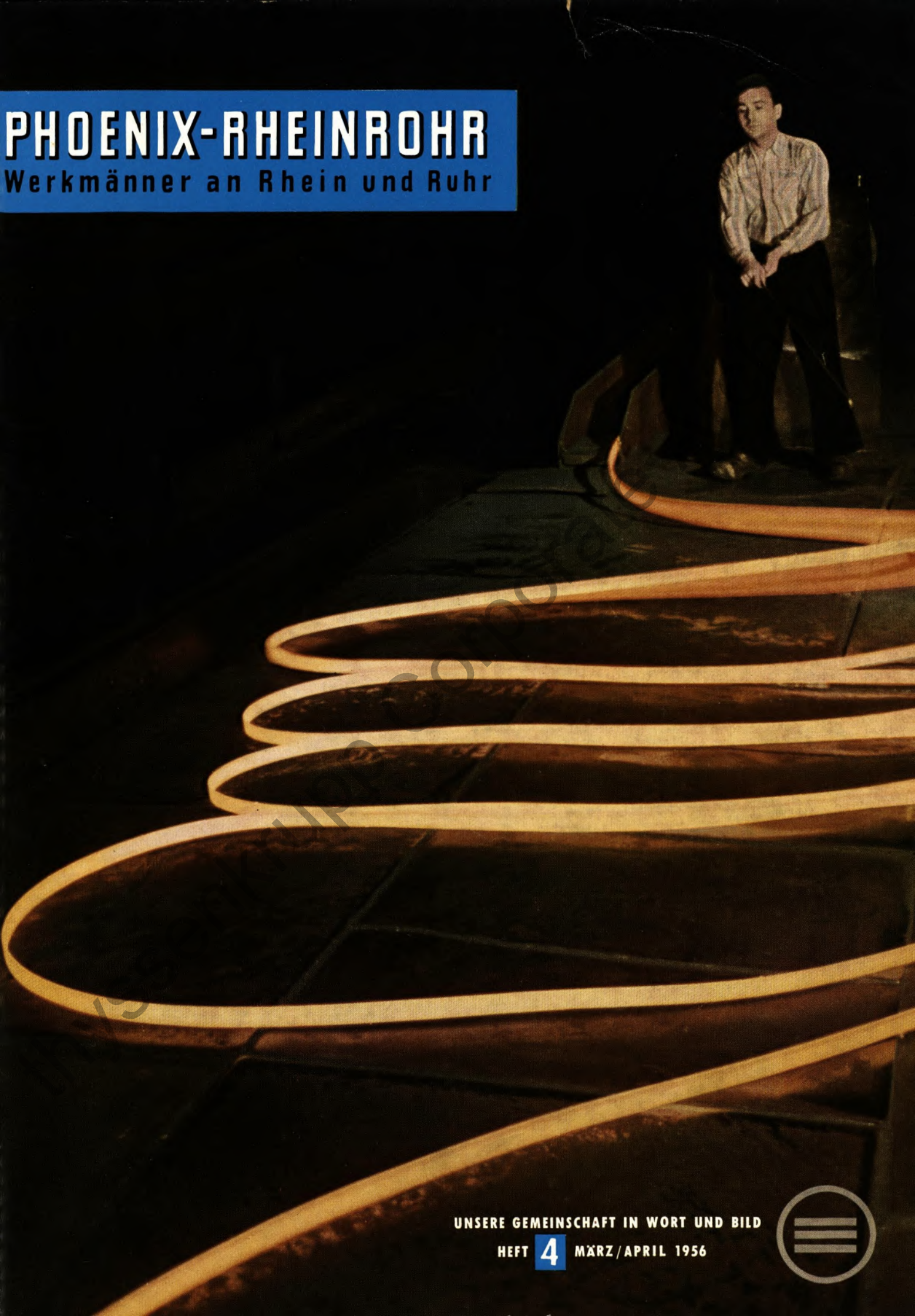


PHOENIX-RHEINROHR

Werkmänner an Rhein und Ruhr



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT **4** MÄRZ/APRIL 1956



- 2 Was die Redaktion zur vierten Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 „Die freie Aussprache“ — Stellungnahmen und Zuschriften.
- 5 Deutscher Vorsprung in der Stahlrohrproduktion hat sich verringert.
- 6 Arbeitszeitverkürzung ist notwendig und wertvoll.
- 7 Hochofenmänner haben kürzere Arbeitszeit.
- 8 10 wichtige Tips für alle, die etwas erreichen wollen.
- 9 Sechste Folge unserer Mülheimer Werksführung: Schweißwerk.
- 10 Wickelbehälter sind für hohe und höchste Drücke wirtschaftlicher.
- 11 Unsere Kranführer gehen in Ruhrort zur Schule.
- 12 Der Erwerb von Wertpapieren wird populär gemacht.
- 13 Über 1600 normale Stahlfittingssorten von verwirrender Vielfältigkeit in Immigrath.
- 14 Der Frost brachte uns eine Fülle von Sorgen.
- 15 Inder erlebt in Mülheim ersten Schnee — Eva kam aus Schweden.
- 16 Sorgfältige Ausbildung erhöht Arbeitsfreude.
- 17 Sommersprossen zierten plötzlich unseren Meister.
- 18 Stahlrohre erschließen eine neue Welt im Dienst der modernen Chemie.
- 19 Phoenix-Rheinrohr-Erzeugnisse helfen Kunststoffe produzieren.
- 20 Erweiterte Werksbücherei bei der Wuragrohr GmbH.
- 21 Unfallteufel wurde 1955 erfolgreich gejagt.
- 22 Laar bestand 1845 aus 28 Häusern.
- 23 Mutters Sorgen im Frühjahr: Was soll der Große werden?
- 24 Zahlen Sie zuviel Steuern?
- 25 Dritte Folge unserer Werksführung in Ruhrort-Meiderich: SM-Werk.
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 Fahre mit Kopf — Du hast nur einen!
- 28 Neues Rohrverarbeitungswerk des VRB in Dortmund-Marten.
- 29 Die Beschäftigungslage in Hilden ist sehr gut.
- 30 Linden leistet Schrittmacherdienste mit Ölfeuerung für SM-Öfen.
- 31 Aus aller Welt bei Phoenix-Rheinrohr auf der Leipziger Messe.
- 32 Mülheimer Belegschaft diskutierte aktuelle Fragen.
- 33 Seit 50 Jahren bei Phoenix-Rheinrohr.
- 34 Vater arbeitet mit seinen sechs Söhnen im Mülheimer Werk.
- 35 Aktuelle Fotos von Monat zu Monat festgehalten.
- 36 2. Schmelzer Ernst Dichans vom Thomaswerk I, Ruhrort.

Liebe Leserin und lieber Leser!

Viele Werksangehörige haben sich in den vergangenen Monaten bei der Redaktion der Werkzeitung in Mülheim und Ruhrort für „die schöne Weihnachtsbeilage“ bedankt. Einige haben den Vierfarbendruck „Äpfel schälende Frau“ eingerahmt mitgebracht, in einfachem Goldrahmen, wie ihn unsere Aufnahme zeigt, oder in Barockrahmen. Ich möchte das besonders herausstellen, weil es nach meiner Ansicht charakteristisch dafür ist, wie die Bestrebungen der Werkzeitung sich innerhalb der Familien auswirken. Die Redaktion freut sich über den Dank, den man ihr für ihre Bemühungen, Weihnachten eine besondere Freude in die Familien zu bringen, ausgesprochen hat. Sie stellt fest, daß auch hier durch die Postzustellung erreicht wurde, daß alle Angehörige am gemeinsamen Geschehen teilnehmen und die Werkzeitung immer mehr ein Bestandteil des Familienlebens wird. Wenn man bedenkt, daß unsere Werkzeitung heute in einer Auflage von rd. 38 000 Exemplaren erscheint und diese Zahl entsprechend der heute allgemein

üblichen Zeitungsleser-Testnorm mal vier nimmt, um die Zahl ihrer Leser zu ermitteln, so ergibt das insgesamt 152 000 Menschen, die unsere Zeitung zur Hand nehmen und auf sich wirken lassen. Und wenn das in Aufgeschlossenheit und in Vertrauen geschieht, so trägt es zur Förderung einer Gemeinschaft bei, die weiß, daß sie aufeinander angewiesen ist und sich aufeinander verlassen kann. Das sind keine schönen Worte, wie vielleicht mancher sagen wird, sondern bedeutet, daß es täglich gemeinsamer Bemühungen bedarf, bis aus den Gemeinsamkeiten vieler eine Gemeinschaft geworden ist.

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, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 6234 · Druck: A. Bagel, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Vignold, Essen · Auflage: 38 000 Exemplare

Umschlagaufnahmen: Harz



UNSER TITELBILD

Der Mensch und der Stahl

zeigt den Schlingenleger Horst Linke im
Bandeisenwalzwerk Mülheim, Straße VI

Kurz-interessant

Über das neue Verwaltungsgebäude in Düsseldorf wird die Werkzeitung berichten, sobald die Entscheidung über seine Gestaltung endgültig gefallen ist.

35 DM für jedes Kind, das konfirmiert wurde oder zur ersten heiligen Kommunion ging, sind auch in diesem Jahr wieder von unserem Unternehmen gezahlt worden. Den gleichen Betrag erhielten Schulentlassene, die in den vergangenen Jahren keine Konfirmations- oder Kommunionbeihilfe bezogen hatten.

Auf der Leipziger Messe informierte sich der stellvertretende Minister für Innen- und Außenhandel und stellv. Vorsitzende des Ministerrates der UdSSR, Malychew, über die Handelsbeziehungen zwischen Rußland und der Phoenix-Rheinrohr AG. Er erhielt die Auskunft, daß wir seit geraumer Zeit in Verhandlungen stehen und daß der Abschluß einiger Objekte bevorsteht.

Eine Million Röntgenaufnahmen sind seit Spätherbst 1949 von den rd. 200 000 Arbeitern und Angestellten der Stahlindustrie gemacht worden. Dieses Ergebnis der freiwilligen jährlichen Reihentuntersuchung in einer Industriegruppe ist in der ganzen Welt einmalig.

Mit großem Ausstellungspavillon ist unser Unternehmen auf der Deutschen Industriemesse vom 29. April bis 8. Mai in Hannover vertreten. 2050 Quadratmeter Ausstellungsfläche stehen insgesamt zur Verfügung. Über die Messe in Hannover werden wir noch berichten.

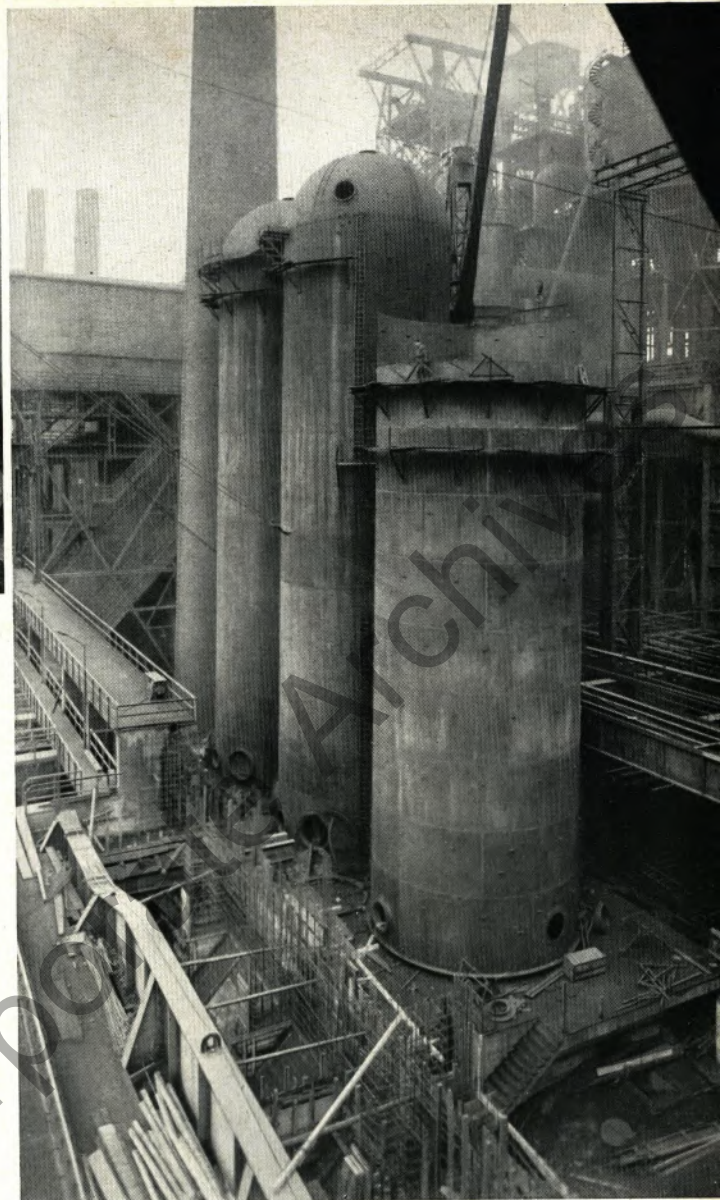
Eine Sammelmappe für die ersten 12 Hefte unserer neuen Werkzeitung „Phoenix-Rheinrohr“ ist geplant. Sie wird allen Interessenten unseres Unternehmens für einen geringen Preis zur Verfügung gestellt. Die Redaktion macht darauf aufmerksam, daß für die Sammler der ersten 11 Hefte von „Rheinrohr“ bei der Arbeitnehmerannahme Mülheim (Tel. 49 62) noch ein Restposten Mappen zur Verfügung steht.



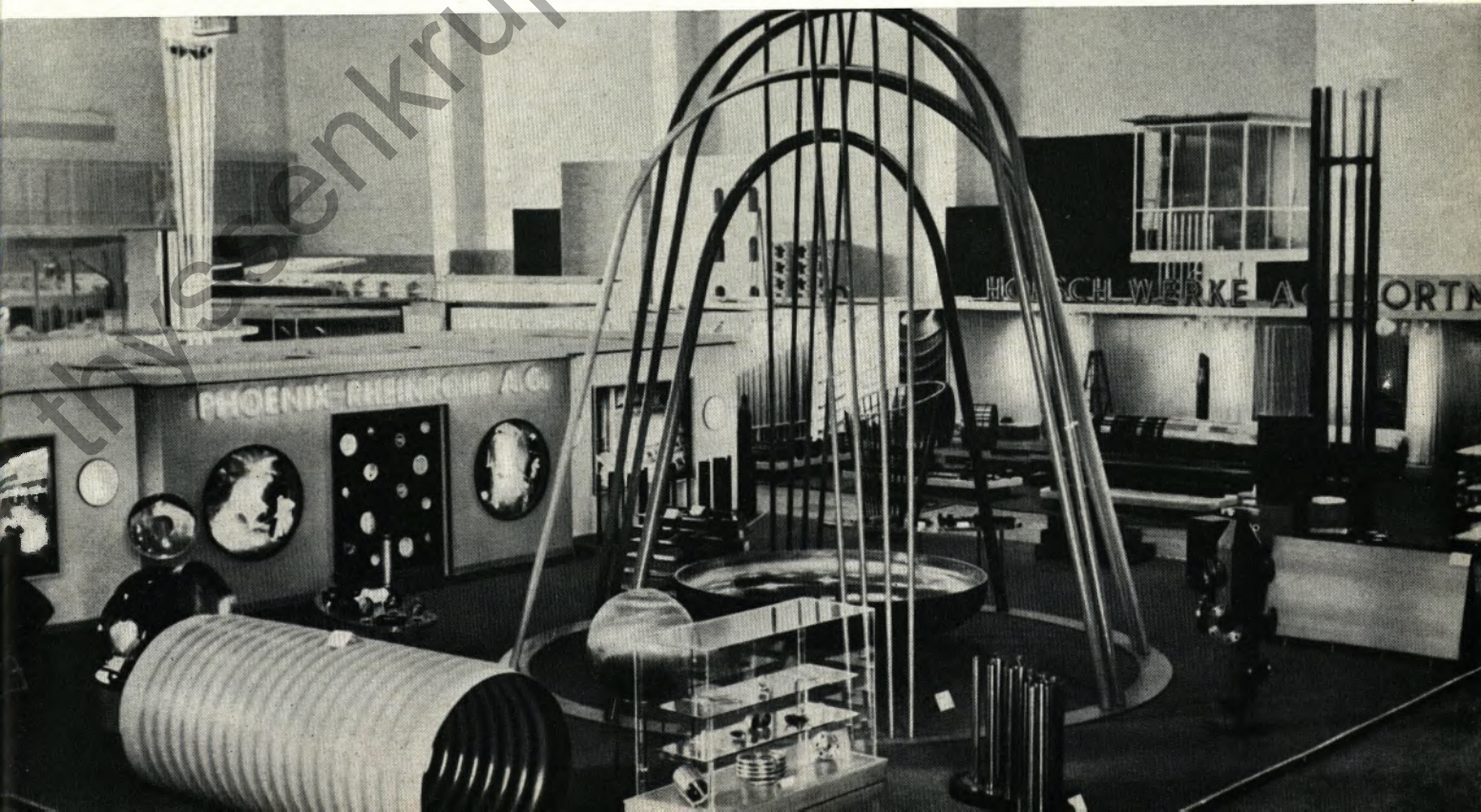
Unter eigener Lebensgefahr rettete am Tag vor Weihnachten der Kokillenmann Helmut Knappe einen Arbeitskollegen vor rangierenden Waggons. Gut einen Monat später erlitt er selbst im Stahlwerk einen schweren Unfall. Eine Stichflamme setzte seinen Anzug in Brand, und er trug erhebliche Verbrennungen am Gesäß, an beiden Beinen und an der rechten Hand davon. Arbeitskollegen standen ihm sofort bei, konnten aber die schweren Verletzungen nicht verhindern. Im Marienhospital mußte Lebensretter Knappe lange Wochen liegen, ehe die erfreuliche Nachricht kam: „Auf dem Wege der Besserung.“ In Kürze wird er aus dem Krankenhaus entlassen. Unser Foto zeigt nach der Rettung vor Weihnachten von links: den Geretteten Kurt Koslowski, 1. Schmelzer Hermann Ferschen, Meister Fritz Krüger und den Retter Helmut Knappe.

Wir sind »im Bilde«

Phoenix-Rheinrohr war diesmal wieder auf der Leipziger Frühjahrsmesse: Ein aus nahtlosen farbigen Rohren gefertigtes 7 m hohes Paraboloid war von allen Zugängen zur Halle III sichtbar. Es gab dem Stand ein optisch wirkungsvolles Gepräge. Auf seiner Grundfläche war ein mit Nickel plattierter Klöpperboden von 3 m Durchmesser aufgestellt. Besucher aus allen Erdteilen wurden angezogen



Die Montage der Blechmäntel für die Winderhitzer des neuen Hochofens 8 im Werk Ruhrort schreitet rüstig voran. Zwei dieser Cowper-Apparate sind bereits „eingedeckt“. Man rechnet damit, daß der Ofen im Spätherbst fertiggestellt ist. Wie der neue Hochofen 7 soll auch dieser täglich 1000 t Roheisen erzeugen



Die freie Aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft

Die Stellungnahmen zu den Zuschriften über unser Diskussionsthema „Werkwohnungsbaubau“ sind so umfangreich, daß wir sie nicht auf einmal bringen können. Diesmal werden die Fragen der Wohnungsvergabe behandelt. In der nächsten Ausgabe bringen wir die Stellungnahmen der Werksleitung und der Rheinische Wohnstätten AG zum Wohnungsbau. Da wir im Heft 4, wie auf Seite 6 angekündigt ist, in die Diskussion über die Arbeitszeitverkürzung eintreten, werden diesmal auch noch restliche Zuschriften zu anderen Fragen veröffentlicht.

Die Redaktion

Ein Teil der Diskussion um den Werkwohnungsbaubau behandelte die besonderen Probleme der Wohnungsvergabe. Auf der letzten Belegschaftsversammlung in Mülheim am 9. April habe ich schon kurz auf die Schwierigkeiten hingewiesen, die in diesem Bereich betrieblicher Sozialarbeit entstehen. Die Erfahrungen, die wir in Mülheim gesammelt haben, werden bei den anderen Werken ähnlich sein. Diese Stellungnahme dürfte deshalb allgemein interessieren.

Es ist schon mehrfach in der Werkzeitung über den Wohnungsbau geschrieben worden. Wir wollen daher auf eine Rückschau verzichten. Befassen wir uns besser mit dem, was vor uns liegt, was zur Zeit brennend aktuell ist. In Ruhrort und Meiderich haben wir 1724 Wohnungssuchende, im Werk Poensgen 750. Wir registrieren in Mülheim 1700 eingetragene Wohnungssuchende, davon rund 1000, denen dringend geholfen werden muß. Diesen Zahlen stehen für dieses Jahr nur 136 Wohnungen in Mülheim (Bauträger Rhein. Wohnst. AG) gegenüber. Das ist wahrlich nur ein Tropfen auf einen heißen Stein, und wir können lediglich hoffen, daß weitere Wohnungen geplant und geschaffen werden.

Die Arbeit der Wohnungsvergabestelle muß sich aber zunächst einmal nach den gegebenen Bedingungen orientieren. Es geht darum, die vorhandenen Wohnungen möglichst gerecht zu verteilen und die dringendste Not zu lindern. Trotz aller Bemühungen werden Enttäuschungen nicht ausbleiben.

Nach welchen Gesichtspunkten werden nun die Wohnungen vergeben? Sprechen wir dabei vor allem von solchen Fällen, die wir in der Praxis unseres Alltags als „akut“ bezeichnen. Sie werden nach folgenden Gesichtspunkten verteilt:

- Anspruch auf eine bevorzugte Wohnungsvergabe haben solche Werksangehörigen, deren bestehende Wohnungsverhältnisse unsozial und menschenunwürdig sind. Denken wir dabei an Behelfsheime und Baracken, an Not- und Elendsquartiere. Den Außenstehenden muß gesagt werden, daß in den Behausungen, wie wir sie von mehreren Stellen her kennen, nicht nur Asoziale untergebracht sind. Viele sind ohne eigene Schuld dorthin verschlagen worden.
- Den Familien muß vordringlich geholfen werden, die noch mit zwei und mehr Personen in einem einzigen Raum wohnen, oder die durch eine unverschuldete Räumungsklage sich nach einer anderen Wohnung umsehen müssen.
- Besondere Beachtung finden solche Wohnungsverhältnisse, die Ursachen für Krankheiten und Seuchen sein können.
- Unser Augenmerk gehört auch den Wohnungen, die für die einzelnen Familienmitglieder, vor allem aber für die Jugend, eine sittliche Gefährdung bedeuten.
- Mit besonderem Verständnis widmen wir uns den jungen Familien. Vor allem befassen wir uns mit den Fällen, in denen die junge Ehefrau und der Ehemann noch getrennt — jeweils im Elternhaus — wohnen. Gerade in den jungen Familien ist die Wohnungsnot oft erschreckend groß. Viele junge Ehen werden mit dem Vorsatz geschlossen, bei den Eltern zu wohnen. Wie schnell aber auch entsteht infolge

kleiner Reibereien und Trennung im Streit bitterste Not für die jungen Menschen!

- Ein Anrecht auf bevorzugte Behandlung bei der Wohnungsvergabe haben die Belegschaftsmitglieder, die schon lange bei der Firma tätig sind.
- Wesentlich für die Zuteilung von Wohnungen ist schließlich auch der Zeitpunkt der Eintragung in die Kartei der Abteilung „Wohnungswesen“.

Den Wohnungssuchenden, deren Nöte wir uns in der Sprechstunde anhören und deren Wohnverhältnisse wir an Ort und Stelle überprüfen, wollen wir ehrlichen Herzens helfen. Bei uns wird nicht mit einem Federstrich vom Schreibtisch aus entschieden. Jeder Fall wird individuell behandelt und beurteilt. Es ist unser Ziel, daß alle Familien eine menschenwürdige Wohnung finden, wobei uns als Maßstab vorschwebt, daß die 3- bis 4köpfige Familie in einer dreiräumigen Wohnung mit Küche unterkommt.

Ich habe die dringende Bitte an alle, sich über alle Wohnungsfragen in Zukunft genau zu informieren und sachlich zu diskutieren, damit unter den bedauernswerten Wohnungssuchenden nicht noch mehr Verwirrung entsteht.

An die Wohnungssuchenden selbst richte ich folgenden dringenden Appell: Die Wohnungsvergabe ist zunächst auf kommunaler Ebene geregelt. Wofür hätten wir sonst die behördliche Einrichtung eines Wohnungsamtes! Die Abteilung „Wohnungswesen“ ist für eine besondere soziale Betreuung durch das Werk da. Diese beiden Stellen müssen sich sinnvoll ergänzen. Die Anträge der Wohnungssuchenden müssen deshalb an beide gerichtet werden.

Wir bitten die Wohnungssuchenden, trotz ihrer Not Geduld aufzubringen. Es belastet uns übermäßig, wenn z. B. ein Belegschaftsmitglied bei einer Sprechstunde erfährt, daß es in sechs Wochen Nachricht erhält, und wenn es dann trotzdem in der nächsten Sprechstunde schon wieder vorspricht. Man möge uns die Arbeit nicht schwieriger machen, als sie ohnehin schon ist. Wir kennen die Not der Wohnungssuchenden, wir wissen aber auch, daß es schwer ist, allen gerecht zu werden. Soweit es in unseren Kräften steht, wollen wir alles tun.

Karl Klauer, Sachbearbeiter für Wohnungswesen und Betriebsratsmitglied

*

Die Frage von M. E. nach Fachbüchern über Stahl kann noch vollständiger beantwortet werden. Ein Neuling sollte methodisch die Bücher in der angegebenen Reihenfolge durchsehen: 1. „Stahlfibel“, herausgegeben von der Stahlberatungsstelle Düsseldorf, 2. „Kohle, Eisen und Stahl“, ein altes V.-St.-Büchlein, 3. „Der Weg des Eisens“ von Fritz Toussaint, Verlag Stahleisen, Düsseldorf, 4. „Vom Erz zum Eisen und zum Stahl“ von H. Fürstenau, Verlag W. Degener, und 5. „Stoffkunde für die Praxis“, Band 1: Metallische Werkstoffe, von Amedick-Heidenreich. Man könnte noch einschalten: a) „Du und der Stahl“ von Muthesius, b) „Stahlmuffenrohre“ von Werner Grote, c) „Das Fachwissen des Metallgewerblers“ von Fritz Diefenbach und d) „Stahlrohrhandbuch“ von Stradtman. Dann kann man „Was ist Stahl?“ von Scheer lesen.

W. G., Düsseldorf

Durch die Bemühungen des Vorstandes und des Betriebsrates erhielten wir in Ruhrort die Möglichkeit, das Duisburger Stadttheater zu besuchen. Die Aufführungen sind zum größten Teil sehr gut. Um so weniger verstehe ich es, daß nach Schluß die Besucher zur Garderobe stürzen, um möglichst schnell wegzukommen. Ich möchte die Theaterbesucher bitten, statt Hast und Eile zu zeigen, lieber zu applaudieren. Der guten Sache ist damit mehr gedient.

F. W., Ruhrort

Der deutsche Vorsprung in der Stahlrohrproduktion hat sich seit dem Kriege erheblich verringert

Ergebnisse einer Untersuchung der Wirtschaftskommission der Vereinten Nationen

Mit dem Ausdruck „Vereinte Nationen“ oder „UN“ verbindet man meist sofort groß angelegte politische Konferenzen oder Aktionen. Die UN beschäftigt sich aber auch mit sozialpolitischen, wirtschaftlichen und industriellen Problemen. Ihre Wirtschaftskommission in Genf hat unter anderem eine umfangreiche Untersuchung über die europäische Stahlrohrindustrie angestellt, die auch uns sehr stark interessieren dürfte. Es liegt in der Natur der Dinge, daß eine derartige Untersuchung oft zu einer Anhäufung von Zahlen und Tabellen führt. Der nachstehende Auszug aus diesem Zahlen- und Tabellenwerk beschäftigt sich mit der Stahlrohrproduktion. Hierbei ist allerdings der jüngste Zeitraum noch nicht berücksichtigt.

Im Wirtschaftsjahr 1952/53 sind auf den Kopf jedes Westdeutschen 287 kg Stahl und davon als Stahlrohr 14,3 kg erzeugt worden. Damit liegen wir zwar in Europa noch an erster Stelle. Auf den Kopf jedes USA-Bürgers werden aber fast viermal soviel Stahlrohre erzeugt.

Der weite Vorsprung, den wir vor dem Krieg z. B. vor Italien und Frankreich besaßen, hat sich schon erheblich verringert. Dazu eine kleine Tabelle über die absoluten Produktionszahlen:

Länder	Durchschnitts- erzeugung 1936/38	Durchschnitts- erzeugung 1954
Frankreich/Belgien	260 000 t	660 000 t
Italien	126 000 t	500 000 t
England	733 000 t	1 107 000 t
Westdeutschland	890 000 t	1 260 000 t
USA	3 180 000 t	7 650 000 t

Oder in Worten: Frankreich/Belgien konnte seine Erzeugung mehr als verdoppeln, Italien vervierfachen, England um die Hälfte verbessern, Deutschland nur knapp um die Hälfte, während die USA ihre riesige Produktion nochmals mehr als verdoppeln konnten.

Zu berücksichtigen sind der Krieg und die Schwierigkeiten der ersten Nachkriegszeit, die uns so weit zurückwarfen, daß wir erst 1950 wieder die Vorkriegsproduktion erreichten. Und wer sich an die Bilder von 1945 erinnert, weiß, welch großer, gemeinsamer Anstrengungen es bedurfte, um dieses Ziel zu erreichen. Während andere Länder sofort mit Wiederaufbau und Neubau — sofern überhaupt etwas zerstört worden war — beginnen konnten, haben wir erst einmal demontieren müssen. Trotz des Erreichten sollte die

Tabelle aber jedem, der glaubt, daß zuviel investiert wird, vor Augen führen, daß Investitionen bitter notwendig sind; denn zu der Kapazitätsausweitung kommt ja die Notwendigkeit, die Anlagen wirtschaftlicher zu gestalten.

Wie sieht es mit anderen Erzeugnissen aus? Über die Rekord-Rohstahlerzeugung von 1955 ist im letzten Heft ausführlich berichtet worden. Wir haben 1952 erstmalig wieder die durchschnittliche Erzeugung von 1936/38, bezogen auf das jetzige Bundesgebiet, erreicht und erst 1954 merklich überschritten. Zu diesem Zeitpunkt hatten England und Frankreich die Erzeugung bereits mehr als verandert halbfacht, die USA und Italien gut verdoppelt.

Die großen Stahlrohrhersteller des Bundesgebietes sind dem Leser allgemein bekannt. Mannesmann und Phoenix-Rheinrohr teilen sich zusammen in drei Viertel der Gesamterzeugung, und auch in den anderen Ländern Europas vereinigen wenige große Firmen den Hauptanteil auf sich, während der Rest auf viele kleinere Gesellschaften — die meist nur geschweißte Rohre produzieren — entfällt. In den USA sind es sechs Gesellschaften, die 90% des Ausstoßes auf sich vereinen, wovon eine allein 45% erzeugt und damit mehr als sämtliche europäischen Werke zusammen. Rußland und die Ostblockstaaten sind aus dieser Betrachtung herausgelassen, weil verlässliche, zahlenmäßige Unterlagen von ihnen fehlen.

Was geschieht nun mit der Röhrenproduktion? Zunächst wird ein großer Teil in Länder ohne eigene oder mit kleinen Röhrenwerken exportiert. So führen aus: Belgien fast drei Viertel seiner Erzeugung, Frankreich und England etwa 40%, Italien 20%, Deutschland ein Drittel. Die USA benötigen ihre Röhren selbst und exportieren nur 5%. Sie führen aber gleichzeitig mehr als diese Menge wieder ein. Westdeutschland war 1954 wieder der größte Röhrenexporteur der Welt, allerdings dicht gefolgt von England, das in der Nachkriegszeit bis dahin die Spitze gehalten hatte. Ein großer Teil auch der europäischen Rohre wird für die Erdöl- und Erdgasindustrie geliefert. Diese Industrie schluckt mehr als die Hälfte aller in den USA erzeugten Rohre und ein Viertel der in Europa hergestellten. Dabei ist der Bedarf an eigentlichen Ölfeldrohren, also an Pump-, Gestänge-

und Futterrohren (bei uns meist Bohrröhre genannt), leicht im Sinken, an Leitungsrohren im Steigen begriffen. Während der UN-Bericht den Bestand an Öl- und Erdgasleitungen in Westdeutschland für 1951 mit „einigen kurzen Leitungen“ angibt, verzeichnet er für die USA ein Netz von 264 000 km Länge. Wäre das eine einzige Leitung, so könnte man sie sechseinhalbmal um die Erde legen. In Kanada waren es 1951 immerhin schon 2000 km! Dieses Land holt mit Riesenschritten auf. An der Befriedigung seines Rohrbedarfs sind wir über unsere „Töchter“ beteiligt.

