

RHEINROHR

— Werkmänner an Rhein und Ruhr



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD · HEFT

11

MAI/JUNI 1955

- 2 Was die Redaktion zur elften Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind „im Bilde“ über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 „Die freie Aussprache“ — Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern.
- 5 Ruhrgebiet und Waterkant reichen sich die Hand.
- 6 Neue Bandstraße V sichert Eigenbedarf an Röhrenstreifen.
- 7 Rheinrohr stellt auf der ACHEMA aus.
- 8 Bedroht Kobalt 60 den Frieden?
- 9 Eine Werksführung für alle Leserinnen und Leser.
- 10 Sonderstahl Sicromal erwirbt sich neue Freunde.
- 11 Mit induktiver Erwärmung geht's besser.
- 12 Bigge freut sich über Rheinrohr-Besuch.
- 13 Zwei Ratten huschten durchs Pfortnerhaus.
- 14 Franzosen graben der Loire das Wasser ab.
- 15 Rheinrohr und VRB helfen Atlantik betrügen.
- 16 Liquidation der Vereinigte Stahlwerke AG durchgeführt.
- 17 Polizei entdeckt Fehlerquellen.
- 18 Steckenpferd am Start und losgelassen.
- 19 Darf man aus der Reihe tanzen?
- 20 Zahlen Sie zuviel Steuern?
- 21 Es juckt in allen Reißverschlüssen.
- 22 Mit der Rheinrohr-Brille betrachtet — Etwas zum Lachen.
- 23 Seit 50 Jahren bei Rheinrohr — Nachrichten aus dem Werk.
- 24 Im Schweißdeines Angesichtes...
- 25 Trinken wir im Sommer zuviel?
- 26 Rheinrohr-Sänger in Schweinfurt
- 27 Aktuelle Bilder — von Monat zu Monat festgehalten.
- 28 Eine Schweißnaht wird genau geprüft.

Liebe Leserin und lieber Leser!

„Jetzt regnet es bis Siebenschläfer, dann noch 7 Wochen, und dann... ist der Sommer vorbei“, meinte einer, als ich am 15. Juni morgens früh meine Schlüssel an Tor 1 in Styrum abholte und ihm erzählte, daß ich Anfang Juli in Urlaub gehen wolle. Es ist keine positive Nachricht, die ich damit verbreite. In Gesprächen mit Werksangehörigen muß ich immer wieder feststellen: Das Wetter ist und bleibt Gesprächsstoff Nr. 1. Das Thema Fusion ist nach dem Vergleich zwischen Generaldirektor Goergen und Großkaufmann Krages abgeklungen. Man ist nur noch gespannt, wie sie sich auswirkt und was sie für sichtbare Vorteile bringt. Alle sind fest davon überzeugt, daß der

„Noch sehr kalt“, stellt Irmgard fest, als sie vorsichtig den Fuß unter die Brause hält. Trotzdem lächelt sie den Fotografen freundlich an

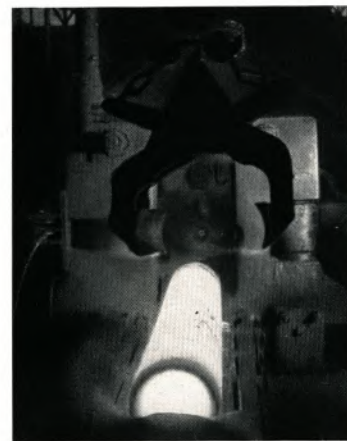


Zusammenschluß von Phoenix und Rheinrohr eine zusätzliche Sicherheit für die Erhaltung des Arbeitsplatzes bietet. Aber man erwartet etwas mehr und weiß vielleicht selbst noch nicht recht, was. Man möchte sich im guten überraschen lassen. ... Der Siebenschläfer hat im letzten Jahr das Wetter verdorben. In diesem Jahre sieht es so aus, als hätte er es wiederum vor. Trotzdem trifft man seine Vorbereitungen für den Urlaub, trotz der Atombombenversuche, die ja die Ursache für das schlechte Wetter sein sollen. Ich möchte mich noch hiergegen sträuben. Doch wir wollen sehen, wie es in diesem Urlaub wird. Vielleicht kann ich im nächsten Heft etwas Positives berichten. Lassen Sie sich mit mir überraschen. E. G.



Einen erheblichen Kredit für die Werft Blohm & Voß gaben Rheinrohr und die Hüttenwerke Phoenix AG, Duisburg-Ruhrort

HERAUSGEBER:
RHEINISCHE RÖHRENWERKE AG.
Mülheim (Ruhr) · Engelbertsstraße 108
Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling
Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Mülheim, Telefon 4434, Apparat 4840
Druck: A. Bagel, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Vignold, Essen
Auflage: 20 000 Exemplare
Umschlagtaufnahmen: Wolff & Tritschler



UNSER TITELBILD
Der Mensch und der Stahl
läßt erkennen, daß Menschenhand allein diese glühende Rohrluppe von 216 mm Durchmesser nicht mehr regieren kann. Eine riesige Schere muß eingesetzt werden.

★

Unser Tochterwerk in Kanada, die Canadian Western Pipe Mills Ltd., wird am 20. Juli feierlich eröffnet.

Sämtliche Rheinrohr-Betriebe waren mit starken Abordnungen bei den Feierlichkeiten des DGB am 1. Mai vertreten.

Eine neue Ölraffinerie in Griechenland wird von einem Konsortium deutscher Firmen in der Nähe von Athen gebaut. Der Wert der Anlage beträgt etwa 15 Mill. DM. Die beteiligten Firmen sind die Hydrokarbon (Düsseldorf), Krupp (Rheinhausen) und die Stahlunion (Düsseldorf). Sämtliche Rohre, sowohl für die Fernleitung (ca. 28 km Länge) als auch sämtliche Rohrleitungen für die Raffinerie selbst, liefern die Rhein. Röhrenwerke. Mit der Durchführung der Montage wurde die Tochtergesellschaft von Rheinrohr, der Vereinigte Rohrleitungsbau, beauftragt. Der Vertrag ist am 3. Juni ratifiziert worden.

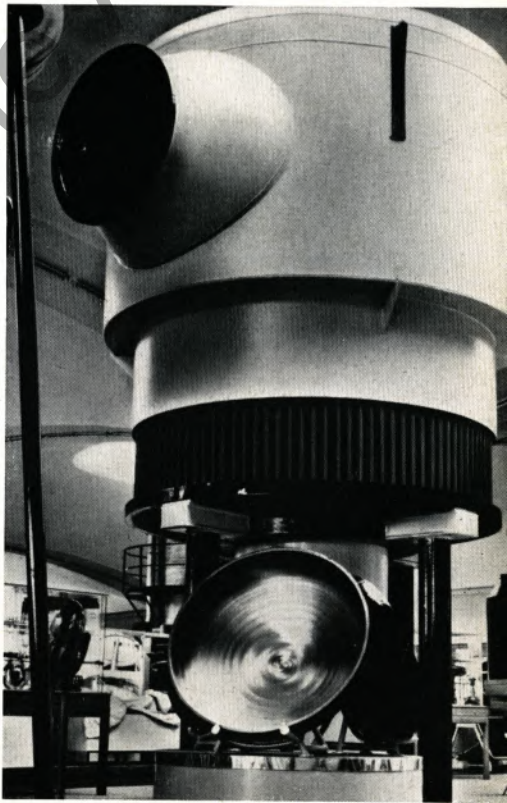


Die bekannte Hamburger Werft baute u. a. das Passagierschiff „Europa“, das seit Kriegsende als „Liberté“ unter französischer Flagge fährt, nachdem es vorher einmal ausgebrannt war

Vor dem Krieg war die „Europa“ eines unserer stolzesten Schiffe, das 1930 sogar das „Blaue Band“ holte. Unser Foto zeigt die Werft vor ihrer Zerstörung durch Krieg und Demontage

Wir sind »im Bilde«

Fünf von 850 Ständen fielen auf der ACHEMA in Frankfurt (Main) besonders ins Auge, darunter auch die Anordnung von Erzeugnissen der Rheinische Röhrenwerke AG. Die Ausstellungsleitung ließ von diesen fünf Ständen Ansichtskarten anfertigen und benutzte für die Rheinrohr-Karte einen Wärmeaustauscher für Temperaturen bis 800 Grad Celsius als Blickfang (Vergleiche Bericht Seite 7)



Erstmalig nach dem Krieg war die Rheinische Röhrenwerke AG auf der Mailänder Messe mit ihren Erzeugnissen vertreten. Neben Wellrohr und Flammrohrböden für Dampfkessel war ein 14 m langer Wickelbehälter ausgestellt worden. Er wird in der chemischen Industrie benötigt und ist konstruiert für einen Betriebsdruck von 375 at

Sechs Rheinrohr-Angehörige erhielten am 10. Mai durch Regierungspräsident Bau-richter das Bundesverdienstkreuz ausgehändigt. Während der Feierstunde lauschen den Glückwünschen (von rechts): Heinrich Wittenberg, Heinrich Waltrip, Gustav Schiffer, Emil Lindenberg, Ernst Heckmann und Fritz von der Burg (s. auch Seite 23)



DISKUSSION UM VORSCHLAGSWESEN GEHT WEITER

Die Diskussion um die Bewertung der betrieblichen Verbesserungsvorschläge hat in der Belegschaft ein starkes Echo ausgelöst. Wir veröffentlichen daher weitere Zuschriften zu diesem Thema und bringen im nächsten Heft Stellungnahmen zuständiger Stellen.

Ich las kürzlich in einer Zeitung, daß die amerikanische Regierung jetzt neue Wege geht, um die Erfindergabe von Arbeitern über den Betrieb hinaus der gesamten Industrie nutzbar zu machen. Das US-Handelsministerium veröffentlicht zu diesem Zweck allwöchentlich in den technischen Beilagen großer Zeitungen und in populärwissenschaftlichen Zeitschriften kurzgefaßte „Winke für Erfinder“. In ihnen wird darüber unterrichtet, an welchen technischen Neuerungen Wehrmacht, Staatsbetriebe, Rüstungswerke, Verkehrsmittel, die Post usw. interessiert sind. Dieser Rahmen ist nun für deutsche Verhältnisse etwas weit gesteckt. Es wäre bei uns schon viel gewonnen, wenn wir die „alten Wege“ gingen, d.h., wenn innerhalb der einzelnen Unternehmen und Betriebe die Erfindergabe angeregt und geweckt würde. Ich schlage deshalb vor — im Rahmen unserer Werkzeugzeitung etwa —, unseren Belegschaftsmitgliedern derartige „Winke“ zu geben. Oft liegen Ideen zu einer Neuerung geradezu in der Luft, oder aber es gilt, einen konkreten Mangel zu beseitigen, und es fehlt dazu die Idee. In beiden Fällen ist es bis zum praktischen Ergebnis, zur Anwendung im Betrieb, ein mühevoller Weg. Wenn die Arbeiter nun, die an solch einer Anlage täglich ihren Dienst tun, auf das Problem aufmerksam gemacht und zum Mitdenken aufgefordert werden, kommt die Firma möglicherweise schneller zum Ziel. Es ist eine alte Tatsache: Vier Augen sehen mehr als zwei. Und die Amerikaner scheinen mit den Erfindungen von seiten der Arbeitnehmer gute Erfahrungen gemacht zu haben, wie die Briefe besagen, die laufend von drüben eintreffen.

E. N., Düsseldorf

Über Wert und Unwert eines Vorschlagswesens diskutieren zu wollen, ist müßig. Ihm mit Gleichgültigkeit oder sogar Widerstand zu begegnen, erscheint mir dumm. Ob es sich um Vorschläge handelt, die Leistungssteigerungen nach sich ziehen, oder um Verbesserungen, die eine wirtschaftlichere Produktion als bisher bewirken, ob einem etwas einfällt, was die körperliche und geistige Beanspruchung der arbeitenden Menschen mildert, ob Gesundheitspflege, Unfallschutz oder Unfallverhütung von den Verbesserungsvorschlägen betroffen werden, ist ganz gleichgültig; unsere ganze Zivilisation lebt nur von fortwährenden Verbesserungen und von Menschen, die sich für diese Verbesserungen den Schädel zerbrechen. Unser betriebliches Vorschlagswesen hat aber einen großen Fehler. Es wird m. E. von Direktion und Betriebsrat noch viel zu wenig propagiert. Das Büro für Vorschlagswesen darf nicht die Rolle eines Mauerblümchens der Verwaltung spielen und warten, bis sich mal ein Kollege zu ihm verläuft. Hier wäre mehr Aktivität — meinete wegen durch nie abreißende Plakataktionen und Gespräche mit den einzelnen Kollegen am Arbeitsplatz — angebracht, als bisher davon zu sehen war. Wie viele unserer Kollegen hätten etwas Gutes zu sagen, aber ihr Schnabel ist nicht so gewachsen, und mit dem Bleistift hapert's vielleicht auch. Die Erfahrung hat es zur Genüge bewiesen. Und hier das Ohr ständig am Mund der Belegschaft zu haben, sollte vornehmste Aufgabe des Büros für Vorschlagswesen sein. Ich begrüße es daher außerordentlich, daß die Werkzeugzeitung zur Aussprache über dieses Thema auffordert. Möchten nur recht viele davon Gebrauch machen! Vom Vorschlagswesen selbst und auch von der Möglichkeit einer fruchtbaren Diskussion.

K. S., Düsseldorf

...Durch das Vorschlagswesen ist der Arbeitnehmerschaft die Möglichkeit gegeben, zur Rationalisierung beizutragen, das heißt, bei der Erhöhung des allgemeinen Lebensstandards mitzuhelfen. Rationalisieren bedeutet ja nur die Anwendung des gesunden Menschenverstandes in der Frage: Wie kann man etwas besser, also vernünftiger machen zugunsten eines wirtschaftlichen Erfolges? Um diesen Erfolg aber zu erreichen, ist ein gutes Verhältnis zwischen Betriebsführung und Belegschaft von größter Wichtigkeit. Und einer von den Punkten, auf die es bei der Rationalisierung ankommt, weist auch auf bessere menschliche Beziehung hin. Denn gute Behandlung hebt die Arbeitsfreude und steigert die Leistung. Um bessere menschliche Beziehungen, das sogenannte „gute Betriebsklima“, zu schaffen, kommt es auf eine richtige Menschenführung, Stärkung des Zusammengehörigkeitsgefühls, Sicherung des

Die freie Aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft an die Redaktion

Arbeitsplatzes und Vorsorge für das Alter an. Das Vorschlagswesen gibt der Arbeiterschaft Gelegenheit, durch Mitdenken und Mitwirken ihre Verbundenheit und ihr Interesse am Betrieb zu zeigen und somit zur Schaffung eines guten Betriebsklimas beizutragen...

E. R., Immigrath

*

Ich vermissе vor allem eine Verfolgung der eingereichten Verbesserungsvorschläge. Ich schlage folgende Karteikarte vor:

Vorschlag:	folgt Beschreibung
Eingang:	Datum
Eingangsbestätigung an Absender:	Datum
Zur Begutachtung an Betrieb:	Datum
Begutachtung zurück:	Datum
Abgelehnt:	Begründung
Befürwortet:	
Gezahlte Prämie:	DM

Es bewegt mich folgender Vorfall, diese Karteikarte vorzuschlagen: Ein von mir im Juni 1954 eingereichter Verbesserungsvorschlag wurde bis jetzt vom zuständigen Bearbeiter noch nicht beantwortet. Eine spätere vereinfachte Abänderung nach Rücksprache mit dem Sachbearbeiter ist ebenfalls bis heute noch ohne Antwort geblieben. Hat es da überhaupt noch Zweck, einen Verbesserungsvorschlag einzureichen?

V. K., Mülheim

*

Ein großer Teil der Zuschriften, die die Werkzeugzeitung zum Thema „Vorschlagswesen“ bisher veröffentlichte, geht meiner Meinung nach am Thema vorbei. Erstaunlich bleibt dabei vor allem zu beobachten, daß Arbeiter, alte, erfahrene Praktiker, mit viel zu bürokratischen Vorschlägen kommen. Eine Kommission soll eingesetzt werden, Karteikarten werden vorgeschlagen usw. Ich bin der Meinung, das gesamte Vorschlagswesen müßte vielmehr von der praktischen Seite her angefaßt werden; denn das Entscheidende ist doch nicht, daß die Vorschläge überhaupt erfaßt, gesammelt und registriert werden, sondern daß man sie in die Tat umsetzen kann. Dieses Endziel sollte man nicht aus den Augen verlieren. Welcher Weg der zweckmäßigste ist, darüber kann man erst in zweiter Linie Überlegungen anstellen.

Vielleicht kann bei der Verbesserung des Vorschlagswesens folgender Weg weiterhelfen: Die erfahrenen Fachleute, gleichgültig, ob Arbeiter, Vorarbeiter, Meister oder Ingenieure, die schon seit Jahren an den Maschinen stehen, wissen genau, wo diese ihre Mucken und kleinen Schönheitsfehler haben. Man sollte von Betribs wegen hin und wieder „Diskussionsstunden in der Praxis“ einführen, d.h., man sollte sich um die einzelnen Maschinen versammeln, vom leitenden Ingenieur bis zum Arbeiter, und sollte gemeinsam erwägen, wie man diese kleinen Lücken ausstopfen kann. Daß Lücken auszustopfen sind, beweist die Tatsache, daß immer wieder Vorschläge gemacht und auch angenommen werden.

Sicherlich bleibt noch vieles über das Thema zu sagen. Sicherlich läßt sich an Art und Form der bisher gehandhabten Methode einiges verbessern. Aber wenn man sich von allen Seiten einmal Gedanken darüber macht, glaube ich, daß wir ein ganz schönes Stück weiterkommen. Und den Nutzen hat nicht nur das Werk, haben auch nicht nur die Aktionäre durch erhöhte Dividende, sondern haben alle, die bei Rheinrohr in Arbeit und Brot stehen.

F. M., Mülheim

Ruhr und Wasserkante reichen sich die Hand

Phoenix-Rheinrohr und Blohm & Voss bauen in echter Partnerschaft die bekannte Werft wieder auf

Wir an Rhein und Ruhr wissen, was das harte Wort „Demontage“ bedeutet. Viele von uns haben als Augenzeugen miterlebt, wie nach dem Kriege mehr oder weniger große Anlagen aus unseren Betrieben entfernt wurden. Wir kennen alle das Schicksal der völlig demontierten August-Thyssen-Hütte.

Über 10 Jahre sind seit dem Ende des unglücklichen Krieges vergangen. In unseren Werken der eisenschaffenden Industrie haben sich die durch die Demontage entstandenen Lücken zu einem großen Teil geschlossen, und wir können uns kaum vorstellen, daß einer derjenigen Betriebe, deren stolze Leistungen in der ganzen Welt ein Begriff für deutsche Qualitätsarbeit waren, heute noch bis auf ganz geringe Reste in dem Nachkriegszustand der Zerstörung liegengeblieben ist. Dies ist nämlich der Fall bei der Werft Blohm & Voss, auf deren Hellingen die stolzesten Schiffe der deutschen Handelsflotte gebaut worden sind, wie z. B. die „Vaterland“, die „Bismarck“ und die „Europa“.

Während für die meisten deutschen Werften schon seit Jahren die Produktions- und Wiederaufbaubeschränkungen weggefallen sind, ist für die Werft Blohm & Voss dieses Verbot erst Ende 1954 aufgehoben worden. Ein Gang über das Gelände der Werft führt an demontierten Hellingen und zerstörten Gebäuden vorbei. Wenn wir nicht aus der Erfahrung in unserem engeren Bereich wüßten, was zäher Wiederaufbauwille in kurzer Zeit schaffen kann, würden wir es nicht glauben, daß in zwei Jahren dort wieder Schiffe fast jeder Größe gebaut werden sollen und können. Aber in den Konstruktionsbüros der Werft, die noch in halbverfallenen Gebäuden untergebracht sind unter Verhältnissen, wie wir sie aus der Zeit unmittelbar nach dem Kriege alle noch vor Augen haben, liegen die Pläne für den Wiederaufbau und für die ersten Neubauten bereits fix und fertig. Der Hamburger Staat hat sich in großzügiger Weise bereit erklärt, erhebliche Mittel für diesen Wiederaufbau bereitzustellen. Natürlich ist auch privates Kapital für ein Unternehmen dieser Größe erforderlich. Nach eingehenden Verhandlungen hat sich Rheinrohr gemeinsam mit Hüttenwerke Phoenix entschlossen, sich an dem Wiederaufbau der Werft Blohm & Voss durch Hergabe eines erheblichen Kredits zu beteiligen. Dabei soll aber auch ein enges Verhältnis der Zusammenarbeit besonders hinsichtlich der Zulieferung von Schiffsbaumaterial gewährleistet sein. Die Vorstandsmitglieder Goergen und Mommsen werden in den Aufsichtsrat der Gesellschaft eintreten, um auch aktiv an der weiteren Gestaltung dieses Unternehmens teilzuhaben.

Die Verhandlungen kamen gleichzeitig mit der Ablieferung des ersten Schiffsneubaues der Werft Blohm & Voss zum Abschluß. Am 14. Mai wurde die „Wappen von Hamburg“ der Hafen-Dampfschiffahrt AG, Hamburg, im Angesicht der Insel Helgoland übergeben. Die „Wappen von Hamburg“ ist das erste Schiff, das nach dem Kriege für den Seebäddienst erbaut wurde. Ein Gang durch die hübschen Räume überzeugte uns von der geschmackvollen und gediegenen Einrichtung großer Speise- und Aufenthaltsäle. Etwa 1200 Passagiere können sich entweder in schönen, gemütlichen Räumen oder auf dem großen offenen Deck aufhalten und die Fahrt genießen. Sie können sie wirklich genießen, denn die Übergabefahrt, die bei ziemlich stürmischem Wetter stattfand, zeigte, daß das Schiff bei Windstärke 6 bis 7 kaum schaukelte und schlingerte. Nicht ein einziger der zahlreichen Ehrengäste, die an der Übergabefahrt teilnahmen, mußte dem Gott des Meeres opfern. Große Maybach-Motoren liefern die Kraft, die das Schiff schneller vorwärts trieb, als es den technischen Garantieleistungen entspricht.

