

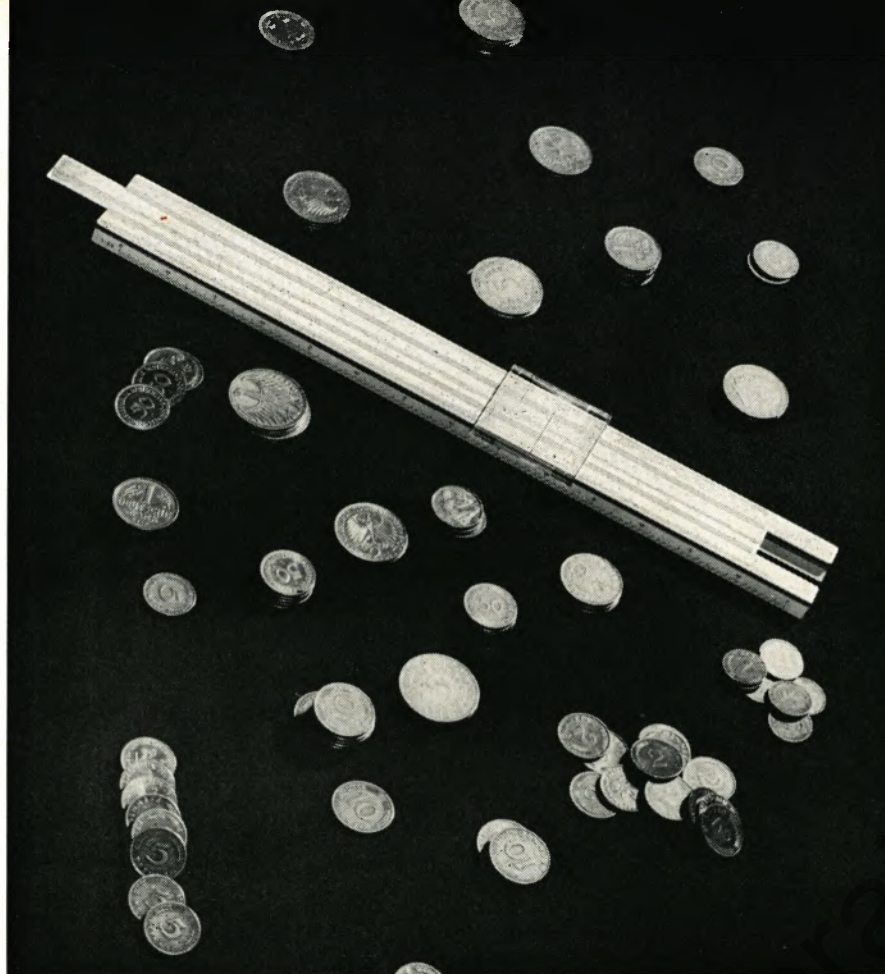


PHOENIX-RHEINROHR

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

79

MÄRZ/APRIL
1 9 6 4



Liebe Leserin und lieber Leser!

Um das liebe Geld geht es in dem längsten Artikel dieses Heftes – um den Geschäftsbericht, um die Bilanz, um die Einnahmen und Ausgaben. Welche Bezeichnung über der Jahresabrechnung – so möchte ich den Geschäftsbericht nennen – steht, ist belanglos. Wichtig ist vor allem, welcher Einblick in den Geschäftsablauf unserer Gesellschaft einem jeden Belegschaftsmitglied und Aktionär durch ihn gegeben wird.

Mehr als einmal habe ich es in den letzten Jahren gehört, die Veröffentlichung des Geschäftsberichts in der Werkzeitung diene dazu, den Ausgaben im sozialen Bereich der Jahresabrechnung, die früher zu wenig beachtet worden seien, einen stärkeren Widerhall zu verschaffen.

Wenn ich dieser Bemerkung dann nachging, so erfuhr ich meistens, daß die Betreffenden sich gar nicht die Mühe gemacht hatten, den Geschäftsbericht, wie er in der Werkzeitung steht, überhaupt zu lesen. Deswegen sind meiner Auffassung nach ihre Ansichten auch wenig attraktiv und überzeugend. Die Geschäftsberichte unseres Unternehmens, die seit Bestehen der Werkzeitung, also seit 10 Jahren, in ihr der Belegschaft vorgelegt werden, sind so gehalten, daß sie jeder, auch als kaufmännischer Laie, zu lesen und zu verstehen vermag, wenn er es will. Ob er da-

bei zufrieden ist mit dem, was sich ihm auftut, ob er stolz über die Erfolge ist oder betrübt darüber, daß die Ergebnisbeteiligung für ihn nicht hoch genug ausfällt, ist eine persönliche Angelegenheit, die mit einer verständlichen Darstellung wenig zu tun hat.

Die Erfolgs- und die Nichterfolgsseite aber kann ein jeder mit beeinflussen, denn es hängt von seinem persönlichen Arbeitseinsatz ab, ob das Unternehmen floriert, stagniert oder mit Verlusten arbeitet. Das Foto über meinem Vorwort zeigt symbolisch, welche Kräfte für die fortschrittliche Entwicklung eines Unternehmens wichtig sind: die Techniker und die Kaufleute – die mit den Rechenschiebern und die, die das Geld einnehmen und wieder richtig einsetzen.

Zu ihnen gehört als dritter Partner der Arbeiter der Hand. Er kann heute seine Arbeitskraft so preiswert verkaufen wie noch nie zuvor in der Entwicklung der deutschen Wirtschaft. Ist er klug, so weiß er sie nicht nur unter dem Blickwinkel des Tageserfolges anzubieten. Übersteigert er sich in seiner Forderung, so ergeht es ihm wie dem Unternehmer, der Überkapazitäten schafft, obwohl er bedenken muß, daß auf dem freien Markt Angebot und Nachfrage die einzigen Gewichte sind, die die Waage im richtigen Spiel und Ausgleich halten.

In unserem Geschäftsbericht heißt es an mehreren Stellen, daß es das entscheidende Streben aller Mitarbeiter sein

müsse, an erster Stelle die Arbeitsplätze zu erhalten und zu sichern, d. h. alles dafür zu tun, daß wir in dem harten Konkurrenzkampf, wie er heute weltweit geführt wird, mit unseren Erzeugnissen konkurrenzfähig bleiben können. Von der Qualität und Pünktlichkeit unserer Lieferungen allein hängt es ab, ob wir im Wettbewerb mit anderen Unternehmen Aufträge und damit Arbeit und Verdienst bekommen oder nicht.

Wenn auch das Steigen der Montanwerte an der Börse als Silberstreifen am Horizont betrachtet wird, so kann dieser Optimismus doch keinen von der Verantwortung freisprechen, die er an seinem Arbeitsplatz hat. Der schwere Druck, der im Geschäftsjahr 1962/63 noch auf uns lastete, scheint mit Beginn des Jahres 1964 leichter zu werden.

Ob es aber nach dem schönen „Frühlings-erwachen“ zu einem endgültigen „Klima-wechsel“ auf dem Stahlmarkt kommt, vermag noch niemand zu sagen. Wenn es stattfindet, dann dürfen wir uns alle besonders freuen; denn mit ihm kommt dann wahrscheinlich wieder ein Steigen der Dividende und eine Verbesserung der Ergebnisbeteiligung für jeden einzelnen von uns.