In Europa selbst ist in den letzten fünf Jahren schon einiges erreicht worden, und es wird sich auch noch mehr tun; aber verglichen mit der Neuen Welt werden die Zahlen immer bescheiden bleiben. Mit Koksgasleitungen sind wir führend, und die Ruhrgas AG besitzt mit ihrem Leitungsnetz von 4000 km Länge das größte Koksgasnetz der Welt. Die Rohre für Ferngas- und für Wasserversorgungsleitungen erfordern beträchtliche Mengen der europäischen Produktion. Man muß hierbei vor allem auch an die weniger erschlossenen Erdteile, wie Südamerika und Afrika, denken. Wir werden noch manches Rohr walzen und verschicken können, bis der letzte Afrikaner seinen eigenen Wasserhahn aufdrehen kann, auch wenn in Übersee Röhrenwerke in größerem Umfange entstehen werden. Übrigens: in Nigeria und Angola, also im tiefsten Afrika, gibt es bereits Städte mit weniger als 30 000 Einwohnern, die eine zentrale Wasserversorgung besitzen. Weitere werden folgen, und mit den Versorgungsleitungen allein ist es nicht getan. Auch für die Installation werden große Mengen an Rohren benötigt. Selbst in Westdeutschland haben nur drei Viertel aller Stadtwohnungen Gasleitungen. Mit „fließend Wasser“ sieht es schon besser aus. In Holland haben fast 100% der Stadtwohnungen fließendes Wasser. In Deutschland und England etwa 96%.

Auf anderen Gebieten, wie im Kesselbau, Fahrzeugbau, Schiffsbau usw., werden noch sehr viele Rohre gebraucht, so daß wir in Zukunft genügend Absatz für unsere Erzeugnisse haben. Zu dieser Feststellung kommt der UN-Bericht naturgemäß nicht nur für die westdeutschen, sondern für alle europäischen Werke.

Dipl.-Ing. W. von Creyitz, Düsseldorf

Arbeitszeitverkürzung ist notwendig und wertvoll

Von Wilhelm Rühl, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Phoenix-Rheinrohr AG

Mit der Veröffentlichung des Beitrages des Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates unseres Unternehmens tritt die Werkzeitung in die Erörterung der 40-Stunden-Woche ein. Sie stellt den Artikel für alle Werksangehörigen zur Diskussion und bittet um Meinungsäußerungen und Stellungnahmen zu den in dem Beitrag von Wilhelm Rühl angeschnittenen Problemen. Die Zuschriften werden in den nächsten Ausgaben der Werkzeitung veröffentlicht.

*

Die Diagnose, die die Arbeitsphysiologen vom Dortmunder Max-Planck-Institut den Menschen unserer Zeit stellen, ist alarmierend. Sie belegen sie mit Zahlen der Sozialstatistik, die das Ausmaß des heutigen Kräfteverfalls erschreckend deutlich werden lassen. Zum Beispiel haben drei Viertel aller Invalidenrentner in den letzten Jahren ihre Arbeit vor Erreichung der gesetzlichen Altersgrenze aufgeben müssen. Bei den Frauen sind es sogar 86 v. H. Das ist das Dreifache im Vergleich zur Vorkriegszeit.

Das Alter dieser vorzeitig zur Untätigkeit gezwungenen Männer und Frauen liegt im Schnitt bei 53 Jahren. Die Arbeits-

**DAS SOLLTEN SIE
EIGENTLICH LESEN –**

physiologen zogen daraus die Konsequenz: Die heutige Achtundvierzigstundenwoche ist als Arbeitsnorm längst

überholt. Die Abnutzung des Menschen ist heute stärker denn je zuvor. Die gängige Arbeitsruhe reicht auf die Dauer nicht mehr aus, um den Menschen wieder ganz aufzuladen und voll arbeitsfähig zu machen.

Die Forderung nach Einführung der Vierzigstundenwoche ist nicht neu. Sie steht im Zeichen des Schutzes der menschlichen Arbeitskraft angesichts der erhöhten Anforderungen des heutigen Arbeitslebens. Während bei uns noch heftig darüber diskutiert wird, ist sie in anderen Ländern verwirklicht. So ist die Fünftageweche zu 40 Arbeitsstunden in Frankreich bereits seit 15 Jahren üblich. Australien führte sie 1948 gesetzlich ein, in Großbritannien, Irland und Schweden ist die durchschnittliche Arbeitszeit in der Industrie auf rund 44 Stunden zurückgegangen, während Italien und Kanada die Vierzigstundenwoche im industriellen Gewerbe praktisch

verwirklicht haben. Auch in der Schweiz sind gegenwärtig Verhandlungen darüber im Gange. In Belgien einigten sich im Oktober 1955 in einer Verhandlung, deren Vorsitz der belgische Ministerpräsident führte, die Sozialpartner darauf, die Fünfundvierzigstundenwoche zu akzeptieren. Gleichzeitig legte man fest, daß die Arbeitszeitverkürzung „methodisch und in Etappen unter Berücksichtigung der für jeden Wirtschaftszweig auftretenden Schwierigkeiten“ erfolgen soll. Pressemeldungen zufolge wird in Amerika, wo auf jeden Arbeitnehmer gegenüber dem westdeutschen rund ein Vierfaches an Maschinenkraft kommt, die Viertageweche mit 32 Arbeitsstunden erwogen.

Auch in Deutschland steht das Problem der Arbeitszeitverkürzung zur Zeit im Mittelpunkt der sozialpolitischen Diskussion. Nach „Arbeitszeitkonferenzen“ vom 14. September und 10. November 1955 zwischen den Spitzenverbänden der Arbeitnehmer und Arbeitgeber, dem Deutschen Gewerkschaftsbund (DGB) und der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände (BDA), legte die BDA auf der dritten Tagung am 12. Januar in Köln einen Zehnpunkteplan zur Lösung der Arbeitszeit- und Lohnfragen vor. Dieser Vorschlag sieht u. a. vor, daß künftig das Problem der Arbeitszeitgestaltung als gemeinsame Aufgabe der Sozialpartner in eigenverantwortlicher Selbstverwaltung ohne staatliche Einschaltung behandelt werden soll.

Da die Arbeitszeitverkürzung und die Lohnerhöhung beide aus der gleichen Quelle „Produktivität der Wirtschaft“ gespeist werden, sollen – nach Ansicht der BDA – beide Problemkreise nicht getrennt voneinander betrachtet werden. Paritätische Kommissionen sollen die Produktivitätslage untersuchen. Ludwig Rosenberg, Leiter der Hauptabteilung Wirtschaft im Bundesvorstand des DGB, nahm am 9. April zu diesen Vorschlägen wie folgt Stellung: Der DGB verlangt entsprechend dem von seinem Bundeskongreß beschlossenen Aktionsprogramm eine Verkürzung der Arbeitszeit mit dem Ziel der Vierzigstunden- bzw. Fünftageweche bei vollem Lohn- und Gehaltsausgleich. Es soll keine Vereinbarung auf zentraler Ebene zwischen DGB und BDA getroffen werden, sondern die

Verkürzung der Arbeitszeit soll in Verhandlungen zwischen den Tarifpartnern, den einzelnen Facharbeitgeberverbänden und den Industriegewerkschaften, herbeigeführt werden. Die Gewerkschaften lehnen die automatische Koppelung von Arbeitszeitverkürzung und Produktivitätssteigerung ab. Ein Termin für weitere Besprechungen der Spitzenverbände ist noch nicht festgesetzt worden. (Es handelt sich um den Stand vom 10. April 1956.)

Die Lösung der Probleme erscheint besonders dringlich, da am 30. Juni der Manteltarif für 900 000 Arbeitnehmer der nordrhein-westfälischen Metallindustrie abläuft. Ein wichtiger Punkt der Tarifverhandlungen aus diesem Anlaß wird auch die Arbeitszeitverkürzung sein.

Alle menschlichen Probleme unserer Zeit rühren her aus der Tatsache des Auseinanderklaffens von moderner Wissenschaft und Technik einerseits und Sozialeinrichtungen und sozialem Denken andererseits. Ähnliche Gedanken sprechen die deutschen katho-

Das Problem der 40-Stunden-Woche darf nicht zur Last, sondern zum Gewinn des arbeitenden Menschen gelöst werden. Eine Erweiterung des privaten Lebensraumes bietet die beste Möglichkeit, sinnvoll auszuspannen und wieder neue Kräfte für den täglichen Lebenskampf zu sammeln. Die beiden auf unserem Bild machen es richtig



lischen Bischöfe in ihrer neuesten Stellungnahme zur Vierzigstundenwoche aus. Der Inhalt ist hier kurzgefaßt wiedergegeben: Die Verkürzung der Arbeitszeit durch Einführung des freien Samstags möge es dem Menschen erleichtern, den „notwendigen inneren Abstand von der Technik zu wahren“, „den Arbeitern und Angestellten wie auch den leitenden Männern der Betriebe und Verwaltungen jenes Maß an Entspannung und Erholung zu sichern, das den erhöhten Anforderungen des modernen Wirtschaftslebens entspricht“. Die Sozialeinrichtungen sind hinter Wissenschaft und Technik zurückgeblieben. Durch das Teilgebiet der Arbeitszeitverkürzung sollen nun die menschlichen Beziehungen mitgeordnet werden. Daß dies möglich ist, beweist ein Blick in die Praxis. Nach der Arbeitszeitordnung sollten im günstigsten Falle acht Stunden Arbeitszeit 16 Stunden der Erholung gegenüberstehen. Arbeitsphysiologen haben nachgewiesen, daß heute ein Großteil der in der Industrie Beschäftigten bei achtstündiger Arbeitszeit einschließlich der Betriebspause und des Weges von und zur Arbeitsstätte insgesamt 11 bis 12 Stunden von zu Hause fernbleiben. Das ist nicht nur eine der Ursachen des Mißverhältnisses zwischen Ermüdung und Erholung, sondern hier liegen zum Teil auch die Quellen des Problems der Erschöpfungserscheinungen, der Zermürbung, der großen Ängste vor einer möglichen Weltzerstörung durch Atom- und Wasserstoffbomben und die kleinen Ängste, wie ungenügend gesicherte wirtschaftliche Existenz, Wohnungsnot, Alterselend, Krankheiten und Unfallgefahren. Sie alle sind die Begleiter des modernen werktätigen Menschen. In dieser Zeit der Hast und Unruhe ist es unerlässlich, dem Menschen wieder die Zeit zu geben, zu sich selbst zu finden. Über das Problem der abhängigen Arbeit ist im Laufe der letzten Jahrhunderte viel nachgedacht und geschrieben worden.

Die abhängige Arbeit wird im Arbeitsverhältnis geleistet. Das Arbeitsverhältnis ist somit die Ordnung aller Rechtsbeziehungen des einzelnen arbeitenden Menschen innerhalb eines Betriebes.

UND UNS IHRE ANSICHT MITTEILEN

Im Rahmen dieses Arbeitsverhältnisses verrichtet der Mensch seine tägliche Arbeit. Der Schutz der menschlichen Arbeit ist nun in dem Streben nach angemessener Bezahlung und menschenwürdigen Arbeitsbedingungen allein nicht erschöpft. Der Schwerpunkt lag zu allen Zeiten in den Auseinandersetzungen um die Arbeitszeit. Immer wieder haben die Gewerkschaften darauf hingewiesen, daß die menschliche Arbeitskraft das höchste Gut des einzelnen und des Volkes ist. Ein Fortschritt dieser Auffassung war zu verzeichnen, als am 1. Oktober 1953 „Richtlinien für das Strafverfahren“ im Bundesgebiet in Kraft traten, die darauf hinweisen, daß die „menschliche Arbeitskraft ein besonders schutzwürdiges Gut ist, das vor Schädigung und Ausbeutung geschützt werden müsse“. Bei der Diskussion um die Vierzigstundenwoche taucht immer wieder das Argument auf, eine Verkürzung der Arbeitszeit bedeute eine Verminderung der Produktion. Abgesehen von den guten Erfahrungen, die Betriebe zur Zeit machen, beweisen auch Beispiele aus der Vergangenheit, daß Verkürzung der Arbeitszeit aber keinesfalls unbedingt Minderung der Produktion bedeuten muß.

So führte im März 1900 Professor Ernst Abbe, der Mitbegründer der Zeisswerke, den Achtstundentag ein. Am Maschinenpark und am Arbeitsablauf wurde jedoch nichts geändert. Der statistische Vergleich des Stücklohnes im Geschäftsjahr nach der Einführung des Achtstundentages mit dem Vorjahr wies nach, daß die Gesamtleistung nicht nur nicht gefallen, sondern um nahezu 4 v. H. gestiegen war. Die gleichen Erfahrungen machte Abbe mit Überstunden. Trotz 25 v. H. Überstundenzuschlag konnte er keine dauerhafte

939 Hochofenmänner haben kürzere Arbeitszeit

Lohnausgleich von 68 $\frac{3}{4}$ bzw. 75% wird gewährt

Ein Anfang hinsichtlich der Arbeitszeitverkürzung ist mit Wirkung vom 1. April in der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie gemacht worden. Zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der IG Metall wurde nach langen und schwierigen Verhandlungen vereinbart, die Arbeitszeit in Hochofenbetrieben und Hüttenkokereien von bisher 53 bis 56 Stunden auf 48 Arbeitsstunden wöchentlich einschließlich Sonntagsarbeit abzukürzen. Für den Lohnausfall, der durch die weggefallenen Arbeitsstunden bedingt ist, wird ein Ausgleich von rund 75 bzw. 68 $\frac{3}{4}$ % gewährt.

Von der neuen Arbeitszeitregelung werden rund 1 $\frac{1}{2}$ % der Gesamtbelegschaft der westdeutschen Hüttenbetriebe betroffen. In unserem Unternehmen gilt die Neuordnung für die 939 Belegschaftsmitglieder (Stichtag 10. April) der beiden Hochofenbetriebe in Ruhrort und Meiderich.

Da es sich bei Hochöfen aus produktionstechnischen Gründen um kontinuierliche, d. h. durchlaufende Betriebe handelt, in denen auch sonntags gearbeitet wird, bedeutet die neue Arbeitszeitregelung, daß der durch die Verkürzung gewonnene freie Tag vielfach auf einen Wochentag fällt. Es wird sechs Tage zu acht Stunden gearbeitet, und der siebente Tag ist arbeitsfrei. Der Anspruch auf Lohnausgleich entfällt, wenn ein Belegschaftsmitglied an seinem freien Tag gegen Entgelt innerhalb oder außerhalb des Werkes tätig gewesen ist. Dieser Tag soll nur der Entspannung und Erholung vorbehalten sein.

Da die Arbeitszeitverkürzung nicht zu einem Produktionsausfall führen darf, sind zusätzliche Arbeitskräfte für die Hochofenbetriebe erforderlich. Nennenswerte Vergrößerungen der Gesamtbelegschaft des Unternehmens werden nach vorliegenden Untersuchungsergebnissen aber wohl kaum eintreten.

Wie der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, Wilhelm Rühl, in der letzten Belegschaftsversammlung in Mülheim erklärte, werden Verhandlungen geführt, um auch in den Stahlwerken — voraussichtlich ab 1. Oktober dieses Jahres — zu einer kürzeren Arbeitszeit zu kommen.

Mehrleistung erzielen. Das zeigt deutlich, daß die Arbeiter der Zeisswerke in 8 Stunden ihr Tagesleistungsvermögen ausgegeben hatten. Das amerikanische Arbeitsministerium führte 1944 eine umfangreiche Studie des Arbeitszeitproblems durch und stellte fest, daß Arbeitszeitverkürzung immer mit Leistungssteigerung verbunden ist; dagegen fiel bei Verlängerung der täglichen Arbeitszeit von 8 auf 10 Stunden die durchschnittliche Stundenleistung um 4 v. H., in mehreren Fällen sogar um 16 v. H. Außerdem stiegen die Fehlschichten um rund 7 v. H. an. Auch die Arbeitsunfälle stiegen, und zwar progressiv, sobald die Achtstundenschicht überschritten wurde.

Um die Jahresmitte 1954 schrieb der bekannte Sozialwissenschaftler Prof. Dr. von Nell-Breuning: „Die Vierzigstundenwoche wird kommen, so sicher, wie der Achtstundentag gekommen ist.“ Man befaßt sich heute in der Öffentlichkeit nicht mehr primär mit der Frage, ob sie kommen soll, sondern in stärkerem Maße damit, wie sie verwirklicht werden kann. Es sind von gewerkschaftlicher Seite Vorschläge für einen stufenweisen Abbau der Arbeitszeit gemacht worden, der sich über Jahre erstreckt. Voraussetzung dafür ist, daß zunächst einmal die in vielen Industriezweigen heute üblichen Überstunden beseitigt werden; außerdem ist es denkbar, daß für eine Reihe von Betrieben andere Übergangslösungen vielleicht zweckmäßiger sind.

Preußen Dellbrück : Schalke 04	:	1
Schweinfurt 05 : VfB Stuttgart	:	2
Hamburg 07 : Borussia Dortmund	:	3
Mainz 05 : Wormatia Worms	:	4
Borussia M.Gladbach : 1. FC Köln	:	5
Jahn Regensburg : FC Augsburg	:	6
Alem. Aachen : Fortuna Düsseldorf	:	7
VfR Neumünster : Arm. Hannover	:	
S/W Essen : Preußen Mön-	:	
FC Pforzheim	:	

10 WICHTIGE TIPS

für alle unter uns, die etwas erreichen wollen

- ① Halte Dich niemals an klare Anweisungen und Betriebsvorschriften. Du weißt es besser, weil es doch „schon immer so gemacht“ worden ist. Machst Du einen Fehler, so schiebe die Schuld Deinem Nebenmann oder Vorgesetzten zu: sonst könnte man denken, Du legtest auf vertrauensvolle Zusammenarbeit Wert.
- ② Laß Deine Arbeitskollegen niemals an einer Anerkennung teilnehmen. Reiß Dir alle Erfolge allein unter den Nagel. Starke Männer haben es nicht nötig, bescheiden zu sein.
- ③ Sage Deinem Vorgesetzten niemals unter vier Augen, wenn er sich — Deiner Ansicht nach — geirrt hat. Achte vielmehr sehr darauf, daß möglichst viele zuhören, damit bald alle wissen, was Du für ein Prachtkerl bist.
- ④ Tue stets so, als wenn Du mit Arbeit völlig überlastet seiest, damit keiner auf den Gedanken kommt, von Dir eine Gefälligkeit zu erwarten. Laß einen jüngeren Kollegen niemals an Deine Arbeit heran: sonst wird er am Ende noch für genauso tüchtig gehalten, wie Du Dir selbst vorkommst.
- ⑤ Sei niemals freundlich zu Kollegen oder Vorgesetzten, sonst denken sie schließlich noch, Du wärest „weich“ oder „ein guter Kerl“. Verhalte Dich im Betrieb wie Tarzan im Urwald: Betrachte jedes andere Lebewesen als Deinen Feind oder als Deine Beute.
- ⑥ Laß alle Mißstände in Deinem Arbeitsbereich möglichst lange bestehen und wachsen: sie werden dann zur unentbehrlichen Betriebsgewohnheit. Betrachte Kollegen, die Verbesserungsvorschläge machen, grundsätzlich als üble Streber und Besserwisser. Wenn Dein Vorgesetzter nicht merkt, was Du „schon längst gewußt hast“, ist er selbst schuld.
- ⑦ Wenn Du nicht verstehst oder für richtig hältst, was ein anderer Dir klarmachen will, schieße ihn nach seinem ersten Satz prinzipiell ab mit dem vernichtenden Ausruf: „Kalter Kaffee!“ Sonst schenkt er

Dir womöglich noch sein Vertrauen. Wenn ein Vorgesetzter Dir etwas erklärt, stelle Deine Ohren auf „Durchzug“. Wer nämlich nicht zuhört, hat immer recht.

- ⑧ Betrachte es als eine Zumutung, wenn ein Vorgesetzter oder Kollege mit Dir neue Ideen für die betriebliche Produktion besprechen will. Laß ihn Dein Mißfallen deutlich fühlen und beschwere Dich später, weil man Dich übergangen hat. Verschweige ihm großzügig die Erfahrungen, die Deine Firma Dich auf Deinem Arbeitsplatz machen ließ, vor allem, wenn seine Idee undurchführbar ist. Warum soll er sich nicht die Hörner ablaufen? Der Betrieb leidet ja nicht darunter, und wenn, dann „trifft es keinen Armen“!
- ⑨ Komme nur nicht auf den Gedanken, über Deinen engsten Arbeitsbereich hinauszuschauen, und lehne jede Möglichkeit ab, Dich auf anderen Arbeitsplätzen zu bewähren. Betrachte Deine Vorgesetzten grundsätzlich als Antreiber und ihre größere Verantwortung als „Angabe“.
- ⑩ Sage Deinen Vorgesetzten bei jeder Gelegenheit, daß Du Dich über sie beschweren willst oder daß bald „Maßnahmen“ gegen sie ergriffen würden. Sie haben dann die nötige Ruhe, sich um die Erhaltung und nötige Sicherheit Deines Arbeitsplatzes zu kümmern. Der sicherste Weg, die Vertrauensgrundlage der Betriebsgemeinschaft zu festigen, ist der, viel Unruhe in den Betrieb hineinzutragen.

Herhören! Sorge dafür, daß diese Tips schnell verbreitet und genau befolgt werden, sonst könnte die Zusammenarbeit in unserem Betrieb besser werden — und Du könntest dann nicht erreichen, was Du willst!

Nach Forrest Kirkpatrick von Dr. Rolf Jebben

Es gibt zwei Möglichkeiten, Karriere zu machen. Entweder leistet man wirklich etwas, oder man behauptet, etwas zu leisten. Ich rate zur ersten Methode, denn hier ist die Konkurrenz bei weitem nicht so groß. James Kemper

Jeder ist »Wettermacher« im Betrieb

Wenn wir vom Klima allgemein sprechen, so meinen wir schlechthin die atmosphärischen Einflüsse. Das Betriebsklima aber wird von uns selbst bestimmt, und wir alle sind dafür verantwortlich, ob es gut oder schlecht ist. Wir sind also im Betrieb unsere eigenen „Wettermacher“. Das ist natürlich leichter gesagt als getan; denn jeder Betrieb ist nicht nur eine Leistungsgemeinschaft, sondern auch eine Lebensgemeinschaft. Und Menschen mit den verschiedensten Meinungen und Veranlagungen müssen sich täglich in die Ordnung eines Betriebes fügen.

*

Bei der Verschiedenartigkeit der Menschen in einem Betrieb sind Spannungen unvermeidlich. Die Aufgabe aller praktischen Sozialarbeit ist es, die Spannungen auf ein Minimum zu reduzieren und ihren Ursachen nachzugehen. Um diese Aufgabe erfüllen zu können, bieten umfangreiche soziologische Gruppenuntersuchungen und Tatbestandsaufnahmen den Personalsachbearbeitern und den Betriebsräten wichtiges Erfahrungs- und Wissensmaterial. Zu dem Wissen muß aber auch Verantwortungsgefühl und Einfühlungsvermögen kommen, um mit den gegebenen Methoden arbeiten zu können.

*

Für den Betriebsrat als Vertrauensmann der Belegschaft liegt hier neben der Interessenvertretung und der Mitverantwortung das reichste Betätigungsfeld. Aber auch jeder Betriebsangehörige sollte hierbei mitarbeiten, gleich, ob durch aktive Hilfsbereitschaft oder durch ein freundliches Wort zur rechten Zeit; denn beides fördert die persönliche Leistung und damit auch den wirtschaftlichen Erfolg. Betrachten wir unsere Zusammenarbeit für das Ganze unter diesem Gesichtspunkt, so wird jeder, vom Vorstand bis zum Lehrlingen, jeden achten in seiner vollen Menschenwürde und Menschenfreiheit.

*

Zugegeben, wir sind uns besonders durch den mehrschichtigen Betrieb in unseren Werken zum Teil sehr fremd geworden, und dennoch sollte jeder nicht nur sich sehen, sondern auch den Nebenmann und das gesamte Werksgeschehen, das alle zur Mitarbeit verpflichtet, wenn wir als Unternehmen erfolgreich bestehen und uns weiterentwickeln wollen.

Hermann Jöckel, 2. Betriebsratsvorsitzender, Mülheim

Im Schweißwerk ist allerhand los

Guten Tag, liebe Mitwanderer und -wanderinnen aus dem Schweißwerk! Beim letztenmal reichte ja leider die Zeit (bzw. der Platz in der Werkzeitung) nicht mehr, um den zweiten Teil des Schweißwerkes anzuschauen. Das wollen wir heute nachholen. Bitte rufen Sie sich noch einmal unsere letzte Führung ins Gedächtnis zurück! Einiges wird Ihnen dann gleich bekannt vorkommen.

Kurz einen Überblick über unser heutiges Programm: Herstellung und Prüfung dickwandiger geschweißter Behälter heißt es. Warum macht man solche Behälter nicht nahtlos? werden Sie fragen. Nun, von einem gewissen Durchmesser an ist das wirtschaftlich und technisch nicht mehr durchführbar.

Wie bei den geschweißten Großrohren, dient auch hier das Grobblech als Ausgangswerkstück. Wir haben schon beim letztenmal gesehen, wie diese Bleche gebogen werden, und haben dabei gelernt, daß die dünnen Bleche kalt, die dicken aber warm verarbeitet werden. Das gilt natürlich auch hier. Der Arbeitsablauf ist also bei geschweißten Rohren und geschweißten Behältern im Prinzip der gleiche. Das Blech wird auf Maß geschnitten, warm oder kalt gebogen, geschweißt, der fertige Behälter dann gegläht, nachgerichtet, geprüft und abgenommen. Aber einzelne Unterschiede sind doch da. Sehen Sie dort drüben die lange Maschine? Das ist eine Hobelmaschine, auf der die Blechkanten zum Schweißen abgeschrägt werden. Das muß nämlich bei dicken Blechen gemacht werden, um eine einwandfreie Schweißnaht zu erzielen. Zwei solcher Maschinen haben wir hier. Die Bleche werden mittels Festhaltestempels fest eingespannt, und dann fährt der Schlitten mit dem Hobelstahl daran vorbei, nimmt Span für Span ab und gibt der Kante die gewünschte Form.

Die Biegewalzen haben wir schon kennengelernt, sie sind für die dickeren Bleche nur kräftiger und schwerer gebaut. Aber die Schweißmaschinen sehen wieder etwas anders aus. Gehen wir doch mal hinüber zur Kesselschweißmaschine! Sie arbeitet nach dem Ellira-Verfahren, und zwar meist mit einem Doppelkopf, bei dem also zwei Schweißdrähte in einem bestimmten Abstand hintereinander abbrennen. Der Behälter ruht auf einem Wagen, der langsam unter dem Schweißkopf durchfährt. Die Schweißgeschwindigkeiten

sind infolge der größeren Blechdicken geringer als bei Rohren, dafür können aber Blechdicken bis 120 mm in einem Arbeitsgang geschweißt werden. Das war vor Einführung der automatischen Schweißverfahren nicht möglich.

Wie bitte? Was sagten Sie? Wozu diese Blechstücke beiderseits am Behälter in Verlängerung der Schweißnaht dienen? Nun, der Kunde will ja wissen, ob die Behälter, die Kesseltrommeln, die er kauft, einwandfrei in Ordnung sind. Dazu wird eine Abnahmeprüfung durchgeführt, für die auch Proben aus der Schweißnaht benötigt werden. Damit man nun nicht ein Stück aus der fertigen Trommel herauschneiden muß, werden zwei Blechstücke aus der gleichen Schmelze wie das übrige Teil und mit der gleichen Wärmebehandlung gleichzeitig mit dem bestellten Werkstück verschweißt, dann abgetrennt und aus diesem Teil dann die Proben für die Abnahmeprüfung herausgearbeitet.

Außerdem werden die Schweißnähte mit Röntgenstrahlen durchleuchtet und davon ein Film aufgenommen, auf dem dann Fehler, wie Poren und Schlackeneinschlüsse, zu erkennen sind. Diese werden dann ausgebessert. Sie wissen, daß Röntgenstrahlen gefährlich sind; daher ist der Bereich der Röntgenprüfung durch rote Warnanlagen abgegrenzt. Sehen Sie dort drüben? Die grünen Geräte sind die Röntgengeräte. Nun will ich Ihnen noch einige Besonderheiten zeigen. Hier haben wir gleich ein Beispiel. Fällt Ihnen etwas auf? Jawohl, dieser Behälter sieht innen so glänzend aus!

Er besteht aus plattierten Blechen und ist wahrscheinlich für die chemische Industrie bestimmt. Außen ist als Trägerwerkstoff normaler Stahl, innen als Plattierungswerkstoff eine säurebeständige Legierung. Das Verschweißens solcher plattierter Bleche erfordert besondere Kenntnisse und kann nur von Spezialarbeitern ausge-

führt werden. Hier wird auch in den meisten Fällen mit den Händen geschweißt.

Auch für die Herstellung von Rundnähten läßt sich die Ellira-Schweißung anwenden. Rundnähte sind erforderlich, wenn ein Teil so lang wird, daß es aus einem Blech nicht mehr hergestellt werden kann. Dort links ist ein schönes Beispiel dafür: Ein langer Schiffsmast, der aus mehreren einzelnen „Schüssen“ besteht, die durch Rundnaht miteinander verbunden sind. Außerdem ist der Mast auch noch konisch und verjüngt sich nach der Spitze hin. Rundnähte können wir auch mit einem zweiten automatischen Schweißverfahren, der sog. Fusarc-Schweißung mit Netzmantelelektroden, herstellen.

Sie merken schon, hier im Schweißwerk ist allerhand los! Im Gegensatz zu anderen Betrieben finden wir hier eine Vielzahl verschiedener Erzeugnisse, von denen jedes wieder etwas anders ist, also eine Einzelfertigung. Daher verlangt gerade das Schweißwerk den Facharbeiter; hier findet er ein weites Betätigungsfeld. Aber seine Arbeit ist auch anstrengend; der Lärm der Preßluftschlämmer, mit denen die fertigen Teile gereinigt werden, dröhnt durch die weiten Hallen.

Auf dem Weg zum Ausgang kommen wir noch an der Sandstrahlanlage vorbei, in die die fertigen Werkstücke von Rost und Schlacke befreit werden. Wir sehen die großen Drehbänke und Fräsmaschinen, auf denen die spanabhebende Bearbeitung vorgenommen wird, kurzum, die ganze Vielfalt und Vielseitigkeit dieser Abteilung unseres Werkes wird nochmals deutlich. Und dann treten wir wieder hinaus in die Frühlingssonne, und ich darf mich für diesmal von Ihnen verabschieden.

Dipl.-Ing. H. Grave, Mülheim

Ellira-Schweißaggregat beim Schweißen der Innennaht eines Behälters



Wickelbehälter sind für hohe und höchste Drücke wirtschaftlicher

Seit Anfang des Jahres 1940 werden in der Hochdruckabteilung in Mülheim Hohlkörper für hohen Druck hergestellt. Ihr besonderes Anwendungsgebiet ist die chemische Industrie. Früher wurden diese Druckkörper fast ausschließlich aus Stahlblöcken auf schweren Schmiedepressen hergestellt. Die fortschreitende technische Entwicklung und eine steigende Nachfrage erforderten wirtschaftlichere Fertigungsverfahren. So ging man dann mehr und mehr dazu über, solche Behälter in Wickelausführung herzustellen.

Auf ein verhältnismäßig dünnwandiges Kernrohr werden profilierte Stahlbänder warm aufgewickelt. Die Anzahl der Lagen richtet sich nach dem vom Besteller vorgeschriebenen Betriebsdruck. In der Regel liegen diese Drücke zwischen 300 und 1200 atü. Vereinzelt wurden in der Mülheimer Hochdruckabteilung auch Behälter für einen noch weit höheren Betriebsdruck gefertigt. Wir sehen auf der Zeichnung, die einen Wickelbehälter im Längsschnitt zeigt,



a dünnwandiges Kernrohr, b Wickelbänder, c Flanschen aus Wickelband, d Schutzring, e Deckel, f Stiftschrauben, g Unterlegscheiben, h Muttern

daß der drucktragende Mantel aus zwei Teilen besteht, nämlich aus dem Kernrohr (a) und den warm aufgewickelten Bändern (b). Die Flanschen an den beiden Enden des Behälters (c) sind

ebenfalls aus Stahlband gewickelt und mit je einem leichten Schrumpfring (d) gesichert. Die Deckel werden von Stiftschrauben (f) gehalten. Das Gewinde für das Einschraub-Ende der Stiftschrauben wird in die Wickelflansche eingeschnitten und muß so ausgewählt werden, daß es den gesamten Innendruck des Behälters und zusätzlich auch noch den Anpreßdruck für die Dichtung der Deckel aushält.