Der Höhepunkt der Fahrt war die eigentliche Übergabe selbst. Nach einigen Regenschauern am Vormittag war die Sonne strahlend herausgekommen. Auf dem Schiffsdeck hatten sich die Gäste versammelt. Rudolf Blohm, der Seniorchef der Werft, gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß er dieses schöne Schiff als erste Leistung der im Wiederaufbau befindlichen Werft dem Reeder übergeben konnte. Die Werftflagge

Letzte Meldung von der Fusion

In den Hauptversammlungen der Hüttenwerke Phoenix AG, Duisburg-Ruhrort (22. Juni 55), und der Rheinische Röhrenwerke AG, Mülheim-Ruhr (23. Juni 55), wurde in Düsseldorf die von den Verwaltungen beider Unternehmen vorgeschlagene Fusion mit Wirkung vom 1. Jan. 1955 von den Aktionären genehmigt. Von 960 134 Stimmen sprachen sich bei Phoenix 960 052 für die Fusion aus; bei Rheinrohr waren von 812 979 Stimmen 812 804 dafür. Die zur Durchführung der Verschmelzung erforderliche Erhöhung des Rheinrohrkapitals um 115 auf 207 Millionen DM wurde genehmigt. Die neue Gesellschaft heißt Phoenix-Rheinrohr Aktiengesellschaft, Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke. Verwaltungssitz ist Düsseldorf. Die Phoenix-Aktionäre erhalten Namensaktien von Rheinrohr im Verhältnis 1:1.

Der Vorstand der neuen Gesellschaft setzt sich aus den bisherigen Vorständen von Phoenix und Rheinrohr zusammen. Ihm gehören somit an: Dr. h. c. Goergen (Vorsitzer), Dr. Bender, Dr. Brandt, Dr. Hofmeier, Ass. Mommsen, Polenz, Schiewerling, Sors, Dr. Stein und Dr. Vellguth.

In den nunmehr 15 Sitze umfassenden Aufsichtsrat wurden gewählt als Vorsitzender Prof. Dr. Ellscheid, als 1. Stellvertr. Föcher vom DGB-Vorstand, als 2. Stellvertr. Präsident Geiselhart von der Landeszentralbank NRW. Neben Prof. Dr. Ellscheid wurden als Vertreter der Anteilseigner Dr. Bertgen, Dr. Klönne, M. P. Meier, Dr. Zahn, Dr. Steinberg und Prof. Wagner gewählt. Die Arbeitnehmer sind vertreten durch Bongers, Dr. Dudek, Föcher, Hahnbück, Hohmann, Niedermair und Rühl. Präsident Geiselhart ist als von beiden Seiten unabhängiges Aufsichtsratsmitglied der sogenannte „15. Mann“.

Über die Bedeutung der Fusion werden wir noch berichten.

wurde eingeholt, und Direktor Spiesen von der Hafen-Dampfschiffahrt AG, Hamburg, übernahm dann das Schiff. Die Reedereiflagge stieg am Mast empor, gleichzeitig wurde die Flagge der Hapag als Traditionsflagge des Seebäddienstes gehißt. In seiner Ansprache teilte Rudolf Blohm der Öffentlichkeit mit, daß durch die Unterstützung der Rheinische Röhrenwerke AG und der Hüttenwerke Phoenix AG der endgültige Wiederaufbau der Werft gesichert und damit eine weitere enge Verbindung zwischen Ruhr und Wasserkante geschaffen sei. In einer Pressekonferenz wurde Generaldirektor Goergen anschließend mit Fragen bestürmt. Er unterstrich noch einmal die Bedeutung dieses Augenblicks. Am späten Abend legte die „Wappen von Hamburg“ an der bekannten Landebrücke St. Pauli im Hamburger Hafen wieder an. - 14

Am 14. 5. wurde die „Wappen von Hamburg“ als erstes neues Schiff von Blohm & Voss übergeben





Heinz Bendrien bedient den Steuerstand am Trio-Vorgerüst

Direktor Wilhelm Janssen:

Bandstraße V sichert Eigenbedarf an Röhrenstreifen

Leistung der neuen Straße soll demnächst noch erhöht werden

Nur 24 Männer arbeiten pro Schicht in der 170 m langen und 24 m breiten Halle der neuen, weitgehend automatisierten Bandstraße V in Mülheim. Ihr Bau wurde schon 1940 geplant, im Jahre 1949 begonnen und im Juli 1953 fertiggestellt. Sie besteht aus einem Zunderbrecher, einem Universalgerüst, der offenen Mittelstraße und der kontinuierlichen Fertigstraße. Ihr Walzprogramm ist umfangreich und vielseitig. In erster Linie erzeugt sie —

bis zu 85% und mehr — Bandstahl, d. h. Röhrenstreifen für unsere Fretz-Moon-Anlagen und hier wiederum vor allem den sog. Einheitsstreifen von 282 mm Breite und 3,15 mm Dicke für die Fretz-Moon III. Daneben versorgt sie auch die Rohrstraße der I-Anlage mit Streifen. Über die Eigenversorgung hinaus walzt sie noch Bandstahl für unsere Tochter Wuragrohr und für andere Firmen.

Die restliche Kapazität bezieht sich auf die Produktion von Breitflachstahl, der zum Bau von Waggons, Brücken usw. verwandt wird. Die Bandstraße V schließt damit teilweise eine empfindliche Lücke, die dem Werk durch die Demontage unserer Universalstraßen, einer Duo und einer Trio, entstanden ist.

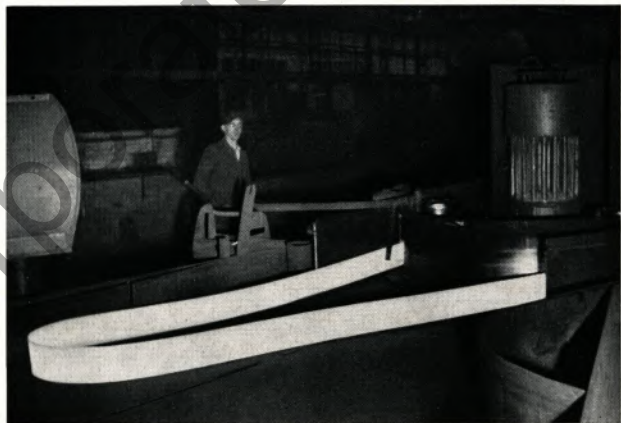
Die Leistung dieser Anlage beträgt je Monat 11 000 bis 13 000 t Bandstahl in möglichst großen Längen mit einer Breite von 100 bis 320 mm bei einer Mindestdicke von 1,5 mm. Außerdem werden 1000 bis 2000 t Breitflachstahl — gerichtet — mit einer Breite von 100 bis 400 mm bei 8 bis 30 mm Dicke monatlich produziert.

Diese Tonnenleistung wäre selbstverständlich bei einer vollkontinuierlichen Straße für die Herstellung von Bandstahl größer gewesen. Da jedoch bereits vorhandene Anlagenteile berücksichtigt werden mußten, der Raum beschränkt war und die Investitionskosten im Vergleich zu einer kon-

tinuierlichen Straße nur etwa 25% ausmachten, entschloß sich die Werksleitung für die halbkontinuierliche Straße. Das bedeutet, daß auf einem Vorgerüst (s. Bild 1: Steuerstand, Trio-Vorgerüst) ein Teil der Stiche gemacht wird, welche bei einer kontinuierlichen Straße auf mehrere Gerüste verteilt sind, die jede Vorbramme nur einmal passiert.

Qualitativ jedoch steht der auf unserer Straße V gewalzte Bandstahl dem auf einer Kontinuastraße gewalzten nicht nach. Er besitzt eine hervorragende Oberflächenbeschaffenheit, sehr geringe Maßabweichungen und scharfe Walzkanten. Somit erfüllt er alle Voraussetzungen, die für die Herstellung einwandfreier Fretz-Moon-Rohre notwendig sind.

Wenn wir die bis zu 1500 kg schweren, 4,5 m langen und 100 bis 130 mm dicken Vorbrammen auf ihrem Weg über die Walzen bis zum fertigerrollten Bandstahl verfolgen, kommen wir zunächst zu einem Durchstoßen, in dem das Vormaterial



Einer glühenden Schlange gleich windet sich das Vorband durch die mechanisch gesteuerte Umführung 2. Wilhelm Baun überwacht diesen Vorgang

In den Gerüsten 3 bis 13 der Mittel- und Fertigstraße wird der Bandstahl fertiggewalzt. Das Bild vermittelt einen Eindruck von der Größe der Halle



auf 1250 Grad erhitzt wird. Der Ofen kann sowohl mit Gichtgas, Koksofengas als auch mit Kohlenstaub einzeln und gemeinsam beheizt werden. Diese drei Beheizungsarten sind aus dem Grunde gewählt worden, weil in den Wintermonaten stets ein Mangel an Koksgas eintritt. Gas und Verbrennungsluft werden dem Ofen vorgewärmt zugeführt.

Über eine Ausfallrutsche fällt die auf Walztemperatur erhitzte Vorbramme dann auf den Rollgang, der sie über ein Zunderbrechgerüst zum Trio-Universalgerüst führt. Die Leistung der Straße wird bestimmt von dem zulässigen Druck und der Umfangsgeschwindigkeit an diesem Walzgerüst. Letztere beträgt 3,3 m/sec. In 7 bis 11 Stichen wird hier die Vorbramme auf ein Viertel ihrer ursprünglichen Dicke heruntergewalzt und gleichzeitig durch die an der Austrittsseite des Gerüsts angebrachten senkrechten Stauchwalzen seitlich gestaucht, damit die Breite unverändert bleibt. Die Bramme, nunmehr schon ein Vorband, durchläuft dann die fängerüstige Mittelstraße mit versetzten Gerüsten und mechanisch gesteuerten Umführungen (s. Bild 2). Schließlich nimmt die dreigerüstige kontinuierliche Fertigstraße (s. Bild 3) das Band auf. Zwischen den Gerüsten sind noch drei Stauchgerüste zum Walzen der Seitenkanten eingebaut.

Die Walzengeschwindigkeit wird entsprechend der Dickenabnahme von Gerüst zu Gerüst gesteigert. Die Endwalz-

geschwindigkeit beträgt je nach Dicke des gewalzten Bandes 8 bis 12 m/sec. Zum Aufwickeln des Bandstahls stehen zwei Haspelmaschinen (Bild 4) bereit, die Band bis zu 180 m Länge aufrollen, nachdem die Enden abgeschnitten worden sind.

Der Breitflachstahl läuft vom Gerüst 4 (Mittelstraße) auf die Richtbank und wird von dort auf das Kühlbett gezogen. Daumenrechen schieben das Gut schrittweise auf den Ablaufrollgang zur Teilschere. Mit der Schere ist eine mechanische Maßvorrichtung gekuppelt, die jeweils durch Setzen von Anschlägen die gewünschte Länge einstellt. Ein weiterer Rollgang führt den auf Länge geschnittenen Breitflachstahl Abschiebevorrichtungen mit Tassen zu, von wo aus er mit Kranen entnommen und in der Verladehalle gelagert wird.

Ein Drittel der Halle nimmt das Elektrohaus mit den Drehstrom- und Gleichstrommotoren für die verschiedenen Gerüste ein. Gleichrichter formen den Wechselstrom in Gleichstrom für die Antriebsmotoren der Fertigstrecke um.



Josef Kirschner besorgt das Einstecken des Bandes in den Haspel 1

Für unsere neue Bandstraße V ist der Bau eines zweiten Durchstoßofens für Brammen von 7 m Länge geplant, der eine noch bessere Leistung der Straße ermöglicht. Das Ringgewicht wird dadurch erheblich erhöht, ebenso die Stundenleistung der Straße. Das bedeutet dann auch eine weitere Senkung der Verarbeitungskosten. Hierüber wird zu gegebener Zeit noch berichtet.

Und wußten Sie schon...

daß der gegenwärtige jährliche Stahlverbrauch je Kopf der Bevölkerung in den USA 620 kg beträgt, während in den übrigen Ländern folgende Stahlquoten festgestellt wurden: Kanada 358 kg, Schweden 370 kg, Großbritannien 330 kg, Westdeutschland 300 kg, Belgien und Luxemburg 265 kg, Frankreich 260 kg, Sowjetunion 190 kg, Niederlande 190 kg, Schweiz 180 kg?

daß von der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie der Länder der Montanunion insgesamt 413 297 Arbeiter beschäftigt werden, daß davon allein 142 901 zur Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik gehören, während Frankreich mit 126 400, Italien mit 48 751, Belgien mit 45 335, das Saargebiet mit 26 909, Luxemburg mit 16 264 und die Niederlande mit 6737 Arbeitern folgen?

daß nach einer Berechnung über den Anteil der einzelnen Mitgliedstaaten an der gesamten industriellen Produktion der Montanunion die Bundesrepublik an der Spitze steht und daß von der Gesamtzeugung der Montanunion auf die Bundesrepublik 34,5%, Frankreich 32,4%, Italien 15,8%, Belgien 8,6%, die Niederlande 7,4%, das Saargebiet 0,8% und Luxemburg 0,5% entfallen?

daß sich das Schrottaufkommen in der Bundesrepublik im Mai 1955 auf 525 000 t gegenüber 460 000 t im April erhöht hat? Auch die Zahlen für die Einfuhren stiegen weiter an. Waren es im April 73 000 t Schrott, so wurden im Mai 133 000 t eingeführt. Die Entspannung auf dem Schrottmarkt wurde damit fortgesetzt.

ACHEMA

Chemie-Ingenieure
der ganzen Welt
sahen in Frankfurt
Rheinrohr-Erzeugnisse



Die Achema-Denkmünze

Zum viertenmal beteiligte sich die Rheinische Röhrenwerke AG an der ACHEMA, der Ausstellungstagung für chemisches Apparatewesen, die vom 14. bis 22. Mai in Frankfurt (Main) stattfand. Rund 850 Teilnehmer aus zwölf Ländern hatten die Ausstellung besichtigt. Die zur Diskussion gestellten Güter repräsentierten einen Wert von rund 25 Millionen DM. Über 10 000 Besucher, chemisch-technische Experten der ganzen Welt, hatten sich bereits vorher namentlich angesagt, ein Zeichen dafür, ein welch großes Echo die Ausstellungstagung fand, die alle drei Jahre einmal stattfindet.

Der Stand der Rheinische Röhrenwerke AG wurde optisch beherrscht von einem großen Wärmeaustauscher für Temperaturen bis maximal 800 Grad aus Sicromal 8. Als weiteres Sicromal-Erzeugnis war ein Säurekühler aus den Sonderstählen Sicromal 18/8 S und Sicromal D 16 S ausgestellt. Hervorzuheben ist das rege Interesse, das unseren mit den hochlegierten Hastelloy-Stählen plattierten Erzeugnissen geschenkt wurde. So war sehr wirkungsvoll die auf unserm Stand aufgestellte halbe Acht aus doppelseitig plattierten Blechen, in deren beide Ausbuchtungen Sitznischen eingebaut waren. Diese halbe Acht wies als Grundwerkstoff einen normalen Kohlenstoffstahl und als Aufagewerkstoffe Kupfer und Sicromal 18/8 S auf. Zur Illustration des Standes der Plattierungstechnik stellte RHEINROHR einen fünffach plattierten Boden mit Aushalsung aus. Er bestand in der Reihenfolge der Schichten aus folgenden, homogen miteinander verbundenen Werkstoffen: Kupfer Eisen, Nickel, Sicromal 18/8 S und Messing. Die besondere Beachtung der Chemie-Ingenieure galt aber auch den Rohrerzeugnissen der Rhein-Plastic-Rohr GmbH aus Rhenadur und Polyäthylen. Die Anteilnahme an diesen Produkten war außerordentlich stark.

Am Abschlußabend wurde der Rheinische Röhrenwerke AG von der DECHEMA, der Deutschen Gesellschaft für chemisches Apparatewesen, eine bronzene Denkmünze überreicht, die Dr. Hofmeier entgegennahm. In der Urkunde heißt es: „Für Pionierarbeit auf dem Gebiete des chemischen Apparate-, Maschinen- und Hilfsmaterialienwesens wurde der Firma Rheinische Röhrenwerke Aktiengesellschaft Mülheim (Ruhr) im Jahre der 35. Wiederkehr der Gründung der ACHEMA die ACHEMA-Denkmünze überreicht.“ Auch die Inschrift auf der Bronzemünze ist in gleicher Form abgefaßt.

Unser aufgelockert aufgebauter Stand in Frankfurt fand stets das rege Interesse der Besucher aus der ganzen Welt. In der Bildmitte erkennt man die doppelseitig plattierte halbe Acht



Bedroht Kobalt 60 den Frieden?

Menschenfreund Albert Schweitzer und Atomkernforscher Otto Hahn, zwei bedeutende Männer unserer Zeit, äußern sich zu diesem Problem und warnen vor unvollkommenen Übermenschen.

Zwei der bedeutendsten Menschen unserer Zeit, der große Theologe, Arzt und Menschenfreund Albert Schweitzer und der Pionier der Atomkernforschung, Otto Hahn, haben sich mit dem Problem der Erhaltung des Friedens in der heutigen Welt sehr eingehend beschäftigt. Albert Schweitzer tat dies in seiner Rede bei der Entgegennahme des Nobel-Friedenspreises im November 1954 in Stockholm. Otto Hahn hielt kurz darauf einen aufsehenerregenden Radiovortrag über „Kobalt 60, Gefahr oder Segen für die Menschheit“. Beide Reden sind in kleinen Heftchen veröffentlicht worden und verdienen es, von den an der Technik interessierten Menschen — und das sind wir doch alle — nicht nur aufmerksam studiert, sondern auch beherzigt zu werden. Mehr als das umfassende Wissen und die weite philosophische Schau, die in beiden Reden zum Ausdruck kommt, mahnt uns alle die außerordentliche und doch so einfache menschliche Haltung.

Man erkennt aus den Gedankengängen der beiden Forscher, daß das Problem der Erhaltung und Gewinnung des Friedens gar nicht so schwierig ist. Jeder Politiker könnte sich für 3,20 DM diese Hefte kaufen, den Inhalt beherzigen und danach handeln. Das Unvorstellbare würde Wirklichkeit. Es würde plötzlich der Friede ausbrechen. Wenn aber die Lösung des Problems so billig zu haben ist und es aber versäumt wird, diese Lösung zu verwirklichen, so kann es doch nur einzig und allein daran liegen, daß die Einsichtigen in dieser Welt nicht die Macht dazu besitzen, die Mächtigen jedoch nicht die Einsicht, um die Macht sinnvoll als Werkzeug des Friedens zu benutzen. Oder sollte man etwa vermuten, daß die Tatsache, daß der Klügere stets nachgibt, bereits zur Weltherrschaft der Dummheit geführt hat? Dann wäre allerdings nichts mehr zu machen. Alle klugen Reden würden nichts mehr nützen, und wir könnten uns allesamt nur noch auf ein seliges Ende vorbereiten.

Der Leser mag nun fragen: Was geht das mich an? Ich bin in einem Röhrenwerk beschäftigt — wie man sagt, das größte auf dem Kontinent —, es werden Röhren hergestellt, verkauft, und von dem Erlös leben wir alle. Dieses Verfahren aber funktioniert nur so lange, wie einigermaßen friedliche Verhältnisse in der Welt herrschen. Selbst wenn wir in einem zukünftigen Kriege nicht unmittelbar betroffen würden, könnten doch Produktion und Handel so empfindlich gestört werden, daß wir uns alle wieder in das Jahr 1945 zurückschicken würden. Das aber möchte niemand.

Sind wir nicht allzu geneigt, über dem Glanz des Erreichten diese nüchternen Tatsachen zu übersehen, obwohl wir doch alle wissen, daß wir nicht in einer friedlichen Welt leben? Nicht einmal einen Friedensvertrag haben wir in der Tasche, auf den wir uns berufen könnten. Wo liegen nun die tieferen Ursachen zu diesem wenig erfreulichen Zustand in der Welt? Albert Schweitzer gibt uns darauf die Antwort: Durch die Errungenschaften der modernen Naturwissenschaft und der Technik haben wir eine Stufe des Wissens und Könnens erreicht, die aus dem Menschen den Übermenschen werden ließ. Der Übermensch aber wurde leider zum Unmenschen. Der Übermensch leidet an einer verhängnisvollen geistigen Unvollkommenheit, die in keinem Verhältnis mehr zu der Macht steht, die er besitzt. Das Problem der heutigen Menschheit ist also kein technisches mehr, sondern ein psycho-

logisches, seelisches. Erleben wir dies nicht auch täglich im Umgang mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Untergebenen? Ist nicht auch hier das Vertrauen das große Betriebskapital, ohne das sich eine gedeihliche Arbeit nicht entwickeln kann, das jedoch in keiner Bilanz erscheint? Ist es immer vorhanden? Oder ist an seine Stelle Mißtrauen und Eifersucht getreten?...

Durch unermüdliche Arbeit haben wir wieder einen gewissen Wohlstand erreicht. Der eine besitzt ein Auto, der andere einen Plattenschränk und der dritte gar ein neues Haus. Trotz allem aber muß eine allgemeine seelische Armut festgestellt werden, denn eines haben wir nicht mehr: „Zeit“. Wir haben nicht mehr die Zeit, 20 Seiten von Albert Schweitzer zu lesen; denn wir müssen ja schon zur nächsten Sitzung. Dabei liegen auf unserem Schreibtisch noch Schriftstücke von vor 4 Wochen. Wie mancher Schreibtisch ist schon ein Aktengrab geworden, weil der Besitzer dieses Schreibtisches nicht bereit war, die unwichtigen Dinge beiseite zu schieben. Muß denn erst diese schrecklichen Kobaltbomben explodieren, um uns erkennen zu lassen, was wichtig und was unwichtig ist?

Otto Hahn traf die nüchterne Feststellung, daß zehn Wasserstoffbomben mit einer Ummantelung des Isotops Kobalt 60 genügen würden, um den Fortbestand der Menschheit ernstlich zu gefährden. Dabei ist es ganz gleichgültig, wo diese Bomben fallen, da sich die Strahlungsintensität über die gesamte Erde ausbreitet. Die Zerstörungskraft einer solchen Bombe geht ins Unberechenbare, und schon Versuche, die im großen durchgeführt werden, können zur Katastrophe führen. Leider ist dies kein Pessimismus ähnlich dem eines Oswald Spengler, sondern eine naturwissenschaftliche Wahrheit, die das Grauensvolle unserer gefährdeten Existenz voll enthüllt. Daß man Kobalt 60 auch für friedliche Zwecke benutzen kann, ist hinreichend bekannt. Medizin, Metallurgie, Materialprüfung und Landwirtschaft bieten große Anwendungsmöglichkeiten.

Was nun die große Politik betrifft, so können wir kaum etwas tun, um einen machtbessessenen, geisteskranken Diktator daran zu hindern, von seiner Macht Gebrauch zu machen. In unserem Bereich aber können wir dazu beitragen, daß die fatale Idee des Übermenschentums, die sich auch bei uns gelegentlich entwickelt, durch den Geist echter Menschlichkeit und Verständigungsbereitschaft überwunden wird.

