ebenfalls. Angenehm überrascht waren die Zuschauer, als sie feststellten, daß es sich sozusagen um einen Tonfilm handelte. Zwar nicht um einen „richtigen“, sondern es lief gleichzeitig ein Tonband ab. Aber die Wirkung war die gleiche. Für die „Schatten“ servierte er ge-

schickt, sozusagen als Nachtisch, eine kleine Filmreportage über den letzten Betriebsausflug, der lustige Erinnerungen auffrischte. Kurt Karrenberg präsentiert sich gekonnt als Dialektimitator und Dauerjodler; die Gitarre dazu hatte er sich kurzerhand von der Kapelle ausgeliehen, und Mont.-Ing. Franz Rohner machte einem aus-

gewachsenen Baßbariton ernsthaft Konkurrenz. Unter dem Motto „Wenn es am schönsten ist, sollte man gehen“ beendete Orlowski. Otto als Gastgeber trotz heftigster Proteste von allen Seiten diesen gelungenen Abend. Heinrich Burtscheidt hatte ihn gut organisiert. G. Z., Ruhrort

Im Werk Düsseldorf ist ein Toter beschäftigt

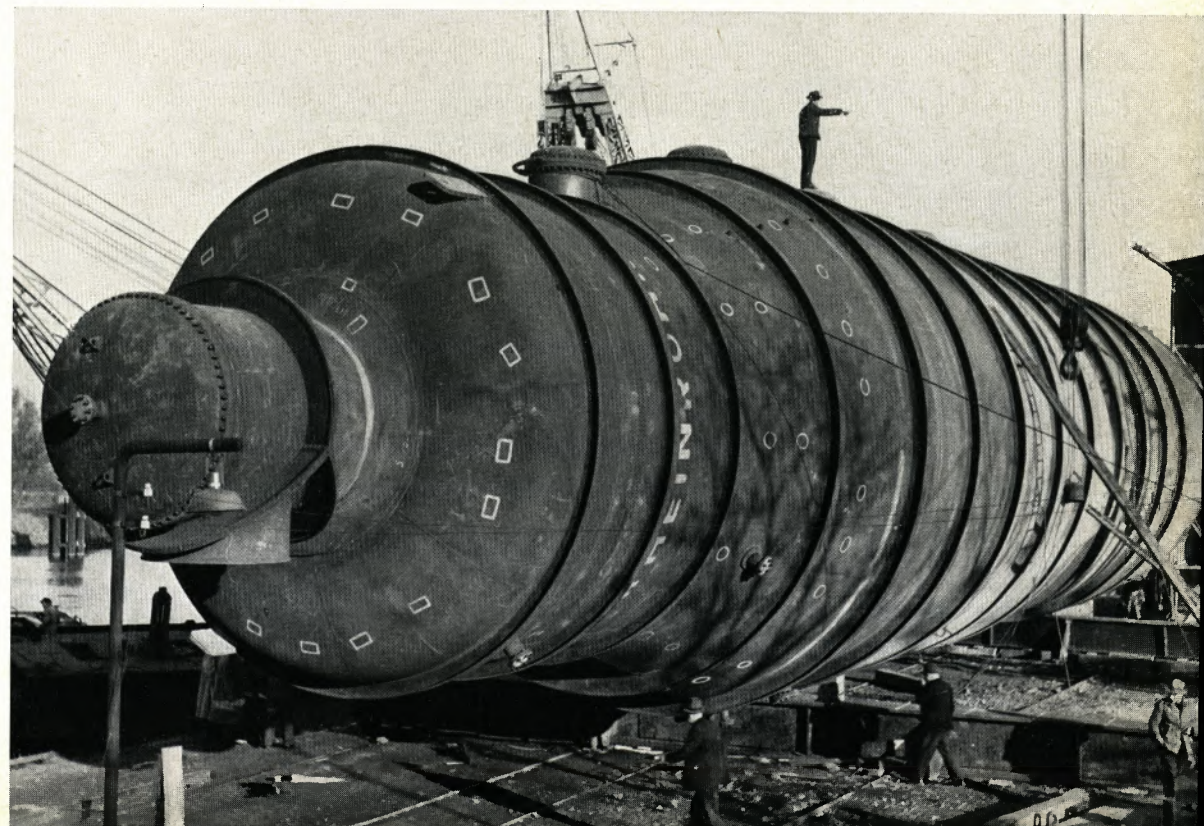
Hubert Bahnen arbeitet in der Adjustage des Rohrwerks III. Er



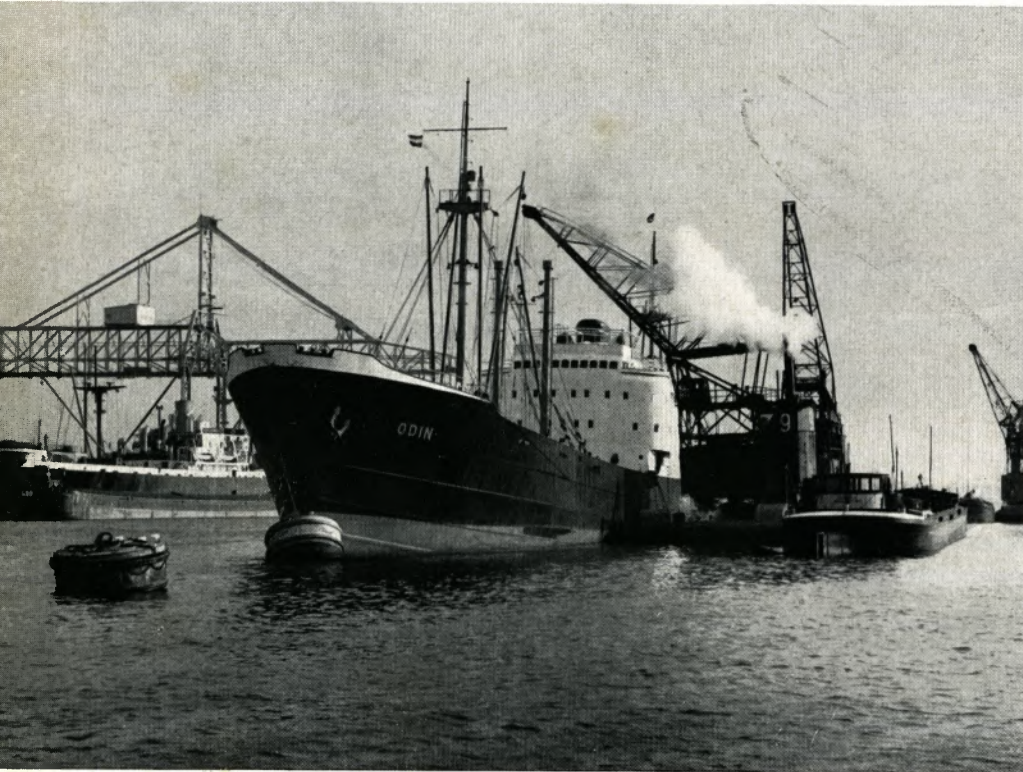
fühlt sich gesund und munter wie ein Fisch im Wasser. Gerüchtweise soll er sogar Verhehlungsabsichten haben. Im nächsten Jahr, so dachte er, könne er sein silbernes Dienstjubiläum ganz groß feiern. Das alles ist aber jetzt hinfällig geworden. Durch einen Gang zum Polizeipräsidium nämlich. Statt der von ihm begehrten Aufenthaltsbestätigung erhielt er den Bescheid, daß er — bereits seit zweieinhalb Jahren — das Zeitliche gesegnet habe. Also ist Hubert Bahnen jetzt tot. Ein Toter kann natürlich nicht feiern, nicht heiraten und auch nicht arbeiten. Die Belegschaft der Adjustage sagte bei der Polizei unter Eid aus, daß der tote Hubert Bahnen lebt und arbeitet. Der „Tote“ durfte natürlich nichts davon wissen. Wegen Verdunkelungsgefahr, hieß es. Interessant wäre es jetzt zu erfahren, wann Hubert Bahnen auch amtlich wieder zu leben berechtigt ist.

„Goliath“, der größte Vakuumturm Europas, lief „vom Stapel“

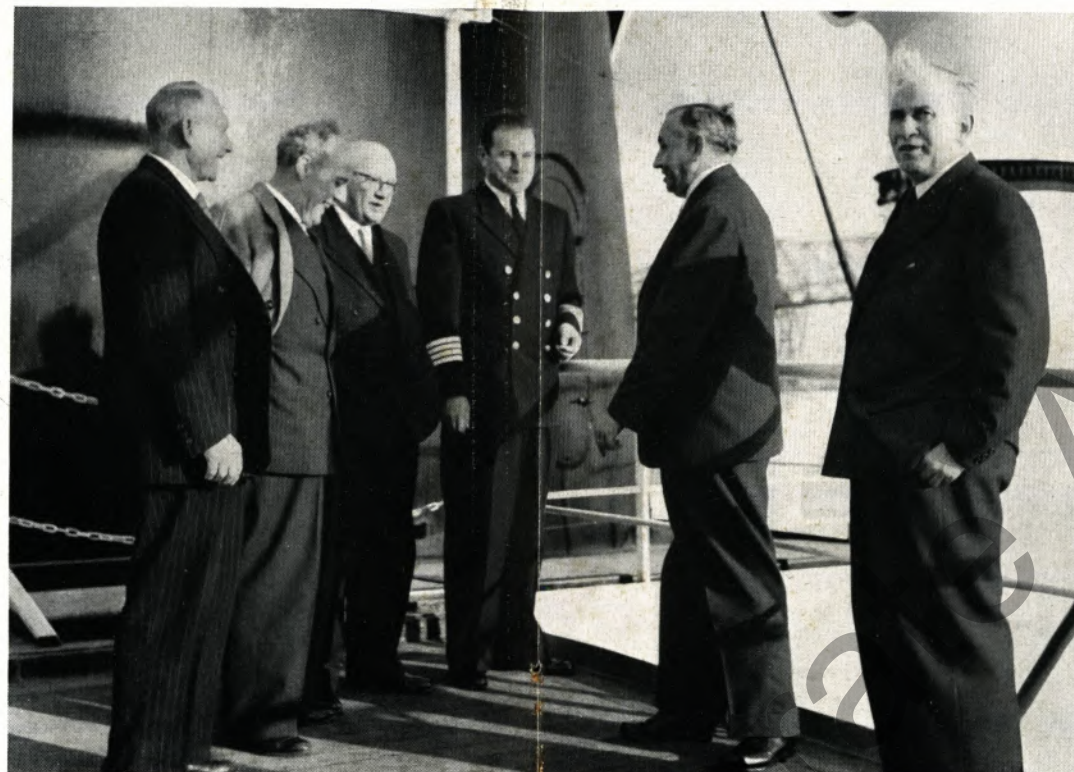
Mit 37,25 m Länge, 7,5 m ø und rd. 210 t Gewicht ist er in seinen Ausmaßen nicht zu schlagen. Vom Morgen bis zum späten Abend des 10. November dauerte es, ehe der Riese aus dem Montagestand gehoben und zu Wasser gelassen worden war. Anfang Juni begann die Montage des Turmes am Hafenkanal. In zehn Transporten wurden die Einzelteile zum Montagestand gebracht. Es war nicht einfach, die mächtigen Werkstücke auf Tiefladern durch Mülheim zu schleusen. Oft blieben nur wenige Millimeter Spielraum zwischen den einzelnen Teilen des Turms und der Straßenbahnüberleitung. Die Transporte wurden daher wegen des geringeren Verkehrs nur nachts und unter Polizeigeleit durchgeführt. Am Hafenkanal wuchs dann der Koloss langsam, aber stetig. Auch der Innenausbau erfolgte hier, ebenfalls die Prüfung der einzelnen Schweißnähte. Rund 1500 Röntgenaufnahmen waren dafür notwendig. Am 10. November wurde „Goliath“ im Hafenkanal Mülheim-Raffelberg zu Wasser gelassen. Tags darauf rückten ihm noch einmal die Monteure zu Leibe und schweißten große Stahlösen an. An ihnen wurden beim Transport die schweren Trossen befestigt, mit deren Hilfe ein Schlepper die Fracht über Rhein-Herne-Kanal und Rhein ans Ziel brachte.



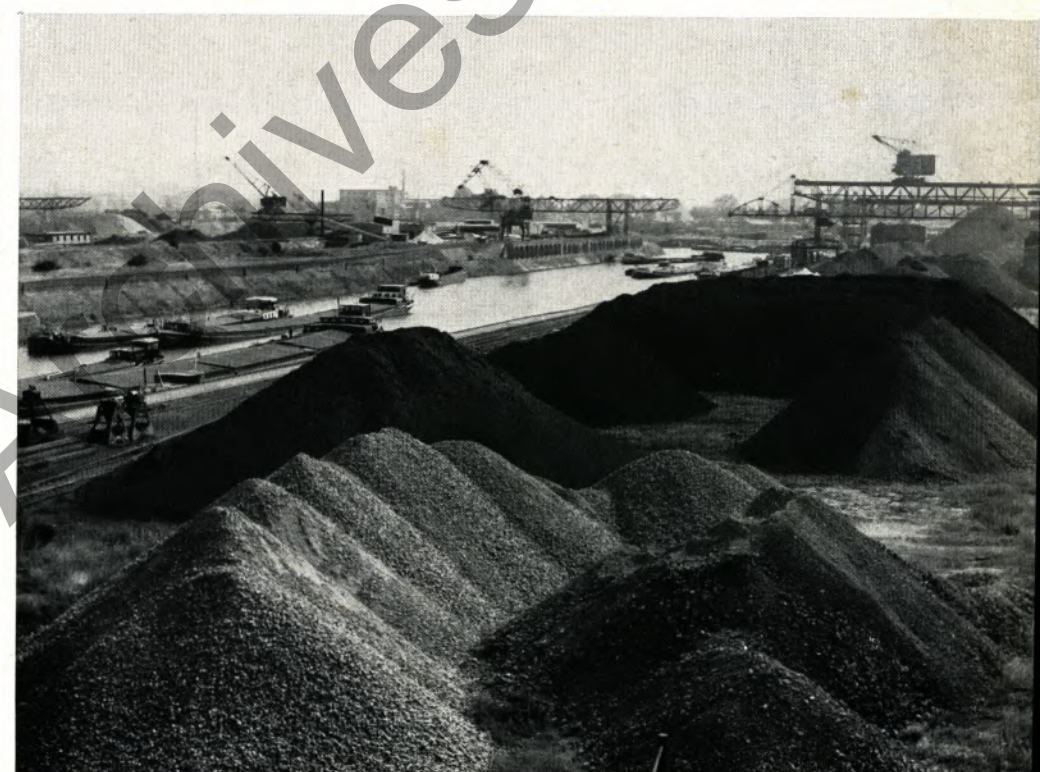
MS „Odin“, ein neues 10 000-t-Frachtschiff der Reederei Frigga, Hamburg, hat mit Schwedenerzen von Lulea, dem Umschlaghafen für das wertvolle Kiruna-Erz, in Rotterdam-Vlaardingen festgemacht. Der danebenliegende Rheinkahn (1500 t) von Raab Karcher, Duisburg, übernimmt Erz und bringt es in rd. 3 1/2 Tagen zum Ruhrorter Hafen



Sie sind für den Transport verantwortlich (v.l.n.r.): Franz Metzger, Kapitän des Rheinkahns, zwei niederländische Schiffsmakler von der „Seam“, Karlheinz Findorff, Kapitän des Seeschiffs „Odin“, Franz Illerhaus, Leiter der Verfrachtabteilung Rohstoffhandel, und Heinrich Neuhaus, Leiter der Abteilung Einkauf/Rohstoffe in Ruhrort



Ein Blick auf den Nordhafen in Duisburg-Ruhrort, in dem rd. 120 000 t werkseigener Zufuhr im Monat umgeschlagen werden. Neben ihm sind wir noch am Umschlag des Hafens Schwelgern, der monatlich 750 000 t beträgt, mit etwa 40% beteiligt. Insgesamt betrug unsere Zufuhr von Juli bis September 1 950 000 t



PHOENIX-RHEINROHR...



Was produziert denn unser neues Unternehmen eigentlich alles? Diese Frage wurde in den letzten Monaten oft gestellt. Die Hüttenwerker interessieren sich besonders für den Rohrsektor, und die Rohrwerker sind neugierig, zu erfahren, wie und woher sie ihr Vormaterial bekommen. Kann man ihnen ihre Wißbegier verargen? ... Für alles Schaffen unserer Werke sind Erze und Kalk, Brennstoffe und Schrott der Ausgangspunkt.