Das Kernrohr gewährleistet, daß der Druckkörper dicht ist. Sein Werkstoff muß also so sein, daß er auch bei höheren Temperaturen korrosions- und temperaturbeständig ist.

Das Kernrohr wird im allgemeinen innen und außen mechanisch bearbeitet, damit eine gleichmäßige Wanddicke erzielt wird. An der Außenseite des Kernrohres wird das Profil des Wickelbandes eingeschnitten. Die einzelnen Lagen der Bänder ordnet man auf dem Kernrohr gegeneinander versetzt an, wobei der in Längsrichtung des Behälters auftretende Druck durch die Verzahnung des Bandes einwandfrei übertragen wird. Der Anfang und das Ende einer jeden Lage werden auf die darunterliegende Lage elektrisch geheftet. Wenn der Wickelbehälter fertiggestellt ist, werden diese Heftstellen abgestochen. Vorher jedoch wird noch die letzte Lage am Anfang und Ende über zwei Windungen elektrisch verschweißt. Bei einem fertigen Wickelbehälter sind also die einzelnen Lagen selbst nicht verschweißt.

Da das Kernrohr nur etwa $\frac{1}{10}$ der Gesamtdicke des Hohlkörpers ausmacht, kann man bei Verwendung eines legierten Werkstoffes erhebliche preisliche Vorteile erzielen; denn das Wickelband kann aus normaler Werkstoffqualität sein. Bei geschmiedeten Druckkörpern besteht dieser Vorteil nicht, da ja der ganze Körper aus dem teuren legierten Werkstoff hergestellt werden muß. Die Fertigung von Hochdruckbehältern in Wickelausführung ist demnach außerordentlich wirtschaftlich.

Betr.-Leiter Darenberg, Mülheim

PHOENIX-RHEINROHR

ABC

S Short ton — Gewichtseinheit in anglikanischen Ländern — beträgt 907 und nicht 960 kg, wie in Nr. 3 stand. Daneben sind im Exportgeschäft wichtig: Long ton = 1016 kg und metrische Tonne = 1000 kg.

Sp Spiegeleisen ist ein Roheisen mit 6 bis 30% Mangan, das im Hochofen erschmolzen wird. Es wird dem flüssigen Stahl kurz vor dem Ausleeren zugegeben und bindet einen Teil des Sauerstoffs ab.

T Thomasschlacke gewinnen wir in Ruhrort und Meiderich. Sie ist ein wertvolles Düngemittel.

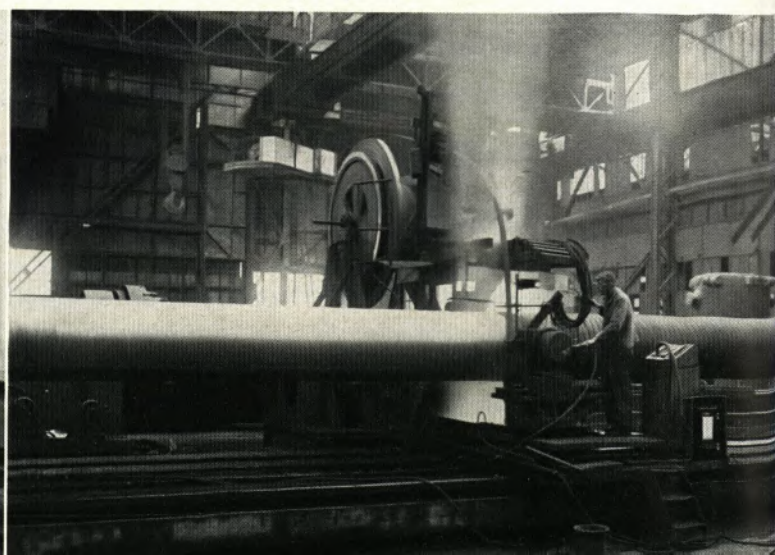
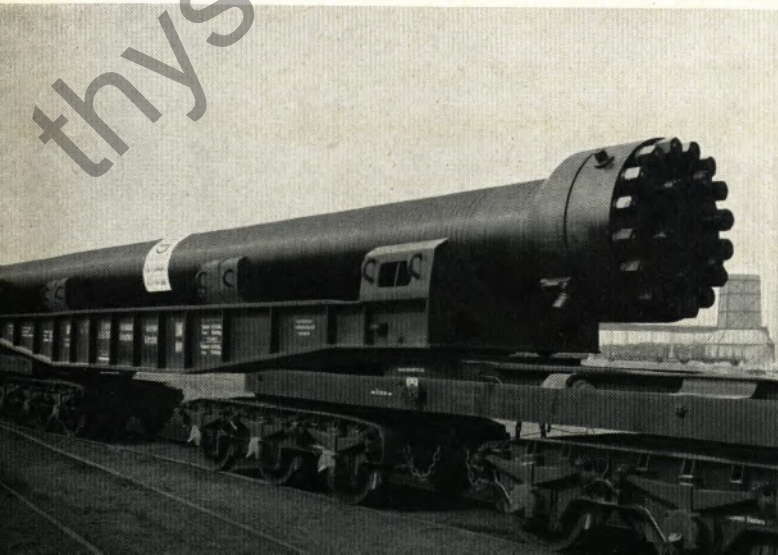
U Union-melt nennt man in englisch sprechenden Ländern das Ellira-Schweißverfahren, über das wir bereits in einem früheren ABC berichteten.

V Vorblöcke sind Erzeugnisse der Blockstraße. Sie sind Blöcke mit quadratischem Querschnitt, jedoch darf eine Seite um ein Drittel größer sein als die andere. Die Kantenlänge muß mindestens 115 mm betragen.

W Warmfest nennt man solche Stähle, die auch bei hoher Temperatur gute Festigkeitseigenschaften haben.

Z Zugschlitten haben nichts mit Wintersport zu tun, sondern sie ziehen Rohre auf den Mastenziehbänken durch Ringe, wobei die gewünschte Form entsteht.

Links: Ein „Riese“ verläßt auf Spezialwagen das Mülheimer Werk. Er ist für ein chemisches Werk im Ausland bestimmt. Rechts: Ein Behälter von 18 m Länge und 1 m Durchmesser wird auf einer Wickelbank in der Mülheimer Hochdruckabteilung gewickelt



Vierjähriger Peter stiftete ein neues Eheglück

Zuerst bemalte er die Wände im Hausflur mit Kreide,
doch dann wurde er der beste Freund des Hausmeisters.

Peter sitzt da und zeichnet mit Kreidestückchen Linien und Kreise auf den Boden. Nach und nach entwickelt sich daraus ein Mann. So, damit wäre er fertig. Und als er jetzt dem Mann vorn an den Rumpf noch einige Pünktchen als Knöpfe gemalt hat, lächelt er glücklich.

Für einen Knaben von vier Jahren ist Langeweile eine weit schlimmere Krankheit als Keuchhusten oder Masern. Aber er muß hier sitzen und still warten, bis Muttsch die Treppe geputzt hat und mit ihm ein paar Häuser weitergeht, wo sie dann wieder Treppen putzt.

Da tut sich unten eine Tür auf. Herr Becker, der Hausmeister, späht die Treppe hoch und sieht Peter sitzen und sieht auch Peters Gemälde. Peter hat rasch die Hände mit dem Kreidestückchen in den Taschen vergraben, aber da kommt Becker schon die Treppe heraufgedröhnt. „Was ist denn das, Bürschchen? He? Die Treppe vollschmieren, was? Na warte, Bengel!“

Frau Schmitz eilt mit dem nassen Putzlappen die Treppe herunter. „Haben Sie das gesehen, Frau Schmitz? Sehen Sie das? Schönes Geschmiere, was? Wirklich, immer schöner wird das hier!“ „Gott ja – Peter, Junge, du sollst doch nicht! Komm, geh mal weg da!“ Und Frau Schmitz wischt hastig das Gemälde fort.

„So, und nun mal her mit der Kreide, Bürschchen! Nun, wird's bald?“ Aber Peter versenkt die Hände nur noch tiefer in den Hosentaschen. Da hält die Mutter die Hand hin: „Komm, gib!“, und Peter legt zögernd das Kreidestückchen hinein. Von dort wandert es in Herrn Beckers Hand. „So, das hätten wir erst mal! Aber das kann ich Ihnen sagen, Frau Schmitz, wenn ich den Jungen noch mal beim Malen erwische oder beim Wände-beschmieren – Frau Schmitz, Frau Schmitz –!“

Peter ist wieder allein. Er hat das Gefühl, als müßte er nun ein bißchen heulen, wegen Herrn Becker oder vor Sorge oder Verlassenheit, ja, oder weil das Leben überhaupt schrecklich schwierig ist für einen Jungen, der nichts darf als stillesitzen. Aber er schluckt die Tränen tapfer herunter.

Nach einer Weile öffnet sich unten wieder die Tür, und Herr Becker kommt herauf. Peter sieht ihm mit ängstlichen Augen entgegen. Er hat doch diesmal wirklich nichts getan. Aber Herr Becker will auch nichts von ihm, sondern geht brummelnd weiter. Erst an der Treppe, die Frau Schmitz in Arbeit hat, macht er halt. „Sie müssen nämlich wissen, Frau Schmitz, weil wir gerade davon sprachen, nämlich von mir wird auch Ordnung verlangt. Ich selber bin ja gar nicht so. Sehen Sie, ich selber . . . Oder haben Sie mich für 'nen Unmenschen gehalten, Frau Schmitz?“

„Nee, das grade nicht, Herr Becker!“ . . . „So einen, der kleine Kinder frißt, was? – Na ja, wenn er bloß dasitzt und stille ist, hat ja kein Mensch was dagegen. Ist wohl eine große Last, so den Jungen überall mit auf Aufwartung?“

„Gott ja, zuerst schon, aber jetzt hat sich der Peter ans Stillesein gewöhnt . . .“

„Soso – Peter heißt er. Aber richtig ist das auch nicht für so einen Jungen. Richtiger Junge muß auch mal Spektakel machen, Frau Schmitz. Und wie alt ist der Peter?“

„Vier Jahre“, antwortet Frau Schmitz, legt den Lappen hin und hat auf einmal Zeit. „Was Sie sagen, vier Jahre erst! Na, dann komm mal her, Peter, und gib mir die Hand. Denke, wollen uns wieder vertragen, was?“

Peter ist nicht gewöhnt, daß jemand außer Muttsch so freundlich zu ihm spricht. Und gar noch dieser große Mann mit dem grimmigen Schnurrbart im Gesicht. Er schluckt ein paarmal, dann

kriecht er in den Treppenwinkel, ganz in die Stufen hinein, und fängt herzzerbrechend an zu weinen.

Nach einer halben Stunde ist Frau Schmitz fertig und holt ihren Jungen beim Hausmeister ab. Als sie in die Küche tritt, steht Herr Becker mit einer langen Pfeife in der Hand neben seinem großen Sorgenstuhl. Auf dem Sorgenstuhl liegen fünf dicke Sofakissen, und oben auf dem höchsten Kissen thront der Peter. Er malt gerade ein Haus auf einen Bogen Packpapier, richtig mit Fenstern und Türen und einem Schornstein.

Frau Schmitz will nun den Jungen nehmen und gehen. Aber sie darf noch nicht. „Setzen Sie sich doch noch ein Weilchen, Frau Schmitz. Fünf Minuten. Die Treppen laufen Ihnen ja nicht weg.“

„Ja, setz dich doch, Muttsch! Mit deinen alten Treppen immer! Onkel Becker meint auch . . .“

„Papperlapapp! Du sollst jetzt dein Honigbrötchen essen“, meint er. „Oder schmeckt's nicht?“

„Doch, fein! Honig schmeckt viel feiner als die alte Marmelade. Muttsch, willst du auch mal schmecken, ja? Los, beiß doch mal, Muttsch! Onkel Becker meint auch . . . Du, Muttsch, wie alt bist du denn?“ – „Na, da hören Sie, auf was so ein Junge alles kommt!“

„Aber, Onkel Becker, du hast doch selber . . .“ – „Hm! Komm, trink! Deine Milch wird sonst ganz kalt.“

Frau Schmitz traut ihren Augen nicht. Nun nimmt der gestrenge Herr Hausmeister wahrhaftig noch die Tasse hoch, damit der Peter besser trinken kann, holt dann ein Handtuch zum Mund-abputzen, und Peter darf solange die lange Pfeife halten. Als sie dann schließlich doch gehen, sieht Frau Schmitz direkt verjüngt aus, gar nicht mehr so trübe und verquält und abgehetzt wie sonst immer.

Herr Becker ist kein junger Heißsporn mehr, sondern ein Mann der Vorsicht und Überlegung. Er revidiert vor allen Dingen erst mal rasch Frau Schmitzens Treppe. An der Treppe ist nichts auszusetzen. Er nimmt es genau, er ist ein Kenner von geputzten Treppen. Aber sogar die Ecken sind sauber ausgewischt. Dann holt er aus dem Sekretär einen reinen Briefbogen, steckt eine saubere Feder an den Halter und beginnt zu schreiben.

„an Frau Witwe Schmitz. Hier.

Liebe Frau Schmitz! In Anbetracht dessen, weil Sie Witwe sind und ich bin auch allein, indem daß meine liebe Frau schon vier Jahre tot ist, und komme nun in die Jahre, aber erst fünfzig, erlaube ich mir die Anfrage liebe Frau Schmitz, ob ich Sie mal besuchen dürfte wegen einer gewissen Angelegenheit, die mir durch den Kopf geht und mit der ich mich mal bei Ihnen befragen möchte. Vielleicht wissen Sie schon. Aber nicht am Mittwoch, da habe ich die Klempner wegen der neuen Wasserleitung im Waschhaus.

Achtungsvoll

Becker

Nachschrift: Sagen Sie dem Peter, ich hätte noch drei volle Gläser auf dem Spind, die hebe ich ihm dann auf, nämlich Honig.“

Erich Paetzmann

*Menschen, die nach immer größerem Reichtum jagen, ohne sich
jemals Zeit zu gönnen, ihn zu genießen, sind wie Hungrige,
die immerfort kochen, sich aber nicht zu Tische setzen.*

Marie von Ebner-Eschenbach

Und mein Osterei ging in diesem Jahr vollständig in der Kiste der guten Vorsätze verloren

Ich versteckte Ostereier. Ich wollte das Versteck in diesem gesegneten Jahr ein wenig schwieriger wählen, damit nicht jeder, der sie sucht, sie sogleich findet. Meiner lieben Frau versteckte ich daher mit Bedacht die Ostereier in meine zerrissenen Strümpfe und zwischen den Hemden, denen ein Knopf fehlt. Ich vermute, daß meine Frau sich am kommen-

„Mahlzeit“ - „Mahlzeit“ - „Mahlzeit“ . . .

„Wie soll man im Betrieb grüßen?“ fragte eine Zeitschrift ihre Leser. Ergebnis: Immer nur dann und so, daß es dem anderen Freude bereitet! Könnte ich auch machen, dachte ich mir. Versuchte es auch. Da fiel mir zum erstenmal auf, wie die anderen grüßen. Von 7.30 bis 11 Uhr kann man noch leidlich zufrieden sein: Mooorgen! Morrgen! Morjen! Guten Morgen! Schönen guten Morgen! schallt es einem entgegen. Aber dann nach 11 Uhr, wenn die ersten Dünste aus dem „Bouillonkeller“ in das Verwaltungsgebäude aufsteigen, gibt es fast nur noch einen Einheitsgruß: Mahlzeit! Mahlzeit und hundertmal mehr – Mahlzeit! Aber auch hierbei gibt es Nuancen. Man kann so schüchtern vor sich hin murmeln, daß der andere nur noch das „...zeit“ versteht; man kann aber auch den Mund verschieben wie eine Kaulquappe, dann klingt es so richtig breit und fett: Maaaahlzeit! Man kann so oder so Mahlzeit sagen, nur eines gehört dabei zum guten Ton. Beim Mahlzeit-Sagen muß man seriös aussehen, vornehm wirken. Ein freundliches Gesicht oder ein heimliches Lächeln zerstören die Wirkung eines unpersönlich hingeworfenen „Mahlzeit“. – Vorige Tage kommt eine nette junge Dame in unser Büro. „Maaaahlzeit!“ prustet sie mir in die Ohren. Ich erwidere: „Sie könnten doppelt so nett aussehen, wenn Sie einen ‚schönen guten Morgen‘ wünschen würden.“ Seitdem sagt sie nicht einmal mehr „Mahlzeit“ zu mir. – Richtig verhaßt ist mir das Grußwort „Mahlzeit“ erst seit gestern. Ich befinde mich an dem Ort, an den selbst der Kaiser zu Fuß geht oder – moderner gedacht – der Amerikaner ohne Jeep hinsteuert, als mich einer angrölt: „Maaaahlzeit!“ Darauf ich: „Na, dann prost Mahlzeit!“ Darauf der Herr: Er schaut mich verwirrt an. Aber vielleicht grüßen wir eines Tages doch so, daß wir einander Freude machen. Mahlzeit – kommt Rat. Entschuldigung, wollte sagen: Kommt Zeit, kommt Rat!

-claus

den ersten Adventssonntag sehr wundern wird, wenn sie die Ostereier findet.

Meinen beiden Kindern legte ich die Ostereier am Abend zuvor unter die Seife, den Schwamm und die Nagelbürste. Ich befürchte, sie werden zu Mittag glauben, der Osterhase habe sie dieses Jahr gänzlich vergessen und nichts gebracht.

Meinem Chef legte ich die Ostereier zwischen die überfälligen, dringenden, unbezahlten Rechnungen. In drei Wochen wird er sich wundern, wenn plötzlich drei gelbe Küken piepsend aus der Rechnungsmappe herauskriechen.

Meinem Nachbarn, der sein Wochenendhaus neben dem meinen stehen hat, versteckte ich die für ihn bestimmten Ostereier in meinen Kartoffelkeller, zu dem nur ich den Schlüssel habe. Als er zu suchen begann, rief seine Frau aus dem Fenster: „Ich weiß, wo sie sind, Anton! Ich habe sie heute früh schon entdeckt!“

Meinem Kollegen, der dauernd über die Managerkrankheit klagt und sich daher vornehmlich in Wartezimmern von Ärzten aufhält und dessen Schreibtisch von Pülverchen und Pillen angefüllt ist, legte ich das Osterei zwischen seine Akten. Es sollte mich nicht wundern, wenn er im kommenden Jahr gerade rechtzeitig zu Ostern sein Geschenk findet, zwar leicht angestaubt, aber immerhin . . . Er wird dann

Mein fünfjähriges Töchterchen Sabine, zu Hause kurz „Biene“ oder „Bienenchen“ genannt, hat die Beobachtung gemacht, daß ich Briefe, nachdem sie in einen Umschlag gesteckt und zugeklebt sind, in ein altes Buch zu legen und mich dann auf dieses zu setzen pflege. „Warum?“ will sie natürlich wissen. „Weil die Gummierung der Briefumschläge heutzutage oft so miserabel ist“, kläre ich sie auf, „daß das Zeug nicht hält, wenn man es nicht gehörig preßt. Und der Popo ist die einfachste Presse.“

Ich dachte am nächsten Tag natürlich nicht mehr an diese Erklärung. Und wenn ich im Büro sitze und in meine Arbeit vertieft bin, denke ich bestimmt nicht an „Bienenchen“. Dann hat man schließlich etwas anderes im Kopf. So dachte ich natürlich auch nicht im entferntesten an die Kleine, als ich plötzlich höre, daß Besuch für mich da ist. Ich konnte an sie nicht denken, weil ich es ihr streng verboten hatte, mich auf der Arbeitsstelle aufzusuchen und zu stören.

Aber es war doch „Bienenchen“, wie sie

sicher den pünktlichen Osterhasen loben. Meiner Stenotypistin Gretchen, die sich gerne meine Privatsekretärin nennt, weil ihr Schreibtisch dem meinen am nächsten steht, wollte ich es leicht machen. Ich kaufte süße Marzipaneier und stopfte sie in ihren Beutel, worin sie Typenbürste und Staubpinsel für ihre Schreibmaschine verwahrt. Da sie ihre Maschine täglich reinigt, wie sie mir stets heftig versichert, mußte sie sie eigentlich sofort entdecken. Jetzt sind schon seit Ostern zwei Wochen vergangen, und sie hat noch nicht einmal ein Dankeschön gesagt.

Unserem Hausmädchen legte ich die Ostereier oben auf die Gardinenstange. Sie wird sie beim Staubwischen finden. In drei Jahren – denke ich.

Dem Steuerbeamten wollte ich die Ostereier hinter einer heimlichen Nebeneinnahme verstecken. Es war ein eitles Bemühen. Er fand sie sofort.

Mir selbst versteckte ich vor vielen Jahren ein Osterei in die Kiste der guten Vorsätze, in der die Dankesbriefe ruhen, die ich im Laufe meines Lebens meinen Freunden, meinen Nachbarn, meinem Arzt, meinem Briefträger und meiner Zeitungsfrau für ihr unermüdliches Treppauf und Treppab schreiben wollte. Verzeiht mir, auch ich habe das Osterei bis heute nicht gefunden . . .

J. H. Rösler

Sabinchen kommt hinter ein Geheimnis

lebte und lebte. Sie hatte sich – wer weiß wie – durchgeschuggelt. Ich ging hinaus. „Bienenchen“ war aber schon wieder weg. Ich fand sie schließlich in der großen Abteilung, in der an zahlreichen Schreibtischen etwa 20 Angestellte arbeiten. Und wie es der Zufall will, begegnet ihr in der Tür der Postbote. Und da alle 20 sehr fleißig sind, hat er einen mächtigen Paken Briefe auf dem Arm, die er gerade zur Postabfertigung tragen will.

„Jöi, die vielen Briefe“, wundert sich „Bienenchen“. „Ja, hier wird viel geschrieben. Hier ist man fleißig“, sage ich. Dann bringe ich sie nach draußen, mir dabei überlegend, wie ich sie entsprechend belehren kann, daß sie nächstens nicht mehr nach hier kommt. Aber „Bienenchen“ stört mich in meinen Gedanken und platzt heraus: „Du, Vati, ich weiß schon, warum da drinnen die vielen Leute herumsitzen. Weil man hier so viele Popoli braucht, um all die Briefe zu pressen!“ Jetzt wird man sicher verstehen, daß ich mit „Bienenchen“ nicht mehr schimpfen konnte.

J. G. Anderle

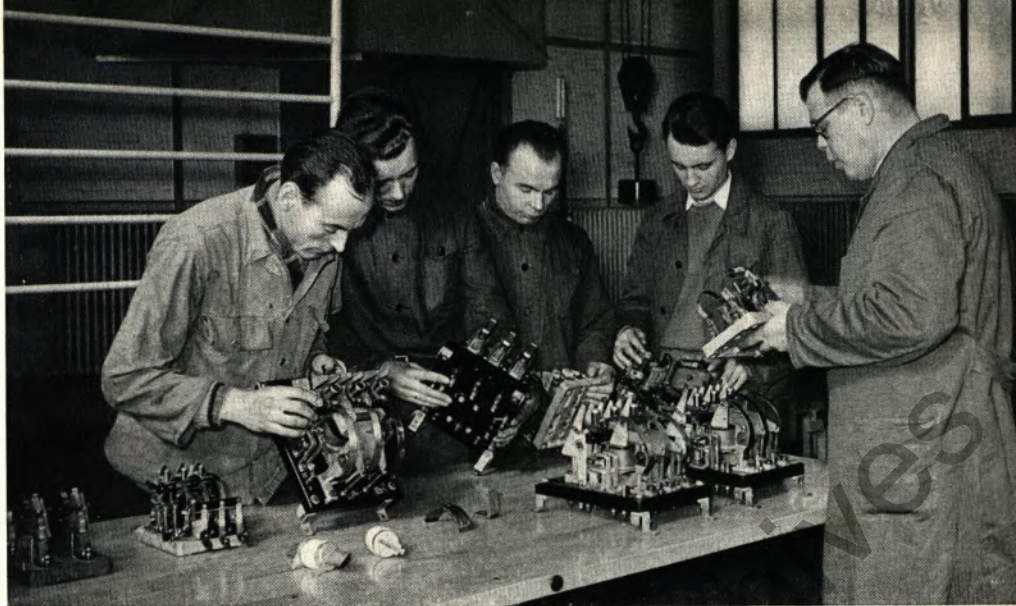
Unsere Kranführer gehen in Ruhrort 14 Tage zur Schule

Surrend läuft der schwere Kran über die Laufschiene. Mit spielerischer Leichtigkeit werden die „dicken Brocken“ gehoben, werden Blöcke in Tiefofen gesetzt, Kokillen abgezogen, werden elegante Kurven gefahren, wird die schwere Last sorgfältig abgesetzt. Wenn man, auf der Erde stehend, die Bewegungen des Krans verfolgt, wenn die Ketten rasseln und die Katze hin- und herschwingt, scheint das alles so schwerelos zu sein, und auch so leicht zu bedienen. Denn der Kranführer lächelt freundlich aus seiner luftigen Höhe auf seine Arbeitskollegen nieder.

Aber es scheint nur so. Kranführer zu sein ist nicht einfach. Dazu gehört nicht nur der sichere Blick, eine erhebliche Portion „Fingerspitzengefühl“, ein beachtliches Quantum Fahrkönnen, sondern mehr. Jeder kann Autofahren lernen — aber nicht jeder wird ein ganz sicherer Fahrer. Genauso ist es beim Kranführer. Die Handgriffe, die man beherrschen muß, lassen sich leicht lernen; aber ob man sie auch in kritischen Situationen anwenden kann, ob man auch dann noch „zartfühlend“ mit den schweren Lasten umgeht, wenn es im Betrieb einmal heiß hergeht, ist doch sehr die Frage.

Daher verdient der Nachwuchs des Kranführers erhöhte Aufmerksamkeit. Ihn zu schulen und entsprechend heranzubilden ist die erste Aufgabe, die Direktor Steinmetz der neuerrichteten Kranführerschule auf unserm Werksgelände in Ruhrort gestellt hat. Zwar gab es bereits vor dem Krieg eine ähnliche Einrichtung bei der August-Thyssen-Hütte, aber die Kranführerschule in ihrer jetzigen Form ist erstmalig in der Bundesrepublik. Hier wird dem zukünftigen Kranführer nicht nur das notwendige fahrtechnische Können vermittelt, sondern er erfährt auch etwas über den technischen Aufbau des Krans, lernt etwas über die Pflege und davon, wie man leichte Störungen selbst beheben kann, ohne gleich die elektrische Abteilung zu mobilisieren. Beiden Teilen, Kranführern und Betrieb, ist damit geholfen. Der Kranführer kann sein Fahrzeug selbst pflegen und instand halten und so für einen reibungslosen Arbeitsablauf sorgen, und andererseits werden die Krananlagen geschont und bleiben länger erhalten.

Die ersten Kurse sind inzwischen durchgeführt worden, die ersten Teilnehmer haben einen Eindruck davon gewonnen,

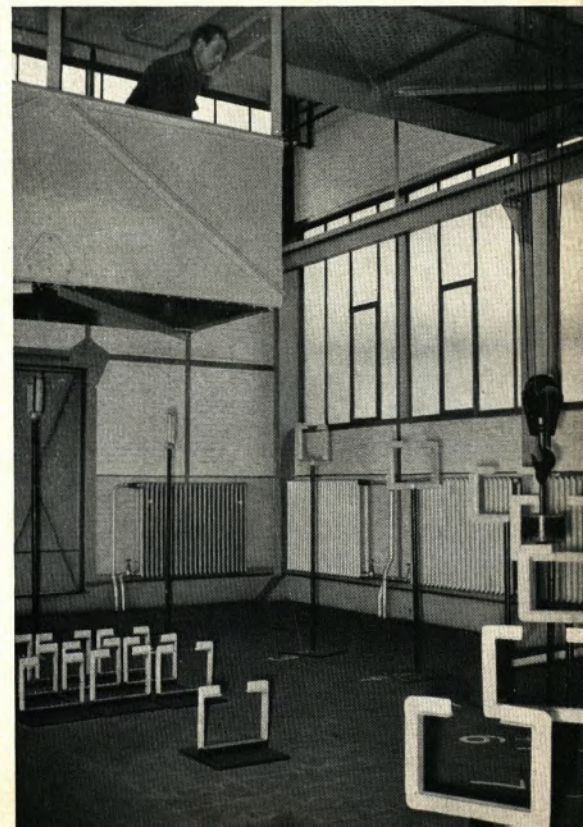
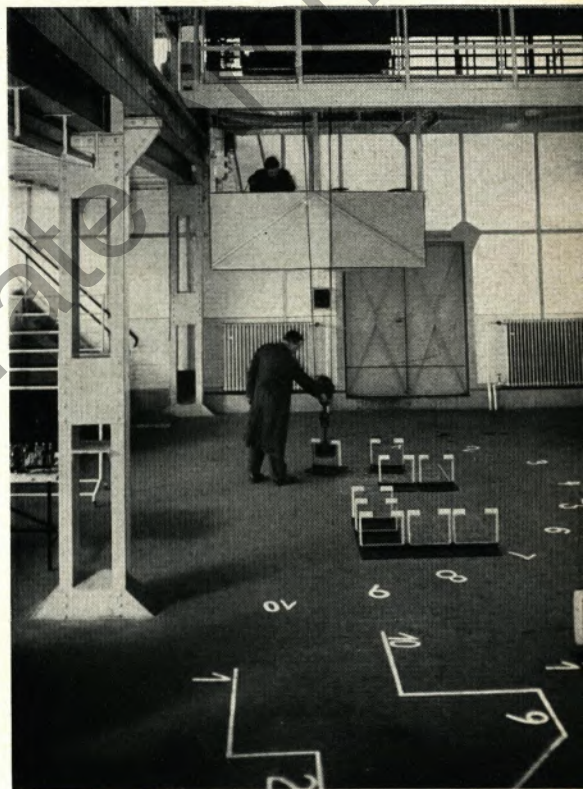


daß auch der Kran so etwas wie eine „Seele“ hat. Man darf sagen, daß die Lehrgänge, die sich über jeweils 14 Tage erstrecken, Erfolg hatten. Das zeigten auch die Abschlußprüfungen. Nach einem besonders aufgestellten Lehrplan werden jeweils vier von den Betrieben vorgeschlagene Werksangehörige in Theorie und Praxis geschult. Selbst alte, ausgefuchste Kranführer, die schon seit Jahren über den Köpfen ihrer Arbeitskollegen schweben, können hier noch lernen. Betriebsleiter Koch und Kranführerausbilder Rave überwachen die Ausbildung.

Diese erstreckt sich auf alle vorkommenden Arten des Fahrens, gleichgültig, ob es sich um eine Geradeausfahrt handelt, ob gleichzeitig dabei die Laufkatze bewegt werden muß, ob diagonal oder gar im steigenden Halbkreis gefahren werden muß. Große weiße Zahlen, Striche und Quadrate auf der Erde des turnhallenähnlichen Gebäudes erinnern an magische Zeichen. Sie sind Hilfsmittel, um die sorgfältig ausgeklügelten Übungen durchführen zu können. Hinzu kommt dann noch Höhen- und Entfernungsschätzen. Auch dafür wurde ein System gefunden, das sich speziell auf die Kranführerschule bezieht. Ferner gibt es noch den theoretischen Unterricht, der aber eigentlich gar nicht so theoretisch ist. Denn auf dem Tisch in der Kranführerschule liegen die „inneren Organe“ eines Krans. Irgendwelche „Herzfehler“ oder „Kreislaufstörungen“ können also gleich an Ort und Stelle studiert, behandelt und auskuriert werden.