Prof. Hahn fordert Atomwaffen-Verbot

Ein allgemeines Verbot aller Atomwaffen forderte der Nobelpreisträger Professor Hahn am 15. Juni in der Jahreshauptversammlung der Max-Planck-Gesellschaft in Trier. Professor Hahn, der Präsident der Gesellschaft, erklärte, man müsse heute mit Entsetzen sehen, wie die Wissenschaft der Menschheit Waffen in die Hand gäbe, mit denen sie sich selbst vernichten könne. Die größte Gefahr bedeute nicht die Wasserstoffbombe an sich, sondern ihre eigentliche Wirkung werde durch radioaktive Wolken bei weitem übertroffen. Professor Hahn forderte die Völker der Erde und ihre Staatmänner auf, alles zu tun, um einen neuen Krieg zu vermeiden; denn die Auswirkungen des Atombombeneinsatzes wären für Angreifer und Angegriffene gleich verheerend und verhängnisvoll, weil man sie noch nicht kontrollieren kann.

So entstehen geschweißte Rohre

Die Reportage in Heft 10 führte durch das Stahlwerk, den Ausgangspunkt für alle Fertigungen. Wir haben die Herstellung des Stahls kennengelernt und zugleich festgestellt, daß wir nur eine schmale Stahlbasis von rund 30% besitzen, die uns stark auf Fremdbezug angewiesen sein läßt. Die Hüttenwerke Phoenix AG. hat bisher 57% der fehlenden Menge geliefert. Die Fusion mit ihr bringt hier große Vorteile. Auf Seite 6 und 7 berichtet Direktor Janssen über die neue Bandstraße V, durch die ein Teil der im Stahlwerk gegossenen Brammen zu Bandstahl verarbeitet wird. Diesem Bandstahl folgen wir heute auf seinem Weg zum fertigen Rohr. Wir besuchen die Produktionsstätte für geschweißte Rohre: die Fretz-Moon-Anlagen und auch die I-Anlage, über die Dr. Hörmann auf Seite 11 noch berichtet.

Am Röhrenwerk in Mülheim stehen wir vor einem Berg aufgeschapelter Röhrenstreifen. Spezialgüterwagen schaffen sie von der Bandstraße V heran. Wenn wir jetzt die Fretz-Moon-Anlagen betreten, dann möchte ich Ihnen vorweg noch kurz den Unterschied zwischen den älteren Anlagen I und II und der neuen Anlage III erklären: Von III kann man mit Fug und Recht behaupten, daß sie die modernste der Welt ist. Bei ihr verwenden wir nur eine Streifenbreite mit verschiedenen Wanddicken, die im Schweißwalzwerk zu einer Standardabmessung von 2 Zoll gewalzt wird und in dem darauffolgenden Reduzierwalzwerk von 2 Zoll bis auf $\frac{1}{2}$ Zoll gebracht wird. Bei den alten Anlagen brauchen wir für jede Abmessung und Wanddicke einen verschieden breiten und dicken Streifen, was die Lagerhaltung erschwert.

Die moderne Fretz-Moon-Anlage ist in der Lage, die Rohrlänge von Düsseldorf bis Stuttgart in 24 Stunden herzustellen. Wir begleiten das Band bis zum Eintritt in den Ofen, wo es durch einen schmalen Schlitz in ihm verschwindet. Der 50 m lange Ofen wurde scherzhaft von Besuchern mit einer prähistorischen Silberraupe verglichen.

Je näher wir dem zehngerüstigen Schweißwalzwerk kommen, um so mehr steigert sich die Wärmeausstrahlung des Ofens, den der Röhrenstreifen mit einer Temperatur von etwa 1350 Grad verläßt. Der Ofen selbst hat in seiner letzten Zone eine Temperatur von etwa 1500 Grad. Vom Steuerhaus können wir den Schweißvorgang gut beobachten. Armaturen an der Wand geben uns Aufschluß über die Regulierung des Ofens in jeder Zone. Das Steuerhaus ist das Gehirn dieser Anlage. Nun schauen Sie bitte einmal durch die großen Glasscheiben auf das Walzwerk! Sie sehen, wie das glühende Band den Ofen verläßt. Von beiden Seiten werden die Kanten mit Luft angeblasen, um die Temperatur dort noch etwas zu steigern und vor allem Zunder und Schlacketeilchen fortzublasen.

Das erste Walzenpaar verformt den Streifen zu einem Schlitzrohr, um dann in dem zweiten Walzenpaar verschweißt zu werden. Die flüssig teigigen Kanten, die kurz vor der Schweißwalze noch einmal mit Preßluft angeblasen wurden, werden gegeneinandergepreßt und somit verschweißt. Die nachfolgenden Walzen kalibrieren das Rohr zu seiner Standardabmessung 2 Zoll. Verlassen wir nun das Steuerhaus und gehen zum Streckreduzierwalzwerk, das mit dem Schweißwalzwerk synchron läuft. Wollen wir nur 2-Zoll-Rohre walzen, so wird die Säge 1 betätigt. Sie schneidet den Rohrstrang in die gewünschten handelsüblichen Längen. Die Rohre werden auf das

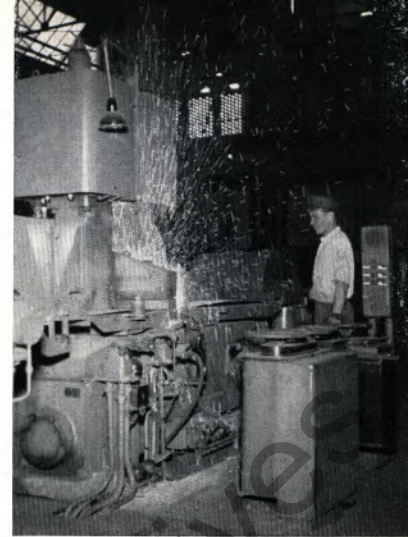
dahinterliegende Kühlbett transportiert, durchlaufen ein Maßwalzwerk, und durch weitere Kühlbetten gelangen sie in die Adjustage. Jetzt sehen Sie, daß die Säge 1 stillsteht. Der Strang läuft in das 20gerüstige Reduzierwalzwerk. In ihm können wir alle Rohrabmessungen von 2 Zoll bis $\frac{1}{2}$ Zoll auch mit der entsprechenden Wanddicke herstellen. Das ist die Aufgabe des Steuermannes im Steuerhaus B gleich gegenüber dem Streckreduzierwalzwerk. Ein wahrhaft faszinierendes Bild bildet das Ganze, das sich uns hier zeigt. Eins greift ins andere über, und die Männer, die hier beschäftigt sind, müssen höllisch aufpassen, daß sie keinen Fehlgriff tun. Nun noch schnell einen Blick in die Adjustage. Sie sehen, wie die Rohre von Plattentransportbändern ablaufen, von Paternostern hoch befördert werden und zur Fräsbank abrollen. An beiden Enden zugleich

wird der Grat entfernt und in den zwei rotierenden Maschinen jedes Rohr auf mindestens 60 atü abgepreßt. Weitere Plattentransportbänder bringen sie zu Gewinbeschneidautomaten, wo sie an den Enden ein Gewinde erhalten und auf einer Seite eine Muffe aufgeschraubt bekommen. Das Bündeln der Rohre und der Abtransport ins Lager geht schnell; denn es gilt mit der Walzwerksproduktion 2 bis 5 m/sec Rohrwalzgeschwindigkeit je nach Abmessung Schritt zu halten.

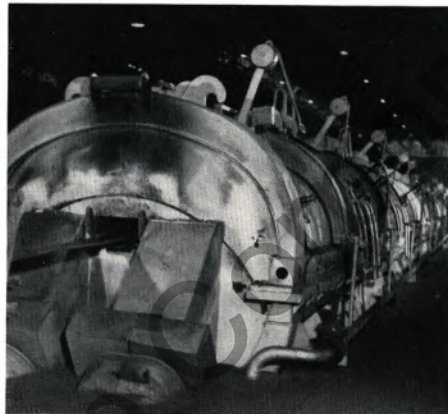
Wenn die Fretz-Moon-Rohre bis 2 Zoll einer Warmverformung unterliegen, so kennen wir bei der Induktionsschweiß-Anlage, deren Programm Gewinderohre für Gas-, Wasser- und Dampfleitungen von $2\frac{1}{2}$ bis 6 Zoll sowie der dazwischenliegenden Stahlmuffenrohrabmessungen umfaßt, nur eine Kaltverformung des Bandes. Hierbei werden die Kanten durch einen Vorwärm- und Schweißinduktor auf die notwendige Schweißtemperatur gebracht und durch die Kalibrierung der Schweißwalze zwangsläufig gegeneinandergepreßt und verschweißt.

Ing. H. Stein, Mülheim

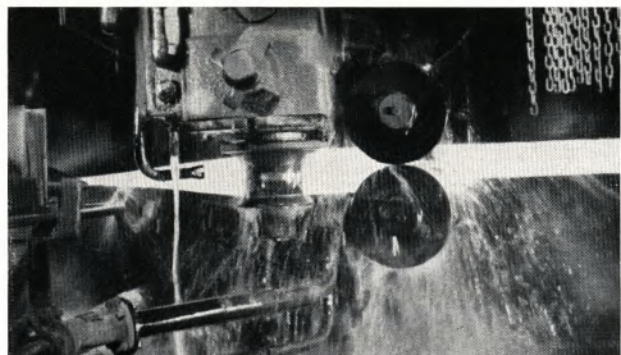
Dieses Walzenpaar hat die Aufgabe, das weißglühende Band zum Schlitzrohr zu verformen und zum Rohr zu verschweißen. Das links im Bild erkennbare Kantengebläse bläst das Band vorher mit Preßluft an



Endenschweißer Helmut Vermeulen sorgt dafür, daß die Bänder zu unendlicher Länge aneinandergeschweißt werden



„Eine vorsintflutliche Raupe“ nannten Besucher den 50 m langen Ofen, in dem der Röhrenstreifen auf eine Temperatur von 1350 bis 1500 Grad erhitzt wird



Sonderstahl Sicromal erwirbt sich neue Freunde

„Wir dürfen mit laufenden Nachbestellungen rechnen“, schrieben wir in Heft Nr. 5, in dem über den Bau von Salpetersäure-Gewinnungsanlagen berichtet wurde. Die Zeit hat dieser optimistischen Feststellung recht gegeben. Bereits 20 solcher Ausrüstungen wurden im Düsseldorfer Sicromal-Betrieb gefertigt und nach den USA verschifft. Weitere Salpetersäuregewinnungsanlagen befinden sich zur Zeit noch im Bau.

So nimmt es nicht wunder, daß das Modell einer derartigen Anlage auf der jetzt stattgefundenen AICHEMA in Frankfurt am Main große Beachtung fand. Die Anwendbarkeit und die Verarbeitungsmöglichkeiten der Rheinrohr-Sonderstähle wurden durch dieses Modell nachdrücklich unterstrichen. Zahlreichen Fachleuten, die an dem gleichzeitig in Frankfurt stattgefundenen Kongreß der im Juni 1953 in Paris gegründeten Europäischen Föderation für Chemie-Ingenieure teilnahmen, konnte es gezeigt werden. Aber auch die deutschen Besucher zeigten sich sehr interessiert.

Dem steten Drang der Technik nach Weiterentwicklung stattgebend, wurde die Kapazität dieser hochwertigen Anlagen mittlerweile von 60 auf 250 Tagestonnen Salpetersäure gesteigert, wobei das tatsächliche Ausbringen noch bis zu 20 % höher liegt. Die Kunst-

düngerindustrie in den Vereinigten Staaten von Amerika kann dank der hochwertigen deutschen Sicromal-Apparate auf Hochtouren laufen.

Im Verhältnis zur Kapazität der Anlagen wächst natürlich auch die Größe der einzelnen Sicromal-Apparaturen. Während bei den ersten Aufträgen z. B. die Absorptionskolonne („Turm“) einen Durchmesser von 1600 mm hatte, werden im Augenblick Türme mit 3000 mm Durchmesser gebaut. Vom rein Optischen her beherrscht dieser rund 15 m hohe silbergraue Turm die gesamte Anlage. Aber auch der Kühlkondensator, ein System von Rohrschlangen, ist um mehrere Rohrstränge aufgestockt worden, um eine größere Kühlfläche zu erreichen. Daß daneben die Konstruktion immer weiter vervollkommen wird, ist selbstverständlich.

Direktor Dr. Schiffler, der Leiter der Düsseldorfer Sicromal-Betriebe, kehrte soeben mit neuen Großaufträgen aus den USA zurück. Die Fortführung dieses interessanten Apparatebauprogramms ist damit für die nächste Zeit gesichert.

In Kürze wird wieder eine Salpetersäureanlage von Rotterdam aus die Reise über den Atlantischen Ozean antreten. Die Verfrachtung ab Düsseldorf erfolgt mit einem Rheinkahn. Vorher aber wird das Material einer peinlich genauen Prüfung „auf Herz und Nieren“ unterzogen. Und es besteht kein Zweifel, daß die jetzt im Bau befindlichen Sicromal-Apparate diese Prüfung ebenso bestehen wie ihre Vorgänger und so jenseits des Ozeans Zeugnis ablegen vom Können der Ingenieure, Konstrukteure und Facharbeiter bei Rheinrohr.



Das Modell einer für die USA bestimmten Salpetersäuregewinnungsanlage, das auf der AICHEMA in Frankfurt große Beachtung fand. In der Mitte ragt der etwa 15 m hohe Turm empor, links im Bild der Kühlkondensator. Der im gleichen Verhältnis dazu stehende Lastwagen vermittelt einen Eindruck von der Größe dieser im Sicromal-Betrieb gefertigten Anlage.

⊞ RHEINROHR ⊞

ABC

V *Verzinken ist ein wichtiger Zweig des Korrosionsschutzes. Die Wasserleitungsrohre in unseren Häusern sind fast ausschließlich verzinkt. Bei uns werden die Rohre feuerverzinkt, d. h. in ein flüssiges Zinkbad getaucht.*

W *Windfrischstahl wird im Konverter hergestellt, z. B. in der Thomasbirne. Das aus dem Hochofen kommende flüssige Roheisen wird in den Konverter gefüllt, durch dessen Boden dann Druckluft oder Sauerstoff durch das flüssige Bad geblasen wird. Während des Blasens (Windfrischens) verbrennen der Kohlenstoff und andere Elemente fast völlig, und das Roheisen wird zu Stahl. Der Blasvorgang dauert etwa 20 Minuten.*

Z *Ziehen von Rohren ist ein wichtiger Teil der Rohrherstellung. Alle Rohre, für die besondere Maßgenauigkeit und Oberflächengüte verlangt wird, werden kalt gezogen, ebenso die kleineren Abmessungen, die nicht mehr durch Warmwalzen hergestellt werden können. Seltener findet man das Warmziehen.*

A *Austenitische Stähle zeichnen sich durch hohe Warmfestigkeit und gute Zunderbeständigkeit aus. Es sind Chrom-Nickel-Stähle, die im Dampfkesselbau für Temperaturen bis über 1000° C verwendet und als Sicromal-Stähle in Form von Rohren, Blechen und Bandstahl hergestellt werden.*

B *Brammen sind gegossene Stahlblöcke von rechteckigem Querschnitt, die bei uns zu Grobblechen ausgewalzt werden.*

C *Cu-Ni-Sonderstähle wurden von unserer metallurgischen Abteilung zur Herstellung von Grobblechen für Hochdruck-Kesseltrommeln entwickelt. Durch geringe Zusätze von Kupfer und Nickel erreicht man bei diesen Stählen hohe Warmfestigkeitswerte.*

Zwei fingen einen Bussard

VON RUDOLF AHLERS

Ein heißer Sommertag. Die Luft tanzte in der Hitze des Mittags zwischen den niedrigen Kiefern der Waldschonung. Wir hatten unsere letzten Pfeile verschossen und lagen, des Indianerspiels müde, hinter einer Weißdornhecke am Rande der verlassenen Kiesgrube. Wir lachten, regungslos verharrend, über das täppische Spiel zweier Jungkarnickel, die vor dem dunklen Eingang ihres Baus in der Sonne umeinander sprangen. Dann aber geschah es plötzlich. Ein dunkler Schatten glitt über uns hinweg, ein Schweres, Graues stieß blitzschnell aus dem Himmel zur Erde. Das spielende Jungvolk verschluckte jäh die Erde, aber in der Weißdornhecke hing etwas, arbeitete, zerrte, wuchtete. Eine graue Schwinge schlug dort in mächtiger Bewegung. Peter war emporgeschellt, hatte den dunklen Flügel gepackt, riß und hielt einen mächtigen Bussard an der Hand. Rasend schlug der freie Flügel die Luft. Peter kämpfte. Den Kopf schützend zwischen die Schultern gezogen, hielt er fest, achtete nicht der peitschenden Schwinge, keuchte, biß die Zähne über die Unterlippe, als der mächtige Schnabel ihm die Hand aufriß und das Blut in rotem Strom über die verkrampfte Faust hernieder-rann. Peter hielt fest, was er hatte. An jenem hellen Sommertag in der Weide kämpfte der Knabe mit dem grauen Raubvogel, fliegenden Atems, einen Fluch zwischen den Zähnen zerknirschend. Er hob erst aufatmend den hellen Jungenkopf, als ich, aufspringend, meine Jacke über den wütenden Gegner warf, mit der wir ihn schnell zu Boden zwangen.

„Nehmen wir mit. Wird ausgestopft, weißt du, so mit ausgebreiteten Schwingen, wie er beim Uhlenförster hängt. Das wird wunderbar aussehen.“ Peter leckte lachend das rinnende Blut von seiner Hand und prüfte den klaffenden Riß. „Macht nichts. Ist die Sache schon wert“, sagte er und band sein nicht sehr sauberes Taschentuch um die Rechte. Er löste die Sehne von seinem Bogen und schob vorsichtig die Schnur um die schwer wuehtenden Schwingen des gefangenen Bussards. Vorsichtig zog er die Leine zusammen, verschnürte sie und nahm langsam die Jacke fort. Nun sahen wir das Tier. Es lag, die mächtigen Schwingen gefesselt, auf dem Rücken. Ein großer, ausgewachsener Mäusebussard von dunkelbraunem Gefieder, die Brust leicht meliert in hellerem Grau. Ohnmächtig krallten die Fänge in die Luft. Die Flügel ruckten und zuckten. „Schau den Kopf! Herrlich!“ sagte Peter erregt und strich vorsichtig von hinten über den dunklen Streif, der zwischen den großen, bernstein-gelben Augen stand, die in kaltem Trotz funkelten.

Wir trugen unsere Beute auf Schleichwegen heimwärts und setzten den Gefangenen, geborgen vor den Blicken Neugieriger, auf den alten Holunderbaum hinter der Laube in Peters Garten. Der linke Fang wurde sorgfältig an den Ast des Baumes gefesselt. Im kühlen Schatten der Bretterwand saßen wir nachdenklich auf der Erde und schauten zu dem großen Vogel hinüber. Stumm hockte er auf dem Ast, ruckte zuweilen hart mit den gefesselten Schwingen und sah groß, stolz und sehr gering-schätzig über uns hinweg, ohne den schmalen Kopf zu bewegen. Peter entwickelte seine Pläne. Er sprach schnell und eifrig. Mit breiten Schwingen, nicht geknickt, sollte der Bussard in seinem Zimmer hängen, den Kopf leicht geneigt, die Augen genau so leuchtend gelb wie jetzt, so als spähe er nach Beute, gierig, wild, böse. Dann aber, unmerklich fast, glitten die glühenden Wünsche seines Knabenphantasie in die schon aufsteigende Welt nachdenklicher Betrachtung, und seine helle Stimme wurde leiser. Ein dunkler Ton schwang in ihr wie Ahnung.

„Wenn man sich das so vorstellt: Frei über dem weiten Himmel dahinschweben. Lange im hellen Licht der Sonne die großen Kreise über den Wäldern ziehen, ohne einen Flügelschlag. Mit

diesen scharfen Augen aus der Höhe die kleinste Maus auf den kahlen Feldern erspähen können — hinuntersteilen im rasenden Sturz — herrlich — eigentlich!“ Peter senkte die Stimme und sah lange zu dem verächtlich über uns hinwegblickenden Bussard hinüber. „Herrscher der Lüfte“, sagte er noch einmal verloren, dann schwieg er. Es wurde still zwischen uns, und aus der stummen Verhaltenheit wuchs die Frage empor. Wir wußten es beide und fühlten ihren Schritt.

Der Bussard ruckte zuweilen herrisch mit dem Kopf und rüttelte an den gefesselten Schwingen. „Wann wirst du — es tun?“ Endlich fragte ich. Peter antwortete nicht. Er löste schweigend das durchblutete Taschentuch von seiner Hand und sah lange auf den verschmierten, klaffenden Riß.

Das Schweigen stand wieder zwischen uns. Stumm blickte der Bussard über uns hinweg in die Ferne. Peter stand jäh auf, prüfte die Fessel am linken Fang und fuhr mit der Hand zögernd dem großen Vogel über das aufzuckende Gefieder. Dann winkte er mir, und wir gingen. An der Gartentür aber sagte er kurz: „Morgen früh vor der Schule werde ich es tun. Das Gefieder darf nicht verletzt werden. Er muß ganz lebendig aussehen, wenn er an der Decke hängt. Schön wird sich das machen über dem Bücherbort. Eine Drahtschlinge. Es wird nur ein — Augenblick sein. Aber — —“ Peter schwieg eine Weile, sah zu Boden und scharfte mit dem Fuß im Sand.

Ich wachte früher auf als sonst. Ich dachte an den Bussard. Der Tau lag noch über den Gräsern, als ich durch Peters Garten lief. Er wird noch schlafen, dachte ich. Es war früh, aber Peter stand vor dem Holunderbaum und grüßte kurz. In den Händen hielt er einen feinen Draht.

Der Bussard hockte, wie am Tage zuvor, groß und mächtig auf dem Baum. Kurz und feindlich ruckte er den schmalen Raubtierkopf zur Seite, als wir behutsam nähertraten; die wasserhellen gelben Augen funkelten in der Sonne über dem hart gebogenen mächtigen Schnabel. Verachtung lag in diesem Blick. Peter bog den Draht zur Schlinge. „Es geht schnell“, sagte er abgewandt; „wir setzen ihn auf den Rasen, dort hinter den Rotdornbusch.“ Er blickte sichernd zu den Fenstern des Hauses hinüber, reichte mir die Schlinge und griff, nachdem er die Fessel am Fang gelöst, vorsichtig nach dem Tier. Der Bussard hieb mit kurzem Ruck nach Peters Hand, aber dieser hatte die Schwingen schon gepackt und setzte den Gefangenen sorgsam auf den freien Rasen. Unbeweglich stand nun dort der Bussard und vor ihm, die Hände in den Taschen vergraben, den Kopf leicht geneigt, der Freund: Nach einer Weile dumpfen Schweigens reichte ich ihm die Schlinge. Peter nahm sie, zerrte sie hart um seine Rechte, daß ein dunkelroter Strich zurückblieb, den er lange sinnend betrachtete. Dann sah er lange den Bussard an, trat näher, neigte den Kopf, um die trotzig leuchtenden Augen ganz nahe sehen zu können. So verharrte er lange. Aber dann stieß er den Atem einmal kurz durch die Nase, nahm den Kopf hoch, riß mit einem Ruck das Messer aus der Tasche und zerschnitt die Fessel.