Wir beziehen sie aus dem In- und Ausland. Erze mit hohem Gehalt an Eisen und Mangan, also wertvolle Erze, müssen weither aus den verschiedensten Teilen der Welt herangebracht werden. Erze, deren Eisengehalt nur ein Viertel ihres Gewichtes ausmacht, sind auch in Deutschland häufig. Sie stellen etwa ein Viertel unserer Erzzufuhr dar. Die restlichen drei Viertel kommen aus Schweden, Norwegen und Frankreich, aus Luxemburg, Österreich, Marokko und Tunis, aus Südafrika, Südamerika, Kanada, Indien und der Sowjetunion.

Die Inlanderze werden per Bahn bis auf die Bunkerbahn der Hochöfen gebracht. Die Auslanderze kommen über Rotterdam und Amsterdam rheinaufwärts zu unseren Werksumschlagshäfen Schwelgern und Nordhafen. Nordhafen hat monatlich einen Umschlag von 120 000 t werkseigener Zufuhr, Schwelgern bewältigt einen Umschlag von 750 000 t im Monat, an dem wir mit etwa 40 % beteiligt sind. In den Monaten Juli, August und September 1955 verfügten wir insgesamt über eine Zufuhr von rd. 1,2 Mill. t Erze und Zuschläge, 150 000 t Schrott und 600 000 t festen Brennstoff.

Als Phoenix-Rheinrohr sind wir zur Zeit bis auf einige Tausend Tonnen der größte Roheisen- (rd. 170 000 t im Monat) und Rohstahlproduzent (rd. 200 000 t im Monat) der Bundesrepublik. Für die Monate Juli, August und September haben wir eine Roheisenherzeugung von 345 000 t Thomasroheisen und 158 000 t Stahl- und Spezialroheisen gehabt. Die 345 000 t Thomasroheisen und über die Hälfte der Stahl- bzw. Spezialroheisenherzeugung dienen der Rohstahlerzeugung innerhalb unseres eigenen Unternehmens. Der Rest des übrigen Roheisens ging in den Verkauf zur Belieferung sonstiger stahlerzeugender Werke und Gießereien.

Beim Abstich des Hochofens VI in Meiderich. Hier fließt das flüssige Roheisen aus dem Ofen in die Pfanne. Mit der Pfanne wird es zum Mischer gebracht und von dort aus, noch immer flüssig, in den Thomaskonverter zur Stahlerzeugung eingesetzt

Die Roheisenherzeugung wurde von 11 Hochöfen erbracht. Zwei Hochöfen werden zur Zeit in Ruhrort und Meiderich neu gebaut.

An Rohstahl haben wir in dem Vierteljahr von Juli bis September pro Monat rd. 105 000 t Thomasstahl und 100 000 t SM-Stahl erzeugt. Unsere Stahlwerksanlagen bestehen aus 3 SM-Stahlwerken mit insgesamt 18 SM-Öfen und 2 Thomasstahlwerken mit 10 Konvertern. Der erzeugte Rohstahl wird zum größten Teil auf zwei Blockstraßen zu Halbzeug ausgewalzt. Ein kleiner Teil wird im Grobblech- und im Röhrenwalzwerk eingesetzt.

Die Produktion unseres Unternehmens an Profil- und Stabstahl, an Röhren und Blechen baut sich auf der eigenen Stahlproduktion und auf der laufenden Zufuhr von rd. 25 000 t Halbzeug monatlich auf. Für die Herstellung von Profil- und Stabstahl stehen uns 3 Fertigstraßen zur Verfügung. Unsere Bleche werden auf 3 Grobblechstraßen hergestellt. 6 Pilgerstraßen, 3 Stopfenstraßen, 3 Stoßbankanlagen und die dazugehörigen Einrichtungen zur Weiterverarbeitung sorgen für die Produktion unserer nahtlosen Röhren und Rohrerzeugnisse. Für die Fertigung von geschweißten Röhren stehen 3 Fretz-Moon-Straßen, 1 Induktionsschweißanlage und für geschweißte Großrohre 3 Ellira-Anlagen bereit. Die für die Herstellung der Fretz-Moon-Röhre erforderlichen Röhrenstreifen werden im Bandeisenwalzwerk auf zwei Straßen gewalzt. Auf ihnen werden außerdem noch Bandstahl und Breitflachstahl hergestellt.

An Fertigerzeugnissen wurden für die Monate Juli, August und September bei Stab- und Formstahl im Durchschnitt monatlich 35 000 t, bei Blechen monatlich 27 000 t, bei nahtlosen Röhren und geschweißten Röhren zusammen rd. 45 000 t produziert. Dazu kam für diesen Zeitraum noch eine Produktion von etwa 4000 t Bandstahl und 1500 t Breitflachstahl im Monat.

Der Einkauf und die Produktion haben die verantwortungsvolle Aufgabe, alles das richtig und rechtzeitig zu beschaffen und herzustellen, was als Eigenbedarf gebraucht oder vom Verkauf als Qualitätsware dem Kunden angeboten wird. Über ihr Zusammenwirken mit dem Verkauf und über die Aufgaben, die der Verkauf zu lösen hat, werden wir demnächst noch berichten.

E. G., Mülheim

Nicht nur nahtlose und geschweißte Röhren stellt Phoenix-Rheinrohr her. Seine Produktion umfaßt: Roheisen, Halbzeug, Grobbleche, Grobblecherzeugnisse, Stabstahl, Formstahl, Bandstahl, Breitflachstahl, Oberbaumaterial, Stahlrohre, Stahlrohrerzeugnisse, Sicromal- und andere Sonderstähle, Plattierte Werkstoffe, und als Nebenerzeugnisse: Thomasphosphatmehl, Schlackenerzeugnisse, insbesondere Hüttenbims und Hüttenkalk

... vom Erz bis zum Stahlrohr



Nahtloses und ...

geschweißtes Rohr

Vorschlagswesen wird neu geregelt

Prämien für Verbesserungsvorschläge gibt es in Zukunft ohne Steuer

In allen Betrieben der Phoenix-Rheinrohr AG soll in Zukunft das Vorschlagswesen einheitlich behandelt werden. Das war der Tenor eines Gesprächs der verantwortlichen Männer für das Vorschlagswesen am 21. Oktober d. J. unter Leitung von Arbeitsdirektor Schiewerling. Bisher wurden Prüfung und Bewertung der eingereichten Vorschläge in Mülheim, Düsseldorf und Ruhrort nach verschiedenen Methoden durchgeführt, die jedoch im Endergebnis ungefähr gleiche Prämien ergaben. Jetzt soll alles auf eine gemeinsame Basis gestellt werden. Die Neuordnung wird am 1. Januar 1956 in Kraft treten. In bereits stattgefundenen Beratungen wurde folgendes festgelegt: In Mülheim urteilte bisher das Büro für Vorschlagswesen und eine aus führenden Männern der Werksleitung und dem Betriebsratsvorsitzenden zusammengesetzte Kommission über die eingereichten Vorschläge. In Düsseldorf wurde die Bearbeitung der Vorschläge über das Büro der Maschinenabteilung ähnlich gehandhabt. Für die Zukunft soll das in Ruhrort/Meiderich bereits durchgeführte Bewertungssystem auch in Mülheim und Düsseldorf angewandt werden.

An Hand genauer Untersuchungen der TBW (Technische Betriebswirtschaft) wird festgestellt, welcher Nutzen und welche Einsparung durch den Vorschlag erreicht werden. Danach errechnet sich die Höhe der Prämie. Hierbei wird berücksichtigt: Die Stellung des Einsenders im Betrieb (ob Lehrling, Hilfsarbeiter, Facharbeiter oder Meister usw.), der Grad der Vollendung des Vorschlages (ob ausführungsfähig oder nur skizzenhaft angedeutet), Zweck des Vorschlages (ob Arbeitserleichterung, Verbesserung des Erzeugnisses, Unfallschutz usw.) und ob der Vorschlag auf dem Arbeitsgebiet des Einsenders liegt oder nicht.

Die eintreffenden Vorschläge müssen an das Büro für Vorschlagswesen gegeben oder in die dafür bestimmten Kästen an den Toren eingeworfen werden. Vorgedruckte Formulare sind bei den Pfortnern erhältlich. Mit ihrer Hilfe wird die Bearbeitung erleichtert und beschleunigt. Nachdem der Vorschlag registriert und der Eingang dem Einsender bestätigt worden ist, wird er der TBW des betreffenden Werkes zugeleitet. Diese wertet dann die einzelnen Vorschläge aus, untersucht die Einsparungsmöglichkeiten, prüft die entstehenden Kosten und nimmt, soweit erforderlich, Rücksprache mit den Vorschlagenden und den Betrieben, in denen der Vorschlag durchgeführt werden soll.

Wer einen Vorschlag zu machen hat und ihn nicht formulieren kann oder nicht in der Lage ist, die erforderliche technische Zeichnung zu machen, wird von der TBW dabei unterstützt.

Da sämtliche Vorschläge gewissenhaft geprüft werden, wird es natürlich immer eine gewisse Zeit dauern, bis sie durchgeführt werden können und bis der Einsender seine Prämie erhält. Durch die Art der Auswertung ist jedoch eine gerechte Beurteilung garantiert, so daß jeder den Betrag erhält, der ihm zusteht, und damit allen, den Einsendern und dem Werk, gedient ist. Sobald eine Entscheidung getroffen, d. h. der Vorschlag prämiert oder abgelehnt ist, erhält der Einsender durch das Büro für Vorschlagswesen eine entsprechende Mitteilung. Prämierte Verbesserungsvorschläge werden unter Namensnennung des Einsenders in der Werkzeitung veröffentlicht. Verbesserungsvorschläge, die für mehrere Werke von Interesse sein können, werden gegenseitig ausgetauscht.

Die Prämie wird mit dem Lohn oder Gehalt ausgezahlt. Mit dem Inkrafttreten der Neuordnung werden die



Prämien für Verbesserungsvorschläge lohnsteuerfrei ausgezahlt. Die Steuern übernimmt das Werk. Darüber hinaus ist daran gedacht, besonders wertvolle Vorschläge gegen Ende jedes Jahres dem Vorstand vorzulegen, der darüber entscheidet, welche zusätzliche Anerkennung in solchen Fällen noch gewährt wird.

Sollte bei einem Verbesserungsvorschlag die Voraussetzung für einen Gebrauchsmusterschutz oder gar eine Patentanmeldung gegeben sein, leitet das Büro für Vorschlagswesen die Unterlagen an das Patentbüro weiter, das dann von sich aus alle erforderlichen Schritte unternimmt, worüber der Einsender unterrichtet wird.

Wir hoffen, durch diese Regelung den Belegschaftsmitgliedern einen neuen Ansporn gegeben zu haben, sich noch mehr als bisher für das Vorschlagswesen zu interessieren und sich durch Einsendung von Verbesserungsvorschlägen daran zu beteiligen. Jeder möge seinen Arbeitsplatz überprüfen, ob Vorrichtungen, Arbeitsgerät und Arbeitsverfahren zweckmäßig sind oder ob Anregungen gegeben oder Verbesserungsvorschläge zur wirtschaftlicheren Gestaltung gemacht werden können.

Heinemann



Er staunt und denkt: „Welch schönes Kind“, merkt nicht, wie Öl zu Boden rinnt.

Und in der Pfütze, die entstanden, rutscht aus sie und muß unsanft landen.

Man trägt sie fort — an dem Malheur ist Heinrich schuld, das drückt ihn sehr.

Zu spät — das Unglück ist passiert, weil Hein am falschen Platz geschmiert.

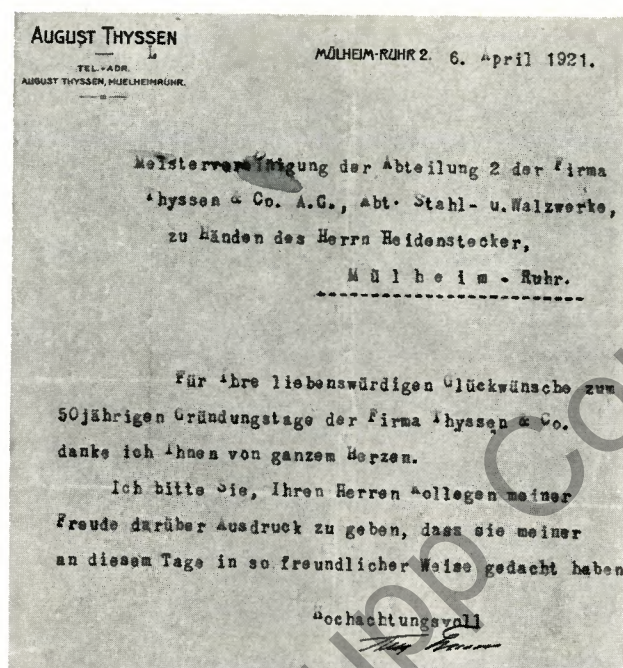
Weißt Du noch?

Die Gänsefederkiele mit Fuchshaaren gab es damals in der Apotheke zu kaufen

Da hocken sie beieinander, vier Grauköpfe, in dichte Tabakswolken gehüllt. Vor Jahren einmal waren sie in unserem Werk beschäftigt, und jetzt treffen sie sich wieder. Und sie erzählen. Immer wieder erklingt das „Weißt Du noch?“. Und immer wieder wird herzlich und dröhnend gelacht. So sehr, daß ein Außenstehender bald angesteckt wird. Diese Erlebnisse aus dem Werk festzuhalten und sie allen Belegschaftsmitgliedern mitzuteilen, ist ein Anliegen der Werkzeitung, das viele bisher schon verfolgen konnten. Wer heitere Erlebnisse aus dem Werks-geschehen weiß – auch aus der Gegenwart –, wird gebeten, solche Erzählungen einzusenden.

Die Redaktion

*



„Mit diesem Schreiben bedankte sich August Thyssen für eine Glückwunschartikel, die die damalige Meisterversammlung unter Vorsitz von Maurermeister Heidenstecker zum 50-jährigen Bestehen des Werkes im Jahre 1921 übersandt hatte. Ich selbst war von 1896 bis 1946 in unserem Mülheimer Betrieb beschäftigt. Bis heute habe ich diesen Dank des „alten Herrn“ als stolze Erinnerung aufbewahrt.“

Philipp Kessel, Mülheim-Broich
An den Bacher 1

Werksbeleuchtung mit Petroleumlampen

Im Alter von 77 Jahren starb der frühere Werkmeister aus dem Mülheimer Werk, Georg Auberg. Er kannte noch den Gründer unseres Mülheimer Unternehmens, August Thyssen, persönlich. Erst kurz vor seinem Tode schickte er der Werkzeitung einen Bericht über die Entstehung des Mülheimer Werkes, wie er sie noch in Erinnerung hatte.

Er schreibt u. a.:

„Der steile Aufstieg der Firma Thyssen & Co. begann mit der Gründung am 2. Oktober 1871. Der Eingang zum Werk erfolgte damals noch durch die Tafelglasfabrik „Stallmann, Schlafhorst, Itzenplitz & Nedelmann“. Man kann sich heute

kaum vorstellen, daß der gesamte Werkskomplex noch unter Petroleumbeleuchtung stand. Moderne Facharbeiter würden „die Ohren anlegen“, wenn sie unter den früheren Bedingungen arbeiten müßten. So wurden die verzinkten Rohre nach dem Biegen mit roter Farbe signiert. Dazu benötigte man einen Gänsefederkiel mit Fuchshaaren. Und kaufen konnte man ihn – in der Apotheke!