R. D., Ruhrort

Bild oben: Das Herz des Krans. Interessiert verfolgen W. Wittnehmer, E. Gruber, F. Kerski und F. Damm (v.l.n.r.) den Ausführungen von Ausbilder Rave. — Mitte: Ausbilder Paul Rave gibt Anweisung, wie E. Gruber bei dieser Tiefofenübung zu fahren hat. — Unten: Ganz Konzentration: W. Wittnehmer bei einer Höhenzielfahrt





Erst schaute er sehr verduzt und ungläubig drein, der Mülheimer Justus Schäfer aus der Hochdruckabteilung; aber dann prustete er so richtig los: „Haha! Ich und ein Aktionär, das ist ein Witz. Nun gut, ich lasse mir in der Werkzeugzeitung gern klarmachen, was man unter einer Aktiengesellschaft versteht und daß die Börse keine Geheimküche der Wirtschaft ist. Ich denke auch, daß ein Wertpapier nichts Unmoralisches ist; aber ich habe eben zu solchen Dingen doch einen zu großen Abstand. Der Kauf einer Aktie und einer Schachtel Zigaretten mag nach gleichen Gesetzmäßigkeiten vor sich gehen. Und doch — an die Trinkbude gehe ich ... aber nicht an den Bankschalter. Verstehen Sie jetzt, warum ich nie Aktionär werde? Es ist alles so kompliziert, und ich bin halt nur einer von den sogenannten 'kleinen Leuten'.“

So wie Justus Schäfer denken viele. Es machen sich aber auch viele Gedanken, wie man diese Scheu breiter Bevölkerungsschichten vor dem Erwerb von Wertpapieren überwinden könnte. Und nun kommt man auch in Westdeutschland „auf den Trichter“ — dem amerikanischen Arbeiter ist das längst vertraut —, daß dem „kleinen Mann“ geholfen werden kann. Nur eines ist Voraussetzung: Es muß die Möglichkeit und der Wille zum Sparen da sein. Trotz der vielzitierten Freß-, Bekleidungs-, Fernseh- oder Mopedwellen ist auch gespart worden. Die Summe der Spareinlagen bei den Sparkassen in der Bundesrepublik und Westberlin betrug Anfang 1950 2,1 Milliarden DM und am 1. Januar 1956 13,2 Milliarden. Diese Zahlen beweisen, daß der „kleine Mann“ nach der Währungsreform von Jahr zu Jahr mehr gespart

Der Erwerb von Wertpapieren wird populär gemacht

Neue Wege, sauerverdiente Groschen gewinnbringend anzulegen

hat. Und das macht er so, wie er es von seinem Großvater übernommen hat: Er überläßt seine Spargroschen gegen Zins einer Bank oder Sparkasse. Das hat sich bewährt. Das Kontensparen ist immer noch die Grundsparform. Daneben gibt es aber auch noch andere Möglichkeiten; eine davon läßt den „kleinen Mann“ Miteigentümer an der Industrie werden. Davon wird hier berichtet.

Wenn für einen von uns der Umgang mit Wertpapieren ein „Buch mit sieben Siegeln“ ist, da ihm der Einblick und die Erfahrung fehlen, dann muß man ihm bei der Auswahl, Zusammenstellung, Verwaltung und Überwachung von Effekten fachkundig behilflich sein. Es stellen ihm daher in der Eigenschaft als Treuhänder Geldinstitute ihre Dienste zur Verfügung, die man Kapitalanlage- oder Investmentgesellschaften nennt. Es gibt deren drei in der Bundesrepublik: seit 1950 die „Allgemeine Deutsche Investment-Gesellschaft m. b. H.“ in München und als Gründungen dieses Jahres die „Union-Investment-Gesellschaft“ und „Deutscher Investment-Trust, Gesellschaft für Wertpapieranlagen m. b. H.“.

Der Vorteil einer Förderung des Investmentsparens liegt in folgendem:

- Der Aktien- und Rentenmarkt wird belebt, weil ihm größere Beträge aus privaten Ersparnissen zufließen. Bisher war der Anteil privater Käufer am Ersterwerb von Wertpapieren nur gering; er betrug bei festverzinslichen Werten 1954 rund 8% und lag 1955 sogar noch darunter. Der Prozentsatz bei Aktien mag etwas höher liegen.
- Durch das Investmentsparen setzt ein zusätzlicher Sparbildungsprozeß ein, neue Sparmotive werden wirksam; breitere Bevölkerungsschichten tragen zu dem von der Wirtschaft benötigten Investitionskapital bei.
- Die vergrößerte Investitionssumme kann ihrerseits die Arbeitsplätze sichern und darüber hinaus neue Arbeitsmöglichkeiten schaffen.

So beschert das Investmentsparen dem „kleinen Mann“ bedeutende Vorteile. Soweit man sein Geld in Wertpapieren anlegen will, kann man bei jeder Bank und Sparkasse ein sogenanntes Zertifikat einer Investmentgesellschaft kaufen. Dieser Zertifikat-Kauf spielt sich „technisch“ — um bei unserm eingangs genannten Beispiel zu bleiben — genauso

ab wie der Kauf einer Schachtel Zigaretten; der Unterschied ist praktisch lediglich der, daß unser Justus Schäfer im ersten Falle an den Bankschalter geht und im zweiten an die Trinkbude. So ein Zertifikat ist ein Anteilschein an dem Inhalt eines großen Topfes, Fonds genannt.

Wie Mutter zu Hause in ihrem Kochtopf die Zutaten zu einer gutschmeckenden Kost mischt und aufbereitet, so geschickt und erfahren stellen die Experten in den Investmentgesellschaften einen „Topf“ von börsenmäßig gehandelten Papieren, wie Aktien und Schuldverschreibungen, zusammen, und zwar aus verschiedenen Branchen und von vielen erfolgreichen Unternehmungen. Der Investmentssparer, der durch sein Zertifikat Miteigentümer an diesem Topf nach Bruchteilen ist, hat davon folgende Vorteile:

- Das Risiko mindert sich, da die Geldanlagen auf viele Unternehmen verstreut sind. Eventuelle Kursgewinne und -verluste einzelner Werke können sich ausgleichen. Einen solchen Risikoausgleich konnten vor der Gründung von Investmentgesellschaften nur diejenigen erreichen, die große Kapitalbeträge gestreut anlegten. Jetzt hat durch das Investmentverfahren auch der kleine Kapitalgeber diesen Vorteil!
- Der Wertpapiertopf wird so zusammengestellt, daß sich gleichmäßig gute Ertragschancen bieten.
- Der Investmentssparer ist Miteigentümer an der Industrie.
- Diese Möglichkeit der Eigentumsbildung kann ein guter Rückhalt in Zeiten der Not sein, wie z. B. im Krankheitsfall. Der Anteil des Investmentssparers kann helfen, den Kindern eine gute berufliche Ausbildung zu sichern. Das Zertifikat ist jederzeit verkäuflich. Eine gleich wichtige Bedeutung hat diese Form des Sparens für die Altersversorgung.
- Durch ständige Verbesserungen erhöht sich der Wert der Betriebe und damit auch der Wert der Beteiligung, so daß der Investmentssparer am Aufschwung und am Wachstumsprozeß der Wirtschaft teilnimmt.

Der Bundestag bereitet im Augenblick ein Gesetz vor, das den Investmentgedanken fördern und vor allem den kleinen Sparer vor Mißbrauch schützen soll. Dipl.-Kfm. Klaus Broichhausen, Mülheim

Über 1600 normale Stahlfittingsorten von fast verwirrender Vielfältigkeit

Wußten Sie schon, daß über 1600 normale Fittingsorten in unserem Katalog stehen? Wußten Sie schon, daß alle diese Sorten auf Lager gehalten werden? Wußten Sie schon, daß der kleinste



Meister Lukas und Revolverdreher Geldmacher in der Fittingsdreherei des Immigrather Werkes

Fitting einige Gramm, die größten weit über 150 kg wiegen? Nein? Dann lassen Sie sich von Stahlfittings erzählen.

Von Handarbeit zur Mechanisierung

Man unterscheidet grundsätzlich zwischen Gewinderohrteilen (Teile, die aus Rohr gefertigt werden) und den eigentlichen Fittings. Der Ausgangswerkstoff Flußstahl weist ihnen ihr Anwendungs-

gebiet zu. Während Tempergußfittings vornehmlich in der Hausinstallation verwendet werden und dort verhältnismäßig geringen Anforderungen ausgesetzt sind, finden Stahlfittings in der chemischen Industrie, bei hydraulischen Anlagen, im Bergbau, in der Schifffahrt, bei der Eisenbahn, kurz, an allen Stellen Verwendung, die bezüglich Material und Belastbarkeit hohe Ansprüche stellen, auch dort, wo auf einwandfreie Schweißbarkeit besonders großer Wert gelegt wird.

In der Vormaterialhalle lagern hunderte Sorten, vom fingerdicken Rundmaterial bis zum großen Gewinderohr. Vor wenigen Jahrzehnten noch war bei der Rohlingsherstellung der Fittingsschmied vorherrschend: Männer, deren Fachkönnen oft vom Vater auf den Sohn vererbt wurde. Heute leisten moderne Spezialmaschinen ein Vielfaches, die schwere Handarbeit konnte durch volle Mechanisierung ersetzt werden.

Die kontrollierten Rohlinge wandern in ein besonderes Lager und warten dort in einer für den Laien verwirrenden

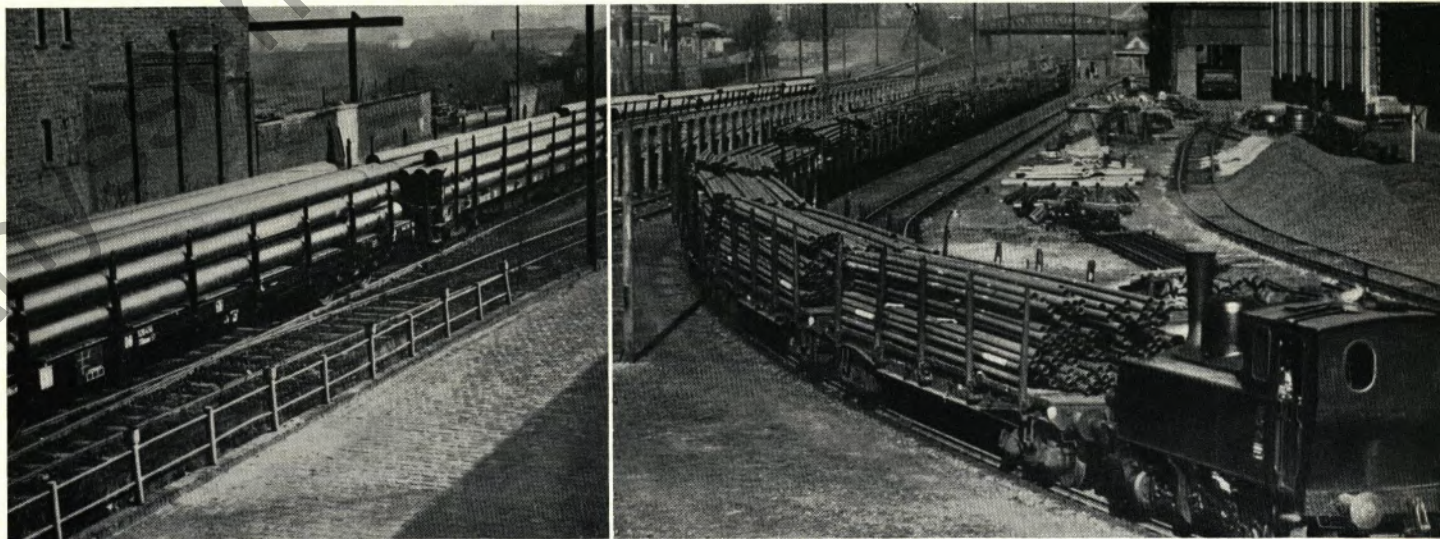


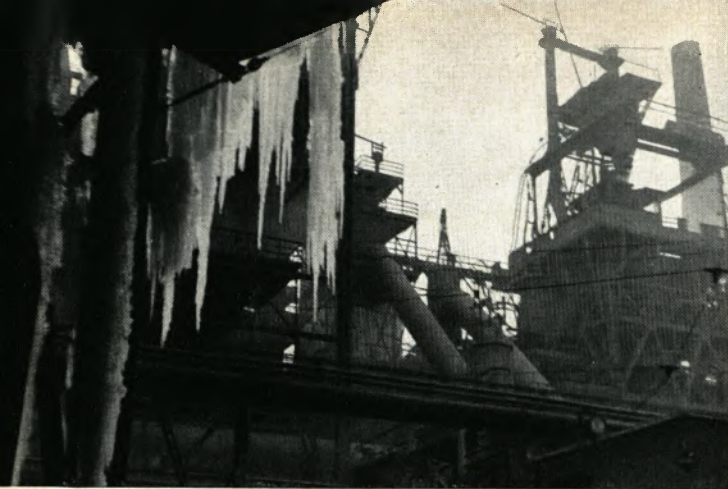
Das ist kein Regal eines Einzelhandelsgeschäftes, sondern ein Teil des Fertiglagers in unserem Werk Immigrath für die vielfältigen Sorten und Abmessungen von Fittings

Vielfalt von Sorten und Abmessungen auf ihre Weiterverarbeitung, Winkel-, T-Stücke, Kreuzstütze, Doppelnippel mit Sechskant, Kappen, Stopfen, Reduzierstücke, Muffen. Und alle diese Teile sowohl in schwarzem als auch verzinktem Zustand. Viele hundert Maschinen arbeiten an der Fertigstellung, und man kann, wenn man einen Blick über die Maschinenreihen wirft, verstehen, daß wir uns zum Grundsatz gemacht haben, daß kein Fitting das Werk ohne gründliche Kontrolle verläßt. In Körben oder Fässern verpackt, wandern unsere Teile hinaus in alle Welt. Die Flanschenherstellung geschieht ebenfalls in Immigrath. Demnächst berichten wir darüber.

Ing. K. H. Müller, Immigrath

Eine Fracht von 1100 t Leitungsröhren rollte auf einem 122achsigen Sonderzug geschlossen vom Werk Düsseldorf zum Seehafen Bremen. Von dort aus wurden die Rohre nach Übersee verschifft. Große Mengen versandfertiger Rohre für Übersee, die auf dem Rhein zum Seehafen befördert werden sollten, mußten wegen der anhaltenden Frostperiode und der damit verbundenen Störung der Rheinschifffahrt in den Werken eingelagert werden. Unser Bild zeigt, wie der Zug zusammengestellt wurde





Ein eigenartiger Gegensatz: Trotz Schnee, Frost und Eiszapfen geht die Produktion weiter. Draußen waren es 20° C unter Null — in den Hochöfen brodelte es bei 1400°

Der Ende Januar plötzlich einsetzende, ungewöhnlich scharfe Frost erhöhte die Schwierigkeiten, die durch Umbau und Neubau von Werksanlagen in Ruhrort ohnehin schon zu bewältigen sind, noch erheblich. In derartigen Bauperioden läßt es sich nun einmal nicht vermeiden, daß Gasrohre provisorisch verlegt werden, daß durch Erdarbeiten Wasserleitungen offen liegen oder an Neuanlagen noch nicht alle Vorrichtungen den Anforderungen genügen, die so ungewöhnliche Naturereignisse zusätzlich stellen. Es kam hinzu, daß ein schneidender Wind die Wirkungen der Kälte verstärkte. Sehr drastisch wurde das an den Walzgerüsten sichtbar, an denen dicht neben dem durchlaufenden, glühenden Material dicke Eiszapfen hingen. Selbst der Zentralkran im Ruhrorter Thomaswerk, der mitten zwischen den blasenden Konvertern und frisch abgegossenen Blöcken steht, trug plötzlich ein solches Winterkleid.



Der Frost brachte uns eine Fülle von Sorgen

An den Walzgerüsten machten sich in Ruhrort Eiszapfen breit. Armdicker Wasserstrahl gefährdete die Hochspannungsanlage

Es gab eine Fülle von Sorgen, so bei vielen Dampfleitungen, in denen die auf Normaltemperatur eingestellten Reduzierventile einfroren.

Das Auftauen ist hier schwierig, weil alle diese Leitungen isoliert sind. Nun werden aber viele Siphons (Entwässerungstöpfe) der Gasleitungen durch Dampf geheizt und so gegen Frost geschützt. Unglücklicherweise waren aber auch viele dieser Dampfleitungen eingefroren, so daß es notwendig wurde, in Windeseile überall zusätzlich Koksöfen aufzustellen, bevor es Pannen gab. So war es eigentlich kein Wunder, daß auch unser schönes, neues Hochdruckkraftwerk, das ja mit Gichtgas betrieben wird, an der Gaszuführung Schwierigkeiten hatte. Ein Strömungsgleichrichter fror ein, der dicht am Kraftwerk hinter der Gas mangelsicherung sitzt. Es ließ sich nicht vermeiden, das Gas eine Weile abzustellen. Inzwischen wurde auch hier mit Einsatz aller Kräfte an der gefährdeten Stelle eine Heizung eingebaut, so daß das Kraftwerk bald wieder auf Leistung fahren konnte, und zwar gerade, als vom RWE ein Notschrei kam, daß es seine Stromlieferung für Ruhrort nicht mehr voll aufrecht erhalten könne.

Fast gleichzeitig ereignete sich ein zweiter Zwischenfall. Das Gas für das Hochdruckkraftwerk muß erst durch die Gasreinigung. Neben den alten Anlagen steht dort seit kurzer Zeit ein modernes Elektrofilter für die Reinigung von 100 000 m³/h Gas. Es arbeitet mit einer Spannung von 65 000 Volt. Damit sich auf den 12 großen Stützisolatoren für die Sprühelektroden im Filter kein Wasser niederschlägt, ist für diese eine Dampfheizung eingebaut. Sie war aber solcher

Kälte nicht gewachsen und fror überraschend schnell durch den starken Kälteeinbruch in der Nacht ein. Trotzdem entschloß man sich, die Anlage weiterlaufen zu lassen. Da brach unter der Frosteinwirkung dicht am Filter ein Wasserschieber, und das herausströmende Wasserspritzte in die Anlage. Völlig durchnäßte, von Eiskrusten überzogene Männer des Maschinenbetriebes suchten zu retten, was zu retten war, doch war es um die Isolatoren schon geschehen. Die Anlage mußte außer Betrieb genommen und das Gas abgepackelt werden. Die Neubeschaffung der Isolatoren — vier waren als Reserve zum Glück schon vorhanden — gelang in kürzester Zeit, und gerade als auch das Kraftwerk wieder volle Gaslieferungen brauchte, konnte auch die Elektorreinigung wieder anlaufen.

Einen aufregenden Zwischenfall gab es auch in der Gasvorreinigung. Dort platzte ein Entlüftungshahn, der schon 15 Jahre ohne Beanstandung arbeitete. Ein beinahe armdicker Wasserstrahl war dadurch auf die Wand einer nahen Hochspannungsanlage gerichtet und gefährdete die elektrische Anlage. Da eine Absperrung der Leitung nicht möglich war, half schließlich ein provisorisch übergestülpter Krümmer, der das Wasser von der gefährdeten Stelle ablenkte. Besonders schwer wurde die Arbeit für die Hochöfner, die mit gefrorenen Erzlagern und Koks bunkern zu kämpfen hatten. Dazu kam, daß bald die Zufuhren stockten. Der Schiffsverkehr fiel ganz aus, die Bundesbahn konnte die gesteigerten Anforderungen nicht bewältigen. Auch die Feuerwehr hatte viel zu tun. So hatte die weit draußen liegende Beizerei kein Wasser, weil die Leitungen zugefroren waren. Mit 200 Meter langen Schlauchleitungen wurden die Säurebassins gefüllt. Dann wurden durch Rohrbrüche ersoffene Baugruben ausgepumpt, vor allem aber von Dachkanten und Rohrleitungen überall dort Eiszapfen entfernt, wo sie eine Gefahr bringen konnten.

Im Grunde hing in diesen Tagen mehr denn je fast alles von der Zuverlässigkeit und Einsatzbereitschaft einiger weniger beherzter Männer ab. Alle haben an ihrem Platz mitgeholfen, die Dinge so zu meistern, daß es trotz aller Schwierigkeiten glückte, das Werk ohne wesentliche Einschränkung der Produktion in Betrieb zu halten.

Dr. Graue, Ruhrort

Technik im Winterkleid: Ein dichter Vorhang von tief herabhängenden und schweren Eiszapfen hatte sich in unseren Betrieben an vielen Stellen gebildet

Indischer Ingenieur erlebte den ersten Schnee in Mülheim

Februar 1956. — Die Schlagzeilen der Zeitungen beklagten die „sibirische Kälte“, uns fröstelte; kein Wunder bei 20 Grad unter Null. Aber wie muß es erst jenem Mann im Mülheimer Werk zumute gewesen sein, der in seinem ganzen Leben noch keine Temperatur unter +4 Grad Celsius erlebte! Trotzdem hielt er sich wacker in diesem ungewohnten Klima — unser Gast aus Indien, der 30jährige Diplomingenieur K. C. Srivastava.

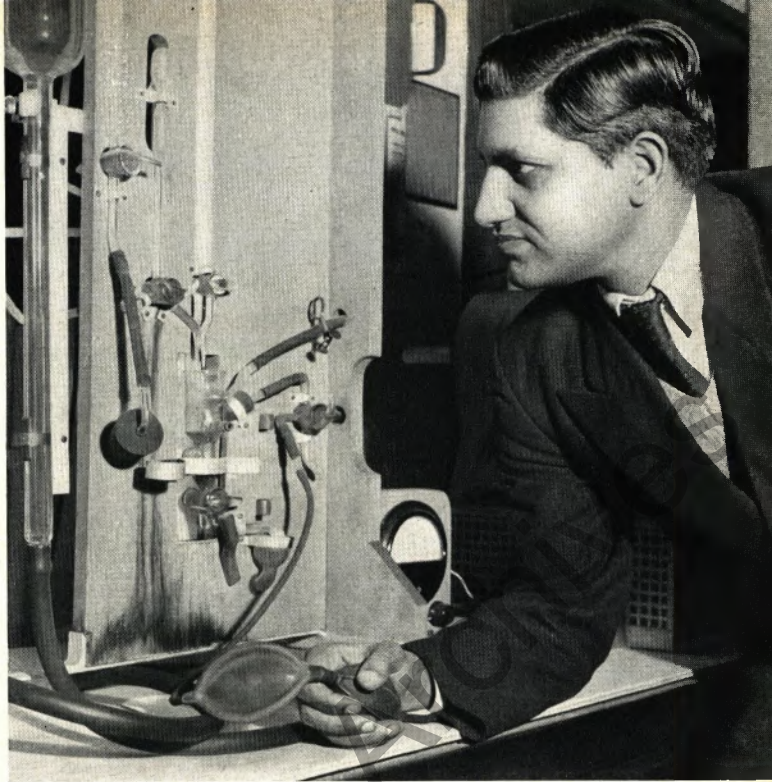
Bis zum September vorigen Jahres war er in einer großen Forschungsanstalt, im „National Physical Laboratory“, tätig. Er gehörte zu einem Team von ungefähr 700 Technikern und Wissenschaftlern, die sich in einem staatlichen Institut der technischen Forschung verschrieben haben. Die Ergebnisse dieser Forschungsstätte fördern wesentlich die Entwicklung der indischen Stahlindustrie. Im Jahre 1955 belief sich die gesamte Stahlerzeugung Indiens auf 1,2 Mill. t; nach der Fertigstellung von vier modernen Stahlwerken im Jahre 1960 kann man mit einer Produktionsziffer von 4,5 Mill. t rechnen. K. C. Srivastava ist einer von den jungen Technikern, die in ein paar Jahren in diesen neuen Anlagen als leitende Ingenieure tätig sein werden. Wenn er nach der Rückkehr in die Heimat promoviert hat und sich Ph. D. = Doctor of Philosophy nennen darf, wird er aus der Forschung in die Produktion hinüberwechseln. Die Regierungen in Bonn und Neu-Delhi haben ihm in Zusammenarbeit mit der Industrie die Studienreise nach Deutschland ermöglicht. Ein Jahr ist für diese interessante Tätigkeit vorgesehen. K. C. Srivastava war bereits im Ruhrorter Werk, ist seit Februar in Mülheim und wird den Rest seiner Ausbildungszeit in der Düsseldorfer Metallurgischen Abteilung verbringen.

Unser junger indischer Freund wird viele neue Eindrücke mit nach Hause nehmen. Bei Werksbesichtigungen hat er die Betriebe unseres Unternehmens

kennengelernt. Neu ist für ihn unsere ganze Lebensweise, vor allem die Kost. Mit einem Landsmann, der bei der Demag beschäftigt ist, fährt er übers Wochenende hinaus. Das winterliche Sauerland mit zünftigen Schneeballschlachten hat ihn besonders beeindruckt. Zu den Freuden des Feierabends gehört ein Plauderstündchen mit deutschen Kollegen bei einem Gläschen Bier.

Das tollste Ereignis des Winters war für K. C. Srivastava der Karneval in Köln, bei dem er so richtig ausgelassen mitgemacht hat. Neben beruflichen Fort-

schritten wünscht er sich für die letzte Zeit seines Deutschlandaufenthaltes einen schönen Sommer in den Tälern der Ruhr und des Rheins. K. B., Mülheim



Unser indischer Freund K. C. Srivastava an einer Apparatur zur Bestimmung des Kohlenstoff- und Schwefelgehaltes im Stahl

Rotblonde Eva kam aus Schweden zu uns

Das Laboratorium im Werk Ruhrort-Meiderich wurde der Schwedin Eva Dahl für ein halbes Jahr zur zweiten Heimat. Ende vergangenen Jahres trieb sie die Lust, das Ausland kennenzulernen, nach Deutschland. Schon lange hatte sie sich bei ihrem heimischen Arbeitsamt in Skövde um einen Posten als Laborantin bei einer deutschen Firma bemüht. Dann erhielt sie eine Zusage von der Phoenix-Rheinrohr AG. Die Arbeit in Ruhrort gefiel ihr. Chemische Analysen sind ihr nichts Neues, denn auch in ihrer Heimat arbeitete sie in einem Labor. Ihr Arbeitgeber war so großzügig, sie für sechs Monate zu

beurlauben. Am 31. März ging die Zeit zu Ende. „Schade“, seufzt die junge Schwedin, die sehr gut Deutsch spricht. Sie hat Deutschland liebgewonnen, obwohl sie noch gern im Frühling hiergeblieben wäre. Sie benutzte ihren Urlaub dazu, einige Wochen nach Oberbayern zum Skisport zu fahren. Kurz vor ihrer Abreise nahm sie noch einmal eine Woche unbezahlten Urlaub, um auch das Ruhrgebiet kennenzulernen. Natürlich machte sie auch einen Abstecher in die Landeshauptstadt Düsseldorf. Hier galt ihr Hauptinteresse (wie könnte es bei dem beziehungsvollen Vornamen Eva anders sein) der Mode. Ihr Urteil: „Sehr geschmackvoll!“ Eva Dahl hatte sich verhältnismäßig schnell einen Freundeskreis geschaffen. Sie war mehrfach Gast im Duisburger Stadttheater, in den Duisburger Kinos und auf dem Tanzboden. „Ich habe mich vom ersten Augenblick an wie zu Hause gefühlt“, berichtet sie.

Inzwischen hat Eva Dahl Abschied genommen von Ruhrort, Abschied von Deutschland. Sie bereitet sich jetzt auf ihr Ziel vor, in einem Fernkursus das Abitur nachzuholen. Sie wird diese Aufgabe sicherlich genauso gut meistern wie die Analysen von Stahl und Rotguß. Und ihre Arbeitskolleginnen und -kollegen von Phoenix-Rheinrohr werden ihr zu diesem Vorhaben beide Daumen drücken.

R. D., Ruhrort



Stahlanalysen waren für Eva Dahl nichts Neues

Werk Thyssen und Werk Poensgen ...

Neue Werksnamen gibt ein Rundschreiben der Abteilung Organisation/Revision vom 28. März 1956 bekannt: Werk Ruhrort für Werk Ruhrort, Werk Hüttenbetrieb für Werk Meiderich, Werk Thyssen für Werk Mülheim, Werk Dinslaken für Werk Dinslaken, Werk Poensgen für Werk Düsseldorf, Werk Hilden für Werk Hilden, Werk Immigrath für Werk Immigrath.

Sorgfältige Ausbildung weckt Arbeitsfreude

Auch der Jungkaufmann muß sich im technischen Bereich des Werkes auskennen

Zu Ostern beginnen 61 neue Lehrlinge und Anlernlinge ihre kaufmännische Ausbildungszeit. Mit ihnen gehören insgesamt 140 junge Menschen zu unserem kaufmännischen Nachwuchs. Für alle, die sich für den Ausbildungsweg des jungen Kaufmanns in unserem Unternehmen interessieren — vor allem aber für die Eltern unserer neuen „Stifte“ —, ist hier ein Überblick über die Vorbereitung des kaufmännischen Nachwuchses auf die Angestelltenlaufbahn gegeben. Demnächst berichten wir über die Ausbildung zum Hüttenmann.

Die Leistungsfähigkeit eines Unternehmens steht und fällt mit dem Stamm seiner Mitarbeiter. Je größer Kenntnisse und Arbeitsfreudigkeit des einzelnen und die Zusammenarbeit aller sind, desto höher ist auch der erreichbare Leistungsstand.

Aufnahmeprüfung ist die erste Auslese

Zur Ergänzung dieser Leistungsgemeinschaft ist ein ständiges Heranbilden von arbeitswilligem und -freudigem Nachwuchs erforderlich. Diese Arbeitsfreudigkeit ist aber nur dann zu erzielen, wenn die jungen Menschen über ein gutes Maß an Kenntnissen verfügen und entsprechend ihren Anlagen und Fähigkeiten ihre Tatkraft innerhalb der Unternehmung entfalten können. Dies gilt sowohl für den Nachwuchs der kaufmännischen Verwaltung als auch für den des Betriebes.

Die Vorbereitung auf die kaufmännische Angestelltenlaufbahn beginnt mit dem Eintritt in die Lehre. Doch nicht jedem Bewerber um eine kaufmännische Lehrstelle steht dieser Weg offen. Es wird eine Aufnahmeprüfung vorgenommen, die besondere Anforderungen an die Bewerber stellt. Die Aufnahmeprüfung besteht in unserem Unternehmen aus einer schriftlichen und einer mündlichen Prüfung. Im schriftlichen Teil stellt der Bewerber im Rechnen und in der deutschen Rechtschreibung seine Kenntnisse unter Beweis und zeigt in einem Aufsatz, ob er in der Lage ist, ein Thema selbstständig, in sachlicher Form und stilistisch einwandfrei zu behandeln. Außerdem wird durch eine besondere Aufgabenstellung das Allgemeinwissen geprüft. Bereits hier wird eine erste Auslese getroffen; denn nur derjenige wird zur mündlichen Prüfung eingeladen, der zumindest befriedigende Ergebnisse im schriftlichen Teil der Prüfung erzielte.

In der mündlichen Prüfung wird in erster Linie festgestellt, ob bei den Jugendlichen die Voraussetzungen für eine kaufmännische Laufbahn gegeben sind. Es tritt ein Gremium aus Abteilungsleitern und Betriebsrat zusammen. Hier wird insbesondere Wert gelegt auf Allgemeinbildung, Kopfrechnen,

Reaktionsvermögen, Sicherheit des Auftretens und Gewandtheit des Ausdrucks. Das Ergebnis beider Prüfungen entscheidet über die Einstellung des Jugendlichen als kaufmännischer Lehrling. Diese Auswahl streng nach dem Leistungsprinzip hat sich bisher gut bewährt.

Nach genauem Plan durch alle Abteilungen

Mit dem Antritt seiner Lehre beginnt für den jungen Menschen ein neuer Lebensabschnitt. Die Einfügung in die Berufsgemeinschaft verlangt von ihm erhöhte Anpassungsfähigkeit an den für ihn fremden Lebenskreis und eine stete Aufnahmebereitschaft für alles, was an ihn herangetragen wird. Das in der dreijährigen Lehrzeit erworbene Sachwissen und die erlangten Fähigkeiten bilden die Grundlage für die nachfolgende berufliche Tätigkeit.

Das Ziel der Lehre erreicht der Lehrling durch einen Ausbildungsgang, an dem unsere Unternehmung mit der praktischen, die Berufsschule mit dem theoretischen Teil der Ausbildung beteiligt ist. Nach einem sorgfältig ausgearbeiteten Plan wird der Lehrling durch die wichtigsten Abteilungen der kaufmännischen Verwaltung geschleust. In den drei Monaten, für die der Lehrling meist einer Abteilung zugeteilt wird, hat er Gelegenheit, sich mit allen vorkommenden Arbeiten vertraut zu machen. Die abschließende schriftliche Beurteilung durch den Abteilungsleiter und der Tätigkeitsbericht des Lehrlings, aus dem die erworbenen Kenntnisse hervorgehen, geben dem Ausbildungsleiter unter anderem darüber Aufschluß, ob der Lehrling für diese Abteilung geeignet ist.