Der Vogel ruckte einmal kurz das Gefieder, hob leicht die Flügel, taumelte einige Schritte über das Gras. Dann aber breitete er mächtig und groß die befreiten Schwingen, schlug die Erde, schlug die Luft mit pfeifendem Sausen, schwang sich empor. Einen Augenblick war das Leuchten seiner hellen Augen über dem Ahornbaum noch sichtbar, dann entschwand er, höher steigend, mit wuchtigem Schlag in der klaren Bläue des morgendlichen Himmels den fernen Wäldern zu. Peter stand, das helle Knabengesicht ins Licht gewandt, lange unbeweglich und sah ihm nach. Dann sagte er kurz, und seine Stimme klang rau: „Komm! Es ist Zeit!“ und lief eilig ins Haus.

...denn der Pappa kann alles!

Liebe Mutti!

Ich kann es gar nicht erwarten, bis Du mit dem Schwesterchen nach Hause kommst. Warum dauert es denn so lang, wenn man ein Baby holt? Sind nicht genug da? Nimm aber das Allerpfundigste, Mutti, das nicht gleich plärrt, wenn man es an den Marterpfahl fesselt. Ich habe für das kleine Lottchen schon eine weiße Maus eingetauscht und eine Lenkstange, sie ist bloß etwas verbogen. Die Maus heißt Kiki. Wenn man sie in die Hose hineinlaufen läßt, kriecht sie am Halse wieder raus. Da wird sich das kleine Lottchen aber freuen, meinst Du nicht auch?



Seit Du fort bist, Mutti, finden wir überhaupt nichts mehr. Wo hast Du denn die Knopfschachtel? Ich habe das ganze Vertiko ausgeräumt, aber es war nur eine Schachtel mit lauter Plätzchen drin. Solche wie Du vorigen Weihnachten ge-

backen hast. Weil sie so hart waren, habe ich mit dem Hammer draufgeschlagen und die Trümmer in die Kaffeemühle gestopft. Es ist feiner Staub geworden. Dann habe ich Wasser draufgegossen und einen schönen Teig gemacht. Deine Backförmchen habe ich auch nicht gefunden. Ich habe einfach alte Schuhkremdeckel genommen. Als die Plätzchen fertig waren, waren sie noch viel härter als zuerst. Da habe ich sie in die Milch geschmissen und zerweicht. Geschmeckt haben sie prima. Schade, daß Du nicht noch mehr versteckt hast.

Als der Pappa heimkam, hat er mir gezeigt, was man tut, wenn man keinen Knopf hat. Man bohrt einfach mit der Schere ein Loch in die Hose, dann kann man den Hosenträger mit Bindfaden festmachen. Weil es besser aussieht, wenn alles gleich ist, habe ich die anderen Hosknöpfe auch gleich abgeschnitten und lauter Bindfaden genommen. Du brauchst mir keinen Knopf mehr anlicken, Mutti. Mit Bindfaden hält es viel länger.

Am Sonntag war es lustig. „Alter Freund und Kupferstecher“, hat der Pappa zu mir gesagt, „heute gibt es zu Mittag Pfannkuchen.“ Weil der Pappa keine große Schüssel gefunden hat, hat er die Waschschißel geputzt und hergenommen. Sie war ganz voll Teig. Dann haben wir gebacken, bis es finster war. Der Pappa hat jeden Pfannkuchen in die Luft gefeuert und mit der Pfanne aufgehascht. Aber einer hat an der Decke geklebt, und einer ist in den Kohleneimer gesaut. Pappa hat neun Pfannkuchen gegessen, ich fünf, Nero elf und der Miez einen. Wir haben immer noch sechzehn Pfannkuchen, aber niemand frißt mehr welche. Dann hat Pappa noch schnell meine Rechenaufgabe gemacht, weil wir noch ein bißchen zaubern wollten. Der Pappa kann zaubern. Wirklich, Mutti! Er hat Deine kleine Uhr in den Maßkrug getan. Dann hat er den Kartoffelstampfer gepackt und die Uhr kaputtgeknitscht. Dann hat er dreimal in den Maßkrug gespuckt. Zuletzt hat er



ihn mit dem Taschentuch zugedeckt und Hokuspokus gesagt. Dann hat Pappa gesagt, ich soll das Taschentuch wegnehmen und in den Maßkrug langen. Ich habe hineingelangt, und da war die Uhr. Denke Dir, Mutti, die Uhr war kein bißchen mehr kaputt.

Als ich heute aus der Schule kam, habe ich die Uhr wieder in den Maßkrug geworfen und mit dem Kartoffelstampfer wieder zerbröselt. Dann habe ich alles genau so gemacht wie der Pappa. Als ich die Uhr rausholte, war sie aber noch immer zerbröselt.

Wenn der Pappa heute abend heimkommt, muß er sie wieder ganzzaubern. Pappa kann alles.

Ich habe Dir noch eine große Freude gemacht, Mutti. Ich habe heute Deine Nähmaschine angestrichen. Mit der grünen Farbe, die noch vom Zaun übrig war. Nun sieht die Nähmaschine wieder ganz neu aus.

Also, es grüßt Dich herzlich

Dein lieber Klaus.



Schneuz fiel beim ersten Schnaps in Ohnmacht

Der Städter, der Bur, der Schneuz und de Blötsch machten seit Jahren am 1. Mai einen Maiausflug. Zu diesem Zweck kamen der Städter und der Schneuz morgens mit dem ersten Zug kurz nach 6 Uhr aus Düsseldorf in Immigrath an. Beim Bur wurde erst ausgiebig gefrühstückt, und dann ging es los in das Bergische Land. Diesmal war Widdert, drei Stunden vor Immigrath, das Ziel.

Nun hatte man für die Reise zwei Flaschen echten Korn organisiert. (Es war in der Zeit, da so etwas kaum zu haben war.) Es wurde vereinbart, daß jeder die Tasche mit den zwei Flaschen ein Viertel des Weges zu tragen habe. Schneuz machte den Anfang. Bevor jedoch der zweite Mann tragen mußte, hatte man Schneuz so weit, daß er sich bereit erklärte, für ein Schnäpschen extra auch die zweite Strecke zu tragen. So kam es, daß Schneuz unter dem Schmunzeln der andern Gesellen die Flaschen bis nach Widdert, also mehr als drei Stunden lang, trug. Man hatte ausdrücklich ausgemacht, daß auf dem Hinweg kein Schnaps getrunken werden dürfe.

Kurz vor Widdert durfte Schneuz nun seine vier Vorzugsschnäpse vorwegtrinken. Dieser Vorgang wurde durch den Städter im Bilde festgehalten. Beim ersten Schnaps ist dann Schneuz in Ohnmacht gefallen. Man hatte ihn zwei Flaschen Wasser mehr als drei Stunden lang tragen lassen und ihm zugemutet, es auch noch zu trinken. Was nach der Wiederbelebung von Schneuz vor sich ging, soll nicht alles erzählt werden. Man muß jede der vier Personen kennen, um sich ein Bild davon zu machen, wie es war. Daß Schneuz heute noch die Wut kriegt, wenn er daran erinnert wird, ist verständlich.

Peter Spieth, Immigrath

Induktiv geht's am besten

Bei dem neuen, eleganten Erwärmungsverfahren durch Induktion wird die Wärme im Werkstück selbst durch induzierte Wirbelströme erzeugt. Man hat dabei die Möglichkeit, die Wärme auf engstem Raum rein örtlich zu begrenzen und nur die Stellen zu erwärmen, die man anschließend verformen oder verschweißen will. Gerade das Rohr eignet sich dank seines günstigen Querschnittes ganz besonders für die induktive Erwärmung.

Ursprünglich wurde das induktive Erwärmen zum Oberflächenhärten vorzugsweise von Kurbelwellen und dergleichen angewandt. Während des Krieges erkannte bereits der damalige Direktor des Düsseldorfer Werkes, Heinrich Esser, als erster die Chance, dieses moderne Verfahren zum Warmformen günstig einzusetzen. Im Mülheimer Werk erwog Dr. Winterhoff als erster die Möglichkeit, dieses Verfahren zum induktiven Schweißen von Rohren zu nutzen.

Im Werk Lierenfeld wird heute an mehreren Stellen das Induktionsverfahren angewandt und für das Glühen und Wärmebehandeln von Rohren und Schweißnähten benutzt. In der Röhrenschmiede wurden Gasöfen durch moderne Induktionsöfen ersetzt, in denen im Arbeitstakt der Maschinen bereits in wenigen Sekunden die Rohrenden auf die erforderliche Schmiedetemperatur gleichförmig aufgeheizt werden. Dabei ist die Heizlänge gleich der Stauchlänge.

Die Erwärmung ist gleichmäßig, und Überhitzungen werden vermieden. Die Oberfläche wird wegen der außerordentlich geringen Verzunderung sehr sauber. In einem einzigen Arbeitsgang werden heute zum Beispiel die Rohrenden von Pumpenrohrgestängen gestaucht. Gegenüber der früheren Gaserwärmung hat sich neben der erheblichen Leistungssteigerung vor allem auch eine wesentliche Verbesserung der Stauchqualität ergeben.

Bereits im Jahre 1944 wurden in Mülheim die ersten Versuche zum induktiven Längsnahtschweißen durchgeführt und zeigten, daß es möglich ist, geschweißte Rohre damit einwandfrei herzustellen. Diese Pionierleistung der Rheinische Röhrenwerke AG., früher noch Deutsche Röhrenwerke, ging



Steuermann Ferdinand Zimmermann beobachtet an der Induktions-schweißanlage 2 1/2 bis 6 Zoll eine frische Schweißnaht

leider durch das Kriegsende zunächst verloren; aber nach dem Krieg hat Rheinrohr Deutschlands erste Induktionsrohrschweißstraße für Rohre von 2 1/2 bis 6 Zoll im Mülheimer Werk in Betrieb genommen. Die induktiv geschweißten Rohre weisen eine solch hohe Güte auf, daß nach den zur Zeit laufenden Abnahmeuntersuchungen in Kürze mit der Zulassung für den Dampfkesselbau gerechnet werden kann.

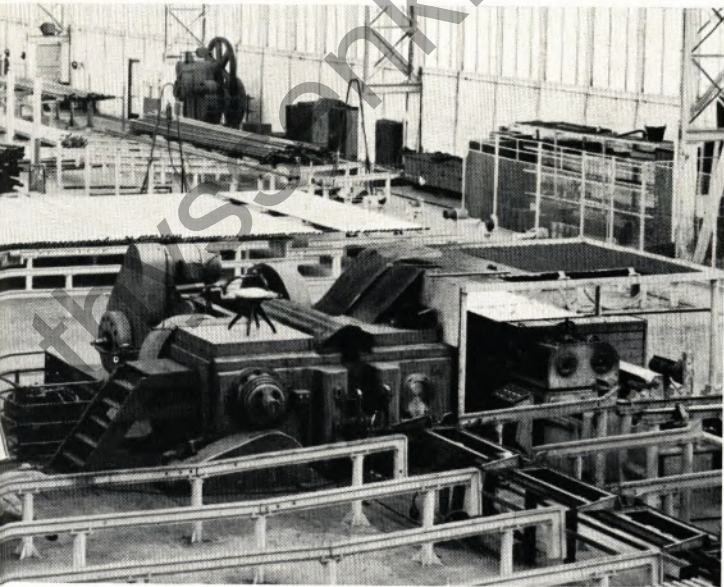
Interessant ist in diesem Zusammenhang die Tatsache, daß Amerika erst nach dem Kriege mit dem Bau von Induktionsanlagen zum Längsnahtschweißen von Röhren angefangen hat. In den Werken Düsseldorf und Mülheim wurde im Auftrage des Vereins Deutscher Ingenieure (VDI) über das „Induktive Erwärmen“ beim Stauchen, Glühen und Schweißen von Rohren ein Farbfilm gedreht, der außerdem die Grundlage des modernen Verfahrens in Trickzeichnungen erläutert und auch die übrigen Anwendungsgebiete induktiver Erwärmung beim Oberflächenhärten und Löten anschaulich wiedergibt.

Stahlverbrauch für 1958

wird auf 52 Mill. t geschätzt

Die Investitionen der Eisen- und Stahlindustrie im Gebiet der Montanunion halten sich weiter auf hohem Niveau, stellt die Hohe Behörde in einem Memorandum über ihre allgemeinen Ziele fest. Den größten Anteil daran haben die Walzwerke. Die Zunahme der Investitionen ist besonders bei Grob-, Mittelblech- und Universalstraßen sowie bei Breitband- und Feinblechstraßen erheblich. Die Kapazität der Walzwerke wird durch die laufenden und vorgesehenen Investitionen um 8,9 Mill. t = 26,5 % auf etwa 57 bis 58 Mill. t erweitert. Bei der Roheisengewinnung tritt eine Kapazitätserhöhung um 4,5 Mill. t = 11,5 % ein. Die Stahlkapazitäten werden sich um etwa 6,6 Mill. t = 13 % erhöhen. Angesichts dieser Tatsachen rechnet die Hohe Behörde für das Jahr 1958 mit einem Stahlverbrauch von 52 Mill. t. Voraussetzung hierfür ist allerdings eine allgemeinwirtschaftliche Produktivitätssteigerung um 20 %, die bei normaler konjunktureller Entwicklung durchaus möglich ist. Die Hohe Behörde glaubt weiter, daß in der Hochkonjunktur sogar mit einem Stahlverbrauch von 58 Mill. t in Frankreich, Belgien, Luxemburg, den Niederlanden, Italien und Westdeutschland gerechnet werden könne.

Die Rohrstauchmaschine in Düsseldorf mit Induktionsöfen zum Anwärmen der Rohrenden

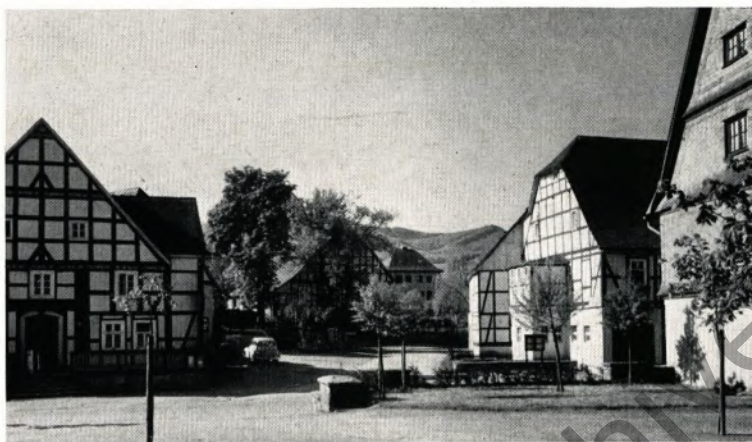


Ganz Bigge machte mit

Der Schaffner im Autobus von Bestwig nach Bigge staunte nicht wenig ob des ungewöhnlichen Gedränges und Geschubes am Pfingstsonntag. Doch dann fiel es ihm wieder ein: „Heute ist ja großes Pfingstkonzert von den Rheinischen Röhrenwerken! Daß ich das vergessen konnte!“

Noch keine drei Jahre ist es her, daß Prokurist Ullrich und Betriebsratsvorsitzender Rühl auf der Suche nach einer weiteren Erholungsstätte für unsere Werksangehörigen zufällig durch Bigge kamen. Eigentlich hatten sie auf Winterberg zusteuern wollen. Weil es sich aber gerade so ergab und Gastwirt Schettel, Chef des Gasthofs Röttger, die Vorzüge seines Heimatortes ins rechte Licht zu rücken wußte, wurde Bigge zum „Rheinrohr-Dorf“. Und viele Belegschaftsmitglieder überzeugten sich in der Zwischenzeit selbst von dem „guten Griff“, der mit Bigge und den Biggern getan worden war.

Der Wald beginnt hier für die „Müden“ gewissermaßen schon vor der Haustür, für die Wanderlustigen aber geht er über in sanft wellige Hügelketten, so weit das Auge blicken kann. Die junge Ruhr — als Fluß den Mülheimern ein Begriff — schlängelt sich als Bach durch die Wiesen und an freundlichen Fachwerkhäusern vorbei. Am wohlthuendsten aber wird empfunden, daß Bigge bisher vom Fremdenverkehrsrummel verschont blieb. „In der Hauptsache haben wir Rheinrohr-Leute als Gäste“, erklärt der Geschäftsführer des Bigger Verkehrsvereins, Faust, „und die gehen uns auch immer vor. Insgesamt stehen heute für die Rheinischen Röhrenwerke 180 Betten in Gasthöfen und Privatpensionen zur Verfügung. Im Mai vorigen Jahres hatten wir mit 122 Besuchern die höchste Zahl erreicht. Schade ist nur“, fügte er noch hinzu, „daß niemand



So menschenleer sah Bigges Dorfstraße, sonst der Treffpunkt von jung und alt, während des Konzertes des Rheinrohr-Orchesters aus. Dafür herrschte aber in der Schützenhalle Hochbetrieb.

von Ihnen sich für den Wintersport zu begeistern scheint. Der Hagen ist ein vorzügliches Übungsgelände, und für die „Kanonen“ ist Winterberg nur 40 Minuten weit weg.“

Seit drei Jahren fährt auch das Werksorchester jedes Jahr nach Bigge, um in der riesigen, fast 2000 Menschen fassenden Schützenhalle ein großes Pfingstkonzert zu geben. Es gehen diesem Ereignis viele Wochen des Probens voraus, die der Freizeit verlorengehen. Aber sie tun es gern, die Mitglieder des Werksorchesters. Und die Bigger schmücken das Zelt immer so schön wie möglich aus. In diesem Jahr gaben sich etwa 350 Rheinrohr-Angehörige mit ihren Familien hier ein Stelldichein. Die Schützenhalle war dicht besetzt. Was Rang und Namen in Bigge und Umgebung hat, war mit dabei. Während das Orchester — zum erstenmal in grauen Sommeranzügen, mit blauer Krawatte und blauer Rheinrohr-Nadel — Weisen von Karl Maria von Weber, Verdi, Gounod, Johann Strauß und vielen anderen erklingen ließ, zeigte die Sonne durch die bunte Glaskuppel des Zeltes ihr freundlichstes Gesicht.



Wilhelm Lange dirigiert das 60 Mann starke Rheinrohr-Werksorchester mit gewohntem Schwung und Elan.

Beim Konzert saßen Bigger und Rheinrohrler noch getrennt. Davon aber war am Abend, als das Orchester dann zum Tanz aufspielte, nicht mehr viel zu spüren. Alles reckte die Hälse, und wer entfernt saß, stellte sich vorsorglich auf die Spitzen, als das große Rheinrohr-Ballett angekündigt wurde. „Was, ein Ballett habt ihr auch schon?“ fragte ungläubig und kopfschüttelnd Bigges Förster Happel und erkletterte einen Stuhl, um nur alles sehen zu können. Als dann aber statt der erwarteten schön bebeinten Mädchen der etwas gewichtige Schlagzeuger Heinz Helmig geziert an seine Bügelfalte griff und eine Ballettparodie aufs Parkett legte, wollte das Lachen kein Ende nehmen, wenn auch der Herr Förster etwas enttäuscht schien. Begeisterte Aufnahme fanden auch das Violinsolo von Paul Kirsch und die Xylophondarbietung von Rudi Becher und Rudi Budwill.

Für das 2700 Einwohner zählende Bigge war das Pfingstkonzert das Ereignis des Jahres. Das wurde nicht nur durch den guten Besuch der musikalischen Veranstaltung unterstrichen, sondern zeigte sich vor allem auch während des Buntten Abends. Erst seit drei Jahren besteht diese enge Verbindung zwischen Arbeitsstätte im Ruhrgebiet und Erholungsort im Sauerland, aber es ist schon eine Tradition daraus erwachsen. Sie soll auch in Zukunft gepflegt werden.

Margot Egen, Mülheim

Bis auf den letzten Platz besetzt war die große Bigger Schützenhalle. Das Pfingstkonzert gehört beinahe schon zur Tradition und soll auch in Zukunft durchgeführt werden.





„Heute ist Großwashtag. Aber ich habe keine Angst vor der Arbeit. Ich lache sogar dabei. Dann geht es auch schneller.“



„Bei solch bißchen Wäsche brauchte Vati doch nicht den Fotoapparat zu holen! Außerdem hab' ich kein Foto- grafiergesicht!“



„Na, bitte! Schon wieder bin ich früher fertig als Mutti. Die erste Ladung kann ausgewungen werden. Kleinigkeit für mich.“



„Gleich ist schon Feier- abend. Den Rest muß jetzt die Sonne machen. So schön weiß wie heute war die Wäsche noch nie!“

Größter deutscher Montankonzern ist jetzt liquidiert

Am Vorabend der Verkündung der Souveränität der Bundesrepublik wurde der Schlußstrich unter das Kapitel „Entflechtung der deutschen Montanindustrie“ gezogen. Die Liquidation des größten deutschen Montankonzerns, der Vereinigte Stahlwerke AG, ist vollzogen. Die Löschung dieses weltbekannten deutschen Firmennamens im Düsseldorfer Handelsregister wurde fast auf den Tag genau 29 Jahre nach jenem 7. Mai vollzogen, an dem die Generalversammlung der Studiengesellschaft zur Gründung der Vereinigten Stahlwerke die Fusionsverträge genehmigt hatte. In dem Vierteljahrhundert seines Bestehens hat dieser große deutsche Konzern, in dem sich die Gründergesellschaften Thyssen-Gruppe, Rhein-Elbe-Union, Phoenix-Gruppe und Rheinische Stahlwerke zusammenschlossen, ein wechselvolles Schicksal erfahren, das von stolzen Höhen zu einem Ende der Zersplitterung in kleine Gruppen führte. Zwar ist die Neubildung eines derartigen Konzerns heute nicht möglich, aber das bedeutet nicht, daß die Aufteilung in 17 Nachfolgegesellschaften gerechtfertigt war. Die Trennung von Kohle und Eisen und der Riß zwischen den einzelnen Produktionszweigen führte zu Erschwerungen und Verteuerungen. Rückverflechtungen waren die unausbleibliche Folge. Daher auch die Fusion Rheinrohr-Phoenix. Die deutsche Montanindustrie wird sich in den Größenordnungen ihrer Unternehmungen den internationalen Maßstäben anpassen. Den Geist der Vereinigte Stahlwerke AG beschwor Dr. Pferdenges noch einmal in der letzten Aufsichtsratssitzung. Aus diesem Geist heraus können wesentliche Beiträge zur glücklichen Entwicklung der Gesamtwirtschaft geleistet werden.