Eduard Gerlach

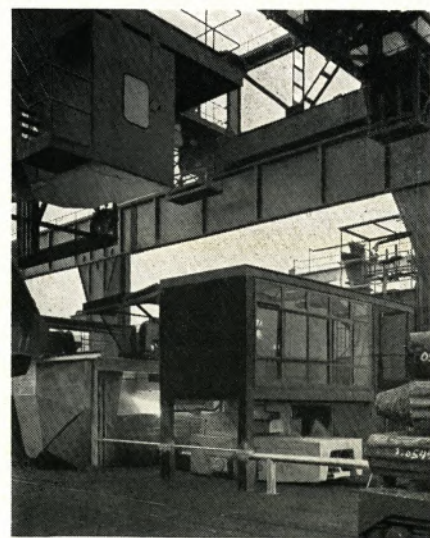
HERAUSGEBER PHOENIX-RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttdirektor K. Schiewerling
Chefredaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, Telefon: 82 41, Nebenstellen 80 50 und 82 31 · Redaktion Duisburg-Ruhrort: Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Telefon: Duisburg 4 44 71, Nebenstellen 62 34 und 73 01 · Redaktion Mülheim: Werk Thyssen, Telefon: Mülheim 4 76 21, Nebenstellen 48 40 und 44 40 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: City-Klischee, Düsseldorf · Auflage: 59 000 · Schwarz-Weiß-Fotos: dpa, Lathouwers, Pelikan, Westdeutsche Luftwerbung, Wolde und Werkfotos

Zeichnungen: Bundfuß und Cerny
Umschlagtaufnahmen: Hermann Harz

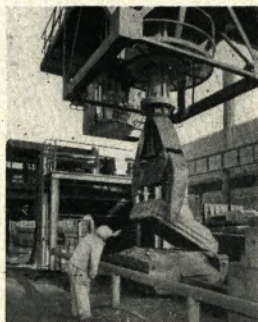
Die Werkzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt.

Unser Titelbild zeigt eine Ansicht der neuen Kaltflammenanlage im Werk Thyssen. In dieser modernsten Anlage Europas werden die Oberflächen von Blöcken und Brammen von allen Unregelmäßigkeiten befreit. — Die Rückseite zeigt das Kalt ziehen von Rohren in unserem Düsseldorfer Werk Poensgen.





SIE LESEN IN DIESER AUSGABE



Die neue Mülheimer Kaltflammanlage sorgt für Qualitätssteigerung. Seit 4 Monaten im Werk Thyssen in Betrieb S. 8/9



Ein Millionen-Auftrag über Großrohre wurde unserem Unternehmen erteilt. Wir sind mit Lieferungen am Bau der größten europäischen Erdgasleitung in den Niederlanden beteiligt S. 10/11



Thyssen-Rheinrohr vertritt uns gut in London. Ein Bericht über unsere Gesellschaft für Großbritannien S. 12



Fachliche Weiterbildung bringt jeden vorwärts. Die Grundausbildung wird bei uns weiter vertieft S. 22/23

Wir sind im Bilde — Fotos und Kurzberichte von Geschehnissen in unseren Werken, von Besuchern und von Ereignissen, die unser Unternehmen berührten S. 4

Die freie Aussprache für unsere Belegschaft. Hier kann jeder nach dem Motto „Schreib's der Werkzeugzeitung“ seine Meinung sagen S. 6/7

Die wirtschaftliche Situation von Phoenix-Rheinrohr spiegeln Zahlen und Angaben aus dem Geschäftsbericht für das abgelaufene Geschäftsjahr 1962/63 wider. Die Lage unseres Unternehmens — allgemeinverständlich dargelegt S. 13-20

Helfen wurde Steckenpferd. Seit 40 Jahren eine Familienhilfe besonderer Art S. 21

Das Hochdruckkraftwerk unseres Werkes Ruhrort konnte Ende des vergangenen Jahres den 3. Block in Betrieb nehmen. Damit erhöhte sich die Leistung auf 228 000 kW S. 24/25

Mit Phantasie und Liebe entstehen schöne Sachen. Steckenpferde können nicht nur Entspannung bringen, sondern mit ihrer Hilfe lassen sich auch die kleinen Gebrauchsgegenstände des Alltags verzaubern S. 26

Zahlreiche Jubilare stehen wiederum vor ihren Ehrentagen. 25, 40 oder gar 50 Jahre bei uns beschäftigt zu sein, ist keine Seltenheit S. 27

Wenn es knallt, ist es zu spät. Diese Binsenwahrheit erläutert die Abteilung Arbeitsschutz in einem Aufsatz über den Umgang mit Gasflaschen. An warnenden Beispielen fehlt es nicht S. 28/29

Die Kleine Werkzeugzeitung — aktuelle und betriebsnahe Berichte aus unserem Unternehmen, kurz und knapp dargestellt S. 30

Zeichnungen und Fotos, mit und ohne Hintergrund, Vergnügliches und Ernstes aus unseren Werken S. 31

Kurz notiert

In den Ruhestand getreten ist der bisherige 1. Vorsitzende des Ruhrorter Betriebsrats, Heinrich Peters. Dadurch ergaben sich innerhalb des Betriebsrates einige Umbesetzungen. 1. Vorsitzender wurde Hans Mechmann, 2. Vorsitzender Johannes Wintjes, Sachbearbeiter für das Sozialwesen Karl Gottschlich, Sachbearbeiter für das Lohn- und Akkordwesen Karl Gierhartz, Sachbearbeiter für das Wohnungswesen Heinrich Eimers.

Vier Lebensretter aus unserem Werk Poensgen und aus dem Werk Hilden, die im vergangenen Jahr Arbeitskollegen vor schweren Folgen bei Betriebsunfällen bewahrten, standen in Düsseldorf im Mittelpunkt einer Ehrung. Es waren dies Günter Labude, Röhrenwerk III, Günter Cramer, Röhrenwerk IV und Helmut Neurath, Röhrenwerk IV sowie Helmut Wemmers, Werk Hilden. In einer kleinen Feierstunde erhielten sie ein Anerkennungsschreiben der Berufsgenossenschaft und jeweils eine Belohnung der Berufsgenossenschaft und des Unternehmens.

Das größte Stahlunternehmen der Montanunion ist z. Z. der staatlich kontrollierte italienische Konzern Italsider mit einer Rohstahlproduktion von rd. 4,1 Mill. t vor der August Thyssen-Hütte AG und dem Luxemburger Staatskonzern Arbed, die beide über eine Rohstahlerzeugung von 3,17 Mill. t verfügen. Das ergibt sich aus einer Aufzeichnung der Hohen Behörde über die zehn größten Stahlunternehmen der Montanunion, die auf die Produktionsergebnisse in den Jahren 1962 bzw. 1962/63 abgestellt ist. An vierter Stelle der Stahlunternehmen kommt die Phoenix-Rheinrohr AG (2,95 Mill. t), vor den französischen Stahlkonzernen Usinor (2,85) und de Wendel (2,65), der Klöckner-Werke AG (2,57), der Mannesmann AG (2,47) der französischen Sidelar-Gruppe (2,45) sowie der Hoesch AG (2,30 Mill. t).

Schnell gelesen

Ihr drittes Kabinenschiff wird die Köln-Düsseldorfer in diesem Sommer auf dem Rhein einsetzen. Es wird aus Blechen der Phoenix-Rheinrohr AG gebaut. Die beiden ersten Schiffe dieser Art „Europa“ und „Helvetia“, sind ebenfalls aus unseren Blechen gebaut worden. Die erste Fahrt des neuen Schiffes wird voraussichtlich im Juli unternommen.

Chefchemiker Dr. Graue von der metallurgischen Abteilung unseres Werkes Ruhrort wurde zum Präsidenten der Deutschen Gesellschaft für Schmiertechnik gewählt. Diese Gesellschaft hat die Aufgabe, Schmiertechniker auszubilden, die Interessen der Verbraucher von Schmierstoffen zu vertreten und im Rahmen der zu fordernden Rationalisierung die Funktionsfähigkeit in Industrieanlagen zu erhöhen.