Werksunterricht ergänzt Berufsschule

Hat der Lehrling erst einige Abteilungen durchlaufen, lernt er auch die Zusammenarbeit der kaufmännischen Abteilungen untereinander kennen. Aber nicht nur darin gewinnt er einen Einblick, sondern ebenso in die Zusammenhänge zwischen kaufmännischer Verwaltung und Betrieb. Hier liegt das Schwergewicht der Ausbildung; denn der Lehrling muß erkennen, daß ein reibungsloser Arbeitsablauf nur bei guten Einzelleistungen und bei einem exakten Ineinandergreifen der einzelnen Abteilungsfunktionen möglich ist. Darum setzt hier auch die vornehmliche Aufgabe der Werkschule ein. Die Kenntnisse, die der Lehrling erworben hat, werden hier untermauert, erweitert und verdichtet. Es wird Wert darauf gelegt, daß er die innerbetrieblichen Zusammenhänge begreift und damit die spezielle Struktur der eigenen Unternehmung erfaßt. Diesem Zwecke dienen auch die Betriebsbesichtigungen, bei denen die Lehrlinge eine praktische Vorstellung von den Betrieben der einzelnen Werksteile erhalten.

Neben der Vertiefung der praktischen Kenntnisse tritt die theoretische Ausbildung in den Fächern des kaufmännischen Berufsbildungsplanes. Auch diese Seite der Ausbildung mußte durch die Werkschule übernommen werden, weil die Berufsschule wegen Mangels an Lehrkräften den Unterrichtsplan nur zu 50% aufrechterhalten kann. Damit ist sichergestellt, daß der strebsame Lehrling mit Unterstützung der Firma eine gute Note im Kaufmannsgehilfenbrief erreichen kann.

Der so ausgebildete Jungkaufmann kann nun an einem Platz eingesetzt werden, der seiner Veranlagung und seinen Kenntnissen am meisten entspricht. In diesem Falle bringt er Arbeitsfreudigkeit mit, weil er mit seiner Persönlichkeit hinter der gestellten Aufgabe steht; seine Tätigkeit wird ihm dadurch zum Beruf. Für das Unternehmen ist der so ausgebildete und so eingesetzte Jungkaufmann eine wertvolle Stütze.

Dipl.-Kfm. Siegfried Rüsing, Mülheim



Kaufmännische Lehrlinge des ersten Lehrjahres aus Mülheim bei einem Besuch im Ruhrorter Werk. Regelmäßige Werksbesichtigungen sind wesentlicher Teil der Ausbildung der Lehrlinge unseres Unternehmens



Scheußlich, dieses Wetter im April! Vati macht jetzt Schuhe dreckig — es ist wirklich zum Heulen. Und dann soll ich sie auch noch putzen!



Na ja, ich will mal nicht so sein! Aber wenn ich's schon mache, will ich sie auch auf Hochglanz bringen. Doch ohne Spucke geht's nicht.



Man muß sich ja doch unheimlich quälen. Wenn Vati doch bloß nicht sooo große Füße hätte! Da bleibt einem sogar die Spucke weg.



Na, schaut euch einmal diese Schuhe an! Ich werde bestimmt eine gute Hausfrau. Für zukünftige Freier hat Vater das im Bilde festgehalten.

Eine erweiterte Bücherei steht den Wuragrohr-Angehörigen seit einiger Zeit zur Verfügung. Auf Wunsch des Betriebsrates hat die Geschäftsführung den Bücherbestand erweitert. Während bisher nur Jugendbücher angeschafft worden waren, können nun auch die erwachsenen Werksangehörigen mit gutem Lesestoff versorgt werden. Die Werksbücherei umfaßt Werke aus allen Wissensgebieten. Auch die schögeistige Literatur ist reichlich vertreten, so daß jeder Interessierte das Passende finden kann. In der ländlichen Gegend von Wikede, wo es an großen Bibliotheken mangelt, ist eine Werksbücherei von besonderer Bedeutung. Wie unser Bild zeigt, hat die Bibliothekarin, Erika Weistermann, alle Hände voll zu tun, um die Wünsche der Wuragrohr-Belegschaft zu erfüllen.



Die Rundfunksendungen über Kohle und Stahl, die zur Zeit in mehreren Folgen übertragen werden, verdienen die besondere Beachtung unserer Belegschaft. Der Bayerische Rundfunk bringt an mehreren Abenden einen Dokumentarbericht unter dem Titel „Ruhr-Sinfonie“. Bastian Müller hat für den Westdeutschen Rundfunk die Hörfolge geschrieben: „Kohle und Stahl — Die Geschichte des Ruhrreviers, seiner Männer und Massen, seiner Macht und Ohnmacht.“ Die genauen Sendezeiten sind den Funkzeitschriften zu entnehmen.

Der Hausarbeitstag für weibliche Angestellte entfällt ab Februar, wenn sie im Rahmen der neuen Arbeitszeitregelung in der Verwaltung nur noch an fünf Tagen arbeiten. Diese Maßnahme ist begründet in Entscheidungen der Landesarbeitsgerichte Hamm und Düsseldorf. Diese Gerichte kamen übereinstimmend zu der Auffassung, daß Arbeitnehmerinnen, die nur fünf Tage in der Woche arbeiten, keinen Rechtsanspruch auf den Hausarbeitstag haben.

Röntgenreihenuntersuchungen für die gesamte Belegschaft finden auch in diesem Jahre wieder statt. Der Wagen der Röntgen-Reihenbildstelle der Eisen- und Stahlindustrie ist im Düsseldorfer Werk bereits gewesen. 85% der im Lierenfelder Werk Beschäftigten nahmen an der Untersuchung teil. Es überrascht aber, daß trotz der Wichtigkeit des Reihenröntgens für die eigene Gesundheit und die des Nächsten in Düsseldorf von 439 Angestellten 233 der Untersuchung fernblieben. In Mülheim steht das Schirmbildgerät der Werksfürsorge, mit dem stündlich 80 Aufnahmen gemacht werden können, in der Zeit vom 4. April bis 18. Mai montags bis freitags von 11 bis 13 und von 14 bis 16.30 Uhr für die Reihenuntersuchung bereit. Die Nachmittagsuntersuchungen am 18. April, 25. April und 2. Mai sollen den weiblichen Belegschaftsmitgliedern vorbehalten sein.

Die Rheinische Wohnstätten AG läßt bekanntmachen: Die Sprechstunden in den Verwaltungsstellen finden montags und donnerstags von 8 bis 10 Uhr statt.

Beste in Hannover waren bei der diesjährigen Frühjahrsprüfung der Formergesellen von insgesamt 28 Prüflingen die vier Lehrlinge der Lindener Eisen- und Stahlwerke. Otto Loth wurde mit 96 von 100 möglichen Punkten und der Note „sehr gut“ Bester. Mit „gut“ bestanden: G. Guduscheid, G. Hofmann und N. Fiedler.

Über die straf- und zivilrechtliche Verantwortung bei Betriebsunfällen sprach der Leiter der Technischen Abteilung der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Essen, Dipl.-Ing. Ruhe, in einem Vortrag vor rd. 50 Betriebsleitern des Werkes Mülheim, die die Ausführungen interessiert verfolgten und diskutierten.

3. Preis zu 40 DM in unserem letzten Wettbewerb

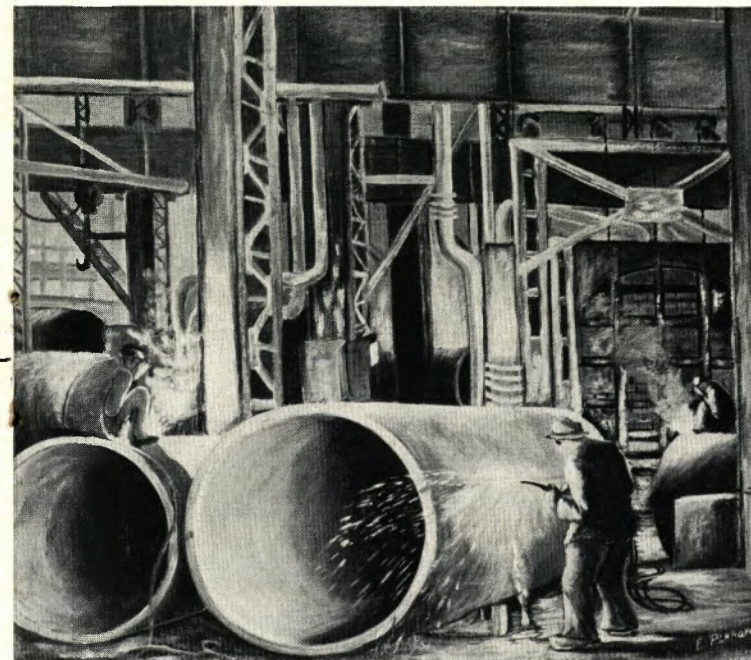
Und Sommersprossen zierten plötzlich unseren Meister . . .

Vielfach haben die Menschen schon von Geburt an Sommersprossen, häufig aber bekommen sie sie auch durch zu starke und intensive Sonneneinwirkung. Vor allem die Damenwelt verwendet viel Zeit, Mühe — und Geld für Kosmetikmittel, um diese kleinen Schönheitsfehler zu entfernen. Die Sommersprossen, von denen ich sprechen will, waren jedoch ganz eigener Art und mit Wasser und Seife zu entfernen.

Es ist schon bald 20 Jahre her, als sich diese Geschichte in unserem Mülheimer Werk ereignete. Wir hatten im Jahre 1937 für die Weltausstellung in Paris einen großen Boden zu polieren. Es war gar nicht so einfach, diesen Boden auf Hochglanz zu bringen. Er hatte immerhin 3000 mm Durchmesser und eine Dicke von 20 mm. Hinzu kam noch eine Nickelaufgabe von 2 mm. Sieben Arbeitsgänge waren erforderlich, ehe der vom Preßbau roh zur Schleiferei gebrachte Boden Hochglanz hatte. Vor dem Polieren mußte das Werkstück mit einer Mischung aus Schleiffett, Schmirgel und Öl gebürstet werden. Die Schleifer hatten für diese Paste einen Spezialausdruck: Panhas. Und mit diesem Panhas und diesem Boden hatte es seine eigene Bewandnis.

Unsere Arbeit ging schon langsam zu Ende, so daß eines Tages der Meister kam, der Maß für einen Verschlag nahm, um während des Transportes bis Paris alle Schäden zu vermeiden. Wir waren gerade dabei, den Boden zu bürsten. Nun muß man wissen, daß die Bürste auf eine sich drehende Welle eines Elektromotors gesteckt wurde. Wenn die Maschine zu laufen begann und die Bürste in den Panhas gesteckt wurde, spritzte diese klebrnasse Masse natürlich in alle Himmelsrichtungen. Wir waren eine fröhliche Bande, immer zu allerlei Ulk aufgelegt, und an diesem Tag hatte es uns ganz besonders gepackt.

3. Preis zu 40 DM — E. Pickhardt, Mülheim »Im Schweißwerk«



3. Preis zu 40 DM — Peter Tillmanns, Düsseldorf »Brücken bei Ruhrort«

Der Meister kam also und besah sich die Arbeit. Für den Schleifer, der gerade die Welle in der Hand hatte, war er gerade die richtige Zielscheibe. Kaum blickte der Meister über den Bodenrand, wurde die sich drehende Bürste in den Panhas gesetzt, die Brühe spritzte hoch, und der Vorgesetzte erhielt einen Volltreffer. Sorgfältig und mit nahezu mathematischer Gleichmäßigkeit waren plötzlich Sommersprossen fliegenpilzähnlich auf seine ganze Gestalt getupft worden. Nicht nur das Gesicht und die zur Abwehr ausgestreckten Hände, sondern auch Brille, Hut, Kragen und sogar Hemd und Anzug hatten Sommersprossen in verschiedenster Größe.

Die ganze Schleifbesatzung brüllte los und bog sich vor Lachen, als sie den Meister im Geschwindschritt zur nächsten Wasserstelle laufen sah, um dort die unschöne Zierde wieder loszuwerden. Zwar nimmt man sonst zur Bekämpfung von Sommersprossen eine Spezialcreme aus einem Fachgeschäft oder auch ein besonderes Gesichtswasser, aber in diesem Falle erwiesen sich Wurzelbürste, Seife und Wasser als die am nachdrücklichsten wirkenden Hilfsmittel. Immerhin dauerte es einige Stunden, ehe der Überfallene seine „Schönheitspflege“ beenden konnte und im äußeren Erscheinungsbild wieder der Alte war — so wie wir ihn schon seit langem kannten: geschniegelt, gebügelt, gestriegelt.

Vielleicht trug dieser Zwischenfall dazu bei, daß wir uns mit der Beendigung der Arbeiten besondere Mühe gaben und bei der Ausführung die größte Sorgfalt anwandten. Denn — das wird sicherlich interessieren — trotz der vielbelachten Sommersprossen haben wir mit diesem Boden bei der Weltausstellung den „Grand Prix“ errungen.

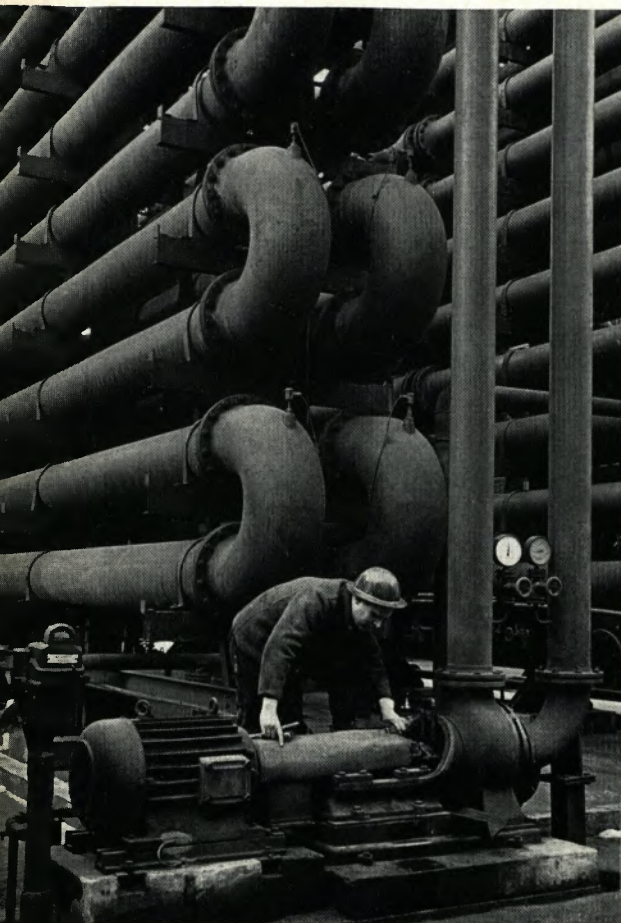
Julius Hinn, Mülheim

Vinzenz

DER »NEUGIERIGE«
Bild und Text von Heinz Sonntag



Der Vinzenz staunt, hätt's gern probiert, der Apparat hüpf wie geschmiert!



Mit einem donnerähnlichen Krachen entzündete sich am 14. Juli 1938 im Bentheimer Wald eine Stichflamme und schoß mit 190 Atmosphären Druck 40 m hoch. Wochenlang konnte man im Emsland die Flamme sehen. Erdgas war es, das hier verbrannte. Erdgas, die Bestätigung dafür, daß man nun endlich nach langen Bohrversuchen auf Erdöl stieß. Inzwischen wurde die Kraft des Erdgases gebändigt. Das Gas wird durch 80 km lange Stahlrohrleitungen zu den Chemischen Werken Hüls gedrückt. Im Erdgas steckt das Methan. Aus ihm gewinnt man mit Hilfe des elektrischen Lichtbogens Azetylen und Äthylen. Beide Gase stellen Ausgangsmaterial für die Kunststoffe Polyvinylchlorid und Polystyrol dar. Grubengas nennen die Bergleute des Ruhrgebiets jenes Gas, das die gefährlichen „schlagenden Wetter“ bedingt, wenn es genügend mit atmosphärischer Luft und Kohlenstaub gesättigt ist. Das Grubengas hat eine unheimliche Kraft, der die Bergleute mit äußerster Vorsicht begegnen müssen. Aber im Grubengas steckt auch Segen, denn es enthält ebenfalls Methan. Und dieses Grubengas findet sich in allen Steinkohlenzechen des Ruhrgebiets. Über ungezählte Kilometer hinweg wird es von den einzelnen Schachtanlagen ebenfalls in Rohrleitungen zu den Chemischen Werken Hüls gebracht.

Kilometerlange Rohre bestimmen das äußere Bild der Chemischen Werke Hüls. In diesen Schlangen wird Alkohol destilliert

Stahlrohre erschließen eine neue Welt

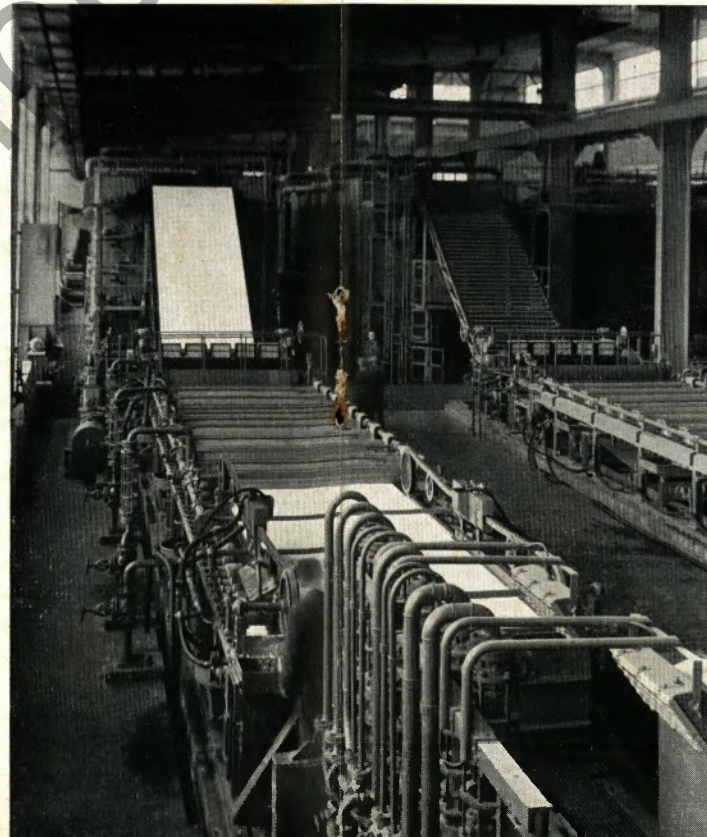


Ein gewaltiges Ausmaß haben die Rohrleitungen und Destillationskolonnen auf dem 2-qkm-Werksgelände. Hier finden chemisch-technische Prozesse statt, durch die aus flüchtigen und ursprünglich gefährlichen Gasen wertvolle Kunststoffe gewonnen werden



Unscheinbar wirkt dieses weiße Pulver. Es ist PVC = Polyvinylchlorid, aus Azetylen und Salzsäure gewonnen. PVC ist der Ausgangsstoff für zahlreiche Kunststoffe mit einem fast unbegrenzten Anwendungsbereich

Aus der Buna-Latex-Milch läuft das überflüssige Wasser ab. Dem aufgerollten „Buna“ wird dann in einem für diesen Zweck gebauten Trockenofen die restliche Flüssigkeit entzogen



Dort vollzieht sich ein geheimnisvoller Prozeß. In Tausenden von Rohren, in Hunderten von Kesseln und Destillationskolonnen, unter Druck, Hitze und Kälte werden den Gasen die wertvollen Bestandteile abgejagt, werden verfeinert, destilliert und ausgeschieden. Und nach immer wieder neuen Umwandlungen liegt plötzlich das Endprodukt vor: ein weißes Pulver, der Ausgangsstoff für vielfältige Erzeugnisse aus Kunststoff: moderne Autokarosserien, unzerbrechliche Eimer und Badewannen, Haushaltsgegenstände, Verpackungsfolien, Möbelbezugstoffe, Sportgeräte und Skier. Alles aus Kunststoff, dem maßgerechten und individuellen Werkstoff für jeden Verwendungszweck.

Es ist ein weiter und umständlicher Weg vom Erdgas, vom Kokereigas, von den Abgasen der Raffinerien bis zum Endprodukt. Er wäre nicht möglich, wenn es keine Stahlrohre gäbe, wenn unsere Ingenieure nicht Sonderstähle und damit Rohre und Rohrerzeugnisse, Bleche und Blecherzeugnisse entwickelt hätten, die diese chemisch-technischen Prozesse erst ermöglichen. Um nur einige dieser Eigenschaften zu nennen, die die moderne Chemie an unsere Rohre stellt: warmfest, zunderbeständig, säurefest, korrosionsfest, reaktionsträge, kaltzähe, laugenbeständig, druckwasserstoffbeständig, unmagnetisch. Tausende von Kilometern dieser hochqualifizierten Rohre liegen auf dem 2 qkm großen Gelände der Chemischen Werke Hüls, allein auf den Rohrbrücken über 600 km.

Durch all diese Rohre strömen die verschiedensten Gase mit dem Endzweck, zu Kunststoffen verarbeitet zu werden. Mit geradezu unwahrscheinlichen Temperaturen muß gearbeitet werden, um die wertvollen Kräfte im Gas nutzbar zu machen. So wird nach dem Verfahren des französischen Physikers Bertholot das Methan über einen elektrischen Lichtbogen geleitet. In der Seele des die Krackung bewirkenden elektrischen Funkens herrscht eine Temperatur von 21 000° C. Das entspricht etwa der Temperatur auf der Sonnenoberfläche und bedeutet die unterste Grenze atomarer Umsetzung. So bildet sich Azetylen. Aber dieses Gas befindet sich noch in einem Gemisch mit 60 andern Gasen. Nur unter starkem Druck löst es sich in Wasser. Die Trennung der restlichen Gase erfolgt bei einer Temperatur von -210° C. Aus höchster Sonnenhitze in tiefste Polarkälte!

Aber nicht nur die Gase müssen diese Temperaturen aushalten, sondern auch unsere Stahlrohre. In unzähligen Windungen ziehen sie durch das hochmoderne Werk an der Lippe, bilden ein schier unentwirrbares Labyrinth in dem neubauten modernsten Kraftwerk Europas, zeichnen an vielen Stellen ein eindrucksvolles Filigran in den Himmel. Die Rohre ermöglichen es, schädliche Gase in wertvolle Rohstoffe zu verwandeln. Sie helfen im Dienst der modernen Chemie täglich, neue Werte zu schaffen.

Rolf Dahlheim

im Dienste der modernen Chemie



Es ist ein weiter Weg vom Gas über das Pulver als Ausgangsstoff bis zum Endprodukt. Aber für die Kunststoffe gibt es kaum noch Grenzen. Diese neuzeitliche Autokarosserie entstand aus Kunststoff — dank der modernen Chemie und dank unserer Stahlrohre

Unfallteufel wurde 1955 mit Erfolg gejagt

Zahl der Betriebsunfälle in Mülheim kleiner, die der Wegeunfälle aber größer geworden

In folgendem Zahlenspiegel sind die Unfälle des Werkes Mülheim aus dem Jahre 1955 festgehalten:
Unfälle im Werk Mülheim bei durchschnittlich 9138 Beschäftigten:

- 1371 meldepflichtige Unfälle insgesamt, davon
- 103 Wegeunfälle,
- 1268 Betriebsunfälle, und zwar
1199 leichter, 60 mittlerer, 6 schwerer Natur und 3 Todesfälle.

• Daraus ergibt sich: Im Durchschnitt hat rund jedes 7. Belegschaftsmitglied einen meldepflichtigen Unfall gehabt.

Die Ursachen der meldepflichtigen Unfälle waren zu

- 40% eigene Unvorsichtigkeit und Fahrlässigkeit,
- 4% Unvorsichtigkeit anderer,
- 3% Handeln gegen Vorschriften,
- 42% menschliche Unzulänglichkeit,
- 1% fehlerhafte techn. Einrichtungen,
- 10% nicht voraussehbare Einwirkungen.

Wie im letzten Jahresbericht der Arbeitsschutzstelle, kann auch diesmal mit Freude verzeichnet werden, daß sich die Unfallkurve weiter gesenkt hat. Im Vergleich mit den Ziffern des Vorjahres — bei Berücksichtigung, daß die Belegschaft um 963 Mitarbeiter angewachsen ist — verminderten sich die Unfallzahlen wie 1954 um 6%. Dieser Prozentsatz ist besonders erfreulich, wenn man bedenkt, daß die umfangreichen Bauarbeiten im Werksgelände die Unfallgefahr erhöht haben.

Leider muß hier aber auch berichtet werden, daß trotz der sinkenden Unfallkurve für das Gesamtwerk in einigen Abteilungen, wie Stahlwerk, Blechwerk, Eisenwerk, Rohrwerk, Schweißwerk, Preßwerk, Stahlbau, Verzinkerei und Eisenbahn-Rangierbetrieb, die Unfälle zum Teil erheblich über dem Werksdurchschnitt des Jahres 1955 liegen.

Die Zahl der Wegeunfälle ist im Jahre 1955 um 24% angestiegen. Wie man den Gefahren des öffentlichen Verkehrs entgegentreten kann, lesen Sie auf Seite 27, die sich vor allem an die Motorfreunde wendet.

Die fallende Unfallkurve für das Werk Mülheim ist ein Ergebnis der vereinten Jagd von Werksleitung, Arbeitsschutzstelle und Belegschaft auf den Unfallteufel. Dafür stehen die neuesten Hilfsmittel des Unfallsicherheitsdienstes zur Verfügung. Zur Unfallbekämpfung bzw. Hilfeleistung sind unter anderem bereit: ein Werksarzt, fünf Sanitäter, 73 ausgebildete Laienhelfer, ein Sicherheitsingenieur, zwei Unfallingenieure, ein Unfallobmann, acht Unfallsicherheitsmänner, 26 Unfallvertrauensmänner und schließlich die Werksfeuerwehr. Der werkseigene Krankenwagen legte bei 1434 Transporten 15359 km zurück.

Von besonderen Maßnahmen gegen die Unfallgefahr seien hier einige erwähnt. An Gefahrenpunkten wurden auch 1955 wieder schwarz-gelbe „Zebrastrifen“ erneuert. Die in die Fahrbahn der Krane hereinragenden Maschinenoberteile und andere Gefahrenstellen erhielten einen orangefarbenen Anstrich. — Bis Ende des Jahres waren 650 Staubmasken angeschafft. 1170 Masken wurden gereinigt, desinfiziert und in Ordnung gebracht. 2253 Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen wurden zu verbilligten Preisen abgegeben. Da sich die ersten 20 Kunststoffhelme für Ofenmaurer bewährt hatten, ist der Helm auch für alle rd. 900 im Stahlwerk Beschäftigten eingeführt worden; es darf niemand mehr ohne Schutzhelm im Stahlwerk arbeiten. Die besonders gefährdeten 20 Pfannenmänner tragen Spezialausführungen mit Gesicht- und Nackenschutz. Seitdem die neue, nur 17 g wiegende Nylon-Schutzbrille benutzt wird, sind in einigen Betrieben die Augenverletzungen bis zu 30% gesunken. Die 21 im Werk beschäftigten Gehörlosen tragen gelbe Armbinden.



Schutzhelm rettete das Leben

Bei Montagearbeiten an unserm neuen Hochdruckkraftwerk in Duisburg-Laar stürzte vor einiger Zeit der Elektromonteur Fillbrandt plötzlich aus einer Höhe von 4 m kopfüber in die Tiefe. Der Schutzhelm, den er trug, erhielt zwar einen klaffenden Riß, der Kopf blieb aber unverletzt. „Keine Minute werde ich in Zukunft ohne Schutzhelm arbeiten“, lautete der Kommentar des Verunglückten, nachdem er den ersten Schrecken überwunden hatte.

Um bisher unerkannt gebliebene Gefahrenpunkte zu beseitigen, werden die Betriebsabteilungen regelmäßig begangen. Dabei wird auch überprüft, ob von der Arbeitsschutzstelle früher getroffene Anweisungen ausgeführt worden sind. Die Kontrollgänge der Arbeitsschutzstelle finden wöchentlich, die des Gewerbeaufsichtsamtes alle zwei bis drei Wochen und die der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft jeden Monat statt.

Für das Werk Dinslaken zeigt der Zahlenspiegel an: Die Unfallziffer ist von 43 (1954) bei 382 Belegschaftsmitgliedern auf 54 (1955) bei 402 Beschäftigten angestiegen. Die Arbeitsausfallstunden je Unfall verringerten sich jedoch in der Vergleichszeit von 153 auf 152: im vergangenen Jahr waren die Unfälle also weniger schwer.

Es ist der Wunsch aller für 1956, daß auch diesmal wieder der Unfallteufel vereint so recht „in die Klemme genommen“ wird; denn es geht ja um unser aller Gesundheit und Leben. Das soll sich dann statistisch ausdrücken in einer weiter fallenden Unfallkurve.



Da ist schon die Gelegenheit!
„Bleib weg davon, ich geh nicht weit!“



Der Mechanismus wird studiert
und dann schnell mal ausprobiert.



Doch manches Ding hat seine Mucken,
der Vinzenz wird gleich Zähne spucken.



„Drum, laß die Finger von Maschinen,
die du nicht selber sollst bedienen!“



Erinnerung an die Zeit vor der Industrialisierung:
Der Lacumshof an der Friedrich-Ebert-Str. in Laar

Laar bestand 1845 aus 28 Häusern

Welch einen einschneidenden Einfluß unser Werk Ruhrort-Meiderich auf die Entwicklung der nordwestlichen Stadtteile Duisburgs hatte, mögen einige Zahlen beweisen. Im Jahr 1845 war z. B. Laar noch eine Bauernschaft mit 28 Wohnhäusern und 263 Einwohnern. Da begann die Industrialisierung und mit ihr die Zeit des geradezu überstürzten Wachstums der Städte. Hochofenbetriebe, Stahl- und Walzwerke schossen aus dem Boden, zogen immer mehr Arbeitskräfte an.

Heute, nach gut einem Jahrhundert, zählt Laar mehr als 16 000 Einwohner, die zum größten Teil durch die Phoenix-Rheinrohr AG Arbeit und Brot finden.

Inzwischen sind die alten Bauernhöfe fast alle verschwunden. So zum Beispiel der älteste, der „Laarer Hof“, der dem Ort seinen Namen gab. Er lag an der Kreuzung der jetzigen Rhein- und Kanzlerstraße. In alter Zeit kamen die Mönche von der Abtei Hamborn nach hier, um nach erfolgreichem Fischfang im Rhein ihre Netze zu trocknen. Alte Urkunden sprechen auch von der Kockswede, die am 29. Oktober 1827 dem Lohgerber Friedrich Wilhelm Braß zu Ruhrort in Erbpacht übergeben wurde. 1831 wurde das Erbpachtverhältnis auf den Gastwirt Johann Mismal übertragen. Die Weide, die 1910 von unserer Gesellschaft gekauft wurde, hatte nach preußischem Maß sechs Morgen, 75 Quadratrußen und 70 Quadratfuß. Der Wirt Mismal war der Besitzer der Gastwirtschaft „Am Luftball“ an der Deichstraße. Das Haus wurde 1800 erbaut. Man führt den etwas eigentümlichen Namen auf ein allerdings nicht durch Urkunden zu belegendes Ereignis zurück. Hier soll nämlich im Jahre 1821 zum erstenmal in dieser Gegend ein Luftballon aufgelassen worden sein. Daß diese damals geradezu sensationelle Begebenheit natürlich irgendwie, und sei es durch den Namen einer Gastwirtschaft, festgehalten werden mußte, ist selbstverständlich.

Einer der letzten Bauernhöfe inmitten der Industrieansiedlungen in Laar ist der Lacumshof an der Friedrich-Ebert-Straße. Der stolze Torbogen, der in einen geräumigen Innenhof führt, wurde anscheinend später gebaut, denn er trägt die Jahreszahl 1865. An der Giebelseite des Wohnhauses befindet sich noch heute das Wappen der Familie Strüngmann. Aber auch dieser Hof ist schon längst nicht mehr Sitz eines Landwirtes.

Mieze Zwickl, Dbg.-Hamborn

Zur Belohnung gab's 5 Mark von C. Poensgen

Kommerzienrat Carl Poensgen, zur damaligen Zeit Inhaber der Düsseldorfer Röhren- und Walzwerke, hatte sich in seiner langjährigen Praxis den Ruf eines Könners erworben. Bis ins hohe Alter hinein setzte er sich für die Vervollkommnung der Betriebe ein und versuchte, jede Anregung, die den Produktionsablauf erleichterte, angemessen zu belohnen. Auch dann, wenn er vorher mißtrauisch gewesen war. Eines Tages sah er in den Lierenfelder Werkshallen wieder einmal nach dem

Rechten. Aufmerksam beobachtete er einen Walzenmeister, der mit dem Schalmesser eine Schale aus dem zu walzenden Stabeisen herauskratzte. Carl Poensgen knurrte: „Was war das? Glauben Sie vielleicht, daß der Stab dadurch gut wird?“ „Vielleicht warten Sie erst einmal ab!“ lachte der Mann an der Walze verschmitzt und versah seine Arbeit weiter. Kaum aber hatte Poensgen das tadellos ausgewalzte Universaleisen begutachtet, glitzerte auch schon in der Hand des gewitzten Meisters ein silbernes Fünfmärkstück.