*

Die neue Hauptverwaltung der beiden fusionierenden Unternehmen Rheinische Röhrenwerke AG Mülheim (Ruhr) und Hüttenwerke Phoenix AG Duisburg-Ruhrort soll nach Düsseldorf verlegt werden. Die Planung für ein neues Verwaltungsgebäude ist bereits angelaufen. Es handelt sich um ein großes modernes Hochhaus, das am Jan-Wellem-Platz, in unmittelbarer Nähe des Hofgartens, entstehen soll. Damit bestätigt Düsseldorf erneut seinen Ruf als „Schreibtisch des Reviers“.

*

Zum Präsidenten des gemeinsamen Büros der Schrottverbraucher und der Ausgleichskasse für Schrottimporte in Brüssel wurde Generaldirektor F. A. Goergen (Duisburg), der Vorstands-Vorsitzer der Phoenix-Rheinrohr AG, gewählt.

*

Über 3000 Schüler der Staatlichen Gewerbeschule XII in Hamburg-Harburg sahen die beiden Rheinrohr-Filme „Geschweißte Stahlrohre“ und „Nahtlose Stahlrohre“. Unsere Firma hatte die beiden Filme für die Zeit vom 18. bis 23. April zur Verfügung gestellt. In einem Schreiben des Direktors der Schule, Heinrich Trost, heißt es: „Der Lehrkörper unserer Schule war besonders von der sachlichen Einstellung dieser Filmarbeit überzeugt.“

*

Auch die Aktionäre fühlen sich mit der Werksgemeinschaft verbunden. So schreibt Fritz Medenus aus Düsseldorf, indem er um eine Werkzeugung bittet: „Um die Leiden und Freuden des Werkes kennenzulernen, ist das Studium der Werkzeugung wohl das gegebene.“

*

Das Werk Mülheim wurde am 3. Juni von 60 belgischen Walzeisenhändlern besucht. Nach einer mehrstündigen Werksbesichtigung unter Leitung von Ingenieur Oetzel wurden die Besucher zum Mittagessen von Direktor Geue begrüßt.

Maximilian

DER BELEHRBARE

Bild und Text von Heinz Sonntag



Schutzkästen können dich nur schützen, wenn sie am rechten Platze sitzen.

4. Preis zu 10 DM

Zwei Ratten

huschten durchs Pförtnerhaus

Peter ist ein arbeitsamer, ehrlicher Mensch. Er ist zwar immer etwas knapp bei Kasse, wurstelt sich aber stets auf anständige Weise durch. So war es nur natürlich, daß er sich eine neue Aktentasche nicht kaufte, sondern selbst arbeitete. Sie war wohl etwas dick geraten und sah ein wenig unförmig aus, aber sonst hatte sie fast nur gute Eigenschaften. Peter war ordentlich stolz auf diese Tasche. Allerdings — immer, wenn er seine Arbeit beendet hatte und das Werk verlassen wollte, fiel er mit seiner dicken Tasche dem Pförtner auf. Jedesmal mußte er die Tasche öffnen. Tag für Tag. Aber außer seiner kleinen Kaffeeflasche hatte er weiter nichts bei sich. Nun war Peter zwar ein ruhiger, friedfertiger Mensch, den so schnell nichts aus der Ruhe bringen konnte, aber diese dauernde Kontrolle ging doch gegen seine Ehre. Und auf die Dauer auch auf die Nerven.

Eines Tages glaubte er das rechte Mittel gefunden zu haben, um ein für allemal Ruhe zu bekommen. Wohlausgerüstet und in der festen Überzeugung, nur noch einmal seinen Tascheninhalt vorzeigen zu müssen, verließ er das Werk. Scheinbar gleichgültig wollte er durchs Tor schlendern, doch das scharfe Auge des Pförtners hatte — wie immer — die Tasche gesehen. „Mach doch mal das Ding auf!“ forderte er Peter auf, nachdem er ihn zu sich gerufen hatte. Peter, ruhig und unerschütterlich wie gewöhnlich, antwortete: „Mach sie doch selbst auf! Ich weiß, wat drin is“, latschte aber hinter dem Pförtner her. In der Pförtnerstube öffnete der Wächter die Tasche. Aber noch war sie halb geschlossen, als die Klappe auch schon allein hochflog. Ein entsetzter Aufschrei — ein Gehusche — ein Gejage... Peter, zuvorkommend, ganz Hilfsbereitschaft und Bedauern, half dem entsetzten Pförtner



4. Preis zu 30 DM — Werner Scheurer, Düsseldorf „Rast am Vierwaldstätter See“

wieder auf die Beine, während draußen ein Auflauf entstand und bald darauf schallendes Gelächter ertönte. Inzwischen war nämlich bekanntgeworden, was sich ereignet hatte. Der pfffige Peter hatte seine Tasche mit Fliegendraht ausgelegt, der den halbgeöffneten Taschendeckel ganz hochdrückte. Zwei eingesperrte Ratten, die der Kaffeebüchse Gesellschaft leisten mußten, retteten sich mit einem kühnen Sprung in die Freiheit, als sie einen schmalen Spalt zum Entwischen bemerkten. Als der Pförtner schließlich nach dem tollen Durcheinander Peter die Tasche wiedergab, fragte dieser harmlos und bescheiden: „Und der Inhalt? Ich bräuche nämlich die Viecher und habe sie mir mühselig eingefangen. Es ist mir nicht bekannt, daß Ratten nicht mit aus dem Werk nach Hause genommen werden dürfen. Du hast mir aber meine Tasche so wiederzugeben, wie du sie von mir erhalten hast. Leider habe ich jetzt keine Zeit. Aber in zwei Stunden komme ich wieder und hole mir die Ratten ab!“ Sprach's und verschwand.

Leider ist dem Chronisten nicht bekannt, ob sich nun der gesamte Werkschutz an der Rattensuche beteiligte und ob Peter überhaupt seine (oder Ersatz-) Ratten zurückerhielt. Immerhin hatte er von diesem Tage an Ruhe. Es wird noch verschiedene Betriebsangehörige geben, die sich dieses Vorfalles erinnern, der sich 1939 am Tor 3 unseres Mülheimer Werks ereignete. Peter aber dürfte heute noch schmunzeln, wenn er an diese Radikalkur denkt.

Paul Jurmeister, Mülheim

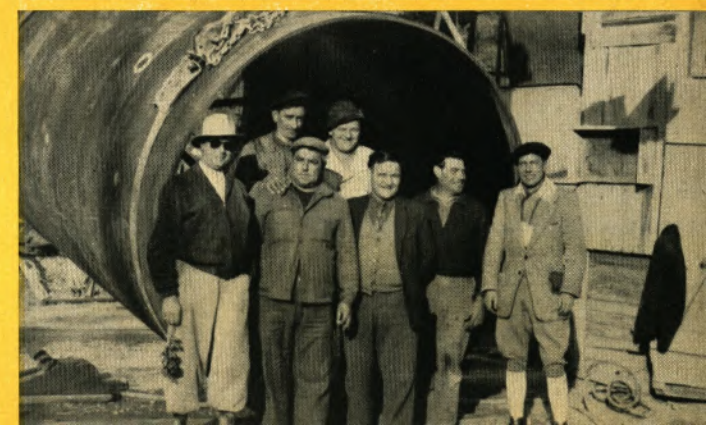
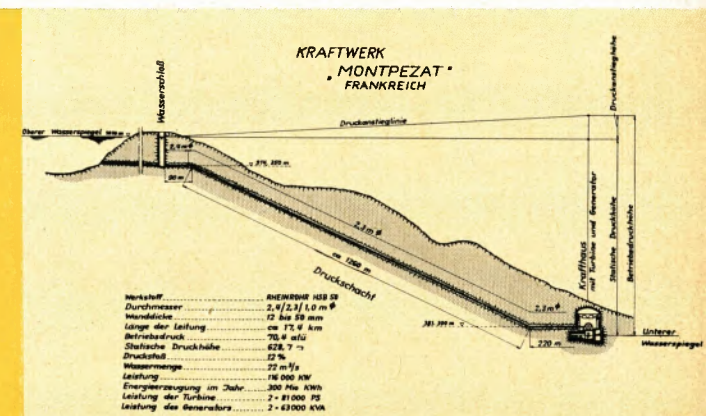
4. Preis zu 30 DM — Hans Birgel, Mülheim „Das Mädchen Margot“



Oben links: Ein Großrohr mit 2,30 m Durchmesser und 45 mm Wanddicke wird durch die in den Felsen gesprengte Kaverne zum Montageplatz 80 m tief transportiert • Unten links: Eine Zahnradbahn von über 800 Stufen und 240 m Länge führt als einziger Zugang in die Felskaverne • Oben rechts: Der größte Teil der Rohre mußte mit einer eigens für diesen Zweck gebauten Drahtseilbahn auf 1240 m Höhe gebracht werden; die Länge der Bahn beträgt 1000 m und ihre Tragfähigkeit 7000 kg • Unten rechts: Von links nach rechts: Obering, Rive, Mont. Brondy, Chefconducateur Blanché, Obermont. Schleimer, Chefmont. Judie, Mont. Blandell, Ing. EdF Galleron

GROSSROHRSTOLLEN HILFT ATLANTIK BETRÜGEN

Ein ganz neuartiges Kavernen-Kraftwerk wurde in Südfrankreich im Quellgebiet der Loire am 10. Juni eingeweiht. Franzosen, Schweizer und Deutsche überlisteten hier gemeinsam die Natur: Wasser, das bisher mit der Loire in den Atlantik ging, wird vorher abgefangen und durch einen 17 km langen Felsstollen zu dem in Felsen eingesprengten Kraftwerk geleitet. Das letzte Stück dieses Stollens ist als Druckschacht ausgebaut und in 1500 m Länge mit Großrohren gepanzert. Von hier aus fließt das Wasser, wenn auch auf Umwegen, ins Mittelmeer. Zur Energiegewinnung wird auch das Wasser des höchsten Kratersees Europas (1040 m), des Lac d'Issarlès, ausgenutzt. In einem Jahr erzeugt das Werk aus 220 Millionen Kubikmeter Wasser rd. 300 Millionen Kilowattstunden hochwertigen Spitzenstrom für die französische Industrie. 80 m tief ruht die Zentrale in einem Felsenmassiv. Es war nicht einfach, die Kaverne etwa kirchengroß auszusprengen. Eine Zahnradbahn bildet den einzigen Zugang. Auch der Transport und die Verlegung der von der Rheinische Röhrenwerke AG gelieferten Großrohre mit einem Durchmesser von 2,30 m waren schwierig. So wurde eine Drahtseilbahn gebaut, die die Rohre auf ein Plateau von 1240 m Höhe schaffte. Sie gelangten dann durch besonders ausgehauene Fensterstollen an die eigentliche Rohrstrecke, die eine Neigung bis zu 46% erreicht. Durch Stumpfschweißung wurden die Rohre miteinander verbunden. Die Montage besorgte der Vereinigte Rohrleitungsbau, Düsseldorf. Der jetzt vollendete Ausbau ist nur der erste Teilabschnitt. In zwei bis drei Jahren wird das gleiche Objekt noch einmal verwirklicht werden müssen, wobei unter Umständen der Leitungsdurchmesser bis auf 3,20 m vergrößert wird. Das Wasser für den zweiten Bauabschnitt wird aus dem Einzugsgebiet der Allier etwa 40 km weit durch unterirdische Stollen herangeholt werden.





Sorgfältig überprüfte die Polizei alle Fahrräder

12. Mai, kurz nach Schichtwechsel. In den Fahrradständen an den einzelnen Toren drängen sich Rheinrohr-Angehörige. Sie haben Feierabend, wollen schnell nach Hause. Aber mancher von ihnen bleibt doch einen Augenblick verblüfft stehen. An zahlreichen Fahrrädern waren nämlich Zettel angebracht, die einen Hinweis auf Mängel enthielten. Im stillen, aber nicht im verborgenen, hatte die Polizei alle Fahrräder in den Ständern überprüft.

Kognak und einen herzhaften Imbiß gab's zur Stärkung

Wer am Mittwoch, 18. Mai, das Erdgeschoß des Ledigenheims neben der Abnahmezentrale im Werk Mülheim betrat, war erstaunt. Alte und junge Rohrwerker, weibliche und männliche Rheinrohr-Angestellte tranken Kaffee oder Tee. Einige Platten mit belegten Brötchen luden zu einem herzhaften Imbiß ein, und auf einem Nebentisch — da stand doch tatsächlich eine Flasche Kognak. Echt, mit drei Sternen, kein Verschnitt.

Der Grund für dieses etwas ungewöhnliche Ereignis: Rohrwerker und Angestellte stärkten sich in einer kurzen Ruhepause nach einer Blutentnahme. Schon Wochen vorher war auf diesen Tag aufmerksam gemacht worden. An allen Anschlagtafeln des Werkes hingen Plakate, die auf die Blutspendeaktion hinwiesen und ihre Bedeutung eingehend unterstrichen.

153 Betriebsangehörige hatten sich zur Blutentnahme gemeldet, aber nur 117 durften spenden. Viele mußten unverrichteter Dinge umkehren, weil sie Gelbsucht oder Malaria gehabt hatten. Pro Kopf wurden 400 ccm Blut entnommen. Eine gefahr- und schmerzlose Angelegenheit, wie die Spender immer

Polizei entdeckte die Fehlerquellen

Plötzliche Fahrradkontrolle an den Mülheimer Werkstoren

Die Polizei hatte vom 8. bis 21. Mai Großeinsatz. „Kampf dem Verkehrstod“ lautete die Parole während dieser beiden Wochen. An allen großen Straßenkreuzungen, an gefährlichen Überwegen, an Straßenengen, in denen sich der Verkehr ballt, war die Polizei, meist mit Lautsprechern, und versuchte höflich und belehrend den Verkehrssicherheitswochen zum Erfolg zu verhelfen. Die von Innenminister Dr. Meyers für ganz Nordrhein-Westfalen angeordnete Aktion strahlte auch auf unser Mülheimer Werk aus. In Zusammenarbeit mit der Verkehrspolizei überprüfte der Werkschutz auf Veranlassung der Arbeitsschutzstelle am 12. Mai sämtliche Fahrräder der Belegschaft. Je zwei Beamte der Polizei und zwei Werkschutzleute kontrollierten

eingehend die „fahrbaren Untersätze“. Die meisten der festgestellten Fehler bezogen sich auf Bremsen oder Beleuchtung. Auch fehlende Rücklichter fanden in vielen Fällen die Mißbilligung der Polizisten. Insgesamt 1851 Fahrräder wurden so auf ihre Verkehrssicherheit überprüft. An 499 Rädern (= 27 v. H.) wurden teils leichtere, teils schwere Mängel festgestellt. Die Besitzer kamen allerdings diesmal noch mit einem blauen Auge davon. Sie brauchten nicht einmal die sonst übliche gebührenpflichtige Verwarnung von 2 DM zu zahlen. Immerhin erhielten sie die Aufforderung, den Mangel abzustellen. Eine zweite Überprüfung folgt nämlich noch.

Im vergangenen Jahr fand eine ähnliche Kontrolle statt, bei der 25 v. H. der Räder beanstandet wurden. Es ist also eine leichte Erhöhung festzustellen. Geben auch die zwei Prozent kaum Anlaß zu ernsten Bedenken, ist es aber trotzdem bedauerlich, daß keine Senkung erzielt werden konnte. Bekanntlich ist ein großer Teil der Unfälle auf fehlerhafte Fahrzeuge zurückzuführen. Diese Fehlerquellen auszuschalten ist daher das Bestreben der Polizei und des Arbeitsschutzes. Motorräder wurden nicht kontrolliert, weil sie mit laufendem Motor überprüft werden müssen. Sie werden von der Polizei im Rahmen der Verkehrskontrollen auf der Straße laufend überwacht. Darüber hinaus wird die Fahrbereitschaft von Motorfahrzeugen vom technischen Überwachungsverein laufend überprüft.

Die Wichtigkeit der steten Kontrollen steht außer Zweifel. Schließlich klettert die Kurve der Verkehrsunfälle immer höher. So hatten im vergangenen Jahr Rheinrohr-Angehörige 68 Wegeunfälle, d. h. Unfälle auf dem Wege von oder zur Arbeit. Allerdings liegt diese Zahl gegenüber 1953 um 30 v. H. niedriger. Es sollte das Bestreben sein, durch erhöhte Aufmerksamkeit auf den Straßen und durch einwandfreie Fahrzeuge die Wegeunfälle noch mehr einzuschränken. Die jetzt durchgeführte Kontrolle ist ein Mittel dazu.



Nach der Entnahme wurde das Blut abgefüllt

Vielleicht half schon am gleichen Abend die Blutspende eines Rheinrohr-Angehörigen nach einem Verkehrsunfall ein blühendes Menschenleben retten.



Max wird, um bequem zu schmieren, den Kasten schnell mal abmontieren.



Dann läßt er ihn ganz einfach liegen — der Meister sieht's und muß ihn rügen.



„Sieh dir mal diese Stummel an, hier waren auch mal Finger dran.“



„Drum schraub den Kasten an geschwind, bevor auch deine flöten sind!“

Steckenpferd-



PARADE

KLEINE PAPIERE MIT GROSSEM WERT

Als die Post vor wenig mehr als 100 Jahren die ersten Briefmarken ausgab, ahnte wohl niemand, daß diese kleinen Stückchen Papier einmal begehrte Sammelobjekte werden würden, die sogar teilweise einen beträchtlichen Wert haben. Auch Hans Birgel ist einer jener Briefmarkensammler — in der Fachsprache Philatelisten genannt —, die sich stundenlang mit ihren Schätzen beschäftigen können und sie immer wieder neu einordnen. Mit 14 Jahren entdeckte Hans diese Liebhaberei. Ursprünglich sammelte er Marken der ganzen Welt, aber schon bald erkannte er, daß dieses Gebiet viel zu umfangreich ist. So spezialisierte er sich nur auf Europa.



Wenn Hans Birgel von seiner Arbeit in der Hauptwerkstatt 2 heimkehrt und sich in seine Sammlung vertieft, darf ihn niemand stören, nicht einmal seine Frau. Grundsätzlich faßt er seine Schätze nur mit der Pinzette an. Auch Lupe und Zähnungsschlüssel (ein Instrument, um den Abstand der Zähnung auszumessen) gehören zu seinen Ausrüstungsgegenständen. Eine kleine Kollektion seiner Marken brachte Hans Birgel zur Redaktion der Werk-

zeitung. Die württembergische Einkreuzermarken in der Mitte der Abbildung stammt bereits aus dem Jahre 1851. Aus dem gleichen Jahr ist auch die französische Marke links daneben. Oben ist eine Mozart-Sondermarke abgebildet. Die lange italienische Marke rechts zeigt Lionardo da Vinci. Die beiden unteren sind deutsche Sondermarken. Ein interessantes Gebiet. Als Steckenpferd sogar ausgesprochen lehrreich. Lernt man doch auf diese Art vieles aus der Geschichte der einzelnen Völker.

B.H., Mülheim

VIER MÄNNER MIT PFERDEVERSTAND

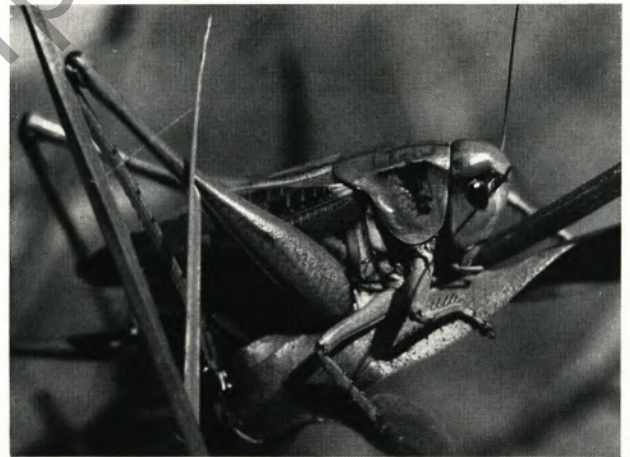
Seit einem Jahr hat Dinslaken eine Trabrennbahn. Was liegt da näher, als daß Angehörige des Dinslakener Werkes ein neues Steckenpferd reiten: sie sind dem Pferdesport ergeben. Man spricht vom „Einlauf“, vom „Verschaukeln“, vom „Speed“ und davon, daß ein „Krummer herausgeigt“ wurde (ein Außenseiter gewann). Karl, Emil, Robert und Hugo sind im Dinslakener Rheinrohr-Betrieb die Leute mit dem größten Pferdeverstand. Sobald das Gespräch auf Pferde kommt, pflegt Karl immer zu sagen: „Das Geld liegt auf der Straße.“ Er erfüllt nämlich die Funktion eines Hilfsstarters beim dortigen Traber-, Zucht- und Rennverein. Emil, ein passionierter Wetter, führt über Gewinn und Verlust genau Buch. Robert gibt todsichere Tips und schreibt die Namen der voraussichtlichen Sieger schon

einen Tag vorher deutlich sichtbar an die Wand. Er behält auch recht — nur — die Pferde laufen anders. Der größte Kenner aber ist Hugo. Er zückt immer 200 DM, wenn auf den Trabrennsport die Rede kommt, und erläutert: „Gestern gewonnen.“ Neulich schwor Hugo auf „Kara Burnu“, während Karl und Robert mehr von der Stute „Morgenstern“ hielten. Schließlich siegte doch „Morgenstern“. Und siehe da, Hugo hatte gerade dieses Pferd gesetzt. Doch abgesehen von diesen Meinungsverschiedenheiten, sind die vier sich sonst immer einig, vor allem in der Erkenntnis, daß sie sich als Zuschauer bei Rennen wunderbar erholen und entspannen können.