... Wenn man, wie ich, 50 Jahre im Werk war, gibt es natürlich eine ganze Reihe persönlicher Erinnerungen. Sie sind teilweise mit August Thyssen verknüpft. So erinnere ich mich an eine Begegnung mit ihm, als ich 15 Jahre alt war. Ich mußte eine Schiebkarre Schrott zum Verladeplatz bringen. Unterwegs lud ich noch einige Schrottstücke auf, die mir im Weg lagen. Das hatte zufällig August Thyssen gesehen, und er winkte mich zu sich. Er gab mir die Hand mit den Worten: „Das ist richtig, junger Mann, Schrott gehört zu Schrott und wird weiterverarbeitet, Kohle aber wird zur Heizung ausgenutzt.“ Dabei zeigte er auf ein im Weg liegendes Eierbrikett. Ich wußte genug, nahm das Stück Kohle und warf es zu den Schmiedekohlen. August Thyssen lächelte freundlich, und ich fuhr weiter mit meiner Karre, stolz darauf, von ihm gelobt worden zu sein.“

Georg Auberg, Mülheim

Den Bock zum Gärtner gemacht

„Das waren früher noch Zeiten“, erzählt unser Pensionär Karl Ehrlich. „Vor gut 50 Jahren gab es im Lokal des Gastwirts Hermann Tummes in Meiderich, Unter den Ulmen, einen Rheinstahl-Stammtisch. Täglich nach Dienstschluß trafen sich die Mitglieder hier zum Dämmerstopp. Einmal wurde er im Bild festgehalten. Ich selbst durfte trotz meiner 30 Jahre nicht mitmachen, ich war noch zu jung dazu. Heute, mit meinen 82 Jahren, wäre ich allerdings der Senior. Ich erinnere mich noch, daß einmal zwei Angehörige unseres Betriebes, die in ihrem Schreibtisch stets Bier und Schnaps stehen hatten, eine Entziehungskur in Düsseldorf machen sollten. Ein Kutscher unseres Werkes mußte sie mit einem Pferdefuhrwerk hinbringen. Unterwegs wurde natürlich jede Gastwirtschaft „mitgenommen“. Mit dem Erfolg, daß der behandelnde Arzt in Düsseldorf nicht wußte, wen er festhalten sollte, den Kutscher oder die beiden andern.“

Karl Ehrlich, Duisburg, Sternbuschweg 32



Der fröhliche Rheinstahl-Stammtisch. Ganz oben: Chemiker Schreiber. Obere Reihe von links: Chemiker Leo, Buchhalter Clemens, Obergeringenieur Butsch, Kontrollbeamter Klaneitz, Gastwirt Hermann Tummes. Mittlere Reihe: Ingenieur Holthaus, Eduard Touchy. Vorn: Kaufmann Christian Wenzel, Kontrollbeamter Paul Stahl, Abteilungsleiter Wüsthoff, Wilhelm Ehrlich, Otto Touchy

Eine neue Möglichkeit

Gutscheine bewährten sich als Weihnachtsgeschenke

Gottlob! Es gibt noch Menschen, die die Kunst des Schenkens kennen und um ihr Geheimnis wissen. Im Grund ist es ein ganz einfaches Geheimnis: man muß einen Teil seiner selbst verschenken können.

Ein Lehrling im Industriegebiet zum Beispiel, der viel zu arm war, um seinen Bekannten wertvolle Dinge zu kaufen, verschenkte voriges Jahr ganz einfach — Gutscheine auf seine Zeit. Besagte Gutscheine konnten dann während der nächsten Monate beliebig eingelöst werden. Der Lehrling, bekannt für seine Geschicklichkeit in allen technischen Belangen, reparierte also gegen Rückgabe eines Bons den Wasserhahn bei Erich, kümmerte sich bei Helga um die Montage der Vorhänge, schmierte die Kugellager von Peters Fahrrad, und er tat auch sonst noch allerlei Nützliches. Seine Schwester griff die „Zeitgeschenke“ begeistert auf und servierte einem befreundeten jungen Ehepaar fünf Gutscheine für je einen Abend Kinderverwahrung. Das sind Geschenke, die wirklich Freude machen: sie sind nicht mit Geld, sondern mit einer persönlichen Leistung erkauft und geben jedem die Hilfe, die er gerade wirklich nötig hat.

Einer meiner Freunde, just jener, für den das Nichttanzen so etwas wie ein religiöses Glaubensbekenntnis war, stiefelt neuerdings einmal wöchentlich mit verbissenem Gesicht in die Tanzschule. „Weißt du“, gestand er mir etwas verlegen, „meine Frau tanzt leidenschaftlich gern. Warum soll sie wegen meiner dummen Abneigung immer auf dieses Ver-

gnügen verzichten? Es soll meine Weihnachtsüberraschung sein, daß ich tanzen kann.“

Meine Schwester hatte kürzlich für mehrere Tage in S. zu tun. Sie gehört zu jenen Leuten, die sich in der Eisenbahn schrecklich langweilen, weil sie nie mit Fremden ein Gespräch beginnen. Ihr Bräutigam wußte das und fuhr ihr ein Stück entgegen. Sein Zug kam gerade einige Minuten früher an als ihrer. Er konnte bequem umsteigen und mit ihr zurückfahren.

Sinnlos? Materiell gesehen vielleicht. Aber kein feierliches Begrüßungsgeschenk hätte meine Schwester mehr freuen können.

Voriges Jahr am Heiligen Abend war's. Eine Verkäuferin hatte lange im Geschäft zu tun gehabt und wollte möglichst schnell zu ihren Kindern heim. Sie ging zum nächsten Taxi und ließ sich zu ihrer Wohnung fahren. Als sie die Geldbörse zückte, lachte der Chauffeur. „Nehmen Sie's als Geschenk von mir! Fröhliche Weihnachten!“ Damit brauste er ab.

Herr X hatte bei Kriegsende das



Die ganze Familie ist gespannt, was es für Augen machen wird. Der junge, stolze Vater hat sich den „Blitz“ nicht zuletzt deshalb gewünscht, weil er Ereignisse solcher Art im Bilde festhalten will

Glück, aus einem Kriegsgefangenenlager zu entkommen. Ohne einen Pfennig in der Tasche landete er schließlich bei einem Bekannten und fragte, ob er ihm nicht 100 Mark borgen könnte. „Borgen nicht, aber ich schenke sie dir. Gesetzt den Fall, ich würde dir das Geld leihen und du könntest es mir aus irgendeinem Grund nicht zurückzahlen, dann würde ich mich über dich ärgern, und auch du würdest nicht gerne an mich denken. Da ist es bedeutend besser, ich schenke dir das Geld. Wenn du mir später einmal ebenfalls 100 Mark schenken willst, habe ich natürlich gar nichts dagegen.“

Wenn ein Stahlwerksarbeiter am Heiligen Abend für einen anderen, der Familienvater ist und gerne zu seiner Feier in der Familie gehen möchte, den Dienst übernimmt, so ist das ein vorbildliches Weihnachtsgeschenk. Ebenso vorbildlich ist es, wenn eine Frau die Kinder der Nachbarin zwei Tage zu sich nimmt, um der geplagten Mutter Gelegenheit zu geben, in Ruhe ihre Vorbereitungen zu treffen. Das sind die wertvollsten Geschenke, denn die Schenkenden geben hier wirklich etwas von sich selbst.

F. A.



Zum erstenmal will Anneliese die Familie mit „Selbstgebackenem“ überraschen. Die Oma hilft. Dies ist ein ebenso wichtiger Lebensabschnitt, wie der erste Schultag. Es wird fotografiert!

ZAHLEN SIE ZUVIEL STEUERN?

An dieser Stelle wurden bisher verschiedenste Möglichkeiten besprochen, die Steuerlast des Arbeitnehmers durch Anwendung gesetzlicher Begünstigungsvorschriften zu mindern, und zwar insbesondere Werbungskosten, Sonderausgaben und Ausgaben wegen außergewöhnlicher Belastung. Die steuerliche Begünstigung kommt in den vorstehenden Fällen durch Gewährung eines Freibetrages, der auf der Lohnsteuerkarte vermerkt wird, zum Zuge. Nunmehr wollen wir uns einer gesetzlichen Bestimmung zuwenden, wonach jeder ohne Rücksicht darauf, wie hoch seine Steuerbelastung ist, unter noch zu erläuternden Voraussetzungen die Möglichkeit hat, aus dem Steueraufkommen der Finanzämter eine Prämie zu erhalten. Gesetzliche Grundlage ist das Wohnungsbauprämiengesetz. Danach erhält jemand, wenn er Beiträge an Bausparkassen zur Erlangung von Baudarlehen zahlt, vom Finanzamt dann eine Prämie, wenn die eingezahlten Beträge entweder zum Bau oder Erwerb von Eigenheimen verwandt werden oder wenn diese Beträge mindestens für eine Laufzeit von fünf Jahren festgelegt bleiben. Eine entsprechende Vergünstigung wird ebenfalls gewährt für Zahlungen an Wohnungsbaugenossenschaften zum Ersterwerb von Genossenschaftsanteilen. Für den Fall, daß man weder über die Bausparkasse noch über eine Wohnungsbaugenossenschaft ein Eigenheim bzw. eine Wohnung beschaffen will, sondern selbständig ein Eigenheim bzw. eine Eigentumswohnung erstellen oder erwerben will, kann man zur Erreichung der Prämienbegünstigung einen allgemeinen Sparvertrag mit der Festlegung der Einzahlung von mindestens drei Jahren abschließen, ist jedoch dann zur Erhaltung der Begünstigung verpflichtet, diese Beträge für die genannten Zwecke zu verwenden.

Die Höhe der auszuzahlenden Prämie wird in Prozenten der Zahlung in Abhängigkeit vom Familienstand berechnet, d. h. von den eingezahlten Beträgen wie folgt:

25% bei kinderlosen Arbeitnehmern
27% bei solchen mit 1 oder 2 Kindern
30% bei solchen mit 3 bis 5 Kindern
35% bei solchen mit mehr als 5 Kindern.

Es handelt sich hier um Kinder, die das 18. Lebensjahr noch nicht vollendet haben. In allen Fällen wird jedoch höchstens eine Prämie von 400 DM gewährt.

Bevor jemand den Entschluß faßt, ob

a) Geltendmachung als Sonderausgaben			
	Monatslohn		400,— DM
-/. Sonderausgaben:			
	Sozialversicherungsbeiträge von 400,— DM	=	40,10 DM
	Kirchensteuer von 359,15 DM	=	2,75 DM
	sonstige Sonderausgaben	=	50,— DM
		Insgesamt	= 92,85 DM
	davon ab: Sonderausgabenpauschale	=	52,— DM
	bleibt Freibetrag w/Sonderausgaben	=	40,85 DM
	steuerepflichtiger Monatslohn		359,15 DM
	Lohnsteuer von 359,15 DM (Stkl. I) lt. Tabelle		27,50 DM
	Notopfer Berlin 359,15 DM (Stkl. I) lt. Tabelle		3,50 DM
	Kirchensteuer 359,15 DM (Stkl. I) lt. Tabelle		2,75 DM
		Steuerbelastung insgesamt	33,75 DM
b) Beanspruchung der Prämie			
	Monatslohn		400,— DM
-/. Sonderausgaben:			
	Sozialversicherungsbeiträge von 400,— DM	=	40,10 DM
	Kirchensteuer von 387,65 DM	=	3,25 DM
	sonstige Sonderausgaben (50,— DM -/. 30,— DM)	=	20,— DM
		=	64,35 DM
	davon ab: Sonderausgabenpauschale	=	52,— DM
	bleibt Freibetrag w/Sonderausgaben	=	12,35 DM
			387,65 DM
	Lohnsteuer von 387,65 DM (Stkl. I) lt. Tabelle		32,55 DM
	Notopfer Berlin 387,65 DM (Stkl. I) lt. Tabelle		3,90 DM
	Kirchensteuer 387,65 DM (Stkl. I) lt. Tabelle		3,25 DM
		Steuerbelastung insgesamt	39,70 DM
	Prämie: 25% von 30,— DM = 7,50 DM		
c) Gegenüberstellung			
	Gewinn durch Prämie Fall b)	=	7,50 DM
	-/. Steuerermehrbelastung 39,70 DM -/. 33,75 DM	=	5,95 DM
	Steuerersparnis durch Inanspruchnahme der Prämien monatlich	=	1,55 DM

er im Rahmen der vorstehenden Möglichkeiten Gelder für derartige Zwecke festlegt, muß genau überlegt werden, ob es nicht eventuell für ihn günstiger ist, anstelle der Erlangung einer Prämienbegünstigung eine Festlegung gleicher Beträge im Rahmen der Sonderausgaben vorzunehmen, und zwar in Form von einmaligen Sparszahlungen oder Ratensparverträgen. Maßgebend für die Entscheidung, ob Gelder festgelegt werden sollen als Sonderausgaben oder im Rahmen des Wohnungsbauprämiengesetzes, sind folgende Überlegungen:

1. Die Höhe der Bezüge, und zwar unter Berücksichtigung des steuerpflichtigen Lohnanteils. Hierauf werden wir noch näher eingehen.
2. Für den Fall, daß Bausparverträge abgeschlossen werden, ist die Festlegung der Zahlungen sowohl im Rahmen des Wohnungsbauprämiengesetzes als auch im Rahmen der Sonderausgaben auf fünf Jahre festgesetzt worden, wenn man die Gelder ausgezahlt erhalten will. Die allgemeinen Sparverträge im Rahmen der Sonderausgaben (nicht Bausparverträge) sind deshalb nicht zu bevorzugen, weil ab 1. 1. 1955 im allgemeinen eine Festlegung auf 10 Jahre erfolgen muß (Ausnahme: bei über 50jährigen Festlegung 7 Jahre).
3. Zahl der Kinder unter 18 Jahren.

4. Höhe der Aufwendungen, die prämiengünstig sind oder als Sonderausgaben geltend gemacht werden könnten.

Das oben stehende Berechnungsbeispiel soll jedem die Möglichkeit geben, den für sich günstigsten Weg zu errechnen: *Beispiel:* Ein Arbeitnehmer mit einem Monatslohn von 400 DM ist nicht verheiratet; er kann außer den Sozialversicherungsbeiträgen und der Kirchensteuer monatlich 50 DM als Sonderausgaben geltend machen; davon sind 30 DM prämiengünstig.

Die Vorteile des Prämienvfahrens sind gegenüber dem steuerlichen Verfahren je nach der Höhe des Monatslohnes, der allgemeinen und prämiengünstigten Sonderausgaben sowie der Kinderzahl sehr unterschiedlich. Im allgemeinen wird jedoch das Prämienvfahren um so günstiger sein, je geringer die monatlichen Löhne und Gehälter sind.

Wichtiger Hinweis!

Bis zum Jahresende können noch alle Vergünstigungen geltend gemacht werden, für die bisher eine Steuerermäßigung noch nicht gewährt wurde, weil diese Ausgaben zu Beginn des Jahres noch nicht überschauen werden konnten. Der Antrag auf Berücksichtigung dieser Ausgaben ist mit den entsprechenden Belegen bei dem Finanzamt zu stellen, in dessen Bezirk der Arbeitnehmer wohnt.

So entsteht hochwertiges Roheisen

In einer früheren Ausgabe der Werkzeugzeitung begannen wir mit der Führung durch unsere Mülheimer Werksanlagen. Durch die Fusion kam der Hüttenbetrieb in Ruhrort und Meiderich zu unserem Unternehmen. Die alten „Rheinrohr“-Leute werden daher mit besonderem Interesse eine Führung durch die Duisburger Anlagen erleben wollen. Aber auch zahlreiche Angehörige des Bereiches der früheren Phoenix AG dürften ihr Werk kaum so genau kennen, daß es sich nicht auch für sie lohnt, uns zu folgen. Die Redaktion beginnt heute mit dieser Führung in Wort und Bild. Wir berichten über die Hochofenanlage.

Wir treffen uns am Tor 8 des Werkes Ruhrort vor der Versuchsanstalt. Bevor wir uns auf den Weg zum Hochofenwerk machen, sehen wir hier noch schnell einige Filme über Erzeugung und Produktionsablauf des Werkes. In sieben Öfen wird das für die Thomaswerke nötige Thomasroheisen, ein Eisen mit Kohlenstoff, Mangan, Phosphor und Silizium, erzeugt. Unser Ziel ist schon von weitem an den hohen Aufbauten gut erkennbar. Je näher wir kommen, desto verwirrender ist der Anblick der Trägerkonstruktionen und Rohrleitungen. „Wo sind nun aber die eigentlichen Hochofen?“ werden Sie fragen. „Sind es die zylindrischen Körper dort mit kugeligem Kopf?“ Das sind die Winderhitzer, die sogenannten Cowperschen Apparate, in denen der in den Öfen eingeblasene Wind vorgewärmt wird. Der Ofen selbst ist versteckt in einem Konstruktionsaufbau. Nur am Schrägaufzug und der Begiechtungseinrichtung, die alle anderen Bauwerke überragt, ist er zu erkennen.

Am Ofen angekommen, empfängt uns ein höllischer Lärm. Das Abstichloch im unteren Teil des Ofens, das nach jedem Abstich mit einer feuerfesten Masse geschlossen wird, wird gerade aufgeschlagen. Seien Sie vorsichtig, das Eisen kann plötzlich weit herausschießen! „Der Ofen spuckt“, wie der Hüttenmann sagt. Und da ist der Abstich. Ein Funkenregen umgibt die Männer. Zunächst langsam, dann immer schneller bahnt sich das Eisen seinen Weg und wälzt sich in der vorbereiteten Rinne bis zu den Pfannen. Etwa mitgelaufene Schlacke wird im Schlackenfuchs entfernt. Der größte Teil der Schlacke ist bereits einige Zeit vorher aus einer höher gelegenen Abstichöffnung aus dem Ofen gelaufen. Roheisen und Schlacke werden aus dem unteren Teil des Ofens, Gestell genannt, abgestochen, wenn sich genügend angesammelt hat. Dies ist etwa alle vier Stunden der Fall.