Im Verhältnis 1:1 hat am 12. Februar die August Thyssen-Hütte gegen Ausgabe neuer ATH-Aktien die bei der Fritz Thyssen Vermögensverwaltung AG, Köln, liegende Mehrheitsbeteiligung von Frau Amélie Thyssen an Phoenix-Rheinrohr im Nennwert von etwa 144 Millionen DM übernommen. Hierfür wurde das noch zur Verfügung stehende genehmigte Kapital von 182 Millionen DM benutzt. Das Grundkapital der ATH ist damit von 484 Millionen DM auf rund 628 Millionen DM gestiegen. Dieser Aktientausch schuf die Voraussetzung für die Übertragung von 100 Millionen DM ATH-Aktien als Eigentum an die Fritz Thyssen Stiftung. Sie stammen aus dem Besitz der Fritz Thyssen Vermögensverwaltung AG, Köln, und der Thyssen AG für Beteiligungen, Düsseldorf, deren alleinige Aktionäre Frau Amélie Thyssen bzw. ihre Tochter Gräfin Anita de Zichy-Thyssen sind. In der Hauptversammlung der ATH am 17. April wird vorgeschlagen, neues genehmigtes Kapital in Höhe von 100 Millionen DM zu schaffen, um auch den freien Aktionären von Phoenix-Rheinrohr ihren Aktientausch zu den gleichen Bedingungen zu ermöglichen.



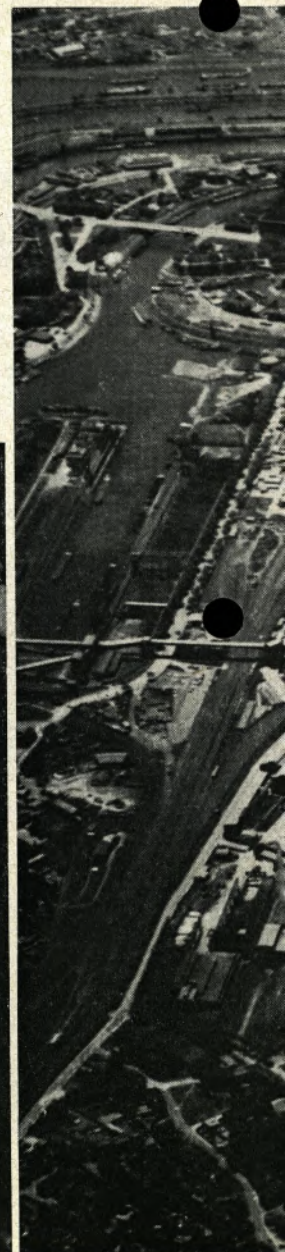
Wir sind » im Bilde «



Mitten im brausenden Verkehr der Großstadt Düsseldorf bildet diese Aufnahme mit unserem Thyssen-Haus im Hintergrund ein fast ländliches Idyll. Die Männer säen allerdings nicht, sondern streuen Kunstdünger auf den Rasen der Anlagen. Ein in der Großstadt selten gewordenes Bild.

„Berlin — deutsche Hauptstadt“ hieß die Ausstellung, die im Foyer des Thyssen-Hauses sowie in den Werken Thyssen und Poensgen gezeigt wurde. Im Hochhaus wies Hüttendir. Mommsen auf die Bedeutung sowohl der Ausstellung als auch der Stadt Berlin hin. Gerhard Grebe, Abteilungsleiter des Berliner Senators für Wirtschaft,

sprach über die Entstehung dieser Schau. Bei der Eröffnung waren auch Hüttendir. Sors und weitere leitende Männer unseres Unternehmens zugegen. Die an allen drei Stellen gutbesuchte Ausstellung war von Phoenix-Rheinrohr in Verbindung mit dem Bund der Berliner und den Freunden Berlins, Kreisverband Düsseldorf, ausgerichtet.





Überaus zahlreich war im Werk Thyssen wieder die Beteiligung an der Schluckimpfung gegen Kinderlähmung, Erregertyp III. Bereits in den letzten beiden Jahren beteiligten sich viele Mülheimer Belegschaftsmitglieder an diesen Impfaktionen.



Eine Luftaufnahme unseres Werkes Ruhrort. Zur Orientierung: Oben die Ruhr, rechts der Rhein mit der Homberger Brücke, links darunter die Ruhrorter Verwaltung, davor das Hochdruckkraftwerk, noch weiter nach unten die Hochofenanlagen. Am unteren Bildrand erkennt man noch den Kamin der Sinteranlage. Im Bild ganz links befindet sich der moderne Nordhafen Ruhrort.



Man kann zwei Fliegen mit einer Klappe schlagen

Sämtliche Unternehmen mit größerem Export, also auch Phoenix-Rheinrohr, spüren alle Schwankungen im Weltwirtschaftsgefüge. Ihnen zu begegnen und somit Marktschwierigkeiten auszuweichen, gibt es verschiedene Möglichkeiten. Eine davon ist das Reduzieren aller Ausgaben und eine Einschränkung aller Vorhaben, die auf ganz weite Sicht geplant sind.

Nun ist es nicht so, als ob nur in solchen Zeiten Sparsamkeit am Platze wäre. Nicht umsonst beruht der immer noch vorhandene gute Ruf deutscher Qualitätsarbeit zu einem großen Teil auf unserer Sparsamkeit. Leider ist manches davon in den letzten Jahren mit steigendem Wohlstand anders geworden. Wir sollten nun zurückfinden zu den alten Tugenden. Dies gilt nicht

FREIE AUSSPRACHE

nur bei den großen Dingen, sondern auch bei den kleinen Alltäglichkeiten.

Bei einem Unternehmen wie dem unsrigen gibt es dazu viele Möglichkeiten. Jeder Werksangehörige kann an seinem Arbeitsplatz dazu beitragen. Schon mancher Kollege hat festgestellt, daß dieses oder jenes einfacher und sparsamer gemacht werden könnte. Für jeden brauchbaren Verbesserungsvorschlag werden Prämien gezahlt und für viele Kollegen hat sich ein wenig Nachdenken schon gelohnt. Mancher brauchbare Hinweis aber wird nicht gegeben, da der betreffende Kollege gar nicht weiß, ob er sich auf dem richtigen Weg befindet. Da sich jede Einsparung zum Wohle aller auswirkt, wäre es angebracht, eine breitangelegte Werbe- und

Aufklärungskampagne zu starten. Wo wäre dazu besser Platz und Gelegenheit als in unserer Werkzeitung! Ob es sich nun um einen Verbesserungsvorschlag oder um rationellen Gebrauch der Arbeitsgeräte und Instrumente handelt – beides dient dem Unternehmen, der Volkswirtschaft und letzten Endes unserem eigenen Wohl.

Hinzu kommt noch etwas anderes: Jeder Mitarbeiter nimmt – und sei es auch aus Egoismus wegen der Höhe der sog. „Belegschaftsdividende“ – regen Anteil am Geschick von Phoenix-Rheinrohr. Wenn man nun von Zeit zu Zeit, etwa

alle Vierteljahre, einen Bericht herausbringt über den augenblicklichen Stand unseres Unternehmens, von seinen Hoffnungen und Nöten – beispielsweise auf der Belegschaftsversammlung oder in der Werkzeitung – berichtet, so kann man zwei Fliegen mit einer Klappe schlagen. Man stärkt einmal das Gemeinschaftsgefühl zwischen „oben“ und „unten“ und zwingt zweitens alle zum Nachdenken. Dann wissen wir nämlich alle nicht nur, daß gespart werden muß, sondern auch warum. Und das scheint mir schließlich genau so wichtig zu sein.

R. F., Mülheim

Wir sollten einfach zu Hause bleiben!

Ein Herr K. B. aus Düsseldorf machte in der letzten Ausgabe der Werkzeitung einen fast umwerfend komischen Vorschlag. Er meinte, man solle einfach verbieten, mit dem Auto zum Werk zu fahren. Das jedenfalls ist die Kurzform seines Vorschlags „Parkplatznot – und wie man sie beseitigt“. Wenn man das in unserm Werk verlangt, kann man es in anderen Betrieben und Verwaltungen auch. Wie herrlich – die Straßen sind frei für die Spazierfahrer. Und die Autos rosten still vor sich hin in den Garagen. Noch besser aber wäre es m. E., wenn wir einfach zu Hause blieben. Dann wären auch die öffentlichen Verkehrsmittel nicht so stark besetzt.