Gr. Er., Dinslaken

HEUPFERD LÄSST MICH SCHWITZEN

Eigentlich hatte ich mir auf jener Almwiese im Stubaital einen faulen Tag machen wollen. Aber daraus wurde nichts vor lauter „Zirp, zirp“ um mich her. Ein Solist aus diesem Orchester der großen und kleinen Künstler — ein Heupferd — postierte sich dann auch noch unmittelbar auf einem Grashalm neben meinem Kopf und demonstrierte gewissermaßen eine Großaufnahme in natura. Es gab nur noch eins: Kamera heraus und heran an den schönen, aber ach, so schnöden, hinterlistigen Springer. Dieser besonders fotogene Herr



wechselte nämlich immer gerade dann seinen Standpunkt, wenn ich den Auslöser berühren wollte. Trotzdem hatte ich ihn aber — nach etwa einer Stunde — mehrere Male auf der Platte. Dafür war ich 27mal den Berghang herauf- und heruntergerutscht und in Schweiß gebadet.

Weniger große Schwierigkeiten bereiten Nahaufnahmen bei Verwendung eines Blitzgerätes. Man kann mit kürzeren Verschlusszeiten arbeiten und hat trotzdem eine größere Tiefenschärfe. Sehr zustatten kam mir bei diesen Aufnahmen eine einäugige Spiegelreflex, die ich durch Zwischenringe sehr gut formatfüllend einsetzen konnte. Bei Schnappschüssen sind mehrere Aufnahmen ratsam.

H. Bartl, Mülheim



Nur bei Regen hat er Chancen.

Zeichnung: Gabriele Stein

Auf Upsalas Götterburg fließt noch heute der Met in Strömen

Zu Gast beim Chef der „Rheinrohr-Botschaft“ in Stockholm

Es war mehr ein Zufall, daß ich mich unter den 40 Mülheimer Jungen und Mädchen befand, die unter der Leitung von Pastor Luhr im letzten Sommer auf große Nordlandfahrt gingen. Unser Ziel war Lövudden am herrlichen Mälarsee, einem der größten Binnenseen Schwedens. Unser Weg dorthin führte über Hamburg, Lübeck, mit der „Deutschland“ über die Ostsee nach Gedser und von hier mit dem Zug nach Kopenhagen, unserer ersten Station. Auf dem Schiff waren wir in den Hungerstreik getreten, denn wer 3. Klasse fuhr, durfte nur dann im Speisesaal essen, wenn er eine bestimmte Summe mehr bezahlte. Dafür aber war der Empfang im CVJM-Heim in Kopenhagen, wo wir die Nacht verbrachten, um so freundlicher und herzlicher. Wenig Zeit nur blieb uns für Kopenhagen mit seinem Schloß, den besonders schönen Grünanlagen und dem Tivoli, einem Vergnügungspark. Von Kopenhagen ging es mit dem Schiff weiter nach Malmö und von dort über Stockholm nach Västerås — einer alten Bischofsstadt —, wo uns unsere schwedischen Freunde abholten und mit Autobussen nach Lövudden brachten. Die schwedischen CVJM-Heime haben den Charakter unserer deutschen Jugendherbergen. Auch Nichtmitglieder finden hier Unterkunft. Unser Heim lag direkt am Mälarsee, in und auf dem wir uns nach Herzenslust tummelten. Neben unserem Heim befand sich eine Fliegerschule. Die zukünftigen Piloten hatten dafür gesorgt, daß auf dem Gelände am See entlang alles zur Freizeitgestaltung vorhanden war. Wir konnten Tennis spielen, segeln, rudern, Motorboot fahren; die Jungen Fuß- und Handball spielen. Hatten wir aber zu allem keine Lust, ruhten wir uns unter den hundertjährigen Eichen am See aus.

Die alte Universitätsstadt Upsala mit ihren Hünengräbern und der Götterburg war eines der zahlreichen Ausflugsziele, die wir von unserem Lövuddener Standquartier aus ansteuerten. Auf der Götterburg gehört es zur Tradition, aus einem Riesenhorn den Trank der Götter, Met, zu nehmen, der den Mädchen zum größten Teil alles andere als „göttlich“ mundete. Als echte Kavaliere opferten sich die Jungen, indem sie für uns mittranken. Überhaupt hatte es in dem gastfreundlichen Schweden mit dem „Schmecken“ so seine Bewandnis. Zuerst hatten wir angenommen, es sei versehentlich der Zuckertopf an Stelle des Salztöpfes in Aktion getreten, als wir süßen Fisch serviert bekamen. Aber als auch die Wurst, das Gemüse und das Brot süß auf den Tisch kamen, sahen selbst die Ungläubigsten ein, daß es sich hier nicht um einen Irrtum handelte. Mit der Zeit haben wir uns aber auch daran gewöhnt, genau wie an die Milch, die fast zu jedem Essen gehörte. Aus meinem eigentlichen Schlankwerdenwollen, das ich mir so fest vorgenommen hatte, wurde natürlich wieder

nichts bei der süßen Ernährung. Wie es nur die Schweden schaffen, so schlank zu bleiben, ist mir unverständlich.

Einen Tag verbrachten wir in Stockholm. Ich trennte mich hier von der Gruppe, um der schwedischen Vertretung der Rheinischen Röhrenwerke, der Firma John E. Johnson, im 6. Stock eines Wolkenkratzers auf dem Kungsgatan einen Besuch abzustatten. Dir. Wasberg, der Chef der „Rheinrohr-Botschaft“, beurlaubte seine Sekretärin, die mir einiges von Schwedens Hauptstadt zeigen sollte. Zum Glück sprach sie als gebürtige

Österreicherin Deutsch und machte mit mir eine zweistündige Hafen- und Kanalarundfahrt. Ich fand, daß die Bezeichnung „Venedig des Nordens“ nicht zu Unrecht besteht. Wie Zwerge kamen wir uns auf unserem kleinen Boot vor, als wir die großen Überseeschiffe passierten, die im 150 km langen Mälarsee vor Anker lagen. Der Reiseleiter des Bootes, der seine Berichte in Englisch, Französisch, Norwegisch, Deutsch und Schwedisch gab, erklärte, daß die meisten Einwohner Stockholms eine eigene kleine Jacht für Sonntagsausflüge besitzen. Während wir nachher noch durch die Stadt bummelten, wunderte ich mich über die auffallende Stille auf den Märkten. Lautes Anpreisen der Waren gibt es nicht. Aber geschäftstüchtig sind die Schweden doch. Als wir von der Rundfahrt zurückkamen, präsentierte man uns schon die fix und fertigen Fotos von unserer Bootsfahrt. Mustergültig war auch der Verkehr in dieser Riesenstadt. Die

Kraftfahrer warteten, oft minutenlang, bis auch der letzte Fußgänger die Fahrbahn überquert hatte. Im übrigen schien das beherrschende Beförderungsmittel sowohl in Dänemarks als auch in Schwedens Metropole das Fahrrad zu sein.

Während wir uns die schwedische Hauptstadt beim Mittagessen von oben ansahen — wir saßen in einem Restaurant auf dem Dach eines Wolkenkratzers —, hatten wir am Nachmittag von einem schönen Café in einer Parkanlage aus Muße, einen Blick auf die dortige Mode zu werfen. Die Schwedinnen waren durchweg sehr elegant, wenn auch im allgemeinen sehr schlicht gekleidet. Die schwedische Männerwelt hob sich dagegen mit engen Schlauchhosen und bunten Westen besonders ab und bot ein farbenfreudiges Bild.

Die Zeit war viel zu kurz, um auch nur annähernd einen Überblick über Stockholms Sehenswürdigkeiten zu bekommen. So mußten wir es mit einem Besuch des Nationalmuseums und der Schloßanlagen — der König befand sich gerade in seiner Sommerresidenz — bewenden lassen.

Der Leiter des CVJM-Heims nannte uns in seiner Abschiedsrede „kleine Räuber“, weil wir die Herzen seiner Gruppe durch unsere frohe Art und durch Singen und Spielen geraubt hätten.

Rosemarie Busch, Mülheim

AUCH EIN URLAUBSBERICHT...

*Ich staun' das Barometer an,
daß es so ruhig bleiben kann.
Fragt ihr mich, warum ich traurig bin,
schau' ich nur zum Barometer hin.*

*Ich sah den Regen, der ans Fenster schlug.
Ach, lieber Petrus, ist es nicht genug?
Die schwarzen Wolken überm Urlaubsort,
ach, bitte, Petrus, schick sie wieder fort...*

*Das Tief verflog dann endlich doch.
Die Meteorologen meldeten ein Hoch.
Das Barometer kletterte auf „Schön“;
herrlich war's, durch Wald und Flur zu gehn.*

*Doch was dann kam, mir wurde angst und bang.
Es goß vom Himmel stunden-, tagelang.
Ich denke, daß ihr mich versteht,
wenn's Barometer an der Wand jetzt klebt.*

W. Dahlmann: 4. Preis zu 10 DM

WENN MEISTER M. FLÜSTERT

Wenn man in Lierenfeld durch das RW IV geht, kann man durch das Lied der Arbeit sein eigenes Wort nicht verstehen. Trotzdem wundert man sich, wenn ab und zu doch einige Worte klar zu hören sind. Die eisenharten Hüttenmänner kennen das schon. Sie brüllen sich dann zu: „Meister M. flüstert.“ — Ja, wenn Meister M. flüstert, dann ist was los. Groß, breit, mit Fäusten wie ein Schraubstock und stark wie ein Bär, greift er ein, wenn's mal nicht so klappen will, wie es soll. Genau so wuchtig ist auch seine Stimme. Klar und deutlich, für jeden verständlich, kommen seine Befehle. Es ist eher möglich, daß man einen Rohrkrepiere überhört als ein Wort, das Meister M. flüstert. Ein Glück nur, daß alles in humorvoller Weise vor sich geht! Ein Neuer fällt glatt um,

Kurt hatte Glück im Unglück, als seine Brieftasche gestohlen wurde

Als Kurt gut erholt und braungebrannt nach seinem Urlaub wieder im Betrieb erschien, bestürmte man ihn von allen Seiten, wie ihm denn das Camping bekommen sei. „Auf alle Fälle“, dozierte Kurt, „kann man beim Camping was erleben. Sei es, daß einem nachts durch eine Sturmbö das Zelt davongetragen wird oder man nach einer regenreichen Nacht mit einem nassen Achtersteven (Hinterteil, Verzeihung, meine Damen!) aufwacht. Das Tollste war jedoch, daß ein unfreundlicher Reisegenosse mir in einem unbewachten Augenblick meine Brieftasche gestohlen hat.“ Als die Zuhörer ihre Gesichter in bekümmerte Falten legten bei dieser Darstellung, triumphtierte Kurt jedoch: „Bei mir hat sich diese diebische Elster aber verrechnet. Das gönnt ich ihr! Meine Brieftasche enthielt nur Briefe und statt des erwarteten Geldes ein Sparkassenbuch. Und an das Geld kann der Spitzbube nicht. Ich wollte doch ruhig schwimmen und angeln können. Den Personalausweis und etwas Kleingeld hatte ich nicht in der Brieftasche. Schade um die schöne Tasche, ein Andenken an meine selige Tante Emma. Und das sage ich euch, nächstes Jahr gehe ich wieder auf Campingtour, und wieder nur mit Sparkassenbuch!“

wenn Meister M. ihm zum erstenmal etwas flüstert. Das klingt unglaublich, aber wir haben es erlebt.

Da steht eines Morgens solch ein Neuer. Er weiß noch nicht, was er machen soll. Na ja, Meister M. wird ihn schon einweisen. Einer der alten Hüttenmänner geht zu dem Neuen hin, fragt ihn dies und jenes und sagt ihm, falls der Meister M. käme, müßte er etwas laut sprechen, weil der ein schlechtes Gehör habe. Der Hüttenmann geht dann grinsend weiter. Er trifft den Meister. Sagt ihm, daß drüben ein Neuer am Ankleideraum stünde, fügt auch hinzu, daß dieser schlecht hören könne. Man müsse da etwas lauter sprechen. Daß Meister M. und auch der Neue in Wirklichkeit aber ein Gehör haben, mit dem man einen Floh husten hören kann, sei nur nebenbei bemerkt. — Meister M. macht wie üblich seine Morgenrunde. Den Neuen sieht er schon von weitem. Er geht auf ihn zu und ... der Neue fällt rücklings zu Boden. Weil Meister M. wußte, daß

der Neue schlecht hörte, hatte er etwas lauter als gewöhnlich geflüstert. Da war der Neue vor Schreck dann zu Boden gegangen.

Heute ist der „Neue“ schon einige Jahre bei Rheinrohr. Unvergessen wird ihm aber sein Einstellungstag bleiben. Er hatte damals geglaubt, das Dach wäre eingestürzt. Die Hüttenmänner, die inzwischen durch den Streich des Alten schon im Bilde waren, hatten sich vor Lachen kaum halten können. Selbst Meister M. hatte gelacht, als sich herausstellte, daß der Neue gute Ohren hatte. Inzwischen ist der „Neue“ ein erfahrener, eisenharter Hüttenmann geworden, der trotz der schweren Arbeit für jeden Streich zu haben ist.

Meister M. aber geht wie alle Tage durch das RW IV. Legt er mal los, brüllen sich die Hüttenmänner genau so wie schon seit Jahren zu: „Meister M. flüstert.“

Es ist aber der richtige Ton! E. R., Düsseldorf

Weißt du noch? Wilhelm liebte immer die Pünktlichkeit

Wer von den Dinslakener Belegschaftsmitgliedern kennt nicht den alten Vorarbeiter Wilhelm von der Glüherei, den die Kollegen immer „Obermeister“ nennen? Seit einem Jahr ist Wilhelm jetzt pensioniert, aber noch immer liebt er die Pünktlichkeit. Als vor einiger Zeit ein guter Kamerad von ihm zu Grabe getragen wurde, erschien Wilhelm prompt viel zu früh zur Beerdigung. Die Kollegen Peter, Samuel, Johann und Heinrich gesellten sich zu ihm. Der

Leichenzug ordnete sich, und man ging Richtung Friedhof. Hier fragte Wilhelm, was denn die vielen Lämpchen neben dem Leichenwagen zu bedeuten hätten. Aber Heinrich, noch jung an Jahren, schöpfte Verdacht und sagte in Dinslakener Platt: „Ick glöof, we sin verkiert.“ Ohne viel Worte zu machen, gingen Wilhelm und seine Kollegen bescheiden zurück. Unterwegs kam ihnen der „richtige“ Leichenzug entgegen. Wieder schlossen sie sich anständig dem Zug an.

Und diesmal waren sie nicht „verkiert“. Sie gaben ihrem toten Arbeitskollegen das letzte Geleit. Ungeklärt blieb allerdings zunächst noch die Sache mit dem zweiten Leichenbegängnis. Erst am nächsten Morgen stellte sich heraus, daß sie zuerst mit dem Leichenzug eines Bergmannes gegangen waren, daher auch die vielen Lämpchen. Daß am anderen Tag dieses Geschehen wie ein Lauffeuer im Betrieb herumging, braucht nicht besonders erwähnt zu werden.

Willy Götzen, Dinslaken



Fritz: „Ich verstehe nicht, warum der sich so aufregt! Er spielt doch selbst gern Fußball!“ Franz: „Aber nicht im Vorgarten. Außerdem hatte er heute Nachtschicht. Seinen Emil schickt er ja auch immer zum Spielplatz!“

Darf man aus der Reihe tanzen?

Picknick im Garten

Der Sommer soll schön, warm und trocken werden ... sagen die „Wetterfrösche“. Ein tröstlicher Gedanke. Allerdings: Glauben fällt heute schwer bei den Wetterprognosen. Verdient aber hätten wir es alle. Der Winter war ausgesprochen zäh und — teuer. Fast acht Monate lang den Ofen anhalten müssen ging doch sehr an den Geldbeutel. Und auch der „Wonnemonat“ Mai hat kaum gehalten, was die Dichter von ihm sagen. Wir haben eine ganze „Zwischenbepflanzung“ sparen können. Das hatte aber auch sein Gutes. Nichts lockte uns hinaus in das stetig graue Wetter und den ständigen Wind. So konnten wir die Sommergarderobe der ganzen Familie herrichten. Und das „Pläneschmieden für schönes Wetter“ wurde ganz groß geschrieben.

So haben wir uns vorgenommen, jedes Stückchen blauen Himmels und jede Sonnenstunde in den kommenden Wochen und Monaten doppelt zu genießen. Dann geht es hinaus, gleichgültig, ob dann ein Stück Arbeit liegenbleibt bis zum nächsten Regentag. Man muß auch einmal fünf gerade sein lassen können...

ER hat zwar neulich zuerst gebrummt, als an einem der seltenen schönen Tage kein deftiges Abendbrot auf dem Tisch stand, aber es schmeckte ihm doch sehr gut. Und

als unsere Jüngste begeistert erzählte, daß Mutti den ganzen Nachmittag mit ihr auf dem Spielplatz gewesen war und „sooo viel Zeit“ hatte, freute er sich richtig. Ja, von ihm kam dann sogar der Vorschlag, an dem nächsten schönen Tag wollten wir „Treffpunkt in unserem Garten“ veranstalten. Die Jüngste kommt gleich nach dem Mittagbrot mit und darf beim Vorbereiten helfen. Die Ältere versprach, von der Schule aus gleich nach Hause zu kommen. Der Große und ER aber wollen sich am Werktor nach Arbeitschluß treffen und ganz schnell herausgeradelt kommen. Dann wird draußen „gepicknickt“.

Früher hatten wir eigentlich viel öfter so „aufgeloockert“ gelebt. Doch dann kamen die Kinder. Und es

wurde alles Gewohnheit und Alltag... der Tagesablauf, die paar Vergnügungen, selbst die Sonntage und sogar die Feiertage. Und wenn ER plötzlich einmal Lust bekam, noch abends ein Stück durch unsere Siedlung zu bummeln, hatten wir uns für den Abend den großen Stopfkorb vorgenommen und sagten: Nein. ER war dann böse. Und wenn uns tagsüber alles so gut von der Hand gegangen war, daß wir abends gern einmal mit ihm ins Kino gegangen wären, dann hatte er sich gerade für diesen Abend mit einem Arbeitskollegen verabredet — „weil du ja doch nie Zeit hast“.

Das ist eigentlich nicht das richtige. So ab und zu darf jeder Mensch einmal — in Grenzen — aus der Reihe tanzen. Macht dann die ganze Familie mit, ist es besonders schön. B. Reichelt, Düsseldorf

„Keine Angst vor großen Tieren.“ Klein-Ursula kennt sie nicht, wie unser Schnappschuß beweist. Und „Nero“, der schwarze Schäferhund, kommt gar nicht auf den Gedanken, seine kleine Schutzbefohlene anzufallen, trotz des aufgerissenen Rachens



Vater und Sohn in geruhsamer Urlaubsstunde am Weiher. Mutti freut sich, daß sie ihre „beiden Männer“ so gut versorgt weiß, und läßt schnell die Kamera klicken



ZAHLEN SIE ZUVIEL STEUERN?

Wie bereits angekündigt, ist die einkommensteuerliche Behandlung von Renten durch die Steuerreform ab 1. Januar 1955 geändert worden.

Die steuerliche Erfassung von Rentenzahlungen in voller Höhe wurde im allgemeinen als ungerecht und unbillig angesehen; denn tatsächlich ist nur der kleinere Teil der Rentenzahlung Einkommen im Sinne der steuerlichen Bestimmungen, und der größere Teil der Rentenzahlung ist die Rückzahlung des aus langjährigen Beitragsleistungen entstandenen Rentenkapitals.

Soweit die Rechtsprechung mit dieser Frage befaßt wurde, kam es zu wechselnden Entscheidungen, und es waren somit für die Praxis erhebliche Unklarheiten und Zweifel entstanden, die durch gesetzliche Regelungen geklärt werden müssen.

Es wird daher durch die Steuerneueordnung hinsichtlich der einkommensteuerlichen Erfassung unterschieden zwischen dem Rentenrecht und dessen Erträgen. Alle auf die Lebensdauer eines Rentenempfängers abgestellten Renten (Sozialrenten, Renten aus Privatversicherungsverträgen und Bezüge aus Unterstützungskassen) sind nur noch insoweit der Steuer zu unterwerfen, als in ihnen Einkünfte aus Erträgen des Rentenrechts enthalten sind. Das Rentenrecht selbst stellt

einen Vermögenswert dar, der im Verlauf der Rentenzahlungen nach und nach abgetragen wird, jedoch hinsichtlich seines jeweiligen Bestandes steuerlich nicht zu erfassen ist.

Der steuerpflichtige Ertragsanteil richtet sich in der Höhe nach dem Lebensalter des Rentenberechtigten beim Beginn der Laufzeit der Rente, und zwar in der Form, daß der Ertragsanteil an der Rente um so höher angesetzt wird, je früher die Rente beginnt, und um so niedriger angesetzt wird, je später der Rentenfall eintritt.

Die untenstehende Tabelle gilt für Rentenrechte, die ab 1. Januar 1955 zur Auszahlung gelangen. Für Rentenrechte, die schon vor dem 1. Januar 1955 zu laufen begonnen haben, wird der noch verbleibende steuerpflichtige Ertragsanteil geringer sein; dies wird in einer noch zu erwartenden Rechtsverordnung festgelegt werden. Von dem im Rentenrecht enthaltenen Ertragsanteil wird ein Werbungskostenpauschbetrag in Höhe von jährlich DM 200,— abgezogen; der bisher zusätzlich zu beanspruchende Freibetrag in Höhe von DM 600,— entfällt.

Beispiele zur Berechnung der steuerpflichtigen Einkünfte hinsichtlich der Sozialrenten von Arbeitnehmern:

1. Ab 1. Januar 1955 bezieht jemand neben der betrieblichen Pension, die dem Lohnsteuerabzug unterworfen

wird, bei einem Alter von 60 Jahren eine Rente in Höhe von jährlich 3000 DM. Ertragsanteil 25% von DM 3000,— DM 750,— abzüglich Werbungskostenpauschbetrag DM 200,— verbleiben DM 550,—

Im vorliegenden Fall werden die Bezüge aus der Rente nicht der Einkommensbesteuerung unterworfen, da die Höhe der Einkünfte aus der Rente weniger als DM 600,— beträgt.

2. Ab 1. Januar 1955 bezieht jemand neben der betrieblichen Pension, die dem Lohnsteuerabzug unterwor-

fen wird, bei einem Alter von 43 Jahren eine Rente in Höhe von jährlich . . . DM 3000,— Ertragsanteil 40% von DM 3000,— DM 1200,— abzüglich Werbungskostenpauschbetrag . . . DM 200,— verbleiben DM 1000,—

Da die Einkünfte aus der Rente über DM 600,— liegen, wird der Betrag von DM 1000,— im Rahmen der Einkommensteuerveranlagung steuerlich erfaßt, jedoch unter Berücksichtigung eines freibleibenden Betrages von DM 300,— wegen einer besonderen Regelung in den Verwaltungsrichtlinien, die zur Beseitigung von besonderen Härten dient. In derartigen Fällen ist mit einer Steuernachzahlung zu rechnen.