Wir wollen nun den Ofen besteigen. Schon wenig oberhalb des Schlackenabstiches sehen wir Düsen in den Ofen hineinragen, die am ganzen Umfang verteilt sind. Vorgewärmte Luft, Wind, wird hier in den Ofen geblasen. Sehen Sie dort die drei Cowperschen Apparate, die wir zunächst für die Hochofen ansahen? Einer wird gerade aufgeheizt, d. h. genauer gesagt die im Inneren befindlichen feuerfesten Steine. Der andere gibt die in den Steinen aufgespeicherte Wärme an die durchströmende Luft ab, die dann als Wind in den Ofen eintritt. Nach einer bestimmten Zeit werden beide vertauscht. Ein dritter Apparat steht zur Reserve. Weiter oben sehen wir, daß der Ofen einem Zylinder gleicht, der nur in der Mitte einen etwas größeren Durchmesser hat. Bis hier reicht die sogenannte Rast, nach oben schließt sich der Schacht an, der bis zum oberen Ende des Ofens, der Gicht, reicht. Nun sind wir oben angelangt. Von hier sehen Sie die Öfen der Ruhrorter und Meidericher Gruppe, die in V-Form zueinander liegen.

Uns interessiert aber mehr, was in den Ofen kommt, d. h., wie das Roheisen erzeugt wird. Gerade kommt mit dem Schrägaufzug ein Wagen — „Hunt“ genannt — mit Erz, dann einer mit Koks, oben an, die abwechselnd durch einen Trichter in den Ofen gelangen. Verschiedene Erzsorten werden so



Von den eigentlichen Hochofen ist kaum etwas zu erkennen. Sie werden überragt von den Schrägaufzügen. Die Kamine gehören zu den Winderhitzern

gemischt in den Ofen geschüttet. Da sind Erze aus Schweden, Spanien, Marokko, ja sogar aus Neufundland und Brasilien. Auch deutsche Erze werden verwendet, die aber meist einen geringeren Eisengehalt als die ausländischen haben. Zunächst werden sie in der vor den Hochofen liegenden Bunkeranlage getrennt gelagert und dann für jeden Ofen entsprechend gemischt, „gemöllert“, wie der Hüttenmann sagt.

Was passiert nun aber im Ofen selbst mit dem Erz und Koks? Die absinkenden Koks- und Erzsichten werden durch die aufsteigenden Gase getrocknet. Das Gas ist bei der Verbrennung des Kokses mit dem eingeblasenen Wind gebildet worden. Die dem Ofen zugeführte Windmenge ist gewichtsmäßig der Menge von Erz und Koks zusammen etwa gleich. Mit einem Teil des Kokses zerstört es die Erze, reduziert sie. Das gebildete Eisen tropft nach unten und sammelt sich unter der Erz-Koks-Mischung im untersten Teil des Ofens. Gleichzeitig werden auch Mangan, Phosphor und Silizium reduziert, und das Eisen nimmt aus dem Koks Kohlenstoff auf. Ja, jetzt wissen Sie, aus welchem Grunde die Erzsorten für eine bestimmte Roheisensorte gemöllert werden müssen. Woher die Schlacke stammt? Die kalkigen, tonigen und sandigen Bestandteile der Erze schmelzen mit der Koksasche zusammen. Um eine gute Schlacke zu erhalten, die bei den herrschenden Temperaturen flüssig wird, müssen die Erze auch aus diesem Grunde entsprechend gemöllert werden; oft wird noch Kalkstein zugegeben. Diese Schlacke trennt sich vom Roheisen, da sie leichter ist.

Sie sehen, der Hochofen arbeitet ähnlich wie ein normaler Zimmerofen. Auch dabei wird Kohle von oben gegeben, und von unten tritt Luft ein, die nach oben aufsteigt. Das im Hochofen an der Gicht auftretende Gas wird von mitgerissenem Staub gereinigt und dient zu Heizzwecken. Deshalb ist der Ofen oben auch so verschlossen, daß bei einer Zugabe von Erz und Koks kein Gas entweichen kann. Die Temperaturen im Ofen liegen bis zu 2000 Grad C; daher wird der Mantel des Ofens von außen durch Kühlkästen und Berieselung gekühlt, um den Ofen bis zu zehn Jahre in Betrieb halten zu können.

Die Kunst des Hochöfners ist es, Windmenge, Windtemperatur, Koks- und Erzmischung in ein richtiges Verhältnis zu bringen, um ein hochwertiges Roheisen für die Stahlwerke zu erzeugen.

Dipl.-Ing. K. K. Aschendorff, Ruhrort

Steckenpferd-

SCHIFFE, HÄFEN UND DAS MEER



Motiv aus dem Hamburger Hafen

Es soll Leute geben, denen Autofahren alles bedeutet. Es ist also ihr Steckenpferd. Damit verbunden ist für sie oft noch eine „stille Liebe“. Hermann Pothmann ist seit über 22 Jahren Berufsfahrer. Sicher, Autofahren, das macht er gern, sonst wäre er kein Berufsfahrer geworden. Reisen unternimmt er noch lieber. 900 000 km hat er im In- und Ausland schon abgefahren. Von den schönsten Fahrten, Begebenheiten

und sonstigen Erlebnissen brachte er reiche Fotobeute ein. Aber den Schiffen, dem Meer und den Häfen gehört seine stille Liebe; sie versucht er stets in Fotos festzuhalten. Weiter als zu Schiffstauen und Probefahrten ließ sie ihn aber bisher noch nicht kommen. Eine Aufnahme, die er auf seiner letzten Hamburgfahrt gemacht hat, veröffentlichen wir hiermit.

P. H., Mülheim

KNIBBOLOGIE ALS WISSENSCHAFT

Auch-Wissenschaft kann zum Steckenpferd werden, z. B. wie bei Kurt Schulte (Ruhrort) die Wissenschaft von der „Knibbologie“. Denn wer wollte bestreiten, daß ein Holland-Italien-Expreß, der in einer Streichholzschatzel bequiem Platz findet, nicht mit „knibbeliger“ Arbeit verbunden ist? Wenn man



genauer hinschaut, entdeckt man, daß sich die Räder des Expreßzuges sogar drehen. Jedes Teilchen ist einzeln angefertigt und durch Holzdübel oder feine Drähtchen miteinander verbunden. Dieses Prinzip beherrscht auch alle anderen „Kleinkunstwerke aus der Schulteschen Pappschachtelschatzschatulle“. Eine ganze Menagerie befindet sich darin von Elefanten, Giraffen, Hasen, Katzen, Hunden und Schildkröten. Köpfe, Schwänze, Beine, alles kann einzeln



Der Angler...

Von Gabriele Stein, Mülheim



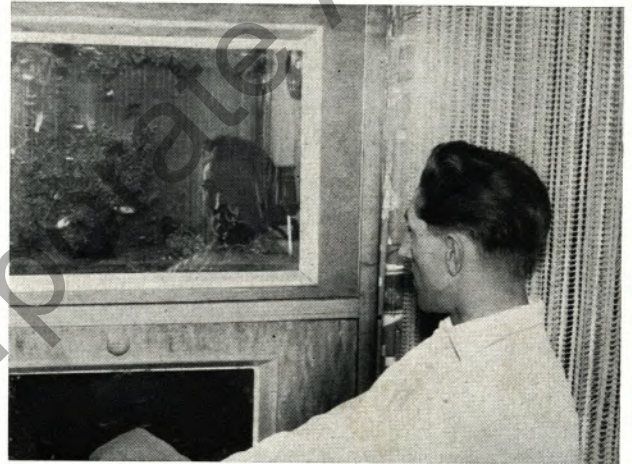
PARADE

bewegt werden. selbst gesprochen dieses Steckenpferdes: sorgfältiger und je mehr vernügllicher und entspannender ist das Knibbeln.“ Wenn die Dinge fertig sind, ist das Interesse an ihnen nicht erloschen, sondern sie erwarten in Pappschachteln ihr weiteres Dasein.

Ohne mit dem Knibbologen zu haben, weiß man die Devise „Je kleiner — desto lieber, je Arbeit nötig ist, desto vernügllicher und entspannender ist das Knibbeln.“ Wenn die Dinge fertig sind, ist das Interesse an ihnen nicht erloschen, sondern sie erwarten in Pappschachteln ihr weiteres Dasein.

MIT 150 TIEREN IN DER WOHNUNG

In seiner kleinen Wohnung beherbergt Heinz Berns 150 bis 180 Tiere, die er zum Teil selbst züchtet. Und dennoch hat seine Frau bis heute noch keine Scheidungsklage eingereicht. Im Gegenteil, sie hilft ihrem Mann bei der Pflege und Wartung



seiner kleinen Freunde. Vielleicht rührt das daher, daß sie alle stumm, sehr klein und — äußerst dekorativ sind. „Ein Bild an der Wand ist nach meinen Begriffen etwas Totes“, erzählt der Ruhrorter Kranführer, „aber meine Fische sind voller Leben, und das Aquarium schmückt außerdem mein Heim.“ Sein Prunkstück ist ein sogenannter Kampffisch, den er aus Humanitätsgründen nur einmal seinem Aquarium einverleibt hat. Denn wenn zwei Kampffischmännchen zusammentreffen, kämpfen sie so lange, bis eines tot ist. So erklärt sich auch der Name dieser Fischart, die in den Bächen der indischen Reisfelder zu Hause ist. Begeistert erzählt Heinz Berns dann von seinen Zuchtversuchen und -erfolgen. Er nimmt dazu ein Männchen und ein Weibchen aus dem Aquarium — in der Fischfachsprache heißt das „aus dem Verband“ — und setzt sie in ein kleineres Gefäß. Wenn die Fische Gefallen aneinander finden — und das ist durchaus nicht immer der Fall —, beginnt das Hochzeitsspiel, wobei das Männchen eine besonders prächtige Färbung annimmt. Nach ein paar Tagen laicht das Weibchen. Dann werden die großen Fische wieder ausquartiert und kehren zu ihrem „Verband“ zurück. 80 Jungtiere waren einmal das Ergebnis eines solchen Zuchtversuchs. Heinz Berns ist Mitglied eines Aquariumvereins. Hier wird gefachsimpelt, und nicht nur Erfahrungen, sondern auch Fische werden ausgetauscht.

Ich sah in Delphi den Nabel der Welt

Esel sind die Volkswagen Griechenlands und machen sich neben US-Steuern breit

Von Venedig hatte uns die „Mediterranien“ durch den Isthmus nach Piräus gebracht, einer stinkenden, schreienden Stadt von eigenartigem Reiz. Der Super-Bus, der uns dann nach Athen beförderte, paßte so gar nicht hierher. Mit zwei jungen Leuten von der Reisegesellschaft machte ich mich selbständig, wir zogen auf Entdeckungsreise aus. Die Akropolis war unser Ziel. Aber komischerweise fanden wir sie nicht. Vielleicht war die Hitze daran schuld, vielleicht der Wein. Nach einiger Zeit waren wir weit außerhalb Athens und natürlich in der entgegengesetzten Richtung der Akropolis. Wir fragten einen Griechen nach dem Weg. Er verstand uns nicht, holte aber einige englisch sprechende Leute heran. Aber wir fanden die Akropolis trotzdem nicht. Da tauchte plötzlich ein uralter städtischer Linienbus auf. Wir winkten, und er hielt. Ein Fahrgast, eine Dame, dolmetschte für uns. Und dann geschah das für uns so Erstaunliche: Der Fahrer ging trotz der Fahrgäste von seinem vorgeschriebenen Kurs ab, um uns zur Akropolis zu bringen. Als wir zahlen wollten, winkte er freundlich ab. Und unsere Dolmetscherin erklärte: „Bitte, stecken Sie das Geld ein und beleidigen Sie den Mann nicht. Er freut sich wirklich, Ihnen geholfen zu haben.“ Dieser Hilfsbereitschaft und Freundlichkeit begegneten wir allorts in Griechenland.

Eines Abends bestiegen wir ein Schwesterschiff der „Mediterranien“ und fuhren gen Kreta. Auf dem Zwischendeck ging es turbulent zu. Viele führten ganze Öltonnen, Bündel lebender Hühner, Riesenkörbe, Bettgestelle, Bündel Knoblauch und Zwiebeln, große Wäschebeutel und dergleichen als persönliches Handgepäck mit sich. Obwohl die Menschen dicht gedrängt beieinander hockten, waren sie lustig und sangen. Am Morgen wurde die See stürmisch. Kaum waren wir aus dem Hafen Khania und der Sudabucht heraus, als sich fast alle Passagiere flachlegten. Über dem Bug schlugen die Wellen zusammen und brausten aus. Dann kam die Stadt Rethimnon. Das Schiff konnte nicht im Hafen anlegen und ankerte auf offener See. Vom Land kamen große Ruderboote, um die Passagiere zu übernehmen. Kaum war ein Boot an der Gangway angekommen, wurde es wieder einige Meter weit weggerissen. In jedem Boot waren fünf Leute, drei von ihnen bemühten sich krampfhaft, das Boot an der Gangway zu halten, während die beiden anderen die ihnen zugeworfenen Kinder, Öltonnen, Koffer, Hühnerbündel oder die ihnen entgegenspringenden Männer und Frauen aufgingen. Dann kam der Höhepunkt. Eine uralte Oma wurde ausgeladen. Ein starker Mann nahm sie huckepack und wankte auf der Gangway, bis der Sprung günstig war. Die Menschen, die vorher an der Reling ihre Meinungen und Ratschläge freigiebig ausgeteilt hatten, schwiegen jetzt. Verschiedene Frauen bekreuzigten sich. Aber es ging gut, und im Nu war die unbeschwerter Heiterkeit wieder da.

Im Hafen von Heraklion angekommen, schleppte man uns sofort hinaus nach Knossos, der sagenhaften Stadt des Zeussohnes Minos und seiner ebenso berühmten Tochter Ariadne. Enttäuschend war nur, daß das Labyrinth des Minos wirklich nur eine Sage ist. Abends durchstöberten wir wieder zu dritt die Basarviertel, tranken geharzten Wein — nach jedem Schluck mußte ich mich fünfmal schütteln — und aßen gebratenes Fleisch vom Spieß. Wie überall in Griechenland waren die Bürgersteige mit Tischen und Stühlen übersät. Meistens saßen daran — Männer. Auf meine Frage: „Wieso haben diese Männer den ganzen Tag Zeit, um hier zu sitzen?“ antwortete ein freundlicher Kreter: „Es sind alles Kaufleute und Besitzer. Was sollen sie machen? Ihre Frauen versorgen das Haus und die Kinder, ihre

Plantagen werden betreut von Leuten aus dem Dorf.“ Wieder zurück in Piräus, brachte uns unser Bus über Mykene, der Stadt Agamemnons und seiner Tochter Iphigenie, und Tiryns, der Stadt des Menelaos und der schönen Helena, vorbei an riesigen Zitronenplantagen, Wein- und Melonenfeldern, Mais- und Baumwollfeldern nach Olympia. Überall werden hier die Weintrauben getrocknet und später als Rosinen oder Korinthen verkauft. Man läßt die Trauben auf dem Boden trocknen. Die Stengel werden dann ausgeharkt und zuhauf gekehrt. Die getrockneten Beeren wirft man in die Luft, um den Wind etwaige Staubkörnchen forttragen zu lassen. Mein letztes großes Erlebnis war Delphi. Das in Olivenhaine und hohe Felsen eingebettete Delphi, weltberühmt durch sein Orakel, wird der „Nabel der Welt“ genannt. Wir saßen ehrfurchtsvoll staunend auf den Sitzen des Theaters, als plötzlich ein Gewitter aufzog. Es war ein herrliches Schauspiel, in dem am Felsen gelegenen Theater dem Rauschen der Bäume und dem

GUTER VORSATZ

*Wieder ist der Säckel leer,
und ich könnt' was brauchen.
Habe keinen Pfennig mehr
und auch nichts zu rauchen.*

*Sparen sollt' ich, das wär' gut,
doch an welchem Ende?
Nächstens — bin ich auf der Hut —
rinnt's nicht durch die Hände.*

*„Frau, ich stell' das Rauchen ein,
es ist viel zu teuer.
Tabak braucht ja nicht zu sein.“ —
Ihr ist nicht geheuer.*

*Doch am Ersten hab' ich Geld,
ist doch schön, der Zaster —.
Mir gehört für heut' die Welt
und — das alte Laster.*

Kurt Karrenberg, Dbg.-Meiderich

krachenden Donner zuzuhören und den kräftigen Blitzen zuzuschauen. Es machte nichts, daß es zwei Stunden wie aus Eimern groß und wir alle klatschnaß waren.