Ist sich Herr K. B. eigentlich nicht bewußt, daß wir auch für die Autoindustrie arbeiten? Daß wir Bleche liefern, Stahlrohre und Präzisionsstahlrohre? Das wir uns – wollten wir seinem

Vorschlag folgen – den Ast absägen, auf dem wir sitzen?

R. L., Ruhrort

Nur mit dem Kopf schütteln

Die Vorschläge, die Herr K. B., Düsseldorf, in der Ausgabe 78 hinsichtlich der Beseitigung der Parkplatznot machte, sind so abwegig wie nur möglich. Ich las kürzlich eine Nachricht, daß allein die im letzten Kalenderjahr in der Bundesrepublik gebauten Pkw und Kombifahrzeuge eine Schlange von mehr als 10 000 km ergeben würden, wenn man sie hintereinander stellte. Das bedeutet, daß die Fahrzeugschlange (Stoßstange an Stoßstange) von Flensburg bis zum Bodensee reichen würde. Und zwar in Zehnerreihen.

Will Herr K. B. das Rad der Zeit zurückdrehen? Dann wird er von diesem Rad überrollt werden.

E. R., Ruhrort

Sozialismus und Solidarismus

In der Belegschafts-Versammlung am 22. 2. 64 in der Rheinhalle fielen in der erregten Debatte über das vom Betriebsrat vorgeschlagene Projekt einer Jubiläumskasse die Worte Sozialismus und Solidarismus. Es wurden sogar Definitionen darüber verlangt. Es lohnt sich darüber nachzudenken, wie diese Begriffe bei Phoenix-Rheinrohr verwirklicht sind bzw. zu verwirklichen sind.

Zunächst sind Sozialismus und Solidarismus zwei verschiedene Welten, über die manche Bücher geschrieben wurden und noch geschrieben werden.

Die Auslegung des Wortes Sozialismus hat in der Zeit schon manche Wandlung erfahren, und wenn man heute noch darunter verstehen will, daß mit diesem Begriff die Überführung allen Besitzes in Gemeineigentum gefordert wird, so kann man mit Recht be-

Geht es uns eigentlich so schlecht?

Diese Frage wird in der letzten Zeit oft gestellt. Eigentlich habe ich an eine positive Beantwortung und deren Berechtigung ja nie geglaubt. Aber allmählich komme ich zu der Überzeugung, daß die Pessimisten recht haben. Nicht nur, daß für die Aktionäre der Dividendenvorschlag gekürzt wurde (und damit auch unsere „Belegschaftsdividende“), sondern das erstreckt sich sogar bis auf die Werkzeitung. Während in der Januar-Ausgabe zwar die beliebten blauen Seiten mit den Kurzgeschichten wegfielen, gab es wenigstens auf zwei weißen Seiten noch Unterhaltungsstoff. In der Februar-Ausgabe wurde diese ohnehin schon klägliche Zahl noch einmal halbiert. Ich bin einmal gespannt, wie es im März oder

April aussieht. Muß man wirklich so am Papier sparen?

R. F., Ruhrort

Wo bleiben die „Blauseiten“?

Nach Erhalt und Durchsicht der neuen Werkzeitung Nr. 77, Ausgabe Januar 1964, war ich ein wenig enttäuscht. Es handelte sich dabei um die beliebten Blauseiten, die ich diesmal nicht im Heft vorfand. Es ist wirklich schade, daß der Unterhaltungsteil so drastisch eingeschränkt und auf nur eine weiße Seite verlegt wurde. Ich glaube, daß außer mir auch andere Leser unserer Werkzeitung diese Änderung sehr bedauern. Ist es nicht möglich, wenigstens eine dieser Seiten wieder mit hineinzunehmen?

K. S., Düsseldorf

zweifeln, daß die Belegschaft unseres Unternehmens sich für eine derartige Form entschiede, wenn sie gefragt würde.

Solidarismus findet man z. B. in einer Einrichtung wie die der Sterbekasse, die sich bestimmt bewährt hat. Hüten sollte man sich aber davor, daß man solidarisches Denken nur bei anderen sucht. Da heißt es in diesem Zusammenhang immer – bei der Firma.

Es muß aber hierbei betont werden, daß die Firma manches über ihre Fürsorgepflicht hinaus tut, wie das die Eröffnung des Gesundheitshauses im Werk Poensgen zeigt.

Doch bleiben wir bei der Belegschafts-Versammlung. In der Diskussion über die Krankenkasse und den Unfallschutz wurde immer dargelegt, wie entscheidend solidarisches Denken ist. Diese Art von Debatten sind fruchtbar, und hierin zeigt sich auch der Wert der vom Gesetzgeber verfügten Pflicht zur Abhaltung von Betriebsversammlungen.

In diesem Zusammenhang muß es begrüßt werden, daß die Betriebsversammlungen durch Verlegung in die Rhein-halle einen würdigen Rahmen gefunden haben. Und diese Versammlungen, die früher wegen der Raumverhältnisse schlecht besucht waren, sorgen mit da-

für, daß Solidarität in stärkerem Maße bei Phoenix-Rheinrohr einzieht und gefördert wird, als das früher der Fall war.

H. L., Düsseldorf

Müssen Automaten sein?

Ausführlich berichtete die Werkzeugzeitung in Ausgabe 77 über das Aufstellen von Automaten in unseren Werken. Sie werden als Kraftquelle und Energiespender bezeichnet. Sollte man aber die Automaten nicht auch als stumme, doch wirkungsvolle Verführer ansehen?

Abgesehen davon, daß ein erheblicher Teil des Taschengeldes gleich im Werk bleibt, der vielleicht sinnvoller nach Feierabend ausgegeben worden wäre, wird die „Freßsucht“ angeregt. Wozu Übergewicht aber führt, ist wohl bekannt. Ich glaube nicht, daß durch das Aufstellen von Automaten Arbeitsstunden eingespart werden. Das Gegenteil dürfte der Fall sein. Während früher ein „Einholer“ für alle Kollegen an der Verkaufsstelle einkaufte, geht heute jeder selbst „mal eben“ zum Automaten.

Auch sind mir Fälle bekannt, wo nach Genuß von kalten Getränken Magenbeschwerden, Erbrechen und Durchfall aufgetreten sind. Man darf also das von dieser negativen Seite aus zu betrachten versuchen.

H. K., Mülheim

Gedanken über unsere Vorgesetzten

Was heißt das Wort „Vorgesetzter“? Es besteht aus den beiden Worten „vor“ und „gesetzt“. Somit ist der Vorgesetzte einer Gruppe von Menschen vorgesetzt, um sie zu leiten und zu führen. Daraus ist zu erkennen, welche Verantwortung der Vorgesetzte hat.

Ich würde die Vorgesetzten in drei Kategorien einteilen, in gute, in durchschnittliche und in schlechte Vorgesetzte.

Was versteht man unter einem guten Vorgesetzten? Er hat Fachkenntnisse, ist Menschenkenner, er ist freundlich und anpassend. Die zweite Kategorie ist der Durchschnittsvorgesetzte. Er nimmt seine Arbeit genau, ist aber launisch und hat seine Lieblinge. Zur dritten Gruppe gehören meiner Meinung nach die Streber. Sie vergessen das Menschliche, sie grüßen nicht, schreien die Leute an, und es fehlt ihnen häufig an Verständnis.

Ich finde das Verhältnis zwischen Vorgesetzten und Arbeitern mit einigen Ausnahmen ganz und gar unpersönlich. Hat der Vorgesetzte Angst, daß er sich etwas vergibt?

Oft bin ich erschüttert, wie verschiedene den Vorgesetzten herausstrei-

chen. Gewiß, nicht jeder kann Vorgesetzter sein. Wenn aber einzelne das Glück gehabt haben, auf Kosten ihrer Eltern zu studieren, oder von der Natur so viel Geist mitbekommen, daß sie mehr können als andere Leute, so müßten sie doch froh darüber sein. Niemand hat das Recht, auf andere herunterzuschauen.