Die Reform der Rentenbesteuerung wird in den meisten Fällen zu einer Verringerung der steuerlichen Belastung führen, und die Bezieher kleinerer Renten werden von der Pflicht zur nachträglichen Entrichtung von Einkommensteuern befreit sein.

Wichtiger Hinweis

Inzwischen ist durch die Neufassung der Lohnsteuer-Durchführungsverordnung klargestellt worden, daß die Aufwendungen des Arbeitnehmers für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte als Werbungskosten Berücksichtigung finden. Die Regelung erfolgt in der Form, daß zur Abgeltung bei Benutzung eines eigenen Kraftfahrzeuges folgende Pauschbeträge für jeden Arbeitstag festgesetzt sind:

a) bei Benutzung eines Kraftwagens 0,50 DM

b) bei Benutzung eines Motorrades oder Motorrollers 0,22 DM

c) bei Benutzung eines Fahrrades mit Motor (Moped) 0,12 DM

Die Beträge gelten für jeden km, den die Wohnung von der Arbeitsstätte entfernt liegt. Hat der Arbeitnehmer aus nicht zwingenden persönlichen Gründen seinen Wohnsitz an einem Ort, der mehr als 40 km von der Arbeitsstätte entfernt liegt, so sind die Aufwendungen nur bis zur Entfernung von 40 km als Werbungskosten anzuerkennen.

Tabelle für Rentenrechte

Bei Beginn der Rente vollendetes Lebensjahr des Rentenberechtigten	Ertragsanteil in v. H.	Bei Beginn der Rente vollendetes Lebensjahr des Rentenberechtigten	Ertragsanteil in v. H.	Bei Beginn der Rente vollendetes Lebensjahr des Rentenberechtigten	Ertragsanteil in v. H.
0	63	39	43	64	21
1 bis 3	64	40	42	65	20
4 bis 5	63	41 bis 42	41	66	19
6 bis 8	62	43	40	67	18
9 bis 10	61	44	39	68	17
11 bis 12	60	45	38	69	16
13 bis 14	59	46	37	70 bis 71	15
15 bis 16	58	47	36	72	14
17 bis 18	57	48 bis 49	35	73	13
19 bis 20	56	50	34	74	12
21	55	51	33	75 bis 76	11
22 bis 23	54	52	32	77	10
24 bis 25	53	53	31	78 bis 79	9
26	52	54	30	80	8
27 bis 28	51	55	29	81 bis 82	7
29 bis 30	50	56	28	83 bis 84	6
31	49	57	27	85 bis 86	5
32	48	58	26	87 bis 89	4
33 bis 34	47	59 bis 60	25	90 bis 92	3
35	46	61	24	93 bis 98	2
36 bis 37	45	62	23	ab 99	1
38	44	63	22		

Hans juckt's in allen „Reißverschlüssen“

Prof. Sauerbruch bewahrte ihn vor der Amputation

Ärzte in weißen Kitteln, zahlreiche Schwestern, ein Operationssaal mit blitzenden Instrumenten und auf einer Bahre ein junger Soldat mit schweren Verwundungen. So beginnt die Geschichte über den Angestellten Hans Mucha vom Werk I Düsseldorf.

Oktober 1944. Fliegeralarm. Hans hatte seinen Panzer verlassen, war aber noch nicht in Deckung, als schon Detonationen die Stille zerrissen. Flugzeugmotoren heulten, Splitter und Steinbrocken surrten durch die Luft. Von da klappt eine Lücke in Hans' Gedächtnis. Erst in einem Feldlazarett in Posen kam er wieder zu sich. Hier wurde neben anderen, verhältnismäßig harmlosen Verwundungen eine Splitterung des linken Oberarms kurz über dem Ellbogen festgestellt. Die Oberarmsehne war zerfetzt. Dunkle Aussichten für einen jungen Menschen eben über 20. Denn daß der Arm steif bleiben würde, ja, daß man ihn vielleicht sogar amputieren müsse, war fast sicher. Stumpf döste Hans dahin. So war es ihm auch gleichgültig, wieviel „Lametta“ die Militärärzte unter ihren weißen Kitteln trugen. Und als eines Morgens ein etwas untersetzter, bebrillter, resolut dreinschauender Vertreter jener weißbemantelten Gilde

einige Fragen an den jungen Soldaten richtete, beantwortete dieser sie zwar, aber mit nicht mehr Hoffnung als vorher. Selbst als der Arzt schlicht sagte: „Mein Name ist Sauerbruch, dir ist zu helfen, mein Junge!“ war er wenig beeindruckt. Wer war schon Sauerbruch! Vom Pneumothorax, von der Sauerbruchprothese und vom silbernen Hüftnagel hatte Hans in seinem jungen Leben nämlich bisher wenig gehört. Aber Sauerbruch sprach weiter: „Die Knochensplitterung ist halb so schlimm. Die kriegen wir auf jeden Fall wieder hin. Aber die Sehne! Beweg mal dein Bein!“ Und er betastete genau die Muskulatur des Beins. „Was hältst du davon, wenn wir aus dem Oberschenkel einen genau so langen Streifen von der Sehne abschneiden, wie er im Oberarm fehlt, und ihn dort einsetzen?“ Hans kam nicht so schnell zum Antworten, denn Professor Sauerbruch drehte sich um und erklärte: „Meine Herren, das ist mein Fall! Den Mann übernehme ich selbst!“

So geschah es. Hans kam auf den Operationstisch. Professor Sauerbruch nahm die Übertragung der Sehne vor und rettete den Arm. Eine 32 cm lange Naht im Oberschenkel und mehrere



Hans Mucha an seinem Arbeitsplatz in Düsseldorf

kleine Nähte im Oberarm zeugen noch heute davon. Wie Reißverschlüsse sehen die sorgfältig genähten Stiche aus. Und wenn ein Wetterumschlag bevorsteht, juckt es Hans in allen Reißverschlüssen und erinnert ihn an jenen für sein junges Leben so bedeutsamen Eingriff.

Daß Hans hinterher noch allerlei wegen dieser Operation ausstehen hatte, sei nur nebenbei vermerkt. Er selbst spricht selten davon, und wenn, verrät er nur Bruchstücke: Überstürzte Räumung des Lazarets ohne Krankenpapiere, falsche Nachbehandlung und Heilgymnastik, die fast wieder Steifheit herbeigeführt hätte, SS-Verdächtigkeit in der amerikanischen Gefangenschaft wegen der zahlreichen

Narben am Oberarm. Aber es ging trotz aller Schwierigkeiten gut. Heute ist Hans ausgesprochener Fachmann für Rohrlistenschreiben und Abnahmepapiere im Werk I Düsseldorf. Manche Vollblutstentotypistin würde vor Neid erblassen, wenn er seine 2500 bis 3000 Rohrlängen und Gewichte an einem Tag fehlerlos herunterrasselt. Es freut ihn selbst am meisten, daß er auf seinen Arm keine Rücksicht zu nehmen braucht. Und wenn Hans dann mit Hans dem Jüngeren und dem noch jüngeren Klaus, seinen beiden Söhnen, herumtollen kann, ohne den Arm zu schonen, vergißt er sogar die Operation.

K. S., Düsseldorf

Rheinrohr liefert seit Jahren für in- und ausländische Werften geschweißte Maste und Ladebäume bis zu den größten Abmessungen. Der unten abgebildete Fockmast für den Bremer Vulkan, Bremen-Vegesack, gehört zu einem Auftrag für die Ausrüstung von fünf Schiffen mit Masten und Ladepfosten und ist hinsichtlich seiner Abmessungen bemerkenswert. Er hat eine Länge von etwa 30 m. An der Stelle, da er im Deck befestigt wird, hat er einen Durchmesser von 1,65 m und eine Blechdicke von 40 mm. Am unteren Ende beträgt der Durchmesser 0,65 m bei 28 mm Blechdicke und am oberen Ende 0,8 m bei 20 mm Blechdicke. Der

Fockmast hat ein Gewicht von etwa 33 t. Der Werkstoff ist Schiffbaustahl mit einer Festigkeit von 41 bis 47 kg/mm². Zu diesem Auftrag gehören noch Großmaste mit etwa 25,35 m Länge und einem Durchmesser von 1,2 bis 0,9 m mit einer größten Blechdicke von 38 mm. Auf diese Maste werden noch Mastspitzen mit einer Länge von 6,2 bzw. 7,8 m aufgesetzt, so daß der Fockmast etwa 27 m und der Großmast etwa 28 m über das Deck hinausragt. An diesen Masten werden Ladebäume befestigt, mit denen schwere Lasten ohne Mühe in das Schiff gehoben werden.



MIT DER RHEINROHR-BRILLE



„Bringen wir ihn direkt zum Heildiener oder erst zur Richtmaschine? Sein Kopf gefällt mir nicht!“



„Nein, ich bin nicht besonders bequem, aber für die Hände gibt's keine Sicherheitsschuhe.“



„Im Blechwerk zwischen die Walzen geraten?“ - „Nein, meine Frau hat mich durch die Wäschemangel gedreht.“



„Immer dieser neue Revisor - überall muß er auch seine Nase hineinstecken, sogar bis an die Knie.“



„Steht hier für den Fall, daß der Erfinder der Nachtschicht zufällig einmal vorbeikommen sollte.“

Der Gesamtbetriebsrat der Rheinische Röhrenwerke AG wurde in einer Sitzung am 17. Mai in Düsseldorf gebildet. Die einzelnen Werke entsenden folgende Vertreter.

Mülheim: Wilhelm Rühl und Hermann Jöckel, Dinslaken: Dietrich Baßfeld und Adolf Kolbe, Düsseldorf: Johann Alteruthemeier und Ernst Stockhoff, Hilden: Wilhelm Cadenbach und Fritz Herold, Immigrath: Hans Schroeder und Karl Gladbach. Den Vorsitz des Gesamtbetriebsrates hat wieder Wilhelm Rühl inne, zum Stellvertreter wurde Karl Gladbach und zum Schriftführer Ernst Stockhoff von den Mitgliedern der Betriebsratsvorstände gewählt.



Nach der Konstituierung stellte sich der Gesamtbetriebsrat dem Fotografen. Unten von links: Gladbach, Stockhoff, Schroeder, Jöckel; oben: Rühl, Baßfeld, Alteruthemeier, Kolbe, Herold, Cadenbach

In Ergänzung zu den Betriebsratswahlen wählten die Jugendlichen des Werkes Mülheim am 17. Mai die Jugendvertretung. Zehn Kandidaten waren aufgestellt worden, fünf wurden gewählt. Zur Jugendvertretung gehören: Karl-Heinz Isbanner, Horst Becker, Wilhelm Hoffmann, Manfred Lebang, Konrad Schneiderbanger.

Von 504 Wahlberechtigten (Jugendliche bis zu 18 Jahren) wählten 303 = 60,1 v. H. Zwei ungültige Stimmen wurden abgegeben. Nach dem Betriebsverfassungsgesetz muß die Jugendvertretung eines Werkes in den Sitzungen des Betriebsrats gehört werden, wenn über Jugendfragen beraten wird. In einer Versammlung sprachen vorher Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Rühl und Jugendvertreter Horst Becker und berichteten über die Arbeit der neu zu wählenden Vertretung.



Aufmerksam lauschten die Jugendlichen den Ausführungen von Wilhelm Rühl und Horst Becker

Von der Universität Bonn wurde Generaldirektor Fritz-Aurel Goergen der Dr. h. c. verliehen wegen der besonderen Verdienste, die er sich um den Aufbau der Ruhrindustrie nach dem Kriege und um die Förderung des Nachwuchses in der Eisen- und Stahlindustrie erworben hat.

Zum neuen Arbeitsdirektor der Hüttenwerke Phoenix AG, Duisburg-Ruhrort, wurde Direktor Hermann Sors, der erste stellvertretende Vorsitzter unseres Aufsichtsrats, bestellt. Er hat sein Amt am 10. Juni angetreten.

Rheinrohr-Spruch-Silbenrätsel

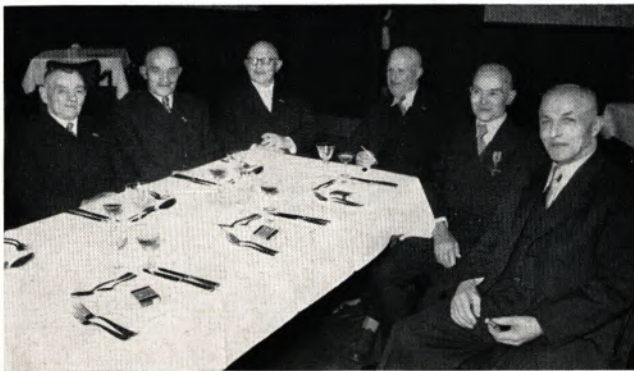
Aus den Silben: a — ab — bar — chal — de — de — de — der — die — do — don — du — dy — e — ech — ei — er — erl — es — ge — geu — gout — ha — he — hie — ho — i — i — ka — king — kö — kon — lan — land — le — le — li — lit — lung — na — nach — nan — nie — ning — no — o — o — om — on — pa — pel — ra — rar — ri — rik — ro — ro — roent — row — ru — san — si — ster — tei — ter — thor — we — xem — ze

sind 23 Wörter zu bilden, deren 1. und 3. Buchstaben, von oben nach unten gelesen, einen Spruch für die Rheinischen Röhrenwerke ergeben.

Bedeutung der Wörter: 1. Gründer des russischen Reiches, 2. wilder Ölbaum, 3. Entgelt, 4. Gestalt aus „Ivenhoe“, 5. Beispiel, 6. altgriechischer Volksstamm, 7. mutwilliger Streich, 8. Abteilung der Rheinischen Röhrenwerke, 9. Fleischart, 10. Tempeldiener der griechischen Kirche, 11. Stadt in Luxemburg, 12. Kunststoff, 13. Stadt in China, 14. Mundart, 15. afrikanische Insel, 16. Stadt in Kleinasien, 17. Gebirge in Böotien, 18. Insel, 19. europäischer Staat, 20. Stroh, 21. Musikhalle, 22. Ballade von Goethe, 23. ägyptische Himmelsgöttin. Rosemarie Busch, Mülheim

Auflösung des Rheinrohr-Silbenrätsels aus Nr. 10

1. Eifel, 2. Schrauben, 3. Rauchrohr, 4. Hüttenwerk, 5. Sigurmuffen, 6. Edelstahl, 7. Herstelle, 8. Niete. Bei Einsetzen der drei Buchstaben N — N — A erhielt man für Nr. 9 das Wort Fahnenmaste.



In froher Runde erwischte der Fotograf: Ernst Heckmann, Heinrich Waltrop, Fritz von der Burg, Gustav Schiffer, Heinrich Wittenberg, Johann Schnelting

Unbedingt mit dabei sein wollte Heinrich Wittenberg — die Werkzeugzeitung berichtete über ihn in der letzten Ausgabe — als sich die fünf Goldjubilare der Monate März und April am 26. Mai anlässlich der Jubilarenehrung im Kasino der Kamera stellten. Und das ist verständlich. Denn schon einmal stand er mit fünf anderen Jubilaren im Mittelpunkt einer Ehrung. Am 10. Mai wurde ihnen im Essener

Zu den Rheinrohr-Jubilaren, die am 26. Mai für 50jährige



treue Dienste ausgezeichnet wurden, gehört auch Emil Lindenberg. Als 14-jähriger kam er bereits 1904 zum Blechwerk. Zwar schied er einmal für kurze Zeit aus, aber sonst blieb er seiner Arbeitsstelle treu. Er kannte den Gründer des Werkes, August Thyssen, noch persönlich und weiß aus der Anfangszeit noch manches zu erzählen.

Rathaussaal von Regierungspräsident Baurichter das Bundesverdienstkreuz für 50jährige Zugehörigkeit zu unserem Werk verliehen (s. Seite 3). An der Feierstunde nahmen vom Mülheimer Werk Arbeitsdirektor Schiewerling und Betriebsratsvorsitzer Rühl teil. Regierungspräsident Baurichter nannte die Ausgezeichneten Vorbilder für jeden Berufstätigen. Ihre Arbeit sei staatspolitisch wertvoll. Dieser Ansicht war auch Arbeitsdirektor Schiewerling in seiner Ansprache während der Ehrung am 26. Mai in Mülheim. 62 Jubilare mit 50-, 40- und 25jähriger Tätigkeit in den Monaten Januar bis April einschließlich seien ein Beweis dafür, daß sich die einzelnen in unserem Werk wohlfühlt hätten. Ernst Heckmann begann seine Tätigkeit bei Thyssen vor 50 Jahren im Eisenwerk. Nach 5 Jahren wechselte er nach einer kurzen Unterbrechung über zum Blechwalzwerk, wo er 26 Jahre lang an der Walzenstraße stand. 1946 kam er dann zu Meister Lindenberg in die Maschinenabteilung I.

Mit seinem Vater und seinen zwei Brüdern zusammen hat Heinrich Waltrop 170 Jahre bei Thyssen gearbeitet, länger also, als das Unternehmen von seinen Anfängen an überhaupt besteht. Die Stationen auf seinem Arbeitsweg waren das Rohrwerk, das Stahlwerk und das Eisenwerk.

Als Expedient in der Versandabteilung wird Fritz von der Burg seine Rheinrohr-Laufbahn abschließen. Begonnen hat er sie bei der Eisenbahn, später kam er zum Eisenwerk, um 1919 unter Direktor Metzger in der Verzinkerei zu arbeiten.

Bis zur Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG. war Gustav Schiffer unter Direktor Gilles in der kaufmännischen Abteilung des Blechwalzwerks tätig. Von dort siedelte er 1926 über zur Verkaufsabteilung nach Düsseldorf und 1936 zur Lieferabteilung nach Mülheim, die später umgewandelt wurde in das Planungs- und Terminbüro. Hier residiert Gustav Schiffer noch heute als Abteilungsleiter und ist stolz darauf, seinen Vater, der 42 Jahre bei unserem Unternehmen arbeitete, um 8 Jahre übertrumpft zu haben.

Eine freudige Überraschung war für Johann Schnelting die Mitteilung von der Personalabteilung, daß er bereits jetzt das Jubiläum feiern kann. Die mehrmonatige Unterbrechung nach dem Kriege ist ihm von der Werksleitung auf seine Arbeitszeit angerechnet worden. Er arbeitete im Rohrwerk, in der Rohrbearbeitung und zuletzt als Waschräumwärter in den Belegschaftsräumen.

Unsere Suche nach dem ältesten Jubilar geht weiter

Ganz so leicht scheint es nicht zu sein, den ältesten Rheinrohr-Jubilar ausfindig zu machen. Denn nach Wilhelm Goeddaeus mit seinen 90 Jahren ist nun die Werkzeugzeitung auf Otto



Herbst aufmerksam gemacht worden, der am 27. Juli 92 Jahre alt wird.

Er trat am 22. September 1894 im Röhrenwalzwerk als Dreher ein. Nach einer fünfjährigen Unterbrechung nahm er dort seine Tätigkeit wieder auf. Zuletzt stand er an der Hobelmaschine.

Wenn es ihm einmal nicht besonders gut geht, heißt das in seiner Sprache: „Ich kann kaum bis hundert zählen.“ Augenblicklich kann er sehr viel weiter zählen, wie er versicherte.

40 Jahre im Dienst

WERKSGRUPPE MÜLHEIM

Wilhelms, Friedrich, Plan.-Büro
Feldhoff, Hermann, Gesch.-Buchh.
Krug, Hans, Verk.-Abr.
Sehn, Wilhelm, Verkauf R 1
Stiepel, Karl, Verk.-Abr.
Oberkoxholt, Johann, Masch.-Abt. II
Müller, Heinrich,
Bearb.- u. Ausb.-Abt.
Wirtz, Kaspar, BW
Oesterwind, Hermann
Bearb. und Ausb.
Hardt, Franz, BW
Bös, Heinrich, BW
Löppke, Wilhelm, RW
Sikora, Stanislaus,
Masch.-Abt. I
Müller, Otto, Elektr. Abt.
Schmidt, Wilhelm, RW
Beckhoff, Wilhelm, RW
Meier, Gerhard, RW
Pols, Gisbert, Dinslaken
Appelmann, Herm., StW
Heiligenhaus, Dietr.,
Dinslaken
Heidkamp, Wilhelm, EW
Pörting, Theodor,
Masch.-Abteilung I

In der Zeit vom 1. März bis 30. April 1955 verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERKSGRUPPE MÜLHEIM:

Heisterkamp, Heinrich, Verkauf R 1
Schustalla, Josef, Verladung
Sunderbrink, Wilhelm, Röhrenw.
Liesener, Robert, Werkschutz
Mosch, Otto, Rohrbearbeitung
Ullrichkötter, Wilhelm, Masch.-
Abt. II
Lochermann, Johann, Preßwerk
Risthaus, Franz, Belegschaftsräume

Sommerlader, Wilhelm, Röhrenw.
Spieker, Johann, Elektr. Abt.
Fenger, Heinrich, Masch.- und
Hilfsbetr.

WERKSGRUPPE DÜSSELDORF:

Bergmann, Wilhelm, Rep.-Werkst.
RW III
Schrader, Wilhelm, Hilden, Rohrbiegeerei

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

„Im Schweiß deines Angesichtes ...“

Prof. Dr. Böttner, Mülheim (Ruhr)

Als ich vor einiger Zeit mit meinen ärztlichen Mitarbeitern vom evangelischen Krankenhaus die Rheinischen Röhrenwerke besichtigte, da war es nicht nur die Neugierde, ein gewaltiges Industriewerk zu sehen, die uns dorthin trieb, sondern auch echter Wissensdrang. Es kam uns darauf an, die Menschen, die wir des öfteren zu behandeln und zu begutachten haben, an ihrer Arbeitsstätte zu besuchen. Unser Interesse galt insbesondere den Männern, die bei der Arbeit stärkeren Hitzeeinflüssen ausgesetzt sind.

Wir wollten all das einmal unmittelbar an der Arbeitsstätte in Augenschein nehmen, was wir vor etlichen Jahren wissenschaftlich in der Studierkammer bearbeitet hatten. In mehreren hundert Versuchen an gesunden Kollegen und Studenten haben wir den Einfluß der Hitze auf den menschlichen Organismus studiert. Die Arbeiten sind entstanden aus Studien über die Schweißabsonderung.