Bevor es endgültig heimging, stattete ich noch schnell dem Basarviertel von Piräus einen letzten Besuch ab. Jede Branche hat hier getrennt ihr Viertel. Vorbei an Hunderten von toten Schweinen und Kälbern, Unmengen von Obst und Gemüse kam ich in das Textilviertel, wo vom Knopf bis zum Anzug alles an der frischen Luft lag. Zufällig geriet ich auch in ein brancheverwandtes Viertel, das wohl kaum von Touristen besucht wird. Es war das Stahlbearbeitungsviertel. Hier lag vor jeder Werkstatt ein kleiner Schrotthaufen etwa von der Güte unseres Schrottes am Schrottplatz von Tor 2.

Bunt und vielgestaltig sind meine Griechenlandeindrücke. Sie alle aufzuzählen würde Seiten füllen. Zu bemerken bleibt vielleicht, daß man dort entweder in einer schweren amerikanischen Taxe fährt oder auf einem Esel reitet. Spötter nennen ihn den griechischen Volkswagen.

Heinz Reek, Ruhrort

Das Telefonbuch brachte es an den Tag

Unter „Z“ im alten Phoenix-Telefonbuch findet man u. a. auch den Namen Zube. Das ist nun nichts Außergewöhnliches. Außergewöhnlich wird die Angelegenheit erst dann, wenn man in der Technischen Material-Prüfanstalt anruft und den Werkstoffprüfer Zube verlangt. So einfach ist das nämlich in der Zwischenzeit nicht mehr. Viele hundert Kilometer Draht müssen erst in Bewegung gesetzt werden, um die Zubes in New York zu erreichen, wo Hermann, 5 Jahre lang Werkstoffprüfer bei Phoenix, nun in einem Brooklyn'schen Krankenhaus als Mechaniker für die Laboratorien, Operationssäle und Geburtsstationen arbeitet. Brigitte, seine Frau, versorgt indessen den Haushalt, ihren eigenen und den einer Brooklyn'schen Familie, bei der die Zubes wohnen.

„Amerika ist ein phantastisches Land“, schrieben die Zubes an ihre Freunde in Ruhrort, „und wir sind jeden Tag aufs neue froh, hierhergekommen zu sein. Das erste, was man lernen muß: Man darf nicht alles so schwer nehmen. Jedes zweite Wort ist hier: 'Take it easy!'“

Bis man das kann, vergeht eine lange Zeit. Man lebt eben leichter hier als bei uns. Wir Europäer müssen erst einmal unsere Verkrampfung abschütteln. Die Kleinigkeiten fressen uns in Europa auf, die ganz winzigen alltäglichen Sorgen, die aus der materiellen Not entspringen. So etwas kennt man hier nicht. Diese Kleinigkeiten kosten nur Pfennige. Das hat nichts mit dem hohen Lebensstandard zu tun. Den hat man gleich einmal, wenn man geregelt seiner Arbeit nachgeht. Es gibt hier ganz arme Leute, aber diese sind so faul, wie wir es in unserem ganzen Leben noch nicht gesehen haben. Es gibt hier drei Klassen von Menschen: 1. Leute, die nicht arbeiten = Millionäre; 2. solche, die arbeiten = Mittelstand; 3. Leute, die nicht arbeiten = der sogenannte Mob.

Wir haben nur drei Tage bei unserem Bürgen, einem Brooklyn'schen Arzt, zu wohnen brauchen“, berichtet Hermann Zube weiter, „dann führen Freunde von ihm für vier Wochen nach Kalifornien und wollten ihr großes Haus nicht allein lassen. Wir opferten uns nur zu gern. Es war ein guter Anfang. Wir sind heute noch hier... Ein Pfund

Butter kostet z. B. 0,75 Dollar. Wir ‚machen‘ im Monat zusammen 450 Dollar. Aber all diese Dinge kann man nicht gut beschreiben. Es ist eine ganz andere Welt hier, sie mißt mit anderen Maßstäben... New York ist die Hauptstadt der Welt. Ihr Pulsschlag geht Tag und Nacht. Die Untergrundbahn fährt immer, zu jeder Stunde. Es gibt Geschäfte am Broadway, die nie schließen. Die Kraftwagen rollen in nie abbreißender Kolonne über die großen Durchgangsstraßen, und nachts sieht man sie gleich Perlenschnüren die großen Brücken passieren. Kein Foto und kein Film können die Eindrücke des Riesenhafens, der Wolkenkratzer in Downtown oder Midtown, den Blick vom Rockefeller-Center bei Tag oder

vom Empire State Building bei Nacht vermitteln. Ihr müßt es Euch ansehen kommen, New York muß man erlebt haben!“ schließt Hermann Zube begeistert seinen ersten Amerikabericht, und man glaubt förmlich zu spüren, wie die Eindrücke mit den Zubes spazieren gehen anstatt umgekehrt.

Ursprünglich hatte Hermann Zube Musiker werden wollen. Vor dem Kriege studierte er auf dem Duisburger Konservatorium. Dann verschlug es ihn nach Phoenix. Als ein Kriegskamerad vor Jahren nach den USA auswanderte, bekamen die Zubes auch Lust. Er hat Wort gehalten wie Hermann und Brigitte, die versprochen haben, in der neuen Welt ihre alten Freunde nicht zu vergessen.

H. R., Ruhrort

Der neue Meister war Pauls Busenfreund

Eine Atmosphäre der Spannung herrschte seit einigen Tagen im Betrieb. Es war eine Meisterstelle frei geworden, und jeder war neugierig, wer nun neuer Meister würde. Umherschwirrende Gerüchte zerschlugen sich bald durch die Mitteilung am „Schwarzen Brett“. Vorarbeiter Paul, dem wir alle Chancen für den Meisterposten gegeben hatten, lief wortkarg und geknickt durch den Betrieb. Der Name des neuen Meisters, den der Anschlag ankündigte, war uns jedoch kein Unbekannter. Der Zufall wollte es, daß er, der Neue, sogar ein „Busenfreund“ des Vorarbeiters Paul war. In früheren Jahren hatte er schon in unserem Betrieb gearbeitet, so daß die Alten ihn wohl kannten. Vorarbeiter Paul ging an diesem Tag jedem aus dem Wege.

Am Antrittstag des neuen Meisters machte dieser pünktlich bei Schichtanfang seine erste Runde. Die Alten, die er

kannte, begrüßte er mit Handschlag und einigen freundlichen Worten. Dann eröffnete ihm jemand, Vorarbeiter Paul sei krank geworden. Sinnend blieb der Neue mitten im Gang stehen, dann ging er zum Betriebsleiter, und die nachfolgende Unterhaltung der beiden schien sehr ernsthafter Natur zu sein.

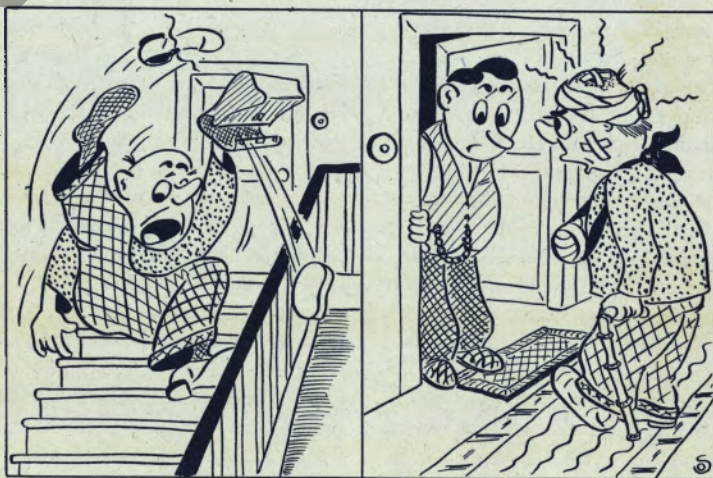
Durch das herrliche Rumbachtal, eins der schönsten Täler Mülheims, fuhr in vorgerückter Abendstunde das Auto des Betriebsleiters mit seinem neuen Meister. Der Herbstwind hatte die Straßen mit den Blättern der nun fast kahlen Bäume übersät. „Wir sind gleich da! Die erste Straße rechts im ersten Haus“, sagte der neue Meister.

Vorarbeiter Paul war nicht wenig erstaunt, seine Vorgesetzten hier zu sehen, und verwirrt bot er ihnen Platz an. Dankend nahm er die Zigarre seines Betriebsleiters an, half sie doch, diese

erste Verwirrung zu überbrücken. Bald entwickelte sich ein lebhaftes Gespräch, und als beim Abschied der Betriebsleiter Paul die Hand drückte und sagte: „Einen tüchtigen Menschen lassen wir nicht fallen!“, da zeigte Paul sein vergnügtestes Gesicht. Und der neue Meister lächelte ihm zu: „Wir bleiben doch Freunde, nicht wahr?“

In einem anderen Betrieb dient Paul heute weiter, als Vorarbeiter und Anwärter auf einen Meisterposten.

Hermann Finkeldei, Mülheim



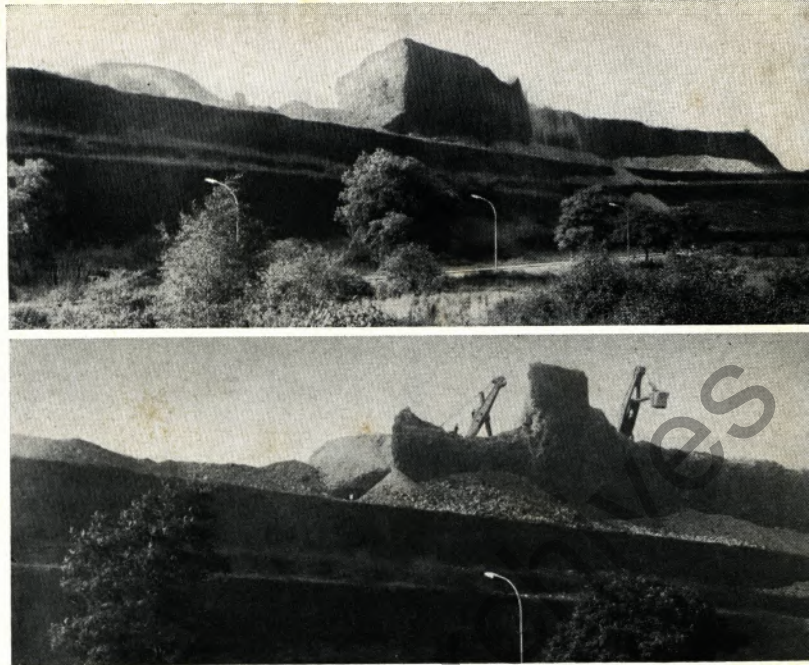
Fritz: „Junge, Junge, die scheinen die Treppe mit Schmierseife gebohnt zu haben. Man kann sich ja die Ohren brechen!“ — Zu Franz: „Könnt ihr eigentlich nicht lesen? In der Hausordnung steht doch, daß die Treppen nicht gebohnt werden sollen!“

Qualitätsstahl ohne Analysen, Zerreißproben und Schlitze

Jedes Jahr werden in der Ruhrorter Lehrwerkstatt jugendliche Hilfsarbeiter zu Hütten- und Stahlwerkern ausgebildet, zahlreiche Hoch- und Fachschüler leisten jährlich ihr Praktikum dort ab. 13 Hilfsarbeiter und 30 Praktikanten waren es in diesem Jahr, die sich an einem klaren Herbstmorgen zur traditionellen Sauerlandfahrt aufmachten. Das Ziel war die Luisenhütte in Woklum.

Schon lange, bevor sich im Ruhrgebiet das größte Eisenzentrum Deutschlands entwickelte, war im Siegerland und in der angrenzenden Grafschaft Mark in jahrhundertelanger Entwicklung aus kleinsten Anfängen heraus eine ausgedehnte Eisenindustrie entstanden. So hatte man auch im Tal der Borke die natürlichen Gegebenheiten, die das Erz und das Holz für die Holzkohle direkt vor die Türe legten, auszunutzen gewußt, als man dort eine Eisenschmelze erbaute. Während des Dreißigjährigen Krieges wurde der Ofen für längere Zeit stillgelegt, erst 1732 wurde er wieder in Betrieb genommen und kam bis zum Ende des 18. Jahrhunderts durch den Erwerb von Erzgruben und den Anbau einer Gießerei zu hoher Blüte. 1833 baute man einen neuen Hochofen, der die für damalige Zeiten beachtlichen Maße von 7,20 m Höhe und 2,0 m Kohlsackweite bekam. Der erforderliche Wind wurde noch durch ein wassergetriebenes Kastengebläse erzeugt. 1865 mußte die Hütte ihren Betrieb endgültig einstellen. Die Verwendung von Koks bei der Eisenerzeugung besiegelte das Schicksal der alten Holzkohlenöfen. Dann hielt die Hütte einen langen Dornröschenschlaf, bis im Jahre 1939 der VDI sie als Museum wieder zum Leben erweckte.

Wir, die wir während unserer Ausbildungszeit die nach modernsten technischen Erkenntnissen arbeitenden Hochöfen



Es handelt sich hier nicht um Tafelgebirge in Südafrika, sondern um die „Meidericher Schweiz“, die durch die Anhäufung von Hochofenschlacke entstanden ist. Früher war es nicht möglich, diese Hochofenschlacken nutzbringend zu verwenden, heute werden sie als Material für den Straßen- sowie Deichbau, als Packlage oder Splitt in großen Mengen benutzt. Mit riesigen Baggern wird zur Zeit dem Schlackenbergl zu Leibe gerückt, und in einigen Jahren wird er weitgehend abgebaut sein. Auf dem jetzt schon dort gewonnenen Platz wird die neue Sinteranlage für die Hochöfen Ruhrorts zu stehen kommen.

kennengelernt hatten, standen staunend vor den Arbeiten der alten Hüttenmänner. Sie haben mit primitiven Mitteln aus einem Gefühl für das Material Dinge gearbeitet und Ergebnisse erzielt, die heute fast wunderbar erscheinen. Man schmiedete das Eisen, bekam hochwertigen Stahl, ohne von Analysen, Zerreißproben, Schlitzen und anderen modernen Forschungs-

methoden etwas zu wissen. Man goß große Schwungräder mit einer verblüffenden Genauigkeit. Ebenso eigenartig mutete es uns an, in der Gießerei 150 Jahre alte Formwerkzeuge zu finden, wie sie der Former noch heute in der Hand hat. Und als wir die Präzision der wasser- und dampfgetriebenen Gebläsemaschinen sahen, bekamen wir einen Heidenrespekt vor dem Können der Maschinenbauer vor 120 Jahren. Mit dem Bewußtsein, daß ohne die Leistungen der vorigen Jahrhunderte die moderne Technik unmöglich wäre, fuhren wir tief beeindruckt wieder zurück. H. Simon, Ruhrort

Mit zwei Bussen zu den Wasserburgen

Eine Fahrt zu den westfälischen Wasserburgen führten die Ruhrorter Jungfacharbeiter nach bestandener Prüfung durch. Mit zwei Bussen starteten 75 Personen am frühen Morgen des 29. Oktober. Die Wasserburg Gladbeck und Schloß Berge bei Gelsenkirchen-Buer waren die ersten Ziele. Über Haltern und Lavesum ging die Fahrt zur Jugendburg Gemen. Schloß Raesfeld war dann die letzte Station. Natürlich hatte die Fahrt mehrere Höhepunkte, aber welche soll man aufzählen? Die beiden Wildschweine, die die Jugendlichen entdeckten? Oder die alte Holzbrücke der Jugendburg Gemen, die nur einzeln überquert werden durfte? Oder überhaupt die Tatsache, daß Jungfacharbeiter und Ausbilder einen so harmonisch verlaufenen Tag verbrachten?