B. D., Ruhrort

Nicht daran gedacht?

Zwar arbeite ich in der Ruhrorter Verwaltung, aber mein Dienst bringt es mit sich, daß ich häufig nach Mülheim muß. Dabei fällt mir etwas auf, worüber eigentlich die Mülheimer Autos jeden Tag „stolpern“ müßten: Die Einfahrt von der Zinkhüttenstraße auf den Parkplatz. Zugegeben: die Parkplätze sind groß, gemessen an der sonstigen drangvollen Enge sogar großzügig, angelegt. Aber warum legt man nicht den Bordstein tiefer? Es tut mir – und wahrscheinlich auch meinem Wagen und denen der Kollegen – jedesmal weh, wenn ich mit einem Ruck den Bürgersteig „erklettern“ muß. Haben die Verantwortlichen kein Auto, parken sie irgendwo anders oder haben sie nur einfach nicht daran gedacht?

K. D., Ruhrort

Poensgen-Versammlung

Daß der Betriebsrat des Werkes Poensgen auf dem richtigen Wege ist, die Belegschaft mehr und mehr für ihre ureigenen Angelegenheiten zu interessieren, bewies die zweite in der Rhein-halle abgehaltene Belegschaftsversammlung. Mit über 3 000 Teilnehmern war die Rhein-halle so überfüllt, daß der Betriebsrat schon jetzt für die nächste Versammlung die Düsseldorfer Kongreßhalle gemietet hat.

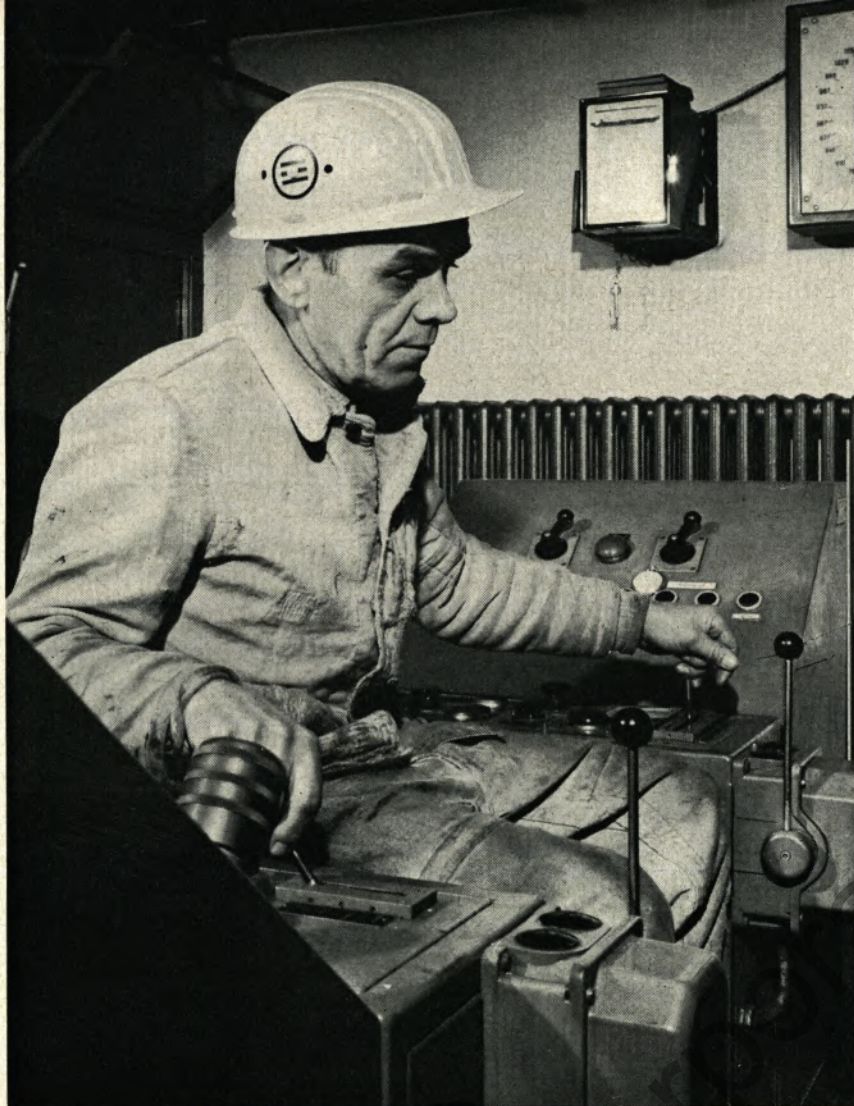
Der Rückblick des Betriebsratsvorsitzenden Chmielina auf die allgemeine Werkslage und auf die Lohnsituation im Werk Poensgen mündete in einen Appell an den Vorstand des Unternehmens, die noch fehlenden Lohnverbesserungen und -ausgleiche bald und vor allem auch deshalb nachzuholen, weil dies im Endeffekt für das Gesamtunternehmen wesentlich rationeller sei als eine anhaltende Fluktuation. Ferner forderte Chmielina, nach der Wohnungsbau-pause nun wieder das Bauprogramm aufzunehmen, um von den 650 dringenden Fällen auf der Warteliste der Wohnungssuchenden herunterzukommen.

Dir. Hartjenstein, der für die Werksleitung sprach, hob in seinem Bericht besonders hervor, wie sehr die gegenwärtige Marktlage erhöhte Anforderungen an die Qualität unserer Erzeugnisse stelle und jeden von uns zwingt, diesen Anforderungen gerecht zu werden. Er verschwieg nicht, daß in finanzieller Hinsicht die Zeiten noch angespannt bleiben werden und ermahnte daher jeden an seinem Platz zu größter Sparsamkeit; aber er sprach auch die Überzeugung aus, daß ein jeder vertrauensvoll in die Zukunft blicken könne.

Der 2. Betriebsratsvorsitzende H. Kaiser berichtete über die Gehaltslage der Angestellten, für die hinsichtlich Aufbesserung und Fluktuation dasselbe gelte wie für die übrige Belegschaft. Dipl.-Ing. Heyer und Kollege Alteruthemeier appellierten eindrucksvoll an jeden einzelnen, weiter und noch intensiver als bisher für eine Verringerung der Unfallzahlen zu sorgen. Nach einer sehr lebhaften Diskussion wurde der Vorschlag des Betriebsrates, die bisherige private Sammelei anläßlich der Jubiläen in eine einzige offizielle Jubiläumskasse für jeden umzuwandeln, abgelehnt.

Als Schlußbemerkung: Es zeigte sich, daß Versammlungen so großen Ausmaßes auch eines neuen Stils bei ihrer Durchführung bedürfen. Es ist erfreulich, wenn in einer Versammlung lebhaft und scharf diskutiert wird. Um aber der Gefahr vorzubeugen, daß die verführerisch große Anzahl von Zuhörern für demagogische und betriebsfremde Zwecke ausgenutzt wird, sollte die Versammlungsleitung künftig von vornherein eine Redefrist festlegen.

—ann.