Wilhelm Ponzlet, Düsseldorf

Geldmünze erinnerte an August Thyssen

Es war im Februar des Jahres 1904. Ich war einer der Laufungen am Tor I in Styrum und wurde zu dem damaligen Hauptkassierer Westermann gerufen. Er erteilte mir den Auftrag, in der Wohnung von August Thyssen auf dem „Froschteich“ einen Koffer abzuholen und unseren höchsten Chef zur Bahn zu begleiten. Ich war etwas verwirrt über den ehrenvollen Auftrag und setzte, an der Wohnung angekommen, nur zögernd die Schelle in Bewegung. Eine Hausangestellte mit weißem Schürzchen und Häubchen öffnete mir und führte mich hinein. Bald erschien auch August Thyssen, holte mich in ein anderes Zimmer und zeigte dort auf einen Lederkoffer, der bei den bescheidenen Ansprüchen des alten Herrn natürlich nur klein war. Er sagte zu mir: „So, nun komm!“ Ich nahm den Koffer und trippelte, August Thyssen rechts gehen lassend, neben ihm her. An der Bahnhofssperre angelangt, befahl er mir, den Koffer niederzusetzen. Dann zog er seine Geldbörse und gab mir ein Zehnpfennigstück mit den Worten: „Hier hast du einen Groschen. Heb ihn gut auf, denn auf eine so leichte Art wirst du so bald keinen Groschen mehr verdienen!“ Ich habe das Geldstück eine ganze Zeitlang aufbewahrt. Aber schließlich ging es doch den Weg alles Irdischen, und ich habe mir — glaube ich — fünf Eckstein dafür gekauft.

Johann Heuken, Mülheim

Ungeeigneter Kollege war Betriebsleiter

Es war mein erster Arbeitstag im Werk Dinslaken. Uns Neulinge führte Alex in den Betrieb ein. Seinem Benehmen nach war er Vorarbeiter oder gar Meister. Abends begleitete er mich noch bis zur Straßenbahn. Unterwegs sagte er mit einer Kopfbewegung: „Kollege.“ Er meinte damit einen etwa 40jährigen Mann neben uns. „Auch bei uns im Betrieb?“ fragte ich. „Für unsere Kolonne nicht geeignet.“ Nach einer kurzen Pause sprach er weiter: „Man muß gut auf ihn aufpassen, sonst geht es schief!“ Ich verstand nicht ganz und fragte: „Kann er nicht viel?“ Alex grinste, sagte aber nichts. Am nächsten Morgen stellte ich fest, daß Alex nicht unser Vorarbeiter war. Auch nicht unser Meister. Dafür aber ein sehr guter Arbeitskamerad. Als ich später eine Verschnaufpause einlegte, sah ich den „Kollegen“ vom Vortage. Tatsächlich. Man mußte wohl auf ihn aufpassen. Schon so spät, und er hatte sich noch nicht umgezogen. Plötzlich erhielt ich einen Rippenstoß. Es war der Vorarbeiter: „Steh hier nicht so 'rum!“ Auch Alex gab mir den gleichen Rat. Und mit einer Kopfbewegung zu dem immer noch nicht umgezogenen Kollegen sagte er: „Man muß auf den Neuen aufpassen, Betriebsführer.“ Als ich ihn fragend ansah, ergänzte Alex: „Blödmann.“ Diesmal war ein Irrtum ausgeschlossen. Er meinte mich.

P. J., Dinslaken

Was soll der Große werden?

Mutters Sorgen im Frühjahr

Nun haben wir das Dickste vom Winter überstanden. Selbst wenn wirklich noch einmal kalte Tage kommen sollten — der Frühling kommt gewiß. Und der Sommer auch. Haben doch die Wetterfrösche prophezeit, daß es ein heißer Sommer werden sollte! Da auf sehr harte Winter häufig sehr heiße Sommer folgen, kann etwas dran sein an dieser Prophezeiung. Warten wir ab. Am vorjährigen Sommer war ja auch „alles dran“. Und wir haben die lange Wärme und die schönen Tage richtig genossen, denn allzuviel davon bekommen wir in unseren Breiten-graden meist leider nicht. In unserem Garten schossen schon früh Osterglocken, Hyazinthen und Narzissen, wie die Soldaten ausgerichtet, aus der Erde. Spätestens zu Pfingsten wird es sicherlich bunt und blühend in unserem Garten aussehen. Bis dahin aber geschieht noch allerlei Wichtiges.

Während unser Nesthäkchen mit einer großen Tüte zum erstenmal den Weg zur Schule gehen wird, verläßt unser Ältester die Schulbank. Ein seltsames Gefühl, wenn die Kinder plötzlich nicht mehr Schulkinder sind, sondern „zur Arbeit gehen wie Erwachsene“. Eine Lehrstelle hat er. Das war nicht so schwer. Er gehört schließlich zu den etwas „knappen Jahrgängen“. Rund 770 000 junge Menschen — davon über 5000 mehr Mädchen als Jungen — verlassen dieses Jahr Ostern die Schulen der Bundesrepublik. Im vorigen Jahr waren es

etwa 97 000 mehr, und im Jahr 1954 sogar über 182 000 mehr. Und bis 1960 werden es alljährlich immer noch weniger werden; erst dann rücken wieder die stärkeren Nachkriegsjahrgänge an.

Als ER vor 2 Jahren von den Schwierigkeiten hörte und las, die manche Jugendlichen damit hatten, eine Ausbildungsstelle zu bekommen, machte ER ein bedenkliches Gesicht. Eltern machen sich stets Sorgen um ihre Kinder, selbst wenn es noch viel zu früh dazu ist. Wir hatten beide beschlossen, uns rechtzeitig umzuhören nach einer guten Gelegenheit für unsern Ältesten. Der Junge weiß schon lange, was er will. Früher, nach einem Zirkusbesuch, schwankte er zwischen — Löwenbändiger und Zirkusclown! Lustig ist er ja immer. Und wenn er seinen „Drall“ hat, lacht die ganze Familie Kullertränen. Später lockte es ihn dann, Lokomotivführer zu werden. Fast unmerklich jedoch entschloß er sich schließlich



Jetzt lohnt sich ein Spaziergang durch die erwachende Natur. Unter blühenden Bäumen läßt sich gut weilen und für einen Augenblick träumen. Diesen Traum hat die Kamera eingefangen

ernsthaft: Schlosser will er werden. Er meint, das könnte er immer gut verwenden, gleich, ob in einem großen Werk, in einem Handwerksbetrieb, vielleicht sogar selbständig.

ER ist ganz zufrieden mit dieser Wahl. Seine Ausbildung soll der Junge auf jeden Fall in einem großen Betrieb bekommen. Da ist sie vielseitig. Da gehört er gleich in eine größere Gemeinschaft, schleift sich ab an den verschieden gearteten Arbeitskollegen, hört und sieht viel und wird von Meistern mit großer Erfahrung betreut und angelernt. Interessant übrigens: von den schulentlassenen Jungen des Jahres 1954 hatte sich der größte Prozentsatz für Berufe der Metallerzeugung und Metallverarbeitung entschieden. Es folgten die Bauberufe und dann die kaufmännischen Berufe. Wer aufmerksam die Stellenangebote liest, wundert sich immer wieder, in welchem Umfange heute Facharbeiter, Spezialisten, Techniker und Ingenieure gesucht werden. Vielleicht — wenn der Junge gut einschlägt, fleißig ist und Abendkurse besucht, ob er dann nicht einen interessanten Posten erwerben kann? Schön wäre es! Und Träume von schöner Zukunft sind ja schließlich erlaubt.

B. Reichert, Düsseldorf



„Jackel“ und „Jockel“ heißen die beiden Lämmchen, die Beute eines Osterspaziergangs. Und alle vier sind die Beute eines netten Schnappschusses geworden

ZAHLEN SIE ZUVIEL STEUERN?

In der letzten Ausgabe unserer Werkzeitung haben wir festgestellt, daß Ehegatten Lohnsteuer, Kirchensteuer und Notopfer Berlin in bestimmten Fällen dadurch sparen können, daß sie beim Finanzamt beantragen, den Ehemann nach Steuerklasse I und die Ehefrau dem Familienstand entsprechend zu versteuern.

Heute wollen wir uns mit einer weiteren Möglichkeit der Steuerersparnis bei Ehegatten beschäftigen, nämlich mit der Verteilung der Freibeträge für Sonderausgaben und außergewöhnliche Belastung auf den Ehemann und die Ehefrau.

Der Freibetrag, den das Finanzamt auf die Lohnsteuerkarte einträgt, kann bekanntlich auf Werbungskosten, Sonderausgaben und außergewöhnliche Belastung zurückzuführen sein. Werbungskosten sind Aufwendungen zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung der (Lohn-) Einnahmen. Diese Kosten können nur von Einnahmen aus dem Arbeitsverhältnis abgesetzt werden, in dessen Zusammenhang sie aufgewendet worden sind; sie können daher nicht beliebig auf die Ehegatten verteilt werden. Zum Beispiel Fahrtkosten zur Arbeitsstätte, Gewerkschaftsbeiträge, Mehraufwendungen für Verpflegung

usw. können sich nur bei dem Ehegatten auswirken, bei dem die Voraussetzungen dafür vorliegen.

Anders ist es bei Sonderausgaben und bei den Ausgaben wegen außergewöhnlicher Belastung. Diese Ausgaben sind begrifflich nicht wie die Werbungskosten mit dem Arbeitsverhältnis verbunden, sondern es sind besondere Ausgaben, die der Gesetzgeber aus sozialen und wirtschaftspolitischen Gründen bei der Lohnsteuerberechnung für absetzbar erklärt hat. Nach herrschender Ansicht ist es möglich, daß in den Fällen, in denen sowohl der Ehemann als auch die Ehefrau im Arbeitsverhältnis stehen, diese Ausgaben wahlweise dem Ehemann oder der Ehefrau zugerechnet bzw. auf diese beliebig verteilt werden. Durch eine entsprechende Verteilung der Sonderausgaben und der Ausgaben wegen außergewöhnlicher Belastung kann ein Ausweichen vor dem progressiven Steuersatz bewirkt werden. Progressiv ist der Steuersatz deshalb, weil die Steuern nicht gleich, sondern stärker als die Lohnbezüge ansteigen. Das nachstehende Beispiel soll jedem den Weg zeigen, im Einzelfall die für ihn günstigste Verteilung der Freibeträge für Sonderausgaben und außergewöhnliche Belastung zu errechnen.

Dies ist ein besonderer Fall von außergewöhnlicher Belastung. Der kleine Peter ist von zwei Tellern, und sein Schwesterchen Monika hat nun das Nachsehen. Allerdings erkennt das Finanzamt derartige Fälle trotz der offensichtlichen Dringlichkeit leider nicht als steuermindernd an. Selbst dann nicht, wenn man einen Schnappschuß wie diesen als Originalunterlage beibringen kann



Beispiel:

Ein kinderloses Ehepaar ist berufstätig. Der Ehemann (Steuerklasse II) verdient monatlich 750,- DM, seine Frau (Steuerklasse I) 300,- DM. Die Sonderausgaben betragen nach Abzug des Pauschbetrags 180,- DM jährlich; monatlich = 15,- DM. Wegen außergewöhnlicher Belastung wurden nach Abzug der zumutbaren Eigenbelastung 300,- DM jährlich, monatlich = 25,- DM anerkannt. Freibetrag wegen Sonderausgaben und außergewöhnlicher Belastung somit insgesamt monatlich 40,- DM.

Fall 1:

Der Freibetrag wird in voller Höhe dem Ehemann zugerechnet. Es ergibt sich folgende Steuerbelastung:

a) Ehemann	
Lohnsteuer	83,40 DM
Notopfer Berlin	10,10 DM
Kirchensteuer	8,34 DM
insgesamt	<u>101,84 DM</u>
b) Ehefrau	
Lohnsteuer	17,90 DM
Notopfer Berlin	2,75 DM
Kirchensteuer	1,79 DM
	<u>22,44 DM</u>

c) Gesamtbelastung Ehemann und Ehefrau

124,28 DM

Fall 2:

Der Freibetrag wird in voller Höhe der Ehefrau zugerechnet. Es ergibt sich folgende Steuerbelastung:

a) Ehemann	
Lohnsteuer	93,05 DM
Notopfer Berlin	11,35 DM
Kirchensteuer	9,30 DM
insgesamt	<u>113,70 DM</u>
b) Ehefrau	
Lohnsteuer	11,75 DM
Notopfer Berlin	2,25 DM
Kirchensteuer	1,17 DM
	<u>15,17 DM</u>

c) Gesamtbelastung Ehemann und Ehefrau

128,87 DM

Nach diesem Beispiel wird eine Ersparnis von 4,59 DM monatlich, jährlich = 55,08 DM erzielt, wenn die Beträge dem Ehemann statt der Ehefrau zugerechnet werden.

Die Höhe der gesamten Steuerersparnis hängt im Einzelfall von der Steuerklasse der Ehegatten, dem Unterschied der Lohnbezüge und dem jeweiligen Freibetrag für Sonderausgaben und außergewöhnliche Belastung ab. Je nach den Unterschieden in den genannten Tatbeständen wird die Steuerersparnis anders ausfallen. Eine allgemeine Aussage über die Steuerersparnis ohne Berücksichtigung der verschiedenen steuerlich zu beachtenden Verhältnisse läßt sich nicht machen. Es ist für jeden Einzelfall eine gesonderte Rechnung durchzuführen.

Aus Schrott wird Stahl

Vor einem Jahr machte ein Teil unserer Leser im Rahmen der Führung durch das Werk Mülheim einen Besuch im dortigen Siemens-Martin-Werk. Erinnern Sie sich noch? Heute wollen wir die Ruhrort-Meidericher Siemens-Martin-Öfen besuchen, nachdem wir uns beim letzten Mal zeigen ließen, wie Thomasstahl produziert wird.

Es ist nicht weit vom Thomaswerk zum Siemens-Martin-Werk, aber ehe wir da sind, will ich noch schnell einige Zahlen nennen. In Mülheim werden in sechs Siemens-Martin-Öfen monatlich etwa 25 000 bis 30 000 t Stahl erschmolzen. In Ruhrort stehen sieben Öfen, in Meiderich fünf. Fünf dieser Ruhrorter Öfen fassen je 120 t, einer 150 t und der größte sogar 200 t. Sie erzeugen im Monat etwa 45 000 t Stahl. Die fünf Meidericher Öfen mit je 70 t erschmelzen im Monat durchschnittlich 24 000 t Stahl. Beide Anlagen zusammen etwa 70 000 t. Die Thomasstahlerzeugung liegt in Ruhrort-Meiderich bei rund 94 000 t im Monat.

Vom Fahrrad bis zum verrosteten Träger
So, nun sind wir an der Stirnseite des Werkes angekommen. Man sieht gut die klare Aufteilung dieser Anlage in Generatorenhalle, Schrottplatz, Ofen- und Gießhalle, überragt von hohen Kaminen, die uns gleich die Anzahl der Öfen verraten. Dies hier ist der Schrottplatz. Große Berge von Stahlschrott sind das, nicht wahr? Man findet hier

alles Mögliche, angefangen vom alten Fahrrad bis zum ausgedienten Getriebe eines Autos, vom verrosteten Träger bis zu Abfällen der stahlverarbeitenden Industrie. Dazu noch Schrott aus unseren eigenen Walzwerken. All dies ist neben Roheisen der Hauptrohstoff für den Siemens-Martin-Stahl.

So, jetzt kommen wir zu den Öfen. In großen Mulden wird der Schrott auf die Ofenbühne gehoben. In Reihe liegen die langgestreckten Öfen nebeneinander. Vorsicht jetzt! Ein Kran faßt die ankommende Schrottmulde und bringt sie an den nächsten Ofen, der gerade chargiert wird. Eine der vier Türen wird aufgezogen, und wie eine eiserne Hand fährt der Kran die Mulde hinein. Dann wird sie entleert. So geht es pausenlos. Ist genügend Schrott im Ofen, wird noch vom Hochofen kommendes Roheisen, sogenanntes Stahleisen, zugegossen; denn das Siemens-Martin-Verfahren ist auch ein Frischverfahren.

Temperaturen bis zu 2000 Grad

Und nun wollen wir uns einen solchen Ofen einmal genauer betrachten. Sehen Sie hier durch diese Tür! Das Innere gleicht einer großen Wanne, die das Metall enthält. Darüber streichen lange Flammen hinweg. Dies ist ein Flammofen. An seinen Seiten befinden sich die Köpfe, die Zuführungen für Gasgemisch und Luft. Generatorgas (das in den Generatoren aus Luft und aus Kohle durch unvollständige Verbrennung erzeugt wird), Koksofengas und Gichtgas sind die Brennstoffe für den Ofen. Aber die bei der Verbrennung entstehende Wärme würde trotzdem nicht genügen, um den Stahlschrott zu schmelzen. Erst durch Vorwärmung von Gasgemisch und Luft — ähnlich wie beim Hochofen — gelingt das. So werden Flammentemperaturen bis zu 2000° C erreicht. Da die Übertragung der Wärme durch Strahlung erfolgt, wird bei manchen Öfen zusätzlich Kohlenstaub eingeblasen, um eine stark leuchtende Flamme zu erhalten. Dort, von jenem



Zunächst wird der Ofen mit Schrott chargiert, dann gibt man flüssiges Stahleisen zu

Steuerstand aus, wird der Ofen geführt und entsprechend eingestellt.

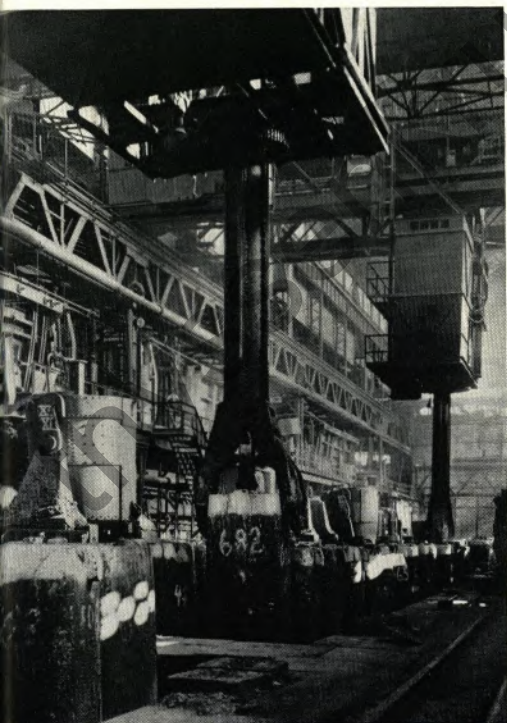
Schmelzdauer bis zu 10 Stunden

Sehen Sie, am nächsten Ofen wird gerade eine Probe entnommen, um zu sehen, wie weit die Schmelze heruntergefrischt ist. Dieser Ofen ist bereits in der Kochperiode. In der ersten Periode wird der Schrott eingeschmolzen. Gleichzeitig bildet sich aus dem zugegebenen Kalk eine Schlacke. Dann folgt die Kochperiode, in der die Begleitelemente des Eisens verbrannt werden und in die Schlacke gehen. Der hierzu notwendige Sauerstoff kommt zur Hauptsache aus den Flammgasen aus dem chargierten Erz und dem Rost des Schrottes.

Vom Rost könnte man in diesem Fall wirklich sagen: „Er ist die Kraft, die stets das Böse will und doch das Gute schafft.“ Der Sauerstoff wird an die Schlackenschicht und von dort an das Metall abgegeben. Die metallbedeckende Schlacke wirkt wie eine Bremse. Darum dauert hier eine Schmelze auch länger als im Thomaswerk, nämlich bis zu 10 Stunden. Die Schmelze kann dann abgestochen werden, wenn der Kohlenstoffgehalt dem der geforderten Stahlanalyse entspricht. Man braucht also nicht wie beim Thomasverfahren den Kohlenstoff vollständig zu entfernen. Da, jetzt wird abgestochen, ähnlich wie beim Hochofen. Funkenumsprüht schießt der Rohstahl in die Pfanne. Dann werden Legierungsstoffe zugegeben, um ihn zu desoxydieren, d. h. um den beim Frischvorgang eingebrachten Sauerstoff zu entfernen. Außerdem wird die für den Stahl geforderte Analyse eingestellt. Eine hohe Flamme leckt bis zur Decke der Halle.

Der flüssige Stahl wird darauf, genau wie im Thomaswerk, im Ober- oder im Kanalguß zu Blöcken vergossen, die dann ins Walzwerk gebracht werden.

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



Ein Blick in die Gießhalle zeigt eine Reihe abgestellter Pfanne, Kokillen und Stripperkräne

Steckenpferd

EIN MUSIKER AUS LEIDENSCHAFT

„Solange ich zurückdenken kann, habe ich schon eine Vorliebe für Musik“, erzählt der 83jährige Pensionär Karl Ehrlich aus Duisburg. Und er beweist es umgehend, indem er sein Cello aus der Ecke holt und mit sicherem Griff Schumanns „Träumerei“ spielt. Mit 83 Jahren! Karl Ehrlich reitet dieses Steckenpferd trotz seines Alters noch mit der gleichen Liebe wie zu der Zeit, als man ihn, den stellvertretenden Bürovorsteher der Ruhrorter Verkaufsabteilung, zum Vorsitzenden des Meidericher Musikvereins wählte. Das Cello begleitete ihn auf seinem ganzen Lebensweg. Zahlreiche öffentliche Konzerte gab der Meidericher Musikverein vor dem Krieg und auch noch während des Krieges in Lazaretten und Krankenhäusern. Aber eine Bombe zertrümmerte das Vereinshaus und den Instrumentenschrank. Karl Ehrlich kaufte sich ein neues Cello. Und er ist glücklich, wenn er abends im Kreis der Familie Musik treiben kann. Hausmusik wird bei Ehrlichs groß geschrieben. Sein Sohn spielt Geige, und seine Schwiegertochter ist eine ausgezeichnete Pianistin. Oft erklingen Kammerkonzerte von hohen Schwierigkeitsgraden aus der Wohnung am Sternbuschweg in Duisburg.

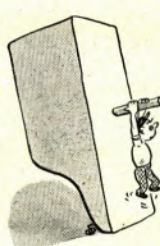


MASSARBEIT MIT GLASSPLITTERN



Einen „Hans Dampf in allen Gassen“ der bildenden und gestaltenden Kunst könnte man Rudi van Rienen, den Vorarbeiter der Mülheimer Werksanstreicherei, nennen. Ob es Malerei oder Zeichnung ist, ob es sich um Glasmalerei handelt oder darum geht, Möbel zu bemalen, Wandteppiche zu sticken oder einen Smyrnateppich zu knüpfen — Rudi van Rienen beherrscht alle diese Künste. Als Maler kann er Beruf und Steckenpferd miteinander verbinden. 1952 kam er zu unserm Mülheimer Werk. Seine Wohnung kündigt von seinem künstlerischen Schaffen. Jene Wand schmücken Aquarelle, dort hängt eine Glasmalerei, hier ein eindrucksvoller Christuskopf, als Mosaikarbeit aus einzelnen Glassplittern zusammengesetzt, dazwischen einige Wandteppiche. Muß noch gesagt werden, daß Rudi van Rienen mit besonderer Liebe nach jedem Urlaub kleine Alben zusammenstellt? Fotos, Zeichnungen und Text wechseln in bunter Folge miteinander ab.

Der Hammer...



... nach dem 1. Schlag ... dem 25. ... und nach dem 50.



PARADE

So ist das Urlaubs-Landschaft, zeigt Tage, sondern die vielen am Rande erlebt, werden Bei all dem kann er nicht über Langeweile klagen. Und sollte es doch einmal freie Stunden geben, gehören sie in erster Linie Frau und Kindern.

album nicht nur ein Spiegelbild der nicht nur den Ablauf der frohen netten Kleinigkeiten, die man nur hier in den Mittelpunkt gestellt. Und sollte es doch einmal freie Stunden geben, gehören sie in erster Linie Frau und Kindern.

WERKMEISTER UND DIRIGENT

„Schön, daß der Martin Breidenstein uns auch einmal aus der Werkzeitung entgegenstrahlt“, werden jetzt unsere Immigrather sagen. Denn er ist im Werk bekannt wie — na, wie ein „bunter Hund“, der Werkmeister im Flanschen-Rohr-lager, der Vizedirigent des Richrather Kirchenchores und der Leiter des Werkschores der Phoenix-Rheinrohr AG, Werk Immigrath. Und damit haben wir uns auch schon verraten. Das Steckenpferd des Martin Breidenstein ist die Musik und insbesondere das Dirigieren. Er ist der einzige Dirigent der fünf Phoenix-Rheinrohr-Werkschöre, der Belegschaftsmitglied ist. Schon seit dem 14. Lebensjahr spielt Martin Breidenstein Orgel und Klavier. Sein Traum, einmal Berufsmusiker zu werden, wurde von der Weltwirtschaftskrise 1930/31 zerstört. Später erlernte er das Geigenspiel. Das nutzte ihm sehr, als er bei den Proben des Immigrather Werkschores noch die Lieder mit der Geige einstudieren mußte. 1954 stellte die Werksleitung dem Dirigenten und seinen Sängern ein Klavier zur Verfügung. Martin Breidenstein hängt an seinem Chor, und treuherzig gesteht er: „Solange der Chor mich will, mache ich weiter — mit Lust und Liebe!“ — Und die 34 Immigrather Sänger sind einer Meinung, wenn sie sagen: „Wir wollen ihn!“



IMMIGRATHER CHOR IST AKTIV

Der Werkschor der Phoenix-Rheinrohr AG, Werk Immigrath, meldet von seiner Jahreshauptversammlung dieses Ergebnis der Vorstandswahl: Karl Brinkhätker (1. Vorsitzender), Heinrich Schwab (2. Vorsitzender), Johann Longerich (Schriftführer), Rud. Oberlack (Kassierer), K. H. Knupp (Notenwart). Die Proben des Chores, die im Werkssaal des Belegschaftshauses nach der Schicht stattfinden, sind ganz auf den „Tag des Deutschen Liedes“ ausgerichtet. Die Immigrather treten in gemeinsamen Veranstaltungen mit den andern vier Chören des Unternehmens auf. Die Chorarbeit wird durch die Arbeitsgemeinschaft der Phoenix-Rheinrohr-Chöre wesentlich gefördert. Die Aufgaben der Immigrather sind dadurch aber auch größer geworden. Während sie früher nur die Werks- und Jubiläumsfeiern gestalteten, treten sie heute auch in der Öffentlichkeit auf.

Zeichnung von H. Sonntag, Mülheim

Mary nennt ihren Chef einfach „John“

Amerika ist nicht nur das „Land der unbegrenzten Möglichkeiten“, sondern steckt auch voller Merkwürdigkeiten

„Wenn einer eine Reise tut, dann kann er was erzählen“, sagt das Sprichwort. So erght es auch dem Leiter unserer Ruhrorter Sozialabteilung, Paul Bonin, der vor einiger Zeit auf Einladung des amerikanischen Außenministeriums drei Monate als Einzelreisender in den USA weilte, um hier die soziale Betreuungsarbeit in der Eisen- und Stahlindustrie zu studieren. In diesen drei Monaten besuchte er die Hälfte der 48 US-Staaten, hatte also Gelegenheit, sich den nordamerikanischen Kontinent bei Kreuz- und Querfahrten genau anzusehen. Daher auch die Vielfalt seiner Eindrücke. In seinen Beobachtungen beschränkt er sich jedoch nicht nur auf das rein Äußerliche, auf die riesigen Wolkenkratzer in New York, sondern es werden Dinge am Rande geschildert, die sonst vielleicht dem USA-Besucher entgehen und die daher hier kaum bekannt sind. Man erkennt, daß Nordamerika nicht nur das „Land der unbegrenzten Möglichkeiten“ ist, sondern auch voller Merkwürdigkeiten steckt, von denen wir normalerweise nichts ahnen.

Von seiner Reise selbst sagt Paul Bonin: Wenn man eine derartige Einladung erhält, muß man wissen, daß es keine Erholungsreise ist. Die Amerikaner sind, um möglichst viel zeigen zu können, um ein großes und reichhaltiges Programm bemüht. So kann sich der Einzelreisende bei genügend langem Aufenthalt also gut ein Bild über die Verhältnisse in den Vereinigten Staaten machen.

Durch den engen Kontakt der westdeutschen Bundesregierung mit den USA ist viel über den nordamerikanischen Kontinent zu uns gedrungen. Allgemein ist bekannt, daß das Automobil dort eine Selbstverständlichkeit ist, daß Kühlschränke und Ölheizungen zur Wohnung gehören u. a. m. Doch darüber soll an dieser Stelle nicht berichtet werden. Hier werden Eigentümlichkeiten geschildert, die mir auffielen als einem Besucher, der viele Wochen kreuz und quer die Staaten bereiste, dabei ganz allein auf sich gestellt.

Flugzeugreise ist billiger als Eisenbahn

Auf dem Verkehrsgebiet gibt es eine ganze Reihe von Besonderheiten. So findet man in New York keine Taxi-Halteplätze. Die Taxis fahren in den Straßen hin und her. Wenn man eine Auto-droschke benötigt, stellt man sich an die Bordsteinkante der Fahrbahn und hebt die Hand. In den meisten Fällen wird bereits nach kurzer Zeit ein Wagen halten. In der Weltstadt New York gibt es nur ein wirklich schnelles Verkehrsmittel: Expresszüge der U-Bahn. Sie rasen im 130-km-Tempo unter dem Steinmeer der Großstadt dahin. Kraftfahrzeuge benutzt man lediglich dann, wenn man mehr Zeit hat. „Drüben“ fahren geschlossene Autokolonnen auch am hellen Tage mit vollem Scheinwerfer, damit die Verkehrspolizei und die andern Fahrzeuge erkennen, daß es sich um eine zusammenhängende Fahrzeugreihe handelt. Diese Kolonne genießt allerlei Vorrechte. So kann sie zum Beispiel auch dort zusammenhängend durchfahren, wo inzwischen die Fahrbahn abgestoppt worden ist, wie bei Lichtwechsel der Verkehrssampeln von Grün auf Rot. Schulautobusse, die durch eine auffällige gelbe Farbe gekennzeichnet sind, genießen eine besondere Bevorzugung: sie dürfen beim Halten von beiden Fahrtrichtungen nicht überholt werden. Diese Maßnahme soll bezwecken, daß die Schulkinder ohne Verkehrsgefährdung den Bus verlassen oder besteigen können. Die Linienautobusse sind normalerweise nur mit dem Fahrer besetzt, der „Mädchen für alles“ ist. Er fährt den Wagen, öffnet die Tür durch Tastendruck, wechselt den Reisenden Kleingeld und ruft gegebenenfalls die Haltestellen aus. Den Fahrpreis entrichten die Fahrgäste selbst, indem sie den Geldgegenwert vor den Augen des Fahrers in eine durchsichtige Zahlbüchse

legen. — Es gibt in den USA Autobahnen, die nur von Personenzugewagen benutzt werden dürfen. Diese „Parkways“ sind teilweise sechsspurig. Die beiden Fahrtrichtungen sind weit auseinandergezogen und durch einen hohen Gebüschstreifen voneinander getrennt. So wird in der Dunkelheit ein Blenden durch entgegenkommende Fahrzeuge vermieden. Das Reisen im Flugzeug ist unter Umständen billiger als mit der Eisenbahn oder Fernomnibussen. Es gibt Fluglinien, die zwar keinen regelmäßigen Passagierverkehr haben, dafür aber erheblich unter dem Fahrpreis der Eisenbahn liegen.

Nachrichten laufen über Häuserfronten

Telegramme gibt man in den Vereinigten Staaten nicht auf dem Postamt auf, sondern bei einem privaten Unternehmen, der „Western Union“. Es hat in jeder Stadt Telegrafämter. Vor öffentlichen Fernsprechkablen braucht man normalerweise niemals zu warten. Diese „Häuschen“ sind überall in großer Zahl aufgebaut. So zählte ich z. B. innerhalb des Hauptbahnhofs von Washington in unmittelbarer Nähe der Bahnsteige nicht weniger als 40 Telefonzellen. Abends kann man in manchen Großstädten die neuesten Nachrichten von der Hauswand der Zeitungsredaktionen lesen. Sie erscheinen in laufender Leuchtschrift.