M. Rosenau, Ruhrort

Jungfacharbeiter und Ausbilder strahlten in Düsseldorf

Mit strahlenden Gesichtern kamen die frischgebackenen Jungfacharbeiter vom 3. und 4. Oktober, 10 Maschinenschlosser, 1 Starkstromelektriker und 1 Stoffprüfer, zu der Abschiedsfeier. Im Praktischen hatte keiner unter „gut“ bei viermal „sehr gut“, im Theoretischen keiner unter „befriedigend“ bei ebenfalls viermal „sehr gut“. Bei solchen Resultaten gebühre aber auch ein gerüttelt Maß Dankesschuld dem Leiter der Lehrwerkstatt, Dipl.-Ing. Lichte, und seinen Meistern Nau, Hoebankx und Telöken. Dies kam in den kurzen Ansprachen von Prok. Hohmann und Betriebsratsvorsitzenden Alteruthemeier zum Ausdruck. Wie sehr die Werksleitung die Prüfungsergebnisse ihrer Lehrlinge würdigt, ist daraus zu ersehen, daß sie allen Jungfacharbeitern zwei Wochen rückwirkend den Facharbeiterlohn gewährte. Die Leistungen des Ausbildungspersonals würdigte Prok. Hohmann, als er den beiden bisherigen Vorarbeitern

Hoebankx und Telöken ihre Beförderung zu Meistern mitteilte. Die Namen v. l. n. r.: Meister Telöken, Maschinenschlosser Rittersbusch, Leisten, Maschinenschlosser Trepels, Geisler, Elektriker Scheve, Maschinenschlosser Gilles, Stoffprüfer Steinhoff, Maschinenschlosser Vorbau, Bujack, Prömper, Kürten, Meister Nau, 1. Betriebsratsvorsitzender Alteruthemeier, Maschinenschlosser Bach, Meister Hoebankx.

K. S., Düsseldorf



MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



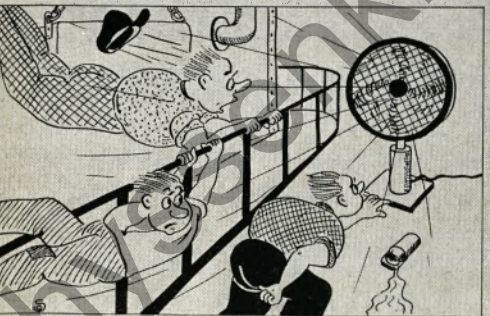
Zur Verhütung von Unfällen werden alle
vorspringenden Teile leuchtend gelb gestrichen



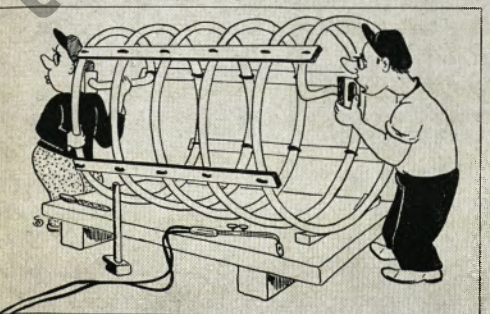
Das demonitierte Radialwalzwerk wird nicht wieder auf-
gebaut. Dafür sollen jetzt nahtlose Kessel geblasen werden!



„Das ist keine blöde Hopserie, sondern die im Zuge
der Rationalisierung eingeführte Springschicht.“



„Hab' ich mir doch gleich gedacht,
daß der neue Ventilator eine Idee zu stark ist!“



„Behalte deine neuesten Parolen besser für dich!
Hier kommt ja doch alles total verdreht an!“

Die Vollbeschäftigung für die nächsten Monate sei gesichert, sagte Betriebsratsvorsitzender Rühl in der Belegschaftsversammlung am 23. November in Mülheim. Er berief sich auf Mitteilungen von Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen. Der durchschnittliche Auftragsbestand liege bei drei bis vier Monaten. Ein Engpaß bestehe allerdings in der Kohlenversorgung. Man hoffe aber, auch auf diesem Gebiet durch entsprechende Verträge einen Ausgleich schaffen zu können. Auch in der Belieferung mit Schrott und Erzen könnten in Zukunft Schwierigkeiten auftreten. W. Rühl führte das auf die in letzter Zeit erfolgte starke Verteuerung zurück. Die Neubauten im Werk Mülheim sollen bis Ende nächsten Jahres abgeschlossen sein. Die Planung für Ruhrort geht 1959/60 zu Ende. Zum Wohnungsbau erklärte der Betriebsratsvorsitzende, daß das Gesamtunternehmen 3641 Wohnungen bereitgestellt hat. Hinzu kommen noch rund 1400 instandgesetzte Wohnungen. Dafür waren etwa 23 Millionen DM aus Werksmitteln erforderlich. Dennoch gibt es im Werk Mülheim allein noch 1400 Wohnungssuchende. Für Siedlungswillige war interessant zu erfahren, daß in Zukunft keine Selbsthilfe mehr vorgesehen ist, weil durch die harte Mehrarbeit gesundheitliche Schäden auftreten können. Jeder Siedler muß in Zukunft über ein Eigenkapital von 4500 DM verfügen. Wege hierzu weist der Betriebsrat. Am Schluß seiner Ausführungen ging der Betriebsratsvorsitzende auf die Lohn- und Gehaltsbewegung ein. Er gab einen Überblick über die Entwicklung und umriß den augenblicklichen Stand.



Stehend gedachte man der Verstorbenen

VRB hat mit dem Bau der Bodenseeleitung begonnen. Nach 5 Jahren Vorarbeit ist mit dem Bau des größten deutschen Wasserleitungsprojektes begonnen worden. Es handelt sich um eine etwa 160 km lange Wasserrohrleitung, die vom Bodensee über den Sipplinger Berg durch den Schwarzwald über Tuttlingen-Rottweil nach Stuttgart führt. Schon vor etwa zwei Jahren wurde von unserer Tochtergesellschaft, Vereinigter Rohrleitungsbau, eine Versuchsleitung für die bereits erstellte Filterstation gebaut und in 80 m Tiefe abgesenkt.

Zunächst ist vorgesehen, eine Menge von 30 Millionen cbm jährlich aus dem Bodensee zu pumpen. Wenn man in Betracht zieht, daß in einer Sekunde durchschnittlich 365 cbm Wasser aus dem Bodensee in den Rhein fließen, so bedeutet dieses, daß dies nur 0,3% dessen ausmacht, was der Rhein schluckt. Unsere Tochtergesellschaft, der Vereinigte Rohrleitungsbau, baut seit etwa zwei Monaten in der Stuttgarter Gegend eine von Phoenix-Rheinrohr gelieferte Rohrleitung NW (Nennweite) 900 in geschweißter Ausführung für die Bodenseeleitung.

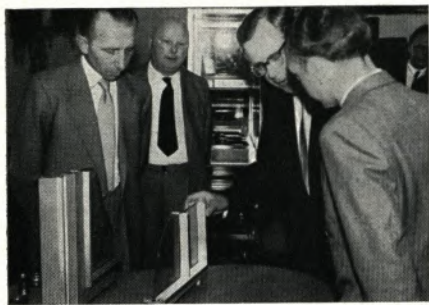
Die Weihnachtssonderzuwendung betrug in diesem Jahr 55% des Durchschnittsbruttoeinkommens der Monate Januar bis September 1955. Der Mindestbetrag für Belegschaftsmitglieder, die ein Jahr und mehr bei der Firma beschäftigt sind, belief sich auf 200 DM, der Höchstbetrag auf 550 DM.

Eine Kranführerschule wird im Werk Ruhrort-Meiderich eingerichtet. Das Unterrichtsgebäude wird Anfang des neuen Jahres fertiggestellt sein und der Nachwuchsschulung dienen. Bereits vor dem Kriege besaß die August Thyssen-Hütte eine derartige Schule für ihren Nachwuchs.

Am 2. Weihnachtstag veranstaltet der Thyssen'sche Männerchor 1878 in Verbindung mit den Mitgliedern des Orchesters und der Kapelle im großen Saal des Mülheimer Handelshofes eine Weihnachtsfeier. Im Mittelpunkt der Feierstunde steht eine Kinderbescherung.

Von Mitte April bis Mitte Oktober können sich wieder solche Werksangehörigen im Westerwald oder im Siegerland erholen, die durch ihre schwere Arbeit gesundheitsgefährdet sind. Die Betriebskrankenkasse Ruhrort-Meiderich nimmt bis Mitte Februar Anmeldungen und ärztliche Bescheinigungen an. Die Kuren dauern jeweils drei Wochen, für die der tarifliche Urlaub angerechnet wird. Die Kosten trägt die Krankenkasse. Im vorigen Jahr haben 376 Belegschaftsmitglieder des Werkes Ruhrort-Meiderich von dieser Möglichkeit Gebrauch gemacht.

Unsere Tochtergesellschaft Wuragrohr (Wickede/Ruhr) war auf der letzten Westfälisch-Lippischen Handwerksausstellung, die in Bielefeld stattfand, mit ihren Erzeugnissen vertreten. Der Wirtschaftsminister des Landes Nordrhein-Westfalen, Dr. Friedrich Middelhaue, eröffnete die Ausstellung und stattete bei seinem Durchgang



auch dem Stand von Wuragrohr einen längeren Besuch ab. Unser Foto zeigt Wirtschaftsminister Dr. Middelhaue (dritter von links) im Gespräch mit Prokurist Schnapp, Vertreter Willy Sieweke und Abteilungsleiter Hans Rüger (von l. nach r.) von der Wuragrohr GmbH. Der Minister interessierte sich hauptsächlich für die Spezial-Profilrohre, die von Wuragrohr für den Bau von Wohnhausfenstern hergestellt werden.

★

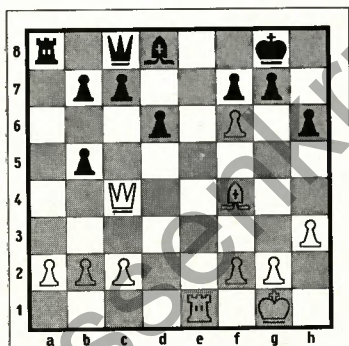
Bleche in größeren Breiten und dünneren Stärken können wieder auf der 3-m-Straße des Mülheimer Blechwerks gewalzt werden. Die Straße wurde elektrifiziert und vollkommen überholt im November wieder in Betrieb genommen.

★

Kinder im Alter von 6 bis 14 Jahren, die auf Grund ihrer Konstitution Tbc-gefährdet sind, werden auch in diesem Jahr wieder zu einer sechswöchigen Erholungskur verschickt. Dies gibt die Betriebskrankenkasse von Werk Ruhrort-Meiderich bekannt. Im vorigen Jahr waren es etwa 550 Kinder, die sich in Mülheim am Möhnesee in frischer Luft und unter ärztlicher Kontrolle tummeln und erholen konnten. Die Transporte beginnen am 6. Januar und enden am 14. Dezember. Die Krankenkasse weist darauf hin, daß Kinder, die in diesem Jahr eingeschult werden, sich frühzeitig für die ersten Transporte melden sollen, damit sie bis zum Einschulungstermin wieder zurück sind. Kinder, die im vergangenen Jahr schon einmal verschickt waren, können nur im besonderen Falle berücksichtigt werden.

★

Insgesamt 300 Mann faßt die vor einigen Monaten fertiggestellte Waschkäue am Torhaus 12 in Meiderich-Nord. Etagenweise sind darin untergebracht die Bauabteilung, die Eisenbahner und die Leute von den Elektrobetrieben. Ein neuer Waschkraum für die Sinteranlage befindet sich im Bau. „Schwarz-Weiß-Waschkraum“ heißt er schon jetzt; denn es wird dort in Zukunft unmöglich sein, mit der Arbeitskleidung den sauberen Raum, das heißt den weißen Raum, zu betreten. Es gibt also Spinde für schwarze und solche für weiße Wäsche — und Leute. Der neue Bau wird Raum haben für etwa 100 Arbeiter.



Schach

Können Sie mattsetzen?

Weiß: Kg 1, Dc 4, Te 1, Lf 4, Ba 2, b 2, c 2, f 6, f 2, g 2, h 3. Schwarz: Kg 8, Dc 8, Ta 8, Ld 8, Bb 5, b 7, c 7, d 6, f 7, g 7, h 6. — In der abgebildeten Position sagte Weiß seinem Gegner ein Matt in sechs Zügen an. Wie spielte er?

H. Fuchs

Lösung des Problems Nr. 2 (Baker):

1. Tf5—a5, c4—c3; 2. Lf1—b5! L beliebig;
3. Lb5—e8 matt.

Verstecktes Zitat als Silbenrätsel

Jedem der nachfolgenden Wörter ist eine Silbe zu entnehmen, die im Zusammenhang gelesen ein Zitat von Herder ergeben.

Eisenach — Anemone — Schönebeck — Zechine — Dementi — Eschenbach — Neuseeland — Makrele — Erfindung — Zykladen — Istváonen — Magelone — Gewinnanteil

L. Lehmann, Essen

Auflösung des Rheinrohr-Silbenrätsels aus Nr. 1

1. Eduard, 2. Ibert, 3. Nobel, 4. Treitschke, 5. Rohrschach, 6. Oper, 7. Pfüfferling, 8. Fingerhut, 9. Effekt, 10. Nias, 11. Goslar, 12. Lessing, 13. Unwahrheit, 14. Elektra, 15. Chinchilla, 16. Kaskade, 17. Gehalt, 18. Elefant, 19. Heilbutt, 20. Titan.

Ein Tropfen Glueck geht über ein Faß Weisheit.



„Schließlich kann man ja den Jungen keine ungeprüften Sachen auf den weihnachtlichen Gabentisch legen!“



„Ist doch ganz klar! Da sucht schon wieder einer Tips, wie man sich am besten vor Arbeit schützt!“



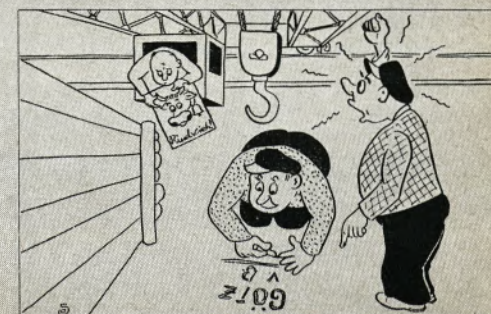
„Wie wär es mal mit ein paar Kannen Sprit?“ — „Gern! Habt ihr auf der Kasse nicht mal ein paar Scheinchen 50er dafür?“



„Hier soll doch ein ehemaliger Kompaniekoch arbeiten. Laßt der nicht mal zum ‚Nachfassen‘ antreten?“



„Du, ich schlaf jetzt mal nen Streifen. Wenn ich Durst habe, weckst du mich!“



Der Lärm in den Betrieben erschwert die Verständigung mit dem Kranführer sehr, aber man weiß sich zu helfen.



Man konnte den großen Sitzungssaal des Mülheimer Verwaltungsgebäudes während der Ausstellung kaum wieder. Er hatte sich in eine „Kunsthalle“ verwandelt mit Gemälden und Plastiken, Fotos, Bastel- und Einlegearbeiten



Die Jury überprüft die eingereichten Arbeiten. Von links: Bildhauer Rasche, Kunsthändler Dorschel, Oberingenieur Ernst, Sekretär A. Müller, Fotograf Bonnen, Kunstmaler Siepmann und Büchereidirektor Dr. Möhring (Mülheim)

*

Zwei Fachleute unter sich. Oberingenieur Ernst, der Leiter der Fotoabteilung von Phoenix-Rheinrohr, und der Mülheimer Fotograf Bonnen sind bei der Auswahl der Fotos besonders kritisch, wenn es gilt, das beste zu finden



Preisträger des Wettbewerbs

Am 5. November war es so weit. Der große Sitzungssaal im Mülheimer Verwaltungsgebäude hatte sich in einen Ausstellungssaal verwandelt. 24 Ölgemälde, 47 Aquarelle, 12 Federzeichnungen, 17 Bleistiftzeichnungen, 16 Schnitzarbeiten, 1 Plastik, 4 handgearbeitete Schöpfungen aus Eisen, 2 Holzeinlegearbeiten, 19 Bastelstücke, 8 Kachelmalereien, 2 Wandteppiche, 1 Mosaik, 312 Fotos, 41 Berichte und 29 Gedichte waren zu dem Weihnachtspreiswettbewerb der Redaktion der Werkzeugzeitung „Wer knipste das beste Bild, wer schreibt den schönsten Bericht, wer zeichnet, malt oder schnitzt?“ eingesandt worden. Zahlenmäßig lag der Wettbewerb unter dem des Vorjahres. Aber qualitativ hat er ihn überflügelt. Zur Jury gehörten der Duisburger Jagdmaler und Kunsthändler Dorschel, Bildhauer Rasche, Kunstmaler Siepmann, Fotograf Bonnen und Büchereidirektor Dr. Möhring aus Mülheim sowie von Phoenix-Rheinrohr der Leiter der Fotoabteilung, Obering. Ernst, Sekretär A. Müller, Werbeassistent Urban, Presse-Referent Schroer und Redakteur Gerlach.