Eine moderne

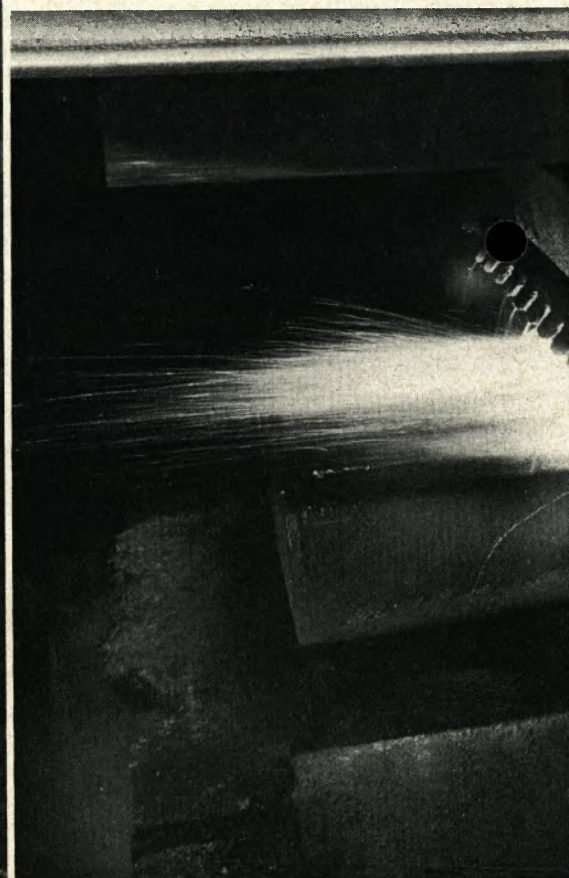
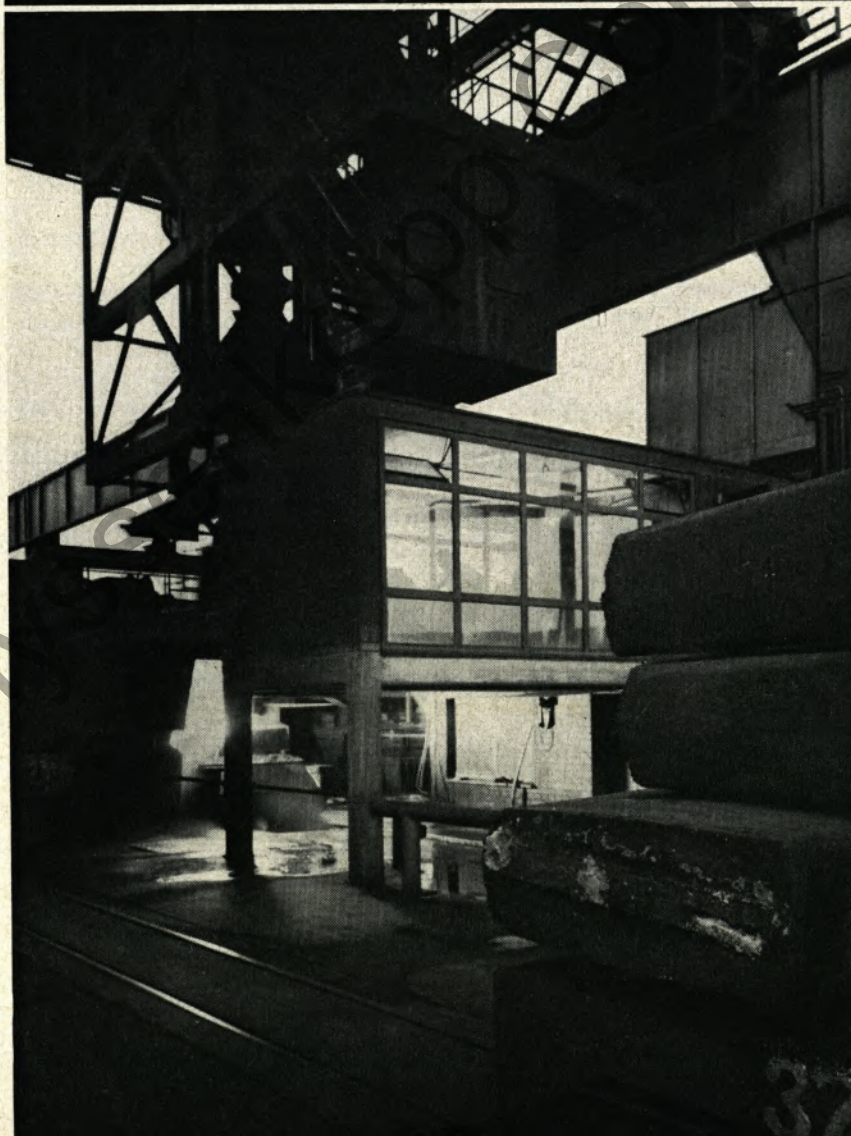
Diese vollautomatische Anlage ist seit vier

Die technische Entwicklung stellt immer größere Anforderungen an den Stahl. Im Vordergrund steht daher das Bemühen um Qualität, dem man in steigendem Maße Bedeutung beimißt. Aus dem Grund müssen die entsprechenden Produktionsleistungen mit den steigenden Qualitätsansprüchen gepaart werden, um auf dem Weltmarkt wettbewerbsfähig bleiben zu können.

Aufgrund dieser Überlegungen entschloß sich unser Unternehmen, im Siemens-Martin-Stahlwerk in Mülheim eine neuartige vollautomatische Kaltflämmmaschine zu bauen. Vor rund vier Monaten konnte die Neubauabteilung diese Anlage dem Betrieb übergeben.

Diese automatische Kaltflämmmaschine hat die Aufgabe, Rohbrammen von ihrer rauhen und rissigen Gußhaut, die beim Gießen und Erstarren des flüssigen Stahls in der Kokille entsteht, zu befreien. Während der weißglühende

Flämmer Georg Bittner (oben links) am Steuerpult der neuen Anlage. — Darunter: Blick auf die Gesamtanlage, im Vordergrund das Blocklager. — Daneben: Eine Bramme wird gebläht. Rechts unten: Helmut Siebert an der Schopf-anlage. Hier werden die „Köpfe“ abgetrennt.



Kaltflämmanlage erhöht die Qualität

Monaten im Werk Thyssen in Betrieb – Täglich können hier 180 bis 200 Rohbrammen vollautomatisch geflämt werden

Stahl nach dem Abgießen in die Kokille außen schneller erkaltet als innen, entsteht diese Gußhaut. Die Kaltflämmerei bearbeitet nur kaltes Material, d. h. daß die Rohbrammen eine Temperatur von höchstens 200° C haben dürfen. In der Regel beträgt jedoch die Temperatur des Flämmgutes, das hier abgebrannt wird, nur 20° C. In einem Durchgang flämmt die Maschine Oberflächen bis zu 1080 mm Breite.

Bisher wurde die rissige Schicht durch Abflämmen mit der Hand entfernt; jetzt geschieht das vollautomatisch in der neuen Anlage. Sie ist in ihrer Art die zur Zeit modernste in Europa. Täglich können rund 180 bis 200 Rohbrammen geflämt werden. Der eigentliche Arbeitsvorgang beim Flämmen mit dieser neuen Maschine sieht wie folgt aus: Vom Blocklager kommen die Rohbrammen mit einem Gewicht von 5 bis 20 Tonnen zur Kaltflämmerei. Ein Zangenkran hebt die Rohbramme auf einen elektrischen Transportwagen, der sie unter die Flämmaschine fährt. Während die Bramme stillsteht, bewegt sich die Düsenreihe. Dabei tritt Sauerstoff aus einem durchgehenden Schlitz ober- und unterhalb der Flämmeinheiten und Heizgas aus Bohrungen der Flämmdüsen aus. Der zum Erwärmen der Metall-

oberfläche benötigte Sauerstoff mischt sich mit dem Heizgas erst nach Austritt beider Gase aus den Düsen. Dieser Strom entzündet sich und entwickelt eine Temperatur von 3000° C. Die Oberfläche der Rohbramme wird dadurch auf Fließtemperatur, die bei 1500° bis 1600° C liegt, gebracht. Der Flämmstrahl schält nun die oberste Metallschicht samt den darin enthaltenen Fehlern ab. Die so entstehende flüssige Schlacke wird von einem 10 atü-Hochdruckwasserstrahl abgeschreckt und dadurch sehr fein granuliert. Die zerkleinerte Schlacke gelangt mit dem abfließenden Wasser in ein Absetzbecken. Das weiterfließende Wasser wird in zwei Klärstufen gereinigt und anschließend wieder in Umlauf gebracht.

Nach dem Wenden der Bramme wiederholt sich der ganze soeben geschilderte Flämmvorgang noch einmal. Um aber die Zeit, in der die Bramme vom Zangenkran gewendet wird, voll auszunutzen, wird von der anderen Seite eine neue Bramme auf einem anderen Transportwagen herangefahren. Die Maschine kann also von beiden Seiten beschickt werden.