Unsolider Eindruck ist unbegründet

Eine größere Anzahl von Geschäften ist bis in die späten Abendstunden — oft bis 23 Uhr — geöffnet. Man kann durchaus vor dem Schlafengehen kosmetische Artikel, Rauchwaren oder Lebensmittel einkaufen. Auch Banken haben im Wechsel Spätdienst, so daß man auch gegen 22 Uhr ohne weiteres einen Scheck einlösen kann. In New York, am Unions-Square, Ecke 15. Straße, befindet sich ein merkwürdiges Warenhaus. Dieses Geschäft verkauft in vier Riesentagen nur zurückgestellte Ware zu wesentlich herabgesetzten Preisen. Den ganzen Tag wühlen Kunden in der Ware, vor allem Fremde, Farbige und Asiaten. Bier- und Weinlokale erkennt man daran, daß innen stets Halbdunkel herrscht. Diese dort „Bars“ genannten Gaststätten erwecken in dem Fremdling meist einen etwas unsoliden Eindruck, der aber unbegründet ist.

Betriebe mit eigenem Seelsorger

Wenn man in den USA reist, braucht man nicht viel Wäsche mitzunehmen. Morgens im Hotel abgegeben, ist innerhalb von acht Stunden die gebrauchte Wäsche gewaschen und gebügelt. Merkwürdige Unterrichtsfächer gibt es in höheren Schulen. Ich wohnte einer Pantomimik-Unterrichtsstunde bei. Während die Schüler diese Gebärdenkunst demonstrierten, saß die Lehrkraft unter ihnen, lobte oder kritisierte. In den Betrieben ist es allgemein üblich, daß sich das gesamte Personal mit Vornamen anspricht, auch bei Vorgesetzten macht man keine Ausnahme. Die Stenotypistin Mary wird also ihren vorgesetzten Abteilungsleiter ohne weiteres mit „John“ anreden. Einzelne größere Unternehmen haben innerhalb des Betriebes eine eigene Kapelle für den Gottesdienst. Ein eigener Pfarrer ist für die seel- und fürsorgliche Betreuung der Beschäftigten angestellt. Dieser „Fürsorgepastor“ kümmert sich um die Arbeitenden aller Konfessionen.

Die Fenster der Wolkenkratzer lassen sich nicht öffnen. Eine Klimaanlage sorgt für Frischluft und Temperaturregelung. Die Säuberung und Reparatur erfolgt von außen. Mit einem Flaschenzug wird der Arbeitende hochgezogen und hinuntergelassen.

Vater und Sohn halten heimlich zusammen

Eine wahre Geschichte, wie wir sie heute in fast jeder Familie erleben

Es gibt große Sammler, die Weltruhm genießen. So einer ist der Sammler Jan noch nicht. Er ist noch ziemlich klein. Knapp einen Meter zwanzig groß. Dennoch sammelt er schon mit einer Leidenschaft, als wäre er zwei Meter.

Jan sammelt vornehmlich Karl-May-Serien, Nagetiere der Heimat, Micky-mäuse, Luftfahrtpioniere und weibliche Lieblinge der Leinwand, die letzteren allerdings weniger aus Herzensbedürfnis als zum Umtausch gegen die sehr seltenen Foltern des Mittelalters. In diesem Zusammenhang muß ich auf meine Frau zu sprechen kommen. Sie findet zwar jeden echten Eifer lobenswert, aber Jans konzentrierter Eifer ist ihr unbehaglich, weil er angeblich ihren Haushalt in Unordnung bringt. Und da ich immer wieder zwischen meinem Sohn und meiner Frau zu vermitteln suche, gerate ich neuerdings oft in familiäre Unzuträglichkeiten.

Jan kommt zum Beispiel aus der Schule und hat infolge einer rätselhaften Anhäufung von Glückszufällen eine Zwei im Rechnen. „Wünsch dir was, mein Junge!“ sage ich hocherfreut. „Möchtest du vielleicht neue Farbstifte?“

„Ich möchte schrecklich gern den Torwart Hechter, BC Bückeburg, dritte Liga, Serie zwei, Bild eins, der fehlt mir noch. Wenn du mir den besorgen könntest.“ Natürlich kann ich das. Ich erkundige mich näher und erfahre, daß dieser Torwart in den Packungen einer bestimmten Sorte Haferflocken liegt. Ich kaufe also eine solche Packung und öffne sie erwartungsvoll. Aber da ist es der Linksaußen vom Celler Rasensport, der oben auf dem Hafer liegt und mich spöttisch angrinst. Ich kaufe die zweite Packung, kein Hechter, die dritte, siebte, dreizehnte, immer noch kein Hechter. Dann gebe ich es auf und gehe verärgert nach Hause. Aber der Hauptärger begann erst, als ich meiner Frau die Pakete auf den Küchentisch stellte. Denn sie wollte durchaus keine sechseinhalf Pfund Haferflocken haben, woraus sich dann wieder eine jener erwähnten Unzuträglichkeiten entwickelte.

Oder wir müssen eine Woche lang morgens, mittags und abends die gute Rindsbrühe der Firma „Novum-Bovum“ trinken, weil Jan nach Winne-

tous Abschied von der Roten Rose fahndet. Als er ihn schließlich hat, sind wir leiblich und seelisch ziemlich herunter. Trotzdem werde ich nicht müde, meiner Gattin den hohen Wert des Sammelns für eine fortschrittliche Bildung klarzumachen. Jan assistiert mir vortrefflich dabei. So gehen wir beispielsweise spazieren, und die Gattin bleibt plötzlich vor einem Baum stehen und starrt ergriffen auf ein gelbes Vögelchen, das da sitzt und singt. Dann fragt sie Jan in einem pädagogischen Drange, was das für ein Vogel sei. Jan weiß es nicht, er sammelt keine Singvögel.

Aber das macht nichts, er fragt nur eben zurück, was das für eine Maschine ist, die da hinten knattert. Das weiß nun wieder die Gattin nicht. Und nun zieht er triumphierend siebzehn Motorradserien aus der Tasche und beweist ihr, daß es eine ZDB 125 mit Zweitaktmotor, Fußschaltung, 5 PS, 75 km ist. Und dann stehen die Gattin und die Goldammer da und schämen sich.

Aber nicht nur die Pflege des Geistes, auch die des Körpers wird durch das Sammeln günstig beeinflusst. Seit es bei der Zahnpasta „Perlodont“ Bildchen für ein Schönheitsköniginnenquartett zugibt, putzt sich Jan neunmal am Tag die Zähne gegen früher einmal in der Woche. Die Gattin findet das übertrieben, und jedesmal, wenn sie neue Pasta herbeischleppen muß, kommt es zu neuen Unzuträglichkeiten. Aber Jan und ich lassen uns nicht irremachen, die Körperpflege ist zu wichtig, um daran zu sparen.

Nun hat uns leider ein kleines Mißgeschick betroffen. Jan hat wieder einmal sein Bedürfnis nach sauberen Zähnen

gestillt. Kaum ist er aus dem Badezimmer hinaus, eilt schon die Gattin hinein und ruft plötzlich laut nach mir. Was ist geschehen? Je nun, da hängt, wie ich sehe, ein weißes Würstchen Zahnpasta in der Länge zweier Regenwürmer vom Waschbecken mitten in den Ausfluß hinab. Seitdem behauptet die Gattin steif und fest, das Sammeln ruiniere den Charakter – und nicht nur bei kleinen Jungen, sondern auch bei Herren mit melierten Schläfen. Seit dieser Zeit betreiben wir beide das Sammeln nur ganz heimlich, wodurch es an Reiz noch bedeutend gewinnt. E. P.

Eine Liebeserklärung

„Lange mußte ich auf Dich warten. Die Jahre gingen ins Land, ich wurde älter und älter, und immer noch nicht hatte ich Dich gefunden!“

Auf dem Wege zu Dir türmten sich Hindernisse auf, bei manchem Schritt streiften mich die Dornen. Aber ohne Dich schien mir das Leben so öde – ruhelos lief ich durch die Straßen. Weder im Kino noch im Wirtshaus konnte ich Ersatz für Dich finden. Was nützte da der Trost, daß es noch Unzählige geben sollte, die die gleiche Sehnsucht quälte!

Mein Wunsch schien mir der dringendste zu sein. Ich malte mir das Leben in der Zukunft schon aus; immer wollte ich zufrieden sein, wenn ich Dich nur erst hätte. Wie würde ich Dich ausschmücken, daß es eine Freude sei, Dich anzuschauen!

Eine schmerzliche Enttäuschung befahl mich jedesmal, wenn einer sein Glück in Dir gefunden hatte und froh war, gleich nach Dienstschluß schnurstracks zu Dir zu eilen, um in Deiner anheimelnden

Wärme auszuspannen.

Heute schau ich bei Sturm, Regen oder Sonnenschein aus dem Fenster auf Menschen, die hin- und hergetrieben werden auf der Suche nach der nächsten Abwechslung. – Dann fühle ich mich wohl und geborgen in Dir, weil Du mir jeden Tag aufs neue gut gefällt und ich immer wieder gerne zu Dir zurückkomme.

Ich hab' Dich lieb gewonnen und möchte Dich nicht mehr missen – Dich, meine eigene mollig-gemütliche Wohnung – Dich, mein gutes Zuhause!“

H. S., Ruhrort



Franz: „Hast du schon einmal einen Schornsteinfeger gesehen, der ein Mädchen in einem weißen Frühlingskleid in den Arm nimmt?“ Fritz: „Dumme Frage! – Wieso?“ Franz: „Genauso dumm ist es, neben weißer Wäsche einen schmutzigen Teppich auszuklopfen.“

Fahre mit Kopf – Du hast nur einen!

Sturzhelme allein tun's nicht. Opfer von Wegeunfällen in Ruhrort und Mülheim

Die Akten der Polizei sprechen eine deutliche Sprache. Aus allen Statistiken ist zu ersehen, wie die Unfallziffern immer höher klettern. Leider bildet unser Werk hierin keine Ausnahme. Auch bei uns nahmen die Wegeunfälle, die sich auf der Strecke zwischen Wohnung und Arbeitsstätte ereignen, ständig zu. Das alarmierende Zeichen dabei ist, daß sie im Verhältnis erheblich stärker steigen, als der Zuwachs durch Kraftfahrzeuge es bedingt.

In Ruhrort und Mülheim waren von den Gesamtunfällen rund 8% Wegeunfälle. Bei einer Belegschaft von etwa 9500 Menschen in Ruhrort wurden 119 Wegeunfälle aufgenommen. Davon gehen nur sieben auf das Konto Schnee und Glätte. In vielen Fällen waren Unkenntnis der Verkehrsregeln und Leichtsinns die Ursachen. 30 Radfahrer, 48 Motorradfahrer und zwei Pkw-Fahrer waren in diese Unfälle verwickelt. Für das Werk Mülheim wurden 26 Fahrrad- und 24 Motorradunfälle gezählt. Das bedeutet allein für Mülheim eine Steigerung von etwa 24% der Verkehrsunfälle gegenüber dem Vorjahr, selbst wenn man die um 963 Personen angestiegene Belegschaft berücksichtigt.

Die Arbeitsschutzstellen zerbrechen sich den Kopf darüber, wie man einer weiteren Steigerung entgegenwirken kann. Vor allem denkt man natürlich an die Beschaffung von Sturzhelmen für die Motorradfahrer. Dadurch wird zwar kein Unfall vermieden, aber die Unfallfolgen sind bei weitem nicht so schwer. Bei Motorradfahrern ereignen sich bekanntlich vor allem schwere Kopfverletzungen. Im Werk Ruhrort wurden vor einiger Zeit zahlreiche Sturzhelme besorgt. Sie können im Magazin zum Selbstkostenpreis erworben werden. Auf

War Ihnen bereits bekannt, daß ...

man beim Überholen eines Lastwagens auf die Vorderräder des Triebwagens achten sollte? Man kann dann nämlich sofort erkennen, ob der Lkw selbst zum Überholen ansetzen will.

auch „Angst am Steuer“ bestraft werden kann? So wurde ein Frankfurter Autofahrer verurteilt, der plötzlich auf die Bremse trat, obwohl keine Veranlassung dazu bestand. Dadurch verursachte er einen Unfall.

bei zu schneller Fahrt der Beifahrer verpflichtet ist, auf den Fahrer entsprechend einzuwirken? Andernfalls läuft er Gefahr, ebenfalls bestraft zu werden.

Wunsch wird der Preis in Raten vom Lohn abgehalten. In Mülheim geht man sogar noch weiter. Hier erwägt man, ob man nicht, ähnlich wie in anderen Werken im Ruhrgebiet, das Tragen von Sturzhelmen für Motorrad- und Rollerfahrer zur Pflicht machen soll.

Am 2. Oktober wurde die Mülheimer Belegschaft durch Bekanntmachung auf eine durch die Verkehrswacht durchgeführte freiwillige Schulung von Mopedfahrern hingewiesen. Bei einem voraussichtlichen Unkostenbeitrag von 3 DM haben sich von zur Zeit 371 Mopeds 2 Fahrer gemeldet. Es ist erstaunlich, wie wenig Interesse unsere Mopedfahrer an ihrer eigenen Sicherheit haben.

Ein erheblicher Prozentsatz der Unfälle geht auf die Konten „Leichtsinn“ und „nicht verkehrssichere“ Fahrzeuge. Hierzu ein Beispiel: Im vergangenen Jahr führte das Werk Mülheim im Rahmen der Verkehrserziehungswoche eine Fahrradkontrolle durch. Sie hatte folgendes Ergebnis: Von 1851 Fahrrädern mußten 449 beanstandet werden. Bei einer Nachkontrolle dieser Räder gab es immer noch 210 Beanstandungen! Im allgemeinen sind die Möglichkeiten der Arbeitsschutzstellen im Verkehrsgeschehen natürlich begrenzt. Sie schalten sich selbstverständlich aktiv in die Verkehrserziehungswoche ein, die

Fußgänger erhalten in Zukunft „Vorfahrt“

Mehr Sicherheit im Straßenverkehr! Das ist das Ziel der neuen Bestimmungen zur Änderung der Straßenverkehrsordnung. Die Neuerungen ab 1. Mai:

1. Fußgänger erhalten auf den durch gelbe Blinkleuchten gekennzeichneten „Zebrastreifen“ unbedingtes Vorgehrecht, wenn sie sich bereits auf dem Fahrdamm befinden.
2. Jedes Kraftfahrzeug muß zwei Rückspiegel (innen und außen) führen.
3. Die Kraftfahrzeuge erhalten neue Kennzeichen, kombiniert aus Zahlen und Buchstaben.
4. Fußgänger müssen außerhalb geschlossener Ortschaften auf Straßen ohne Gehweg auf der äußersten linken Straßenseite gehen.

Durch diese Neuregelung will man vor allem dem Fußgänger beim Überqueren der Fahrbahn mehr Schutz geben, als es bisher der Fall war. Dafür muß aber dann auch vom Fußgänger erwartet werden, daß er die Fahrbahn auf dem sogenannten „Zebrastreifen“ unverzüglich überquert und nicht auf der Straße



W. Mees u. R. Seegers, Blechwerk: „Ohne Sturzhelm geht's nicht!“

vom 18. bis 25. April stattfindet. Man kann nur immer wieder appellieren: Noch mehr Vorsicht! Noch mehr Rücksichtnahme! Hinzu kommt: Kenntnis der Verkehrsregeln. Das gilt nicht nur für Rad- und Kraftfahrer, sondern in gleichem Maße für Fußgänger. Erst dann, wenn man weiß, wie man sich in der jeweiligen Verkehrslage zu benehmen hat, kann man den Unfallgefahren auch entsprechend begegnen. Und wenn man es gewohnt ist, immer sehr schnell zu fahren, sollte man sich allen Ernstes die Frage stellen: Wiegt dieser Zeitgewinn das Risiko eines längeren Krankenhausaufenthaltes auf? Denn dort hat man Zeit zum Nachdenken. Darum gilt mehr denn je der Spruch:

„Fahre mit Kopf – Du hast nur einen!“

noch ein gemütliches Schwätzchen hält. Andererseits aber bedeutet diese Bestimmung, daß nicht an allen Fußgängerüberwegen der Fußgänger unbe-

Da lacht der Motor und räuspert sich

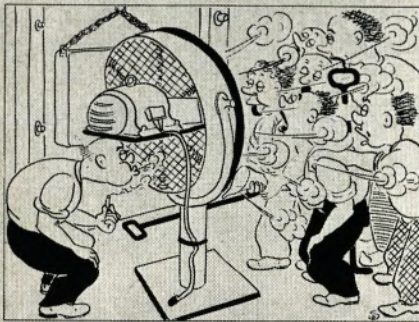
Emil lädt seinen Freund Fritz zu einer Spazierfahrt durch Düsseldorf in seinem neuen Wagen ein. Unbekümmert steuert Emil durch das dichteste Gewühl. Fritz ist ängstlich. Emil beruhigt: „In New York ist der Verkehr so groß, daß alle fünf Minuten ein Mann überfahren wird!“ Flüstert Fritz ehrfurchtsvoll: „Der arme Mann! Wie kann er das nur aushalten?“

dingt „Vorfahrt“ hat. Er muß sich also, ehe er die Straße überschreitet, davon überzeugen, ob der Zebrastreifen durch ein gelbes Blinklicht gesichert ist. Ist das nicht der Fall, bleibt es bei der bisherigen Regelung, nämlich, daß dann der Kraftfahrer „in angemessener Weise“ das Überqueren möglich machen muß.

MIT
DER
PHOENIX-RHEINROHR-
BRILLE BETRACHTET



„He — Sterngucker! Du sollst die Temperatur im Ofen kontrollieren und sonst nichts!“



Donnerstags ist das Taschengeld so knapp, daß man die letzte Zigarette gemeinsam raucht.



„Mensch, bei der Kurzsichtigkeit hättest Du Dir auch schon längst eine Brille zulegen sollen!“

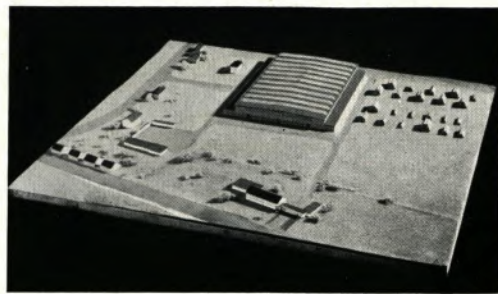


„Junge, der schoß hier vorbei!“ „Wetten, das war einer von der Hochdruckabteilung!“



„Du bist der Neue? Der Umgang mit Flaschen scheint Dir ja nicht ungewohnt zu sein!“

Ein neues Rohrverarbeitungswerk des VRB wird Anfang Mai in Betrieb genommen. Es liegt auf der Gemarkung von Dortmund-Oespel, zwischen dem Ruhrschnellweg und der Bundesbahn, nicht weit vom Bahnhof Lütgendortmund. Das Grundstück mit einer Gesamtfläche von etwa 130 000 m² mußte planiert, mit Gleisanschluß versehen und kanalisiert werden. Ferner war der Gas-, Wasser- und Stromanschluß vom städtischen Netz aus neu heranzuführen. Das neue Werk besteht aus einer dreischiffigen Werkshalle mit seitlichen Anbauten, die eine Grundfläche von 16 500 m² bedeckt, einem Verwaltungsgebäude mit Sozialbau, einem Heiz- und Azetylenentwicklergebäude, Garagenhof mit LKW- und PKW-Garagen, Fahrrad- und Motorradschuppen sowie einem Reglerhaus für Gas- und Wasseranschluß. Weiterhin wurde auf dem Werksgelände ein Haus mit vier Wohnungen erstellt. In diesem Werk werden an geraden Rohren alle Arbeitsgänge, wie Biegungen, Schweißkantenverarbeitung und Schweißungen, ausgeführt, die erforderlich sind, um die Rohre für die Montage herzurichten. Außerdem werden Formstücke, Dampfgefäße, Stoffbüchsen, Flanschen, Entspanner und Rohrunterstützungen hergestellt. Die auf den neuesten Stand gebrachte Einrichtung verspricht eine wesentliche Erhöhung der Produktionsfähigkeit und somit eine Kostensenkung gegenüber den bisherigen Verhältnissen im alten Werk.



Der erste Grundlehrgang der Erwachsenenbildung im Werk Ruhrort und Werk Hüttenbetrieb wurde jetzt abgeschlossen. Über ein Jahr erstreckte sich die Ausbildung. 22 Werksangehörige erhielten in einer kleinen Abschlußfeier am 28. März eine Teilnahmebescheinigung mit Bewertung ihrer Kenntnisse. Das Ergebnis war durchweg gut. Prokurist Schulte-Berge beglückwünschte die Teilnehmer und sagte, daß der Versuch dieser Ausbildung ein voller Erfolg geworden sei. Berufsschullehrer Brandenburg, der den Kursus leitete, gab als Geleitwort mit auf den Weg: „Im Erfolg bescheiden, in Enttäuschung hart! Dann wird man keinen Schiffbruch im Leben erleiden.“ Herzliche Glückwünsche sprach Betriebsleiter Koch aus. Lehrgangsteilnehmer Hans Geis, im Werk als Konvertersteuerer beschäftigt, brachte den Dank der erwachsenen „Schüler“ zum Ausdruck: „Schade, daß es vorbei ist; jetzt fing es an, interessant zu werden.“



Einen umfassenden Tätigkeitsbericht erstattete Betriebsratsmitglied Wintjes in der Angestelltenversammlung am 20. März in der Ruhrorter „Bürgerschänke“. Er berichtete über die einzelnen Zusammenkünfte der Betriebsräte und teilte mit, daß das Ferienheim Nassau umgebaut wurde und jetzt Zweibettzimmer enthält. Ausführlich sprach er über die neue Arbeitszeit und erläuterte die Schwierigkeiten bei der Durchführung dieser Arbeitszeit für die Betriebsangestellten. Vor allem betonte Wintjes die gute Zusammenarbeit zwischen Betriebsrat und Vorstand. Betriebsratsvorsitzender Heinrich Bongers gab den Lagebericht. Er äußerte sich zufrieden und gab bekannt, daß der Betrieb voll ausgelastet sei. Anschließend beantwortete Arbeitsdirektor Sors zahlreiche Diskussionsfragen.

Direktor Pankraz Geiselhart, der zweite stellvertretende Vorsitz unseres Aufsichtsrates, ist am 31. März aus seinem Amt als Präsident der Landeszentralbank Nordrhein-Westfalen ausgeschieden, um in den Vorstand des westdeutschen Bankvereins in Düsseldorf einzutreten.

Ins Kammerpräsidium der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel wurde als neues Mitglied der Vorsitz unseres Vorstandes, Dr. h. c. Fritz-Aurel Goergen gewählt.

Dem Lehrstab der „Akademie für Führungskräfte der Wirtschaft“, die die Deutsche Volkswirtschaftliche Gesellschaft e. V. in Bad Harzburg eröffnet hat, gehört das Vorstandsmitglied unserer Gesellschaft Ernst Wolf Mommsen an.

Die Beschäftigungslage in Hilden ist sehr gut. Im Speisesaal des Werkes Hilden fand am 14. März die vierteljährliche Betriebsversammlung statt, die von Paul Limbach eröffnet und geleitet wurde. Man gedachte ein- gangs des am 8. Februar verstorbenen Abteilungsleiters der Werksgruppe Düsseldorf, Prokurist Wilhelm Reuland. Nachdem A. Schnäbelin das Protokoll der letzten Ver- sammlung verlesen hatte, wies Betriebsratsvorsitzen- der W. Cadenbach in seinem



Bericht u. a. auf die Lohnerhöhung von 14 Pf und die Bestrebungen hin, die außertariflichen Zulagen in die Löhne und Akkorde einzubauen. Er hob des weiteren hervor, daß die Beschäftigungslage in allen Abteilungen des Werkes Hilden sehr gut sei. Aus diesem Grunde sei es auch unvermeidlich, daß Überstunden geleistet werden müßten. Es könnten aber keine zusätzlichen Kräfte eingestellt werden, da u. a. Waschräume und Speisesaal jetzt schon nicht mehr ausreichen. In der lebhaft geführten Diskussion wurden u. a. besonders die Themen Arbeitszeit, Pension und Kohlenversorgung erörtert.

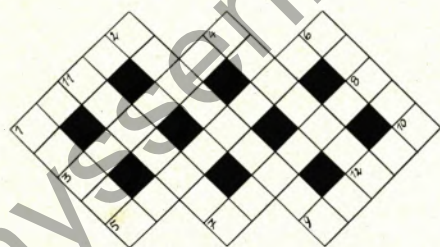
Zum stellvertretenden Leiter des Verkaufs Röhren wurde mit Wirkung vom 16. Februar 1956 Direktor Rudolf Menge bestellt. Gleichzeitig wurde ihm Prokura erteilt.

Mit einem guten Ergebnis konnten die Facharbeiter- und Lehrlingsabschlußprüfungen im Werk Ruhrort abgeschlossen werden. Von 53 Prüflingen bestanden 8 mit Auszeichnung, d. h. im praktischen mit „sehr gut“ und im theoretischen Teil mit „gut“ oder „sehr gut“. Für dieses Ergebnis erhalten sie von der Industrie- und Handels- kammer und von der Werksleitung eine Buchprämie. Nicht weniger als 28 Lehr- linge bestanden den praktischen und theoretischen Teil der Prüfung mit „gut“ und „sehr gut“.

Aufstiegsmöglichkeiten für den hüttenmännischen und kaufmännischen Nach- wuchs wurden auf einer Tagung des Fachausschusses „Arbeits- und Ausbildungs- fragen“ der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Amberg (Opf.) diskutiert. Von Phoenix-Rheinrohr nahmen daran teil: der Vorsitzende dieses Ausschusses, Direktor Karl Schiewerling, und als Referent Dipl.-Handelslehrer Grote aus unserem Düsseldorfer Werk.

Eine Lohntüte mit DM 130,— fand der im Mülheimer Kranbetrieb beschäftigte Bote Ludwig Heinrichs am 13. April in der Nähe des Blechwalzwerks. Er gab die Tüte sofort beim Lohnbüro ab. Hier wurde sie dem Verlierer, einem Familienvater, wieder zurückgegeben. Eine vorbildliche Tat!

Goldene Hochzeit feierten die Ehepaare: Franz Kruschinski, Laar, 6. 3. — Wilhelm Lückert, Mülheim, 15. 3. — Johann Röske, Oberhausen, 24. 3. — Friedrich Howahl, Mülheim, 30. 3. — Wilhelm Jung, Düsseldorf, 4. 4. — Heinr. Ahrens, Düsseldorf, 16. 4. — Peter Ferber, Düsseldorf, 21. 4. — Karl Krom- bach, Düsseldorf, 28. 4. — Wilh. Küpperbusch, Mülheim, 28. 4. — Paul Wei- land, Essen, 28. 4.



Auflösung des Kreuzworträtsels:

Waagrecht: 3. Tweed, 8. Eibe, 10. Arie, 12. Irene, 13. Amati, 14. Garn, 16. Epos, 17. Abo, 19. tr, 20. Ra, 23. Tat, 27. Yard, 30. Ring, 32. Linon, 33. Roman, 34. Odem, 36. Base, 37. Na, 38. Anode, 30. es.

Senkrecht: 1. beige, 2. Lira, 3. Tenn., 4. Ei, 5. Dame, 6. Tito, 7. Meise, 9. Bern, 11. Raps, 15. Ob, 17. Art, 18. Ort, 21. Nylon, 22. Urne, 24. As, 25. Lima, 26. Agnes, 28. Aida, 29. Doma, 30. Robe, 31. Nase, 35. to.

Lösung des Schachproblems aus dem letzten Heft (Matt in drei Zügen):

1. Ta 1—a8! Kc6×b6; 2. Sb5—a7, Kb6—a6 (Ka5); 3. Sa7—c8 matt.

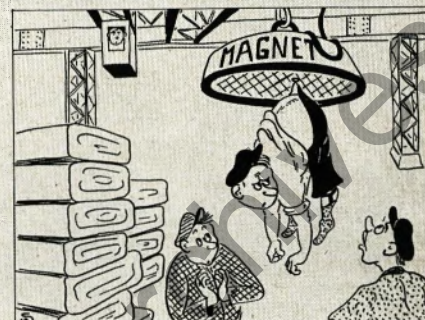
Diagonalrätsel

1—2 Genußmittel, 3—4 Glocken- zeichen, 5—6 Verkehrsmittel, 7—8 Gewebe, 9—10 weiblicher Vorname.

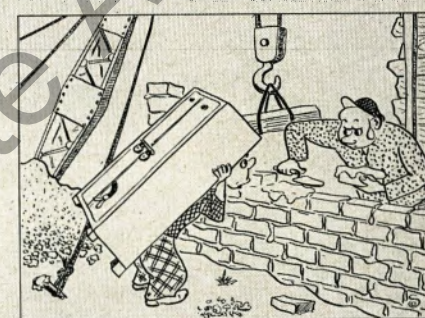
1—5 Bahre, 11—7 Preßbrückstand bei der Rohzuckergewinnung, 2—9 Säulengang, 4—12 Kap an der Straße von Gibraltar, 6—10 Pa- triarch der russischen Kirche.



Emil denkt, wenn er die Kübel am Schrääufzug für die Hochofen sieht, an seinen Henkelmann.



„Diese verflixten Bledknöpfe! Rhein-Plastic-Rohr könnte Kunststoffknöpfe produzieren!“



„Ich möchte meinen Spind schon in die neue Kave stellen. Später ist's Gedränge so groß!“



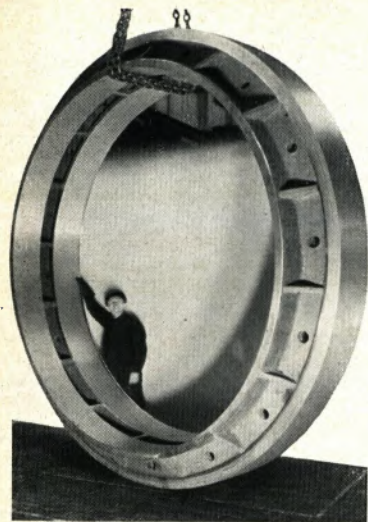
„Ihr mit Euren trockenen Kehlen! Darum braucht der Hochofen stündlich 1000 cbm Kühlwasser!“



„Du kommst uns gerade wie gerufen. — Nimm doch eben mal die 2000er Bramme hoch!“



In Ruhrort gehen jetzt Kranführer zur Schule. Ob man da auch Schularbeiten machen muß?



August Pichtzek überwacht den Transport eines Laufringes von 4,5 m Durchmesser

Linden leistete Schrittmacherdienste mit Ölfeuerung bei SM-Öfen

Die 5000. SM-Charge konnte am 8. Februar unsere Tochtergesellschaft, die Lindener Eisen- und Stahlwerke GmbH in Hannover-Linden, seit Juni 1952 verzeichnen.

Dieses Ergebnis veranlaßte die Geschäftsleitung, in einer

schlichten Betriebsfeier den im Siemens-Martin-Stahlwerk beschäftigten Arbeitern ihre Anerkennung und ihren Dank auszusprechen.

Eine der ältesten Stahlgießereien

Die Lindener Stahlwerker können auf diese 5000. Charge mit Recht stolz sein; denn diese Charge ist mit ein Beweis dafür, daß es in Linden aufwärtsgeht. Für die Werksangehörigen, die erst seit der Fusion von Phoenix und Rheinrohr diese Werkzeugzeitung lesen, müssen über das Unternehmen in Hannover folgende Einzelheiten nachgetragen werden: Das Werk, das heute Lindener Eisen- und Stahlwerke GmbH firmiert, ist im Jahre 1873 gegründet worden; somit gehört das Lindener Werk zu den ältesten Stahlgießereien Deutschlands. In den letzten Kriegstagen wurden die Betriebsanlagen zu 80% ein Opfer der Bomben. Der Wiederaufbau hat erst in stärkerem Maße eingesetzt, seit die Lindener Eisen- und Stahlwerke im Jahre 1952 eine Tochtergesellschaft von Rheinrohr wurden. Seit der Fusion ist der Aufbau weiter fortgeschritten.