Im Fotowettbewerb entfielen der 1. Preis zu 60 DM auf K. Grebe, Abnahmezentrale Mülheim; der 2. Preis (außer Konkurrenz) auf H. Inderbieten, Bauabteilung Ruhrort; der 3. Preis zu 40 DM auf P. Tillmanns, Adjustage III Düsseldorf; der 4. Preis zu 30 DM auf B. Zühlke, Masch.-Abt. Ruhrort; der 5. Preis zu 20 DM auf H. Baumann, Laborant, Düsseldorf; der 6. Preis zu 10 DM auf K. Fleskes, Fotoabt. Mülheim; der 7. Preis zu 5 DM auf H. Bartl, Hauptwerkstatt 1 Mülheim. Buchpreise erhielten: H. Große, Mülheim; K. H. Amsler, Mülheim; A. Vogedes, Ruhrort; H. Oberheiden, Mülheim; G. Zimmermann, Ruhrort.

Für Gemälde, Plastiken und Bastelarbeiten erhielten als Preise: 60 DM H. Inderbieten, Bauabt. Ruhrort; 50 DM W. Hable, Schweißwerk Mülheim; 40 DM E. Pickhardt, Schweißwerk Mülheim; 30 DM T. Schwarz, Versuchsanstalt Düsseldorf; 20 DM R. Witzsack, Werkschutz Düsseldorf; je 10 DM F. Arres, Kranabt. Stahlwerk Mülheim; P. H. Schmitz, Pensionär, Düsseldorf; R. van Rienen, Bauabt. Mülheim; T. Knühmann, Pensionär, Dinslaken; J. Spira, Verkauf Mülheim; H. Jankowski, Poststelle Ruhrort; 5 DM J. Cohnen, Zentralschmiede Mülheim. Buchpreise bekamen: W. Ramjoué, Mülheim; K. Hartings, Ruhrort; H. Pothmann, Mülheim; J. Piechocki, Ruhrort; H. Meißner, Ruhrort; D. Grunenberg, Mülheim; R. Funack, Mülheim, und K. Dürr, Ruhrort.

Im Wettbewerb für Berichte wurden prämiert: 1. Preis zu 60 DM H. Matten, TMPA Ruhrort; 2. Preis zu 50 DM H. Renselmann, RW I Düsseldorf; 3. Preis zu 40 DM J. Hinn, Blechwerk Mülheim; 4. Preis zu 30 DM W. Kresal, Thomaswerk Ruhrort; 5. Preis zu 20 DM H. Hamacher, Verkauf Mülheim; 6. Preis zu 10 DM H. Sonntag, Kranbetrieb 3 Mülheim; 7. Preis zu 5 DM A. Pfeng, Masch.-Betr. II Mülheim. Buchpreise erhielten: H. Schütz, Ruhrort; G. Faltin, Mülheim; M. Rosenau, Ruhrort; L. Fröher, Mülheim; H. Finkeldei, Mülheim.

Die Redaktion der Werkzeugzeitung gratuliert den Siegern herzlich und sagt allen Dank, die sich beteiligt haben. Nichtprämierte Beiträge können teils noch in der Werkzeugzeitung verwertet werden.

1. Preis zu 60 DM

»Der liebe Gott«

vom Ruhrorter Walzwerk

Er hatte ein Kreuz wie ein Kleiderschrank und maß ohne Schuhe 1,98. Wenn er seine Stimme erschallen ließ, meinte man, die Posaunen des Jüngsten Gerichtes zu hören. Es war ihm anzusehen, daß er schwere Arbeit zu tun hatte, und so war es auch. Piet Mockert war Meister im Walzwerk, und wenn er an der Walzenstraße stand, dann klappte alles noch mal so gut. Die Knüppel fielen fast von selbst um, und die Hebetische arbeiteten wie Präzisionsuhrwerke, denn Piet Mockert war ein strenger Herr, und es machte ihm nichts aus, einem unachtsamen Schmierjungen seine Tatze so hinter die Ohren zu legen, daß der in die Knie ging. Piet hielt auf Zucht und Ordnung, seine Produktion war stets die höchste von allen Schichten, und deshalb war er bei seinen Vorgesetzten auch gut angeschrieben.

Von den Arbeitern hätte mancher ihm liebend gern einmal eins ausgewischt. Doch es getraute sich keiner so recht, bis eines Tages folgendes geschah: Es war im Krieg, die Produktion lief auf Hochtouren, und jeder abkömmliche Mann mußte Soldat werden. So war es auch auf Mockerts Schicht. Die jungen Männer standen alle an der Front, so daß sich die Belegschaft fast nur aus Frauen und älteren, nicht frontverwendungsfähigen Männern zusammensetzte. Zu diesen gehörte nun auch Haigang, ein kleiner, etwas schwächlicher Mann, der aus seinem Friseurberuf ins Walzwerk gegangen war, weil er dort mehr Geld verdiente.

Es hatte sich im Laufe der Zeit herumgesprochen, daß Haigang Friseur war, und er bekam deshalb allerlei zusätzlich zu tun. Die Kollegen ließen sich in den kurzen Pausen schnell die Haare schneiden, obwohl das vom Betriebschef streng verboten war. Und Piet Mockert achtete scharf darauf, daß sich zu diesem Zweck keiner heimlich verdrückte. Er selbst aber ließ Haigang alle vierzehn Tage in die Meisterbude kommen, damit der dort die schriftlichen Arbeiten erledige, wie er sagte. Eigentümlich an der Sache war nur, daß Piet nach Haigangs Besuch immer mit frisch rasiertem Schädel herumspazierte.

So hätte es diesmal auch wieder sein sollen. Haigang war schon einige Zeit in der Meisterbude verschwunden und beschäftigte sich intensiv mit der Verschönerung seines Vorgesetzten. Schmunzelnd sah Piet in dem kleinen Spiegel den Schaumberg unter den geschickten Händen des kleinen



1. Preis zu 60 DM — Klaus Grebe, Mülheim »Die Marktfrau«

Haigang wachsen. „Tut doch gut, wenn die Wolle bei der Hitze runterkommt“, sagte er gönnerhaft zu Haigang, und dieser bemühte sich eifrig, immer mehr Schaum zu zaubern. Gerade hob er die Hand mit dem Werkzeug, um dem Haar zu Leibe zu gehen, als draußen heftig an die Tür geklopft wurde. Schreckensbleich sahen die beiden sich an, da stürmten auch schon Frieda und Emma, die beiden Büromädchen, herein. „Schnell, schnell, Meister Mockert, der Chef ist unterwegs zur Walze, er kann jeden Augenblick hier sein.“ Nun ging's los, Haigang kramte in Windeseile sein Handwerkszeug zusammen, während Piet sich den Hut bis auf die Augenbrauen drückte und mit Riesenschritten auf die Walzenstraße zu- steuerte. Leider hatte er in der begreiflichen Eile den Schaum

nicht mehr abwischen können, und so bot sich der erstaunten Walzenbesatzung ein „erhebendes“ Bild. Der gestrenge Meister raste mit tief in die Stirn gedrücktem Hut heran, und unter dem Hut erschien schneeweiß der Schaumkranz, der langsam auf Brust und Nacken herabtropfte.

„Du, der Olle hät' sich heiligsprechen lassen, und dä Heiligenschein hät der Haigang ihm gratis geliefert“, sagte da plötzlich einer, womit das Signal zum allgemeinen Gelächter gegeben war. Wie von Furien gepeitscht, rannte Mockert in seine Bude zurück, denn jetzt erst war ihm aufgegangen, daß er den beiden frechen Krabben aufgesessen war. Die hatten sich aber längst in Sicherheit gebracht und ließen sich vorläufig auch nicht mehr im Betrieb sehen. Seit diesem Tage wurde Piet Mockert umgänglicher, doch den Spitznamen „der liebe Gott“ wurde er nie mehr los. H. Matten, Ruhrort



1. Preis zu 60 DM — Horst Inderbieten, Ruhrort »Hafenstück«

Sie wurden mit dem Bundesverdienstkreuz geehrt



So, wie hier Reg.-Präs. Baurichter W. Heyermann und T. Schuhmacher den Orden anheftet, wurden auch die andern Jubilare unseres Werkes ausgezeichnet

Der 7. September war für sechs Angehörige der Phoenix-Rheinrohr AG ein bedeutsamer Tag. Sie erhielten in einer Feierstunde, die die Industrie- und Handelskammern Essen und Duisburg/Wesel ausgerichtet hatten, von Regierungspräsident Baurichter das Bundesverdienstkreuz. Damit wurde für die sechs Jubilare die 50jährige Treue zum Betrieb anerkannt. Regierungspräsident Baurichter führte aus: „Der Grund zu dieser Ehrung ist nicht die Automatik eines sich jährlich verlängernden Arbeitsvertrages, dessen Zeiger jetzt auf 50 gerichtet ist, sondern eine fünf Jahrzehnte währende treue Pflichterfüllung zum Wohle des Betriebes und damit der Wirtschaft und des Staates.“ Die Jubilare seien nach 1945 die menschliche Klammer gewesen, die den Betrieb zusammengehalten hätte, erklärte er. Ohne ihren

Unter uns!

Die Mitteilungen über den Wohnungstausch, die in der früheren „Hüttenpost“ veröffentlicht wurden, liegen in Zukunft im Betriebsratsbüro am Torhaus 8 und in der Abteilung Wohnungswesen, Verwaltungsgebäude II, Zimmer 28, aus. Die Abteilung Wohnungswesen in Ruhrort hat dienstags und donnerstags von 8 bis 11 Uhr Sprechstunden.

Einsatz hätte es kein „deutsches Wunder“ gegeben. In der Feierstunde im Essener Rathausaal wurden folgende vier Mülheimer Jubilare ausgezeichnet: Ingenieur Wilhelm Bruckhoff, Josef Förster, Josef Busch und Johann Schnelting. Im Gebäude der Industrie- und Handelskammer Duisburg/Wesel erhielten Wilhelm Heyermann und Theodor Schuhmacher aus dem Werk Ruhrort-Meiderich das Bundesverdienstkreuz.

40 Jahre im Dienst

RUHRORT UND MEIDERICH:

Friedrich Plotz, Thomaswerk II, 2. 11.
Wilhelm Stallberg, El. Betr., 3. 11.
Karl Horbach, Ho/Md., 8. 11.
Heinrich Vennemann, El. Betr., 9. 11.
Nikolaus Hille, WwBG, 22. 11.
Jakob Kleinenbrands, Halbzeugstr., 23. 11.
Wilhelm Roosen, El. Hauptw., 2. 12.
Peter Link, MB Schm., 13. 12.
August Lausberg, MBKr., 14. 12.
Johann Hendricks, El. Hauptw., 20. 12.
Wilhelm Kroppach, SM I, 23. 12.

WERK MÜLHEIM:

Johann Schiffmann, Eis B, 2. 11.
Wilhelm Jansen, El.-Betr., 6. 11.
Gustav Reineking, Mech. HW II, 12. 11.
Wilhelm Kawal, El.-Betr., 12. 11.
Josef Büchte, M Abt. II, 24. 11.
Wilhelm Schroer, Dinslaken, 1. 12.
Willy Schorn, Vk R I, 27. 12.
Heinrich Heckmann, Kranbetr., 28. 12.

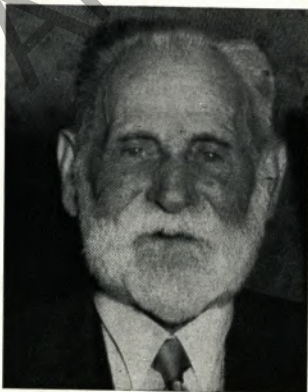
WERK DÜSSELDORF:

Heinrich Hoven, Rw III, 3. 11.
Karl Müller, Immigrath, 22. 11.
Gottfried Plümmacher, Werk I, 27. 11.

Johann Breuer übereilt Otto Herbst

Der Rekord ist gebrochen. Bei der Suche nach dem ältesten Phoenix-Rheinrohr-Jubilare lag bisher der 92jährige Otto Herbst aus Mülheim (Ruhr) an der Spitze. Aber sozusagen auf der Zielgeraden wurde er von dem um drei Jahre älteren Johann Breuer aus Duisburg übertroffen. Der ehemalige

Werkmeister bei den Rheinischen Stahlwerken führt sein hohes Alter vor allem auf seine jahrelange Tätigkeit im Sport zurück. Er war immer ein eifriger Verfechter der Ideen des Turnvaters Jahn und blieb dabei geistig und körperlich ungemein rege. Am 20. Mai vollendete Johann Breuer bereits sein 95. Lebensjahr. Der Phoenix-Rheinrohr-Senior weiß aus der Anfangszeit der Rhein-Ruhr-Industrie noch viel zu erzählen. Er berichtet auch gern aus der Zeit, da Duisburg, gemessen an der heutigen Einwohnerzahl, noch ein „Dorf“ war. Nahezu 50 Jahre arbeitete



Johann Breuer bei den Rheinischen Stahlwerken im maschinellen Betrieb. Als er im vergangenen Jahr das Ruhrort-Meidericher Werk besichtigte, kannte er es fast nicht wieder.

Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERK MÜLHEIM:

Johannes Buehnen, Masch.-Betr.
Heinz de Haan, Versuchsanstalt
Gustav Jaekel, Preßwerk
Gerhard Hingmann, Dinslaken
Gustav Bleckmann, Röhrenwerk
Johann Dolny, Stahlwerk
Albert Pexa, Schweißwerk
Wilhelm Kalle, Röhrenwerk
Bernhard Schalkowski, Blechwerk

WERK RUHRORT-MEIDERICH:

Johann Berrens, SM-Werk
Jakob Dedy, Lohnbuchhaltung
Johann Schmitz, Walzwerk
Felix Krause, Hochofen
Wilhelm Beckerle, Str. IIIa
August Stöber, Thomaswerk II
Jakob Schallen, SM-Werk II

Boleslaus Kwiatkowski, Blockstr. II
Jakob Hühner, Str. I
Otto Beyersdorf, Elektrobetr.
Jakob Klötschen, Bauabt.
Nikolaus Wallenborn, Bauabt.
Franz Siebert, Stoffwirtschaft
Samuel Kleinschmidt, Werkschutz
Wilhelm Kadschin, Thomasschl.-Mühle
Ägidius Meurers, Abnahme
Theodor Nötzel, Hochofen Meiderich

WERK DÜSSELDORF:

Arthur Ivens, Immigrath
Philipp Steinberg, Rep.-Werkst.
Johann Gruben, Magazin
Josef Ruhmann, Platzbetr.
Heinrich Heitmann, Rw III
Anton Baues, Rw III

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Gedenken

Unsere Jubilare sind den Jüngeren Vorbild

Festliche Stille lag im Speiseraum der Mülheimer Verwaltung, als am 22. November ein Quartett Mozarts Serenade „Eine kleine Nachtmusik“ intonierte. Das Werk beglückwünschte 50 Jubilare aus Mülheim und Dinslaken, die auf 25- oder 40jährige Dienstzeit zurückblicken konnten. Außerdem wurden drei Goldjubilare, die bereits mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet worden sind, geehrt.

Direktor Dr. Baumgardt begrüßte die Jubilare und sprach ihnen den Dank des Werkes für ihre Mitarbeit aus. Direktor Schiewerling fand ebenfalls herzliche Worte des Dankes für sie, die teilweise fast ein Menschenleben lang im Dienste unseres Unternehmens standen. „Sie alle haben ihre Pflicht getan“, sagte Direktor Schiewerling und stellte die Jubilare als Vorbild für alle jüngeren Kollegen hin. Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender Jöckel grüßte die Jubilare im Namen des Betriebsrats. Er dankte vor allem für die treue Arbeitskameradschaft, die alle während ihrer bisherigen Dienstzeit bewiesen hätten. Ein Tropfen Wermut fiel zunächst allerdings in den Becher der Freude, als verkündet wurde, daß ein Auto mit drei Dinslakener Jubilaren auf dem Weg zur Feierstunde in Oberhausen verunglückt sei. Es wurde sofort ein Telegramm in das Krankenhaus geschickt, in dem die Verletzten Aufnahme fanden. Glücklicherweise stellte sich später heraus, daß der Unfall nicht so schwer war. Die beiden Jubilare Schü-

muß allerdings Fritz Pastoors rechnen, der 40 Jahre bei unserm Unternehmen ist.

Den Dank der Jubilare für die Feierstunde und die Anteilnahme der Werksleitung und der Arbeitskameraden sprach Ingenieur Bruckhoff aus. Der Werkschor verschönte mit Lieddarbietungen die Feier.