Der Arbeitsvorgang verursacht durch das Eisenpulver, das zum Zünden verwendet wird, Rauch, der gesammelt

und abgeführt werden muß. Zu diesem Zweck ist über dem Maschinenbett des Flämmgutwagens eine Rauchhaube angebracht. Von dieser Haube aus wird der Rauch durch eine Leitung dem Ventilator und dann dem Abgaskamin zugeführt, in dem er entstaubt wird.

Der Gewichtsverlust wird durch zweimaliges Wiegen – nach dem Verlassen des Siemens-Martin-Stahlwerkes und nach dem Flämmvorgang – ermittelt. Zuletzt gilt es noch, den „verlorenen Kopf“ zu entfernen. Der „verlorene Kopf“ oder auch Haube genannt, ist das Stück, in dem sich vorher beim Guß Gasblasen und auch sonstige Verunreinigungen gesammelt haben. In unmittelbarer Nähe der Kaltflämmerei befindet sich die Schopfanlage. Ihr fällt die Aufgabe zu, dieses Stück von der geflämmten Rohbramme zu trennen. Wie ein Messer schneidet ein Strom von Gas und Sauerstoff diesen Teil ab. Nach vier Monaten – so lange ist diese vollautomatische Kaltflämmaschine schon in Betrieb – darf man feststellen, daß sich eine wesentliche Arbeitserleichterung sowohl für die beteiligten als auch für die weiterarbeitenden Betriebe bemerkbar macht, da der größte Teil möglicher Fehlerquellen schon an der Ursprungsstelle beseitigt wird. re-





Das Dorf Slochteren in der nordholländischen Provinz Groningen ist bis vor kurzem über die Provinzgrenzen hinaus kaum jemandem bekannt gewesen. Heute ist der Name Slochteren zu einer magischen Formel für die europäische Energieversorgung geworden. Wie kam es dazu?

Im Jahre 1959 wurden in der Nähe von Slochteren die ersten Versuchsbohrungen nach Erdgas gemacht. In den dar-

auffolgenden drei Jahren wurde die Bohrtätigkeit immer mehr verstärkt. Mitte 1963 wurde bekannt, daß die Erdgasvorkommen noch wesentlich größer sind als zuerst angenommen wurde. Im Herbst 1963 stand dann fest, daß die nachgewiesenen Erdgasvorräte mindestens 1100 Milliarden cbm betragen. Da das Gebiet heute aber noch nicht vollständig erschlossen ist, werden über die sicheren Vorräte hinaus noch weitere 1000 bis 1500 Milliarden cbm Erdgas vermutet.

Es handelt sich in Slochteren um die zweitgrößte bekannte Erdgasvorratsmenge der Welt. Bei der von den Experten veranschlagten jährlichen Abbaumenge würden diese Vorräte für die europäische Erdgasversorgung bis in das Jahr 2000 reichen. Die Bedeutung dieser Riesenvorkommen wird erst in vollem Umfang klar, wenn man sich vergegenwärtigt, daß von Slochteren aus in einem Radius von rund 750 km alle großen europäischen Industriezentren erreichbar sind.

Nach der Entdeckung der Vorräte galt es, Möglichkeiten für den Transport des Erdgases zu schaffen. Dazu wurde die N. V. Nederlandse Gasunie gegründet, an der der holländische Staat zu 50% und die beiden Gesellschaften Shell

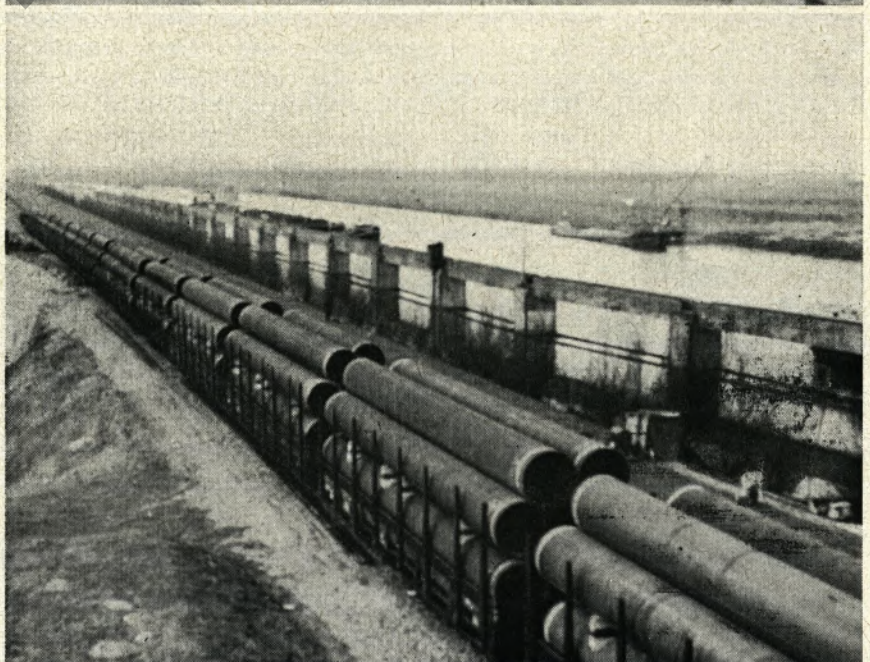
und Esso zu je 25% beteiligt sind. In der ersten Ausbaustufe hat die Gasunie den Bau einer insgesamt 500 km langen Stahlrohrleitung von Slochteren nach Mittel- und Südholland geplant. Die Verlegung wird im Sommer dieses Jahres erfolgen. Der größte Teil der Rohre hat einen Durchmesser von 90 cm, während ein kleinerer Teil einen Durchmesser von 60 cm hat. Die Rohre für diese Leitung werden von vier europäischen Rohrherstellern geliefert. Phoenix-Rheinrohr ist maßgeblich beteiligt.

Der an Phoenix-Rheinrohr erteilte Auftrag umfaßt rund 35 000 t Rohre mit 90 cm Durchmesser im Werte von über 25 Millionen DM. Mit diesem Auftrag hat unsere Großrohrproduktion nach einer sehr schwachen Periode im 2. Halbjahr 1963 ab Januar 1964 eine spürbare Wiederbelebung erfahren. Der Auftrag sichert die Beschäftigung für rund vier Monate. Für die Herstellung der von uns zu liefernden Großrohre werden schwere Grobbleche aus unserem eigenen Blechwerk verwendet, in dem sich die Produktion durch diesen Auftrag ebenfalls bedeutend erhöht hat.

Da das Erdgas von Slochteren selbstverständlich nicht allein von Holland verbraucht werden kann, sind von holländischer Seite aus bereits Verhand-

Millionen - Auftrag über Großrohre für Phoenix-Rheinrohr

In Holland wird die größte europäische Erdgasleitung gebaut - Unser Großrohrwerk Mülheim erhielt neuen Auftrieb



lungen mit Regierungsstellen und mit der privaten Wirtschaft in Deutschland, Belgien, Frankreich, Luxemburg, England, der Schweiz und Österreich aufgenommen worden mit dem Ziel, mit diesen Ländern Verträge über die Abnahme von Slochteren-Gas abzuschließen. Sobald derartige Verträge zustande gekommen sind, wird der weitere Ausbau der Erdgasleitung in Angriff genommen. So denkt man an eine Leitung von Holland durch Deutschland nach Österreich und eine Leitung nach Belgien und Frankreich. Auch die Unterquerung des Ärmelkanals mit einer nach England führenden Erdgasleitung wird erwogen. Neben diesen Hauptstrecken wird selbstverständlich ein Netz von Abzweig- und Verteilungsleitungen verlegt werden müssen.