80% Leistungssteigerung durch Öl

Man ging 1952 von dem Gedanken aus, daß die „Tochter“ in Hannover zu einem Teil die Stahlknappheit im Koreaboom überwinden helfen und die Halbzeugbasis der „Mutter“ erweitern sollte. Auch heute noch sind die Lindener Eisen- und Stahlwerke Vorlieferant der Walzbetriebe, und zwar insbesondere von Rundblöcken aus hochwertigen Stahlqualitäten für die Rohrwalzwerke. Die Herstellung von Halbzeug macht mengenmäßig den größten Teil der Produktion aus. Die technische Vervollkommnung der Siemens-Martin-Öfen war deshalb von entscheidender Bedeutung. Um den Stahl kostengünstiger und wirtschaftlicher zu erzeugen und die Rundblöcke einwandfrei zu erschmelzen, mußte für die Beheizung der zwei Siemens-Martin-Öfen mit 20 t Fassungsvermögen eine neue Möglich-

keit gefunden werden. Das Ergebnis: Seit über einem Jahr wird in Linden zu 100% mit Öl beheizt. Durch die Umstellung der Ofenfeuerung von Generatorgas auf Öl und die dadurch mögliche Vergrößerung der Herdfläche wurde eine fast 80prozentige Leistungssteigerung erreicht. Das Werk in Hannover war eines der ersten in Deutschland, die sich nach zahlreichen Versuchen heute mit Erfolg der Ölfeuerung bedienen. Die technische Geschäftsführung unserer Tochtergesellschaft hat damit für unser Unternehmen und die gesamte Stahlindustrie wertvolle Schrittmacherdienste geleistet. Wenn vorher die Erzeugung eines Lindener Siemens-Martin-Ofens monatlich 850 bis 950 t betrug, so ist sie heute bis zu 1800 t.

Mit fortschreitendem Wiederaufbau hat sich die Lindener Eisen- und Stahlwerke GmbH sinnvoll in den Produktionsprozeß der Muttergesellschaft eingeschaltet. In ähnlicher Art ergänzen sich alle Werke der Phoenix-Rheinrohr AG einander. Wie Zahnräder greifen die einzelnen Betriebe ineinander, wie jene Zahnräder, die in den weiterverarbeitenden Betrieben der Lindener Eisen- und Stahlwerke gefertigt werden.

Die Herstellung von Stahlformguß

Von diesen Zahnradern — und überhaupt von dem übrigen Erzeugungsprogramm des Werkes in Hannover — muß hier noch berichtet werden. Denn die Produktion konnte über die reine Stahlerzeugung hinaus in den letzten Jahren wesentlich erweitert werden. Um die Kostenlage des Unternehmens günstiger zu gestalten, fand die Geschäftsleitung

zu dem Erzeugungsprogramm zurück, das ehemals schon den Lindener Eisen- und Stahlwerken einen guten Ruf eingebracht hatte: zur Fabrikation von Stahlformguß. So wird heute ein großer Teil der Stahlerzeugung zu Konstruktionsstücken vergossen, die nach spannender Bearbeitung in Zement- und Kalkwerken, im Bergbau, in Walz- und Hüttenwerken, im Maschinenbau und im Fahrzeug- und Schiffbau verwendet werden. Bedeutende Maschinenfabriken des Ruhrgebietes bauen Lindener Stahlformgußteile in Industrieaggregate ein, die in die ganze Welt exportiert werden. Besonders beeindruckend sind die großen Laufringe und Zahnkränze bis zu 5 m Durchmesser, die, nachdem der Rohling im Stahlwerk gegossen worden ist, in der mechanischen Werkstatt des Lindener Stahlwerkes bearbeitet werden. Die Weltöffentlichkeit wird eines der Zahnräder im Messepavillon von Phoenix-Rheinrohr auf der Industriemesse in Hannover sehen können.

„Linden ist im Kommen“ — das ist die Meinung in der Belegschaft der „Phoenix-Rheinrohr-Tochter“ an der Leine. Von 60 im Jahre 1952 ist die Belegschaft auf 400 Arbeiter und Angestellte angewachsen. Schon diese Zahl allein ist ein Spiegelbild der Aufwärtsentwicklung bei den Lindener Eisen- und Stahlwerken, ist Zeichen des fortgeschrittenen Wiederaufbaues, der eine Gemeinschaftsleistung darstellt. Unter diesem Blickwinkel bekam der frohe Abend unter dem Motto „FFF — Fröhliche Frühlingsfahrt“ am 21. April in Linden seinen ganz besonderen Sinn.



Stahlformguß in Linden. Sprühend fließt der weißglühende Stahl in die vorbereiteten Formen

Aus aller Welt bei

PHOENIX - RHEINROHR

Film und Fernsehen auf unserem Messestand in Leipzig

Die Besucher der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse vom 26. Februar bis 8. März werden erkannt haben, daß Leipzig wieder als internationaler Handelsplatz und insbesondere als Messezentrum des Ost-West-Handels eine anerkannte Rolle spielt. An einigen Vergleichszahlen läßt sich die Zunahme der Bedeutung und Popularität der Messestadt Leipzig eindeutig ausdrücken. Die Ausstellungsfläche betrug 1951 rd. 162 500 m², während sie diesmal 265 000 m² umfaßte. Hiervon belegte 1951 das Ausland 25 000 m² und jetzt 49 000 m². Westdeutschland, 1951 auf 5600 m² vertreten, stellte 1956 auf 33 000 m² aus. Nahezu 40 Länder, gegenüber 17 Ländern 1951, zeigten in diesem Jahr ihre Erzeugnisse. Rund 8600 Aussteller waren gekommen, davon ungefähr 1600 aus der Bundesrepublik. Es war unmöglich, an einem Tage sämtliche 33 Messehäuser und 15 Pavillons zu besuchen. Nahezu 40 km hätte man zurücklegen müssen.

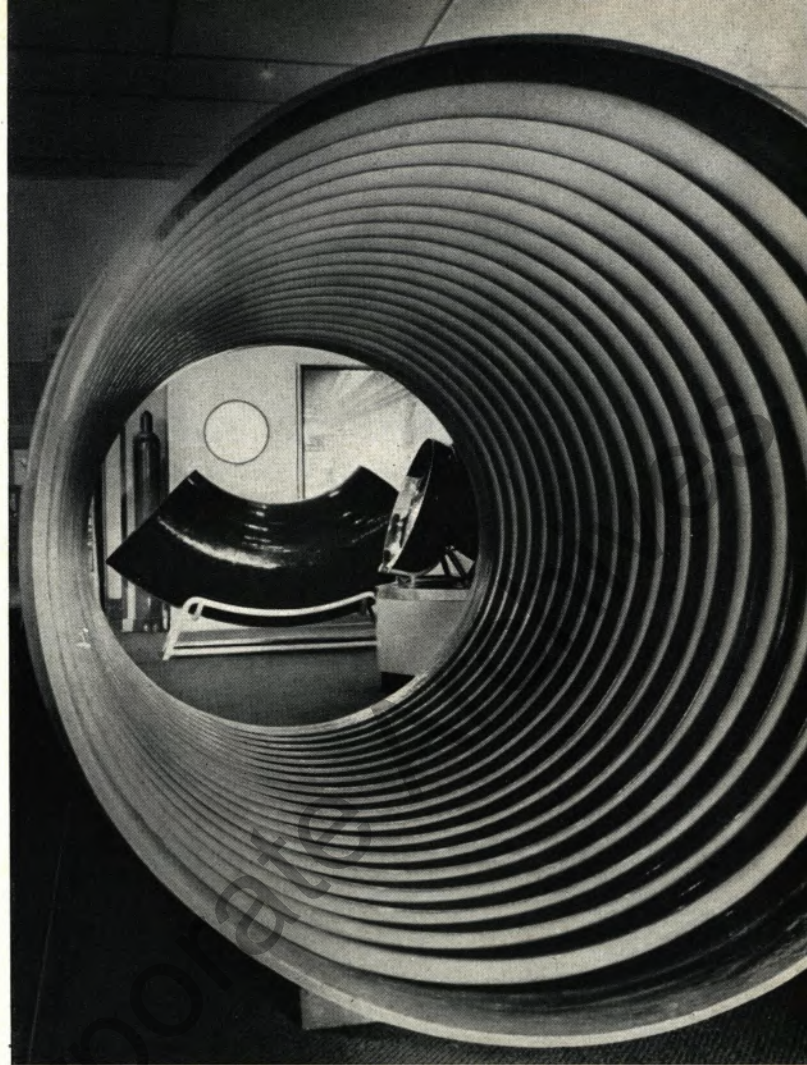
400 000 Besucher staunten

Besonderer Anziehungspunkt für viele der über 400 000 Messebesucher war die Halle III, in der die Schwerindustrie des Ruhrgebietes vertreten war. Das Mittelfeld dieser Halle beherrschte der 240 m² umfassende Ausstellungsstand von Phoenix-Rheinrohr, der auch für die Kameramänner der Defa, des Fernsehens und der Wochenschau ein anregendes Thema bot. Immer wieder sammelten sich hier Besucher, um unsere Werkstücke zu betrachten. Reges Interesse wurde neben dem Paraboloid und dem hochglanzpolierten

Klörperboden (s. S. 3) den mit Renamit und Monel plattierten Korbogenböden und der Sicromalkugel aus zwei zusammengeschweißten Halbkugelböden geschenkt. Zur Illustrierung der Plattierungstechnik war ein fünf-fach plattierter Boden mit Aushalung aufgestellt, der in der Reihenfolge der Schichten aus Kupfer, Eisen, Nickel, Sicromal 18/8 S und Messing bestand.

Ein Großrohrbogen von 820 mm Außendurchmesser, ein Wellrohr, Stahlmuffenrohrverbindungen, Stahlflaschen, Fittings sowie Hosenrohrstücke wurden eingehend begutachtet. Hinzu kamen die Produkte unserer Werke in Ruhrort und Meiderich, wie Formstahl, Betonstahl und Halbzeug. Effektiv waren auch die von weitem zu erkennenden plastisch wirkenden Großfotos in naturgetreuen Farben aus unseren Produktionsstätten.

Groß war das Interesse für warmfeste und hitzebeständige Stähle sowie für Stähle für Kesselbleche und Kesseltrommeln. Die von Phoenix-Rheinrohr



Ein Anziehungspunkt unseres Standes in Leipzig war ein hellgrau angestrichenes Wellrohr mit einem Durchmesser von 1350/1250 mm. Es hatte 11 mm Wanddicke und 3 m Länge

Vorsitzende des Ministerrats der UdSSR, Malychew, in Begleitung von Ostzonenminister Friedemann, der Minister für Innen- und Außenhandel Albaniens, Bolschakow, der Minister für Schwerindustrie der Sowjetzone, Selbmann. Von der Deutsche Stahl- und Metall-Handels-GmbH war Generaldirektor Dolling zugegen. Russische und chinesische Delegationen zeigten sich ebenfalls lebhaft interessiert.

Brücke zwischen Ost und West

Der Erfolg, den die Messe für die westdeutschen Aussteller gebracht hat, kann im Augenblick noch nicht übersehen werden. Die Nachfrage war zweifellos sehr groß; aber solange die Embargolisten und die Bestimmungen für den Interzonenhandel bestehen, ist die Abwicklung von Aufträgen im Interzonen- und Osthandel etwas schwierig. Jedenfalls hatte die Leipziger Messe große Bedeutung für den Ausbau wirtschaftlicher Beziehungen zwischen den Ländern, die am heutigen Weltmarkt beteiligt sind. Sie trug aber auch dazu bei, daß sich hier Menschen aus vielen Ländern und vor allem der beiden Teile unseres gespaltenen Deutschlands trafen, um menschliche Beziehungen aufzubauen und zu festigen.



Direktor Dr. Karl Becker (Bildmitte) zeigt prominenten Besuchern unsern plattierten Boden. Interessiert hören ihm zu: der Beauftragte der Sowjetzonenregierung für Außen- und Interzonenhandel, Dipl.-Ing. Erich Freund (dritter von rechts), Frau Seemann, seine voraussichtliche Nachfolgerin, und der Leiter der Abteilung Interzonenhandel in der Bundesrepublik, Dr. Leopold (zweiter von rechts). Alle zeigten sich aufgeschlossen

Mülheimer Belegschaft diskutierte aktuelle Fragen



Bei der Belegschaftsversammlung des Mülheimer Werkes am 9. April wurde eine Neuerung eingeführt, um die Diskussion zu beleben. Der ehemals große Bericht des 1. Betriebsratsvorsitzenden wurde aufgeteilt und den einzelnen Betriebsratsmitgliedern Gelegenheit gegeben, aus ihren Sachgebieten zu referieren. Wilhelm Rühl berichtete über die gute wirtschaftliche Lage des Werkes Mülheim und des Gesamtunternehmens.

Zusammen 455 Jahre alt

Fünf Pensionäre werden oder wurden in diesen Wochen zusammen 455 Jahre alt. Am 10. 3. vollendete Frau Philipp Will, Andernach, Moltkestr. 11, ihr 95. Lebensjahr. Am 16. 3. wurde Friedrich Schürmann, Hahlen-Minderheide 137 über Minden (Westfalen), 90 Jahre alt. Das gleiche Alter erreichte am 26. 3. unser Pensionär Johann Quodt, Duisburg-Laar, Schillstraße 65. Die Vollendung ihres 90. Geburtstages feierte am 24. April Frau Wwe. Emil Schäfer, Rastatt, Karl-Schurz-Straße. Am 19. Juni erreicht Fritz Rüter, Düsseldorf, sein 90. Lebensjahr.

Ausleihzeiten werden geändert
Die Werksbücherei in Ruhrort gibt nachstehende geänderte Ausleihzeiten bekannt: montags, mittwochs und freitags von 13 bis 18 Uhr, dienstags und donnerstags von 10 bis 12 Uhr. Samstags werden keine Bücher mehr ausgeliehen. Ein gedrucktes Verzeichnis (5000 Titel), kann während der Ausleihzeiten käuflich erworben werden.

Hinsichtlich der sozialen Leistungen konnte Wilhelm Rühl mitteilen, daß man bestrebt ist, die Bedingungen der einzelnen Werke einander anzugleichen. Zu den 12 Urlaubstagen, die den 18- bis 25jährigen Mitarbeitern gemäß Tarifvertrag zustehen, hat der Vorstand drei weitere Tage eingeräumt. Die Pensionsordnung ist vereinheitlicht worden. Für alle Werke ist eine Kasse eingerichtet worden, die vor allem der Unterstützung sozial schwacher Kollegen dient. Der zweite Vorsitzende des Betriebsrates, Hermann Jöckel, sprach vor allem zu den Angestellten. Im Mittelpunkt seiner Ausführungen standen die neue Arbeitszeitregelung, die Gehaltszahltag und die Gehaltserhöhungen ab 1. 11. 1955.

Leistungszulagen gibt es nur noch zum 1. Oktober des Jahres. Betriebsrat Karl Klauer, Sachbearbeiter für Wohnungswesen, gab einen Überblick über das Wohnungsbauprogramm. Franz Euler, Vorsitzender der Lohnkommission, beschäftigte sich mit Akkordfragen. Betriebsrat Johann Wehren sprach über Kohlen- und Brennholzversorgung, die den Ruhrorter Verhältnissen angeglichen werden soll. Die sich an die Referate anschließende rege Diskussion ergab viele Anregungen.

Ruhrort: Wir können die Jubilare nicht entbehren

38 Jubilare, die in den ersten drei Monaten des Jahres 1956 auf eine mehr als 50-, 40- oder 25jährige Dienstzeit bei unserem Unternehmen zurückblicken konnten, kamen am 28. März auf Einladung der Werksleitung zu einer kurzen Feierstunde im Ruhrorter Gästehaus zusammen. Arbeitsdirektor Sors begrüßte die Jubilare und stellte ihre Arbeit als Vorbild für alle hin. In kurzen Zügen entwickelte er die Geschichte des Unternehmens, vornehmlich des Ruhrorter Werks. Betriebsratsvorsitzender Heinrich Bongers betonte in seiner Glückwunschsprache die gute Zusammenarbeit zwischen Belegschaft und Vorstand und führte sie zu einem großen Teil auf die vorbildliche Haltung

Wilhelm Reuland †



Am 11. Februar wurde auf dem Stoffeler Friedhof ein Mann zu Grabe getragen, der wegen seiner aufgeschlossenen sozialen Haltung und seines echten rheinischen Humors im ganzen Düsseldorfer Werk geschätzt und beliebt war: Prokurist Wilhelm Reuland. Will. Reuland war 36 Jahre bei unserem Unternehmen tätig. Bei der Neugliederung von „Eisen und Stahl“ wurde er Abteilungsleiter in der Sozialabteilung des Düsseldorfer Werkes.

und die zuverlässige Arbeit der Jubilare zurück. Er forderte sie auf, auch weiterhin dem Werk die Treue zu halten. „Wir können die Jubilare nicht entbehren, denn ohne Unterstützung der alten Fachleute ist das gesteckte Ziel nicht zu erreichen“, erklärte Bongers. Im Namen der Jubilare dankte Prokurist Commer für die zahlreichen Glückwünsche.

Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERK RUHRORT:

Martin Pasch, Walzwerk
Karl Bölinger, Mech. Hauptw.
Franz Sprada, Elektrobetr.
Johann Schäfer, Masch.-Betr.
Wilhelm Hölsken, Masch.-Betr.
Gustav Hoose, Werkschutz
Wilhelm Kleinholz, Martinwerk
Manfred Marschner, Hochofen
Theodor Lochmann, Masch.-Betr.
Johann Buhs, Masch.-Betr.
Josef Zakowski, Thomasschl.
Wilhelm Stermann, Thomaswerk
Gerhard Welters, Masch.-Betr.
Heinrich Michel, Martinwerk
Karl Schroer, Nordhafen
Robert Süsselbeck, Walzwerk
Franz Gruber, Masch.-Abt.

WERK HÜTTENBETRIEB:

Friedrich Bernhardt, El.-Betr.
Albert Meyer, El.-Betr.
Franz Kriczik, Werkschutz

WERK THYSEN:

Bodo Schulze, Blechwerk
Wilhelm Böllert, Techn. Betriebsw.
Theodor Wagener, Rohrbearbeitung
Heinrich Steppuhn, Röhrenwerk
Franz Pfaffl, Maschinenbetrieb
Friedrich Reichenberg, Gasrohrbearb.
Anton Müller, Stahlwerk
Hermann Wittek, Blechwerk
Franz Heuser, Abnahmezentrale

WERK POENSGEN:

Willi Reuland, Sozialabteilung
Matthias Schuh, Sicromalabteilung
Josef Bünger, Röhrenwerk I, Rohrbearbeitungswerkstätten

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Gedenken

Seit 50 Jahren bei Phoenix-Rheinrohr

„Mich haben sie mit dem Kinderwagen in die Fabrik gefahren!“ An diesem Scherz



von Heinrich van den Boom (64) ist etwas Wahres; denn schon mit 14 Jahren kam er ins Werk Thyssen. Am 6. April feierte Heinrich van den Boom, Walzenbauer an der Straße 6 des Bandeisenwalzwerkes, sein Goldjubiläum.

★

„Ein alter Dinslakener“ kann man von Karl Melters, der am



31. Mai sein goldenes Arbeitsjubiläum feiert, sagen. Seit seinem 14. Lebensjahr ist er bei unserm Unternehmen. Seiner Initiative ist das Dinslakener Magazin zu verdanken. Sein

40 Jahre im Dienst

WERK MÜLHEIM:

Albin Gerlach, Röhrenwerk, 6. 4.
Joh. Rommes, Rohrbearbeitung, 16. 5.
Th. Schlimm, RW-Fretz-Moon, 16. 5.
Josef Schmitz, Magazin, 20. 5.
Friedrich Kastrup, Verzinkerei, 23. 5.
Josef Hünemeyer, Blechwerk, 24. 5.
Alex Wassmann, Blechwerk, 30. 5.
W. auf der Heiden, Maschinenabt. II, 2. 6.
Wilhelm Kuhlmann, Blechwerk, 13. 6.
Ignaz Kubiak, 20. 6.
H. Nierhaus, Versandabteilung, 30. 6.

größtes Steckenpferd: Pferdesport. Vor einiger Zeit hat er sogar als ehrenamtlicher Trainer vorübergehend einen Dinslakener Traberstall betreut.

★

Als Johann Horten vor 50 Jahren als Laufjunge, begann dachte er sicherlich nicht daran,



am 24. Juni 1956 sein goldenes Arbeitsjubiläum bei uns feiern zu können. Zuerst im Elektrobetrieb, wurde er später Kranführer. Aber infolge einer Sehtörung wurde er versetzt und ist jetzt im Maschinenbetrieb als Schmierer tätig.

WERK DÜSSELDORF:

Wilh. Tillmann, Röhrenwerk IV, 14. 5.

WERK IMMIGRATH:

Oskar Bertram, Schlosserei, 15. 5.

WERK RUHRORT:

Heinrich Eickvonder, Masch.-Betr. Kraftf., 2. 5.

Anton Berrens, Walzwerk, 3. 5.

Heinrich Berns, Straße 3, 4. 5.

R. Degner, Masch.-Betr. Hochöfen, 6. 5.

Julius Schäfer, Rechnungswesen, 10. 5.

Otto Pahlke, Blockstraße 2, 12. 5.

K. Stierenberg, Gesundheitswesen, 13. 5.

Alfred Kurz, Halbzeugstraße 2, 19. 5.

August Baune, Hochöfen, 22. 5.

Johann Mechmann, Neubaubt., 30. 5.

E. Heuser, Rechnungsprüfstelle, 1. 6.

Wilhelm Keuntje, Elektrobetrieb, 3. 6.

WERK HÜTTENBETRIEB:

Hermann Giertz, Elektrobetrieb, 22. 5.

W. Fichtenhofer, Elektrobetrieb, 12. 6.

Joh. Dubisz, Maschinenbetrieb, 16. 6.

130 Thyssenchor - Sänger fahren nach Stuttgart

Der Thyssensche Männerchor in Mülheim wird mit 130 Sängern zum 14. Deutschen Sängerbundesfest am 2. und

3. August nach Stuttgart fahren. Viele „Schlachtenbummler“ werden sich anschließen. Es ist das erste Mal in der 78jährigen Vereinsgeschichte, daß der Thyssenchor geschlossen zum Sängerbundesfest fährt, um dort mit drei Brudervereinen, die auch von Chorleiter Musikdirektor Willy Giesen, Essen, betreut werden, ein Sonderkonzert zu veranstalten. Am Sonnabend, dem 4. August 1956, um 20 Uhr bestreitet im größten Konzertsaal Stuttgarts, auf dem Killesberg, die „Chorgemeinschaft Giesen“ mit dem MGV Gutehoffnungshütte, Oberhausen-Sterkrade, dem MGV von Schlägel und Eisen, Bochum, dem MGV Sängerbund „Melodia“, Gelsenkirchen, und dem Thyssenschen Männerchor ein großes Sonderkonzert. Da einige Wochen vor dieser großen Sängerfahrt der Kugelfischer-Sängerkor aus Schweinfurt in Mülheim zu Besuch weilte, hoffen die Mülheimer Sänger, anlässlich eines Konzerts mit den Schweinfurter Gästen ihren Freunden, die nicht zum Sän-

Nach Herzenslust ausschlafen...



will Helene Wothke (67), die am Gründonnerstag zum letzten Mal an ihrem Schreibtisch in der Mülheimer Bauabteilung saß. Es ist eine Seltenheit, daß eine Frau im Dienst unseres Unternehmens steht, bis sie die Altersgrenze erreicht. Deshalb verdient es Helene Wothke, daß sie hier besonders genannt wird. 16 Jahre war sie bei uns tätig. Wir wünschen Frau Wothke einen schönen Lebensabend.

gerbundesfest fahren, einiges aus dem „Stuttgarter Programm“ bringen zu können.

DIAMANTENE HOCHZEITEN

haben wir für die Monate April und Mai gleich zweimal zu verzeichnen. Am 11. April feiert das Ehepaar Heinrich Schroer, Mülheim, Teinerstraße 14, die diamantene Hochzeit. In Düsseldorf-Benrath feiert das Ehepaar Wilhelm Siepmann am 23. Mai diesen Ehrentag. Der heute 85jährige Jubelbräutigam war 21 Jahre im Mülheimer Werk tätig. Inzwischen haben zwei Söhne seine Nachfolge angetreten. Möge den beiden Jubelpaaren ein freundlicher Lebensabend beschieden sein! Das wünschen ihnen alle.

Mülheimer Unfall-Pechsträhne riß nicht ab

Mit Trauer und Anteilnahme verzeichnen wir im Mülheimer Werk vier tödliche Betriebsunfälle. Diese Nachricht trübt die Freude über die Erfolge in der Unfallbekämpfung des Jahres 1955. Franz Pfaffl (55) verunglückte am 16. Februar am großen Drehofen des Stoßwerkes III tödlich.

Der 66jährige Vorschlosser Anton Müller starb kurz nach Einlieferung in das Marienhospital an den Folgen schwerer Verletzungen, die er am 1. März durch eine umstürzende, etwa 12 t schwere Kokille erlitten hatte.

Der 54 Jahre alte Hermann Wittek wurde am 6. März an Kopf und Schulter tödlich verletzt, als sich beim Transport von dünnen Blechen ein Kettenhaken löste und die Bleche zu Boden fielen. — Franz Heuser (22) verunglückte am 20. März kurz nach Mitternacht bei einem Blechtransport. Über die Werkzeitschrift sprechen alle Angehörigen unseres Unternehmens den Hinterbliebenen der Verunglückten ihr Beileid aus. Es hat uns eine Unfall-Pechsträhne erfaßt, der nun mit allen Kräften entgegengetreten werden muß.

Vater arbeitet mit seinen sechs Söhnen im Mülheimer Werk

Sieben de Bruyns wollen siedeln,
und die Sieben soll Glück bringen

Morgens vor 6 Uhr. Es ist Zeit zur Schicht. Wecker rasseln, schnelle Morgenwäsche, Kaffeesessel pfeifen, Butterbrote werden geschmiert. — Das sind dann Augenblicke, in denen es wohl in jeder Familie so richtig „rund“ geht. Wenn Sie aber meinen, bei Ihnen ging es in den ersten Minuten des neuen Tages schon turbulent zu, dann lassen Sie uns einen Besuch bei de Bruyns machen — Mülheim-Styrum, Schützenstraße 126. Die Familie de Bruyn ist — soweit wir bis jetzt feststellen konnten — bei Phoenix-Rheinrohr einmalig, denn sieben de Bruyns arbeiten im Mülheimer Werk. Man kann sich den Trubel gut vorstellen, wenn sich des Morgens sieben Menschen zur gleichen Schicht fertigmachen. Da wollen sieben an die Wasserleitung, sieben möchten mit Stullen versorgt und sieben wollen auch pünktlich im Betrieb sein. Übrigens — bekommt man da nicht einen Mordsrespekt vor Mutter Christina, die diesem Haushalt vorsteht? Man darf gar nicht an den Washtagdenken! Oder wer möchte all die Strümpfe stopfen? Darum wünschen wir besonders — zusammen mit Vater de Bruyn und seinen Kindern —, daß Mutter gesundheitlich bald wieder ganz da ist. Zum Glück hat sie in ihren Töchtern Christel (25) und den Zwillingen Karin und Wilma (15) fleißige Helferinnen. Wenn wir zwischendurch einmal die de Bruyns „abzählen“ lassen, um einen Überblick zu haben, kommen wir bis zur Zahl

Hubert de Bruyn kontrolliert die Bohrung eines 12 m langen Wickelbehälters mit 850 mm Innendurchmesser



Unermüdlich sitzt Mutter Christina über dem Stopfskorb. Für sie gibt es nur selten Feierabend

11: Vater und Mutter, drei Mädel, sechs Jungen. Die sieben Männer nun, die alle in demselben Werk arbeiten, sind der Grund, warum diesmal von den de Bruyns berichtet wird.

Da ist zunächst das Familienoberhaupt, Hubert de Bruyn, 51 Jahre alt, Dreher in der Hochdruckabteilung. Der klangvolle Name verrät, daß seine Stammväter Holländer waren; aber schon sein Großvater ließ sich naturalisieren. Hubert war von 1918 bis 1922 Lehrling in der Maschinenfabrik Thyssen, arbeitete danach dort in seinem erlernten Beruf als Dreher. Durch die Wirtschaftskrisen der zwanziger Jahre wurde er arbeitslos. In Holland fand Hubert de Bruyn Arbeit und Brot. Von 1929 bis 1939 war er in holländischen Stahlwerken und auf einer Schiffswerft beschäftigt. Vor Beginn des Krieges fand er nach Mülheim zurück. Das Radialwalzwerk wurde seine Arbeitsstätte. Seit der Demontage dieser Anlage ist er in der Hochdruckabteilung beschäftigt. Mit Stolz erzählt uns Hubert de Bruyn, der zu den besten Facharbeitern zählt, daß er die stattliche Anzahl von fast 100 Hochdruckbehältern gewickelt hat.

Mit dem Vater ziehen Tag für Tag sechs Söhne in das Mülheimer Werk. Wie Orgelpfeifen sind sie herangewachsen. Ebenfalls in der Hochdruckabteilung beschäftigt ist Engelbert (28), der älteste Sohn. Dann folgt der 26jährige Günter aus der Bauabteilung. Bündler in der Adjustage der Fretz-Moon-Anlage ist der 23jährige Hubert, der den Namen des Vaters trägt. Er ist der einzige der De-Bruyn-Jungen, der bis jetzt verheiratet ist. Vor kurzem hat er 900 DM im Toto gewonnen und für seine junge Ehe davon eine Wohnküche angeschafft. Und da sind noch Heinz (21) in der Bauabteilung, Bernhard (18) und Horst (16) im Schweißwerk.

Zum Schluß wollen wir noch ein kleines Geheimnis der de Bruyns verraten: Der Vater will mit seinen Söhnen siedeln.

Es wird schon tüchtig gespart; denn alle wollen so schnell wie möglich die Baracke, die sich Hubert de Bruyn 1945 in der Zeit der Not zusammen mit Kollegen der Hochdruckabteilung in Ordnung gebracht hat, mit einem schönen kleinen Siedlungshaus vertauschen. Mutter und Töchter freuen sich genauso darauf. Wenn es stimmt, daß die Sieben eine Glückszahl ist, dann wird für unsere sieben aus dem Werk Mülheim, den Vater mit seinen sechs Söhnen, sicher dieses erträumte Glück Wirklichkeit werden. Die de Bruyns — und auch wir sind nicht abergläubisch; aber diese ausgefallene Sieben muß doch Glück bedeuten.

K. B., Mülheim



Es ist schwierig, alle sieben de Bruyns zu Hause anzutreffen. Bei unserem Besuch erwischten wir: Vater Hubert de Bruyn und seine Söhne (v. l. n. r.) Engelbert, Bernhard, Hubert, Heinz und Horst



105 neue gewerbliche Lehrlinge begrüßte Arbeitsdirektor Sors am 3. April in der Werkschule Ruhrort. Ausbildungsleiter Wilhelm Koch hieß seine Zöglinge mit den Worten willkommen: „Fangt mutig an!“



Beste am „Tag des Maschinenschreibens“ in Mülheim wurde Gerti Janssen vom Verkauf Rhein-Plastic-Rohr. Gute Plätze belegten Hildegard Peters (Schr. Vellguth) und Ursula Heidrich (Verkauf R 3)



Am Tage nach Ostern begannen zahlreiche junge Menschen bei uns ihre kaufmännische Ausbildung. Dipl.-Kaufmann S. Rüsing führte sie in den Betrieb ein und erläuterte ihnen ihren Ausbildungsgang



In diesem modernen Durchlaufofen werden in unserem Hildener Werk Präzisionsstahlrohre unter Schutzgas blankgeglüht. Eine automatische Regelanlage gewährleistet stets gleichbleibende Glühtemperaturen



Transportbehälter für Methan sind ein Erzeugnis unseres Düsseldorfer Werkes Poensgen. Diese Behälter werden nach der uns erteilten Ausnahme genehmigung aus Chrom-Molybdän-Stahl, ölgelutet, hergestellt



Am 23. März besuchten 75 Angehörige der Thüringer Gasgesellschaft (Hauptsitz Köln), unter Führung von Prokurist Dr.-Ing. Greiner die Betriebsanlagen des Werkes Thyssen. Zuvor wurden zwei Filme gezeigt



Eine vielseitige Prüfung mußten unsere neuen Hüttenjungmänner in Ruhrort bestehen. Zwei von ihnen beim Mauern einer Gespannplatte Am Meidericher Schlackenbergl „Düppel“: Bau der neuen Sinteranlage



Mülheims neue Verladehalle des Grobblechwalzwerkes mit einer Spannweite von 33,5 m und einer Länge von 130 m befindet sich im Bau
★
Wie eine Riesentorte wirkt das Unterteil eines neuen Vakuumturms



2. Gießer im Thomaswerk I, Ernst Dichhans Ruhrort

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