Die Haut des menschlichen Organismus erfüllt als abschließende und schützende Hülle vielfältige Aufgaben und besitzt hervorragende Einrichtungen zur Regulation des Wärmehaushalts. Neben der schützenden Hornschicht und dem Unterhautfettgewebe werden das Blutgefäßsystem der Haut und die Schweißdrüsen in den Dienst dieser Funktionen gestellt. Sie sorgen für die Konstanterhaltung der Körpertemperatur. Beim Menschen sind die Schweißdrüsen hoch entwickelt und über den ganzen Körper verteilt. Die Haut wird dadurch nicht nur befähigt, durch Abgabe von Wasser und dessen Verdunstung den bereits erwähnten wärmeregulatorischen Aufgaben nachzukommen, sondern auch in die Lage versetzt, sich in den Kreis der Stoffwechselorgane einzuschalten und mit diesen in Wechselbeziehung zu treten. Durch die Ausscheidung von Schweißwasser und den darin enthaltenen Substanzen, wie insbesondere Kochsalz und — in kleineren Mengen — auch harnpflichtigen Stoffen, kann die Haut sogar die Niere in einem gewissen Umfang vertreten.

Über die Größe der Schweißwasserabgabe haben unsere Untersuchungen interessante Aufschlüsse gegeben. Sie wurden in Wärmekammern durchgeführt, die wir auf eine Temperatur von 40 bis 45° Celsius und auf beliebige Luftfeuchtigkeit bringen konnten. In zweistündigen Hitzeversuchen an gesunden Menschen haben wir in individuell ganz verschiedener Weise 780 bis 2710 Gramm Gewichtsverluste (= Schweißverluste) beobachten können. Die Analyse des Schweißwassers hat bis zu 0,44% Kochsalz und 0,033% harnpflichtige Stoffe ergeben. Bemerkenswert sind die relativ hohen Kochsalzverluste mit dem Schweiß, die in zwei Stunden bis zu

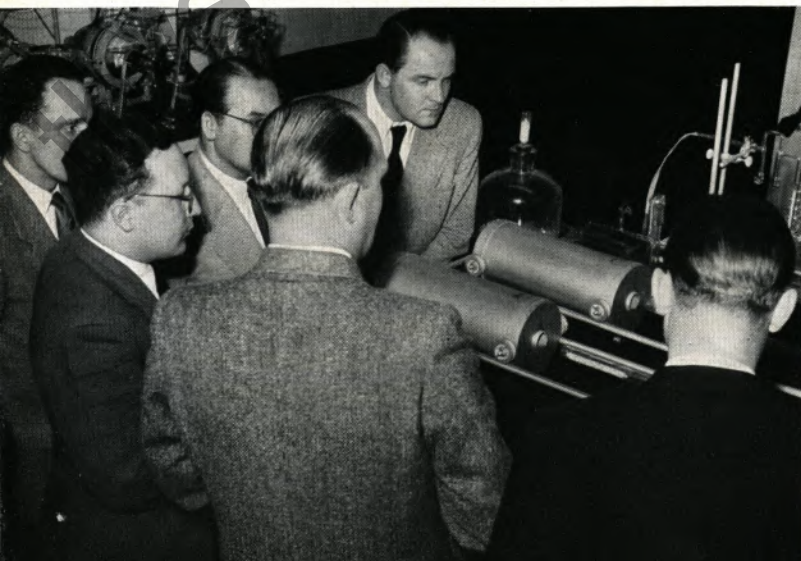
11 Gramm betragen. Früher geschätzte Tagesverluste bis zu 30 Gramm erschienen kaum glaubhaft, sind aber nach unseren Untersuchungen in den Bereich des Möglichen gerückt. Bei ausgesprochener Hitzearbeit in langschichtigen Arbeitszeiten sind solche Verluste auch durchaus denkbar. Hohe Salzverluste aber führen zu schweren Störungen in der Zusammensetzung der Körpersäfte, da der gesamte Kochsalzbestand des Körpers etwa 140 Gramm beträgt.

Die Versuche eröffneten uns ein neues Fragegebiet. Zahlreiche Versuchspersonen standen die Versuche nicht durch und litten spürbar unter der Hitzeeinwirkung. Das gab uns Veranlassung, in gemeinsamer Arbeit mit Professor Schlegel Studien über die Hitzeeinwirkung auf den menschlichen Organismus durchzuführen. Wir kamen dabei zu einer Dreiteilung der Hitzeschäden; in Hitzeerschöpfung, Hitzschlag und Hitzkrampf, und hatten Gelegenheit, die erstere und weitaus häufigere Form, nämlich die *Hitzeerschöpfung*, in allen Phasen ihres Ablaufs zu studieren. Sie ist ein Problem des Kreislaufversagens. Hohe Pulszahlen, Blutdruckabfall, Ohnmachtsgefühl und Kollaps zwangen in vielen Fällen zum vorzeitigen Abbruch der Versuche. Mit den objektiv erhobenen Befunden standen auch die Klagen der Versuchspersonen in Einklang. Unter zunehmender Hitzeeinwirkung haben sie über Müdigkeit, Herzklopfen, Brustbeschwerden, Schwarzwerden und Flimmern vor den Augen und ähnliche Erscheinungen von seiten des Kreislaufs geklagt. Wie kommt es dazu? Gegen die Hitzeeinwirkung wehrt sich der Organismus durch Schweißabgabe, die zur Verdunstungsabkühlung führt. Die nötigen Wassermengen werden durch das Blut zur Verfügung gestellt, indem es zur Haut hin abwandert und deren Kapillargebiete strotzend füllt. Der Abstrom des Blutes in die Peripherie kann beträchtlich sein und zu einer entsprechenden Anzapfung der zentralen Kreislaufabschnitte führen, ein Vorgang, der im Dienste der Wärmeregulation erfolgt. Die oben erwähnten Symptome, wie ansteigende Pulsfrequenz, Blutdruckerniedrigung usw., werden durch die Blutverschiebung hinreichend erklärt. Soweit wir die Versuche vorzeitig abbrechen mußten, kam es zu rascher Erholung des Kreislaufs ohne jede nachteiligen Folgen. Auch elektrokardiographische Untersuchungen haben keinerlei Schädigungen des Herzens aufgedeckt. Interessant sind die Beobachtungen, wonach durch „Training“ eine gewisse Hitzefestigkeit erzeugt werden konnte. Hitzegeübte Arbeiter sind daher viel besser gewappnet als Anfänger.

In der Studierkammer war es uns natürlich nicht möglich, auch die anderen Formen der Hitzeschäden — Hitzschlag und Hitzkrampf — in allen Phasen zu studieren. Wir konnten aber gewisse Erfahrungen bezüglich der Vorstadien sammeln. So haben wir bei zahlreichen Versuchspersonen gesehen, daß sie den zweistündigen Hitzeversuch in der Wärmekammer mit offensichtlich intaktem Kreislauf nahezu mühelos überstanden, ohne Spuren einer Hitzeerschöpfung zu verraten. Dafür aber beobachteten wir eine mit Anstieg der Körpertemperatur verknüpfte Abtrocknung der Haut. Die Temperaturdifferenzen zwischen Anfang und Ende der Versuche betrugen bis 3,6° und erreichten absolute Werte nach zwei Stunden von 39,5 bis 40,1° C.

Diese Versuchspersonen hatten also praktisch die Temperatur ihrer Umgebung angenommen und damit jede Fähigkeit zur Wärmeregulation eingebüßt. An der Gefahrenzone des *Hitzschlags* angekommen, wurden selbstverständlich die Versuche sofort abgebrochen. Wir haben damit bewiesen, daß der Hitz-

Prof. Dr. Böttner (Bildmitte) mit seinen ärztlichen Mitarbeitern während des Werksbesuchs



schlag durch ein Versagen der Wärmeregulation hervorgerufen wird.

Was schließlich die *Hitzekrämpfe* betrifft, so waren unsere Studien deshalb besonders aufschlußreich, weil diese Form der Hitzeschäden auf Vorgängen beruht, die mit unseren ursprünglichen Untersuchungen und Schweißanalysen in naher Beziehung stehen. Wie der Name besagt, beherrschen Krämpfe das Bild, während Kreislaufstörungen oder ein Versagen der Wärmeregulation dabei keine große Rolle spielen. Es ist vielmehr bezeichnend, daß gerade hitzegeübte Arbeiter an dieser Form der Hitzeeinwirkung erkranken können. Ihr Kreislauf ist gut und die Schweißbildung ungestört. Das letztere wirkt sich auf die Dauer aber nachteilig aus, weil langdauernde Hitzeeinwirkung zu einer starken Beanspruchung des Wasser- und Kochsalzhaushalts führt. Sahen wir doch schon in zweistündigen Versuchen bis zu 3 Liter Wasser und 11 Gramm Kochsalz durch die Haut verlorengehen. Freilich gehören schon ganz ungewöhnliche Verluste dazu, ehe es zu den Krämpfen kommt. Das bei uns kaum bekannte Krankheitsbild ist vorwiegend in den Tropen, so insbesondere bei Schiffsheizern im Stillen Ozean, von englischen Ärzten beschrieben worden. Die Krämpfe entstehen durch eine hochgradige Störung der Zusammensetzung der Körperflüssigkeit und sind nichts anderes als Kochsalzmangelkrämpfe.

Was die Nutzanwendung unserer Versuche betrifft, so hatten wir dabei die Arbeitsbedingungen der im heißen und feuchten Klima tätigen Menschen der Eisen-, Stahl-, Glas- und keramischen Industrie im Auge sowie der Arbeiter des Berg- und Tunnelbaus, der Kessel- und Schiffsheizer und vieler anderer mehr. Wir haben uns auch Gedanken darüber gemacht, wie man Hitzeschäden vorbeugen kann. Diese Fragen haben mit der steigenden Industrialisierung und der damit verbundenen Zunahme der Hitzearbeit schon länger eine entsprechende Beachtung gefunden. Sowohl in gewerblichen Betrieben wie auch bei Soldaten sind die verschiedensten Maßnahmen erprobt und wiederholt verbessert worden. Die in der Industrie getroffenen Maßnahmen sind in erster Linie hygienischer Art und befassen sich mit der Umgestaltung des klimatischen Milieus. Zur Verhütung von Hitzeschäden sind hier alle jene Maßnahmen von Bedeutung, die durch Abkühlung geeignet sind, eine Überhitzung des Körpers zu vermeiden. Hier sind zu nennen: Berieselungsanlagen, Frischluftzufuhr, Luftduschen, Abschirmvorrichtungen, Verbesserung der Arbeitskleidung, Arbeit mit bloßem Oberkörper, Verkürzung der Arbeitszeiten, häufiger Schichtwechsel, ausreichende Arbeitspausen und andere Dinge mehr.

Es kann nicht meine Aufgabe sein, diese bewährten Maßnahmen erschöpfend darzustellen, zumal wir mit unseren experimentellen Studien zur Vorbeugung gegen Hitzeschäden ganz andere Wege suchten. Gewisse Arbeiten lassen nämlich Rücksichten auf die Außenbedingungen nicht zu. Es war daher unser Bestreben, unter ungünstigen klimatischen Verhältnissen dem Organismus selbst eine größere Widerstandsfähigkeit gegen Hitze zu verleihen.

Durch äußere Einflüsse geschädigte Menschen sollte man von der Hitze fernhalten. Nach Infektionskrankheiten, Alkoholmißbrauch und anderweitigen Ausschweifungen, nach körperlichen Strapazen und Entbehrungen aller Art sah man besonders häufig Hitzeschäden auftreten.

Wichtigstes Gebot ist ein gesundes Leben mit ausreichendem Schlaf und geregelter Essensgewohnheiten. Auf die Vermeidung von Alkohol und Tabak sei besonders hingewiesen, zumal sich diese Genußgifte auch bei nicht der Hitze ausgesetzten Menschen nachteilig bemerkbar machen. Eine gewisse Hitzefestigkeit kann man, wie schon dargelegt, durch Training erwerben. Gefährdet ist der Anfänger, den man vorsichtig und mit allmählicher Steigerung der Arbeitszeiten an seine

Aufgabe gewöhnen muß. Die bei Hitzearbeit durch starken Schweiß zu Verlust gehenden Wassermengen müssen durch reichliche Getränkezufuhr während der Arbeit ergänzt werden. Von einer besonderen Verabreichung von Kochsalz kann man so lange Abstand nehmen, als die Verluste nicht extrem sind und durch eine instinktiv gewählte „kräftige“ Kost ohnedies wieder ausgeglichen werden.

So hat man bei Untersuchungen an englischen Grubenarbeitern festgestellt, daß der Kochsalzgehalt ihrer Nahrung mit steigender Umgebungstemperatur anwächst. Auch die Eingeborenen in heißen Ländern haben instinktiv den Wert des Salzes schon seit undenklichen Zeiten erkannt. Um Salz sind dort Kriege geführt worden. Die sprichwörtliche Faulheit des Negers wird mit der Vermeidung aller Muskelarbeit erklärt, weil er über zu wenig Salz verfügt. Seine Arbeitsleistung ist an den Konsum großer Fleischportionen geknüpft, weil er auf diese Weise seinen Salzhunger zu befriedigen vermag, gegebenenfalls als Kannibale. Salzreiche Getränke bedeuten für ihn geradezu eine köstliche Erfrischung. Frühere Afrikareisende haben es mit einer Handvoll Kochsalz vermocht, sich die Gunst der Eingeborenen zu erwerben. Wenn ich vorher die „kräftige“ Ernährung erwähnte, so meine ich damit, daß auch unsere Hitzearbeiter gern zur salzreichen Kost greifen. Pökelfleisch, Schinken, Speck wie auch Salz- und Räucherfisch sind bei der schwer arbeitenden Bevölkerung beliebt.

Was die Ernährung ansonsten betrifft, so sollte tagsüber auf eine kohlenhydratreiche Kost (Brot, Kartoffeln, Backwaren usw.) größtes Gewicht gelegt werden. Auch die gleichzeitige Zufuhr gewisser Vitamine (Vitamin B 1) ist wichtig, weil solche Stoffe zur besseren Ausnutzung der Kohlenhydrate beitragen. Die notwendigen Fett- und Eiweißmengen sollten möglichst mit den Mahlzeiten am Abend bzw. nach Feierabend aufgenommen werden. Was die Getränkeaufnahme betrifft, so richtet sich deren Menge nach dem individuellen Bedürfnis. Kaffee, Milch, Tee mit Zucker und Zitrone seien besonders empfohlen.

Der Besuch bei Rheinrohr hat mir viele wertvolle Anregungen gegeben und mich veranlaßt, solche Probleme an dieser Stelle anzusprechen und zur Diskussion zu stellen. Überdies bringen derartige Besuche, die nicht nur der reinen Neugierde entspringen, auch den notwendigen Kontakt mit dem Arbeiter, der sich in den hier angeschnittenen Fragen vertrauensvoll an uns wenden soll.

Wie Professor Dr. Böttner ausführt, ist reichliche Getränkezufuhr als Ausgleich für den Schweißverlust erforderlich.

Der Getränkeverbrauch in der Mülheimer Belegschaft ist beachtlich. So wurden in den Monaten Februar bis April 149 186 Flaschen Milch, Joghurt und Kakao umgesetzt. Diese Zahlen werden sich in den warmen Sommermonaten noch erhöhen. Auch der Umsatz an Mineralwasser steigt je nach der Außentemperatur. Im Mai 1954, dem heißesten Monat des letzten Jahres, wurde die Rekordzahl erreicht: 128 176 Flaschen. Insgesamt trank die Mülheimer Belegschaft im vergangenen Jahr 935 568 Flaschen Mineralwasser (1953 waren es 851 826). Der vom Werk ausgegebene Tee setzt sich aus folgenden drei Substanzen zusammen: auf 1 kg kommen 273 g schwarzer Tee, 182 g Pfefferminztee und 545 g Traubenzucker. Monatlich werden etwa 74 kg dieser Mischung gebraucht. Zu diesen Getränken kommen noch monatlich rund 750 kg Korn- und Malzkaffee.

Der gesamte Fragenkomplex wird vor allem bei den Wärmearbeitern diskutiert werden. Werkarzt Dr. Zimmer wird zu dem angeschnittenen Thema in der nächsten Nummer der Werkzeitung Stellung nehmen. Die Redaktion bittet auch um Stellungnahmen aus der Belegschaft zu all diesen Fragen.



Dr. Georg Schäfer gratuliert dem
Mülheimer Ecktenor H. Schmitz

Dr. Georg Schäfer:

„Ich bin jetzt einer der Ihrigen“

Mehr als Sängerfahrt · Begegnung von Mensch zu Mensch

„Ein überzeugender Ausdruck inniger, menschlicher Verbundenheit und aufrichtiger Freundschaft“ — so kann man am treffendsten die Veranstaltungsfolge bezeichnen, die von dem Thyssenschen Männerchor und von dem Kugelfischer-Sängerchor am Samstag, dem 11., und Sonntag, dem 12. Juni, in Schweinfurt getragen wurde. Dr. Georg Schäfer, der Seniorchef der Kugelfischerwerke, hatte es sich nicht nehmen lassen, persönlich überall mit dabei zu sein und mit seiner Gattin in so aufgeschlossener und feiner Weise mitzuwirken, daß jeder begeistert war, der an diesen Tagen mit dem Thyssenchor in Schweinfurt weilen konnte.



Der Vorsitzende des Thyssenschen Männerchors, Fritz in der Wiese, überreichte Frau Schäfer einen Strauß roter Nelken



Direktoren: Wilms, Dr. Baumgardt, Schiewerling, Dr. Schäfer. Wilhelm Rühl überbringt die Grüße der Rheinrohr-Belegschaft



Auch bei der Einweihung des Schwesternheims wirkte er mit

★

Leitende Männer beider Unternehmen mit 1800 Zuhörern



GASTKONZERT

des Thyssenschen Männerchors
am Samstag, dem 11. Juni 1955, 19.30 Uhr
im Geheimrat-Georg-Schäfer-
Gedächtnissaal

Ausführende:

Thyssenscher Männerchor
Leitung: Willy Giesen

Kugelfischer-Sängerchor
Leitung: Lorenz Schlerf

Ein Streichquartett
der Bamberger Symphoniker
Karlheinz Schlerf, 1. Violine · Arno
Redetzky, 2. Violine · Otmar Sachs, Viola
Peter Schillfahrt, Cello

„Ihr von der Ruhr und wir vom Main, wir haben in der jüngsten Vergangenheit vieles zerbrechen und verlorengehen gesehen; aber die edle Sangeskunst, das schöne deutsche Lied, die konnte man uns weder durch Krieg noch Demontage nehmen. Sie werden uns auch diesmal wieder, wie vor zwei Jahren, hier einen und miteinander froh und fröhlich sein lassen.“ So hieß der Chef des Kugelfischer-Unternehmens, Dr. Schäfer, die 130 Thyssenchorsänger willkommen. Höhepunkt der Veranstaltungen war das große Konzert am Samstag unter Leitung von Willy Giesen. Der Saal war bis zum letzten Platz besetzt, und 1800 Besucher spendeten immer wieder stürmisch Beifall. Eine Schweinfurter Tageszeitung berichtete u. a.: „Den Hauptteil der Darbietungen bestritt der Thyssensche Männerchor, der über ein prächtiges Stimmenmaterial verfügt. Sein leuchtendes Piano, die Reinheit der Intonation und die verblüffende Einheit der Vokalisation — bei 130 Sängern! — beweisen das hohe Niveau, auf dem dieser Chor unter seinem Dirigenten Willy Giesen steht.“

Am Sonntagvormittag brachte der Thyssenchor Dr. Georg Schäfer und seiner Familie ein Ständchen. Etwas später wirkte er bei der Einweihung eines neuen Heimes für evangelische Schwestern mit. Am Sonntagnachmittag erfreuten die Mülheimer Sänger mit ihrem öffentlichen Volksliedersingen vor dem Ernst-Sachs-Bad eine unübersehbare Menge von Freunden des Chorgesanges. Abends war im Werkskasino großer Kommers, an dem die Mülheimer und die Kugelfischer-Sänger aus Schweinfurt und Ebern mit ihren Angehörigen teilnahmen. Hier überreichte Fritz in der Wiese, der Vorsitzende des Thyssenchors, Dr. Schäfer die goldene Ehrennadel und dankte auch dem Vorsitzenden des Kugelfischer-Sängerchors, Richard May, und dem Dirigenten Lorenz Schlerf für „den Brückenschlag vom Main zur Ruhr“, der ihr Werk sei. Dr. Schäfer meinte scherzhaft u. a.: „Ihr von der Ruhr seid gefährlich. Ihr fusioniert jetzt mit Phoenix, mir verleiht Ihr die goldene Ehrennadel, und damit bin ich schon einer der Ihrigen! Wie wird das weitergehen?“

Direktor Schiewerling und Betriebsratsvorsitzender Rühl überbrachten die Grüße des Rheinrohr-Vorstandes und der Belegschaft. Beim fröhlichen Kehraus am Montagmittag klang die freundschaftliche Verbundenheit zwischen Kugelfischer und Rheinrohr, die sich nun schon in drei Treffen bewährt hat, immer wieder durch. „Auf ein erneutes Wiedersehen in Mülheim“, hieß es beim Abschiednehmen, als man die Sonderwagen der Bundesbahn bestieg.

Eduard Gerlach

Ein Blick in den dichtbesetzten Geheimrat-Georg-Schäfer-Gedächtnissaal



Aufsichtsratsvorsitzer M. P. Meier (rechts) bespricht in Vancouver mit Dir. Reiner die Eröffnung unseres kanadischen Tochterwerks



Die drei ausgeschiedenen Mülheimer Betriebsratsmitglieder H. Oesterwind, H. Lenz und Ph. Thomas, verabschieden sich von Wilhelm Rühl



Einen großartigen Erfolg errang der Thyssensche Männerchor mit seinem Chor- und Solistenkonzert am 7. Mai im Mülheimer Altenhof



„Eingangstor zur Stadt Montan“ nannte eine Duisburger Zeitung diese Rohrleitung, die sich an der Stadtgrenze über die Straße schwingt



Nach Abbruch der Fittingswerke und vor dem Aufbau der Stiefelstraße IV schloß der Fotograf dieses Bild in unserem Düsseldorfer Werk



„Wir sind zwar alte Hasen, aber kein altes Eisen“, sagte Dr. Radecker am 26. 5. in seiner Dankesrede während der Feierstunde für 60 Jubilare



In allen Toren des Mülheimer Werkes machten Transparente während der Verkehrserziehungswochen auf die Unfallgefahren aufmerksam
*
Bürger Studenten besuchten am 4. Mai das Werk Mülheim



Dieses riesige Kesselstück erregte gewaltiges Aufsehen, als es unter Polizeigeleit vom Werk Mülheim zum Hafen gefahren wurde
*
So wirkte sich ein Wasserrohrbruch am 2. Mai in Mülheim aus



August Wogemeier u. P. von Prondzinski prüfen die Schweißnaht an einem Großbehälter

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