Als 1000. Besucher im Rheinrohrdorf Bigge wurde im Oktober mit den letzten Feriengästen von Rhein und Ruhr der Lierenfelder F. Kriesinger (Bildmitte) feierlich begrüßt. Der Bürgermeister und Verkehrsvereinsvorsitzende von Bigge hielten ihm eine kleine Ansprache und überreichten ihm eine Kiste Zigarren. Fritz Kriesinger war über 50 Jahre lang in den Lierenfelder Fittingswerken beschäftigt und ist seit Beginn dieses Jahres pensioniert. Weil er gleichfalls Goldjubilär war, bekam auch Gustav Schiffer vom Mülheimer Planungs- und



Terminbüro mit ihm eine Kiste Zigarren überreicht.

Goldene Hochzeiten

Ehepaar Hermann Brillo, Mülheim, am 4. 11.

Ehepaar Hermann Groschopp, Dissen, am 4. 11.

Ehepaar Hermann Schwarz, Duisburg-Meiderich, am 4. 11.

Ehepaar Gustav Tetras, Duisburg-Ruhrort, am 7. 11.

Ehepaar Heinrich Kiefer, Düsseldorf, am 8. 11.

Ehepaar Hubert Matoni, Duisburg-Meiderich, am 10. 11.

Ehepaar Jakob Schöffeler, Düsseldorf, am 10. 11.

Ehepaar Johann Kaiser, Mülheim, am 11. 11.

Ehepaar Hermann Schürmann, Mülheim, am 12. 11.

Ehepaar Wilhelm Oberlohbeck, Mülheim, am 18. 11.

Ehepaar Paul Conrad, Mülheim, am 25. 11.

Ehepaar Heinrich Heine, Duisburg-Laar, am 25. 11.

Ehepaar Friedrich Eumann, Mülheim, am 2. 12.

Nach einem arbeitsreichen Leben verschied in Düsseldorf am 30. August 1955 im Alter von 78 Jahren

Hüttendirektor i. R.

JULIUS LAMARCHE

Er war lange Jahre Vorsitzter des Vorstandes der Deutsche Röhrenwerke AG., unserer unmittelbaren Rechtsvorgängerin. In Stuttgart geboren, kam Julius Lamarche bereits vor der Jahrhundertwende nach Düsseldorf zum Röhrensyndikat. 1906 wurde er dort Geschäftsführer. Bei der Auflösung des Syndikats im Jahre 1910 wurde Lamarche Titulardirektor bei den der Familie Poensgen gehörenden Düsseldorfer Röhrenwerken. 1916 wurde er Mitglied des Vorstandes des alten Phoenix, in dem inzwischen die Düsseldorfer Röhrenwerke als ein Bestandteil aufgegangen waren. Bei der Gründung der Vereinigten Stahlwerke im Jahre 1926 wurde er Mitglied ihres Vorstandes und blieb es bis zu ihrer Aufgliederung im Jahre 1933, um dann Vorstandsvorsitzter der Deutschen Röhrenwerke zu werden. Nach Erreichung der Altersgrenze legte er diesen Posten nieder, blieb aber zunächst als stellvertretender, später als Vorsitzter des Aufsichtsrates weiterhin mit den Deutschen Röhrenwerken bis zu deren Erlöschen verbunden. Julius Lamarche war eine führende Persönlichkeit auf dem Röhrensektor. Diese Tatsachen und die außerordentliche Herzensgüte würdigte Dr. Linz, Vorstandsmitglied der chem. Vereinigte Stahlwerke AG., in der Trauerfeier für den Verstorbenen ganz besonders.

Die Gäste lachten über alte Anekdoten

Insgesamt 54 Jahre lang war Hubert Mohr in unserm Mülheimer Werk beschäftigt. Als er am 14. November 80 Jahre alt wurde, war das für die Werksleitung natürlich ein Anlaß, diesen Veteranen zu beglückwünschen. Am 15. November 1889 kam Hubert Mohr zu Thyssen & Co. in Mülheim. Erst während des Krieges, im Jahre 1943, trat er in den Ruhestand. Zuletzt bekleidete er den Posten eines Betriebsleiters des Eisenbahnbetriebes im Mülheimer Werk. Er diente sich zu dieser Stellung von der Pike auf empor und durchlief

nahezu sämtliche Betriebe. Daher kannte er auch das Mülheimer Werk so gut wie kaum ein zweiter. Man nennt Hubert Mohr nicht zu Unrecht die lebende Chronik des Unternehmens. Nicht nur, daß er den Gründer, August Thyssen, noch persönlich kannte, sondern er selbst ist gewissermaßen ein Teil Werksgeschichte geworden. Daher auch diese Fülle von Anekdoten aus dem Werk, die der Jubilar zu erzählen weiß. Kein Wunder, daß die Geburtstagsgäste mehr als einmal in herzliches Lachen über die witzigen Pointen ausbrachen.

Viele Gratulanten waren zu Hubert Mohrs 80. Geburtstag erschienen. Der Fotograf hielt fest von l. n. r.: E. Babel, Prok. Ullrich, Frau Mohr, H. Mohr



In einer Feierstunde ehrte am 3. Dezember die Phoenix-Rheinrohr AG im Ham-borner „Handelshof“ 194 Jubilare der Werke Ruhrort und Meiderich, unter ihnen sechs mit 50jähriger Werkszugehörigkeit: W. Dreier, G. Weyers, H. Oelker, C. Jansen, T. Schumacher und W. Heyermann. Direktor Sors würdigte in seiner Festansprache die Geschehnisse der letzten 50 Jahre. Er erinnerte an das Auf und Ab des Phoenix-Werkes. Die Jubilare hätten diese Stürme mitgemacht und überwinden helfen. Ihre Arbeitskraft habe dazu beigetragen, daß das Werk heute wieder krisenfest dastehe.

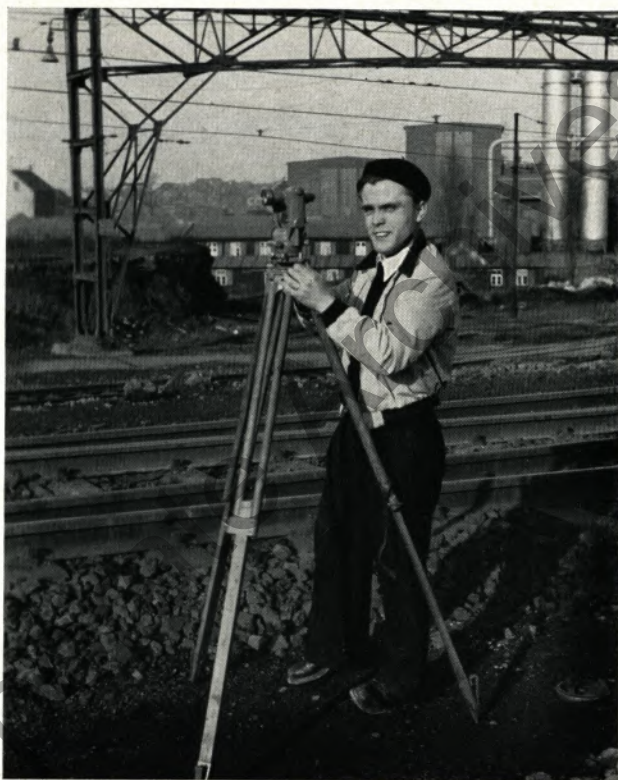
bel und Hermes erschienen sogar später im Mülheimer Kasino und feierten mit. Mit einem kürzeren Krankenlager

Er hatte Schneidermeister werden sollen . . .

Der beste Maler beim diesjährigen Wettbewerb der Redaktion unserer Werkzeugzeitung
Mit 18 Jahren hatte Horst Inderbieten (Ruhrort) sein Steckenpferd bereits entdeckt.

Als Horst Inderbieten mit 18 Jahren sein Lehrzeugnis als Schneidergeselle in der Hand hielt, da beschränkten sich seine Beziehungen zu Farbe und Form noch darauf, daß er Anzüge zeichnete, um sie seinen Kunden eindrucksvoll vorführen und schmackhaft machen zu können. Das liegt nun schon sieben Jahre zurück. Heute, da seine Gemälde schon vielenorts ausgestellt werden, erzählt er gerne von dieser ersten Begegnung mit der Muse. Im Wettbewerb der Redaktion der Werkzeugzeitung erkannte ihm die Jury für sein Hafenstück, das auf Seite 31 abgebildet ist, den ersten Preis in der Sparte „Bildende Kunst“ zu.

Horst Inderbieten vertauschte 1950 Elle und Nadel mit dem Posten eines Hochofenarbeiters am Hochofen Meiderich-Nord. Infolge einer Erkrankung mußte er die schwere Arbeit dort nach zwei Jahren aufgeben. Er wechselte zur Abteilung Grundstück und Vermessung in Ruhrort über, wo er als Meßgehilfe nun seine Arbeit verrichtet. „Ich bin sehr froh, am Hochofen gearbeitet zu haben“, meinte er, „denn hier konnte ich so richtig die Arbeit in der Industrie studieren.“ Die ersten Gemälde, mit denen er auf kleineren Ausstellungen, wie „Heim und Werk“ in Düsseldorf oder „Stahl und Eisen“, gleichfalls in Düsseldorf, Aufsehen erregte, waren dann auch Industriegemälde. Sie betitelten sich „Eisenbrecher“, „Kokerei 4/8“, „Industriellandschaft“. Außer dem prämierten Hafenstück hatte er zum Redaktionswettbewerb zwei weitere Industriestücke „Der Manganfahrer“ und „Hochöfen im Gewitter“ eingesandt, die beide neben dem prämierten Gemälde durchaus bestehen konnten. Das war aber nur eine kleine Auswahl aus seinem reichen Schatz an Ölgemälden, Aquarellen und Linolschnitten. Zu Hause türmen sich seine Arbeiten. Inzwischen hat er seine Liebe zu einer anderen Kunstart ent-

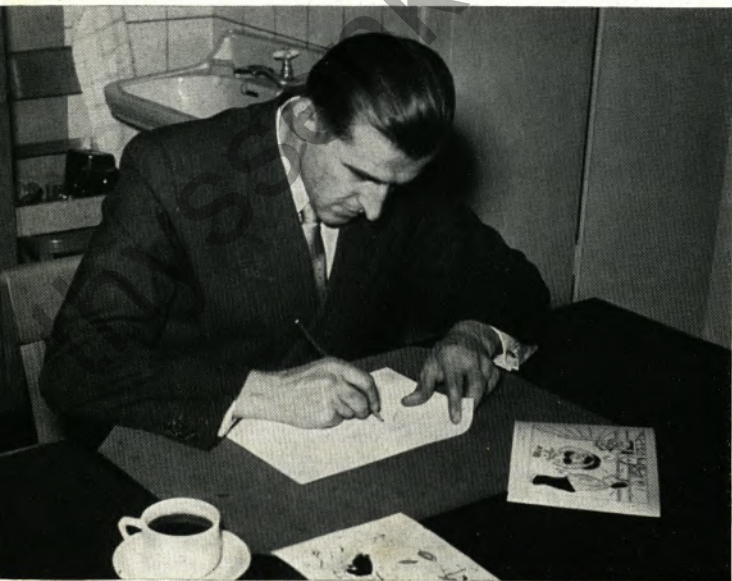


deckt. Er will sich in Zukunft mit Plastiken befassen. Und bei Horst Inderbieten's Gestaltungskraft werden unter seinen geschickten Händen sicherlich Figuren entstehen, die eben solchen Anklang finden wie seine Gemälde.

„Und meine Frau? O nein, die macht sich nichts aus der Malerei. Aufhängen kann ich zu Hause diese Gemälde natürlich auch nicht“, erzählte er, „sie würden gar nicht in die Wohnung hineinpassen . . . Und selbständig machen will und kann ich mich nicht, denn was ich gern male, das kauft selten jemand, und was sonst so gewünscht wird, reizt mich nicht zum Malen. Nein, ich bin ganz zufrieden so, wie es ist.“ Zusammen mit einigen anderen Ruhrorter Werksangehörigen gehört Horst Inderbieten dem Verein bildender Künstler e.V., Hamborn, an. Hier haben sich alle die zusammengefunden, die Freude am künstlerischen Schaffen haben. Von Zeit zu Zeit veranstaltet der Verein Ausstellungen, in denen jedem Mitglied die Möglichkeit gegeben wird, an die Öffentlichkeit zu treten. „Jede Woche tagen wir einmal. Aber das ist noch viel zu wenig“, beteuert Inderbieten. Nun ja, mit 24 Jahren ist man noch recht stürmisch. Aber glaubhaft ist es schon. Im diesjährigen Urlaub ist er mit den Arbeiten an seinem Atelier fertig geworden. Monatelang hat er daran gebaut. Hierauf ist er besonders stolz, vielleicht noch stolzer als auf den ersten Preis. M.E.

Das ist er, der Leib- und Magenzeichner der Werkzeugzeitung: Heinz Sonntag, 35 Jahre alt, im Sonntagsanzug — in unserem Mülheimer Werk als Kranführer tätig. Der gebürtige Niederschlesier hatte ursprünglich nicht mehr Ahnung vom Zeichnen wie — nun, wie eben eine Kuh vom Sonntag. In der Volksschule kam er darin über mittelmäßige Zensuren nicht hinaus. Und auch später, als er bei einem Müller in die Lehre ging, interessierte ihn der Zeichenstift nicht. Nach überstandener Kriegszeit und Gefangenschaft kam er nach Mülheim und heiratete. Eines Tages stieß er auf eine Zeitungsanzeige, in der ein Fernzeichnerkursus Schüler suchte. Sonntag meldete sich und machte seine ersten Versuche:

Kreise, Dreiecke, Quadrate. „Ich hätte das Zeug manchmal am liebsten in die Ecke gefeuert“, sagte er. Aber er hielt durch. Und plötzlich entstanden die Figuren. Bildwitze meist. Wir kennen sie alle. Denn die Spalten „Mit der Phoenix-Rheinrohr-Brille betrachtet“ sind sein Werk. Aber — so einfach, wie die Zeichnungen aussehen, ist ihre Geburt nicht. Lange muß geknobelt und gehobelt werden, bis sie die Wirkung erzielen, die uns mit Heinz Sonntag froh und auch kritisch sein läßt. Wenn es bei der Werkzeugzeitung für treue Mitarbeit einen Orden gäbe, so hätte er den größten verdient.





Umfangreiche Erdarbeiten in der Nähe des Tores 6 in Mülheim sind erforderlich, um Platz für ein Pfortnerhaus mit Lkw-Einfahrt, eine Werksstraße, eine neue Waage und einen Fahrradschuppen zu schaffen



Zwei Verbundgleiswaaagen mit Leuchtbildpostamenten wurden im Oktober im Werk Meiderich-Nord montiert. Im Verbund können sie bis auf 20 kg genau 150 t wiegen. Ein modernes Wiegehaus ergänzt die Anlage



Im Schmetterlingsstil ging Egon Gölzer im Ruhrorter Hallenbad über 50 m Brust in 37,2 Sek. bei einem Schwimmfest der Lehrlinge. Er wurde Sieger in der von 45 Jugendlichen besetzten Veranstaltung



Mit dem Rollstuhl stößt J. Roßkoth im Rv IV, Düsseldorf, die Blöcke in den Ofen. Als er vor 25 Jahren anfang, ging das noch von Hand
*
türlicher Installateure besuchten im Oktober unser Mülheimer Werk



Diese Brücke wurde von Phoenix-Rheinrohr als Personenüberführung für die Bundesbahn gebaut. Ihre Spannweite beträgt 18,6 m, die Breite der Treppenaufgänge 2,6, die der Brücke 3 und die Höhe 5,15 m



Durchschnittlich 10 Mäuse am Tag fängt die Katze „Pussi“ in der Hauptwerkstatt, Materialausgabe in Ruhrort. Ausgeber Schönsee hat sie vor 11 1/2 Jahren mitgebracht und ist stolz auf ihre Leistung



Die neue Waschkau an der Neustadtstraße in Mülheim geht ihrer Fertigstellung entgegen. Im nächsten Jahr werden sich hier 600 Belegschaftsmitglieder in modernen Anlagen waschen und umziehen können



Einen bunten Abend veranstaltete die Meisterei Oberdieck am 1. Oktober im Schützenhof in Mülheim-Broich mit Humor und Stimmung
*
35 Elektrofachleute besichtigten im November die Mülheimer I-Anlage



Stanislaus Tonder und Edmund Holser vom Thomaswerk II

V O N M O N A T Z U M O N A T F E S T G E H A L T E N