Auf diese Weise hat das Dorf Slochteren auch für Phoenix-Rheinrohr eine große Bedeutung erhalten, die in den kommenden Jahren, wie wir hoffen, noch wachsen wird.

no—

Ein Transport von Großrohren verläßt das Werk Thyssen (oben links). — Mit der Feldbahn (oben rechts) werden Rohre in Holland zum Lagerplatz gebracht (Bild darunter). — Unten: Von dort erfolgt der Transport zur Verlegung.



Thyssen-Rheinrohr vertritt uns in Großbritannien

Im April vergangenen Jahres hat die Phoenix-Rheinrohr AG in London eine neue Tochtergesellschaft, die Thyssen-Rheinrohr (Great Britain) Ltd., gegründet. London ist nach wie vor ein Zentrum der internationalen Geschäftswelt und zugleich europäischer Sitz der meisten Ölgesellschaften. London ist führend im europäischen Börsen- und Geldgeschäft und tonangebend im Metall- und Edelmetallhandel, kurz, London ist aktiv auf weitester Basis.

Auch wir, die wir bis jetzt nicht in London vertreten waren, haben den Wert und die Notwendigkeit eines eigenen Büros erkannt. Unser Name tritt jetzt direkt in Erscheinung, und es findet nun ein unmittelbarer Kontakt mit dem Abnehmerkreis statt. Der erste Schritt zur Zusammenarbeit zwischen dem Thyssen-Haus und dem Londoner Büro ist getan.

Hüttendirektor Mommsen als Vorstandsvorsitzender und Direktor Geue als sein Stellvertreter sowie Mr. Anderson als geschäftsführender Direktor bilden den Vorstand. Als Geschäftsführer ist Mr. Schmidt tätig. Weitere Mitarbeiter sind Mr. Brown, der sich in den vergangenen Jahren bei unseren bisherigen Vertretern und in Düsseldorf eingearbeitet hat, sowie Mr. Lee, Mrs. McCormack, Mrs. Hussain und Miss Parr.

Das Büro befindet sich in Mayfair, dem besten Viertel Londons, direkt am Hyde Park und in der Nähe des Picadilly Circus, dem Herzen des Commonwealth. Besucher sind von London als Stadt und ihren Sehenswürdigkeiten sofort eingenommen, vorausgesetzt natürlich, daß die Besichtigung nicht gerade auf einen der berühmten Nebeltage fällt. Wäh-

rend man bei richtigem Nebel sogar an der eigenen Haustüre vorbeistastet, kann das Auge an einem normalen Werktag das Leben und Treiben kaum fassen. Rund 9 bis 11 Millionen Menschen zählt die Weltstadt an einem Werktag. 8442 Busse, über 8000 Taxis und etwa 2 Millionen Autos verkehren täglich in London. Der Oxford Circus Untergrundbahnhof wird täglich morgens und abends von ungefähr 100 000 Fahrgästen benutzt.

Die Inderin in ihrem Sari und der Schotte in seinem Kilt gehen unbeachtet neben dem Cityman mit Bowlerhut, Schirm und Zeitung, der „Uniform“ des Bank- und Citykaufmanns. Tradition, Geschichte und moderner Fortschritt greifen hier ineinander über. Die Stadt voller Widersprüche besitzt Prachtstraßen im West End mit Geschäften, die jedes Frauenherz erweichen, aber auch enge, überfüllte Gassen mit Bauten des 19. Jahrhunderts in der City. Die schmutzigen, oft geradezu Furcht erregenden Winkel im East End, die Bars, Künstlerkneipen und Nachtclubs in Soho gelten als besondere Anziehungspunkte für Touristen. Aber auch das Parlamentsgebäude mit Big Ben, die Westminster Abtei, St. Paul's Cathedral, Tower of

London mit Tower-Bridge, County Hall und das neue Hauptquartier der Shell werden gern besucht.

Eine andere berühmte Gedenkstätte ist Trafalgar Square, nach der Schlacht von Trafalgar benannt; wo Lord Nelson seine letzte große Seeschlacht gewann. Für Betrachter von Museen und Kunstverehrer ist London ein wahres Paradies. Es gibt 18 Museen und 16 Kunstgalerien. In ihnen ist fast alles zu finden, angefangen von der ägyptischen Mumie bis zum U-Boot aus dem zweiten Weltkrieg.

Nachdem die Gesellschaft fast ein Jahr gearbeitet hatte, stellte sie sich mit einem Empfang im Dorchester Hotel vor. Und die Glückwünsche der Gäste haben die Thyssen-Rheinrohr bisher gut begleitet. —dt

Bild oben: Angehörige der Royal Guards, der berühmtesten englischen Truppeneinheit. — Unten: Gäste und Gastgeber beim Empfang aus Anlaß der Gründung im Dorchester-Hotel in London, und zwar von links nach rechts: Mr. Andersen, Mr. Schmidt, Mr. Malcom (Esso), Prok. Nilgens, Mr. Addison (Wimpey), Mr. Reynolds, Mr. Thorowgood und Mr. Messent (Shell), Mr. Puckridge (Iros) und Hüttendirektor Mommsen.





IM GESCHÄFTSJAHR 1962/63 IST NICHT NUR DAS VERKAUFEN SCHWIERIGER GEWESEN, SONDERN AUCH DAS VERDIENEN

Der Vorstand gibt den Aktionären und Freunden unseres Unternehmens alljährlich mit dem Geschäftsbericht einen Überblick über die Entwicklung im abgelaufenen Geschäftsjahr. In der Werkzeitung unterrichten wir unsere Belegschaftsmitglieder über die Lage von Phoenix-Rheinrohr und die in einem Geschäftsjahr erzielten Ergebnisse.

Das hat sich die Werkzeitung schon seit Jahren zur Aufgabe gemacht. Neben einigen allgemeinen Ausführungen zur wirtschaftlichen Lage wird die Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung erklärt und besprochen.

Nachdem sich schon gegen Ende des Geschäftsjahres 1961/62 eine Verschlechterung der Situation auf dem Stahlmarkt abzeichnete, setzte sich diese Entwicklung im abgelaufenen Geschäftsjahr weiter fort. Infolge seiner niedrigen Zollsätze und Umsatzsteuerverbelastungen bei der Einfuhr wurde der deutsche Stahlmarkt in zunehmendem Maße zu einem bedeutenden Absatzgebiet ausländischer Stahlwerke, die ihren Anteil an der innerdeutschen Marktversorgung weiter erhöhen konnten. Hinzu kam der lange und strenge Winter des vergangenen Jahres, der den Baumarkt, der ein großer Abnehmer unserer Erzeugnisse ist, für mehrere Monate starken Einschränkungen unterwarf.

Außerdem kam bei Phoenix-Rheinrohr als besondere Schwierigkeit das Großrohrembargo hinzu, durch das ein fest gebuchter Auftrag auf 52 000 t Großrohre und eine entsprechende Option auf eine weitere Liefermenge in etwa gleicher Größenordnung in der Auslieferung unmöglich gemacht wurde.

Ferner wurden unsere Lieferungen an geschweißten Gewinderohren nach dem für unser Unternehmen besonders wichtigen USA-Markt durch das gegen die europäischen und japanischen Produ-

zenten eingeleitete Antidumpingverfahren stark behindert. Es ließ sich deshalb trotz aller Anstrengungen nicht vermeiden, daß die Umsatzerlöse unseres Unternehmens um fast 8% auf DM 1 560,4 Mill. zurückgingen. Wenn unsere Rohstahlerzeugung demgegenüber nur einen Rückgang um 5% auf 2,95 Mill. t zu verzeichnen hatte, so kommt in der Differenz zum Umsatzrückgang der Preisverfall zum Ausdruck. Nicht nur das Verkaufen ist also schwerer geworden, sondern auch das Verdienen.

Hinzu kommt, daß trotz der rückläufigen Einnahmen auf der Ausgabenseite bei einigen großen Posten Steigerungen hingenommen werden mußten. Dies gilt beispielsweise für bestimmte Betriebsstoffe und Fremdleistungen sowie für die Personalkosten. Bekanntlich wurden ab 1. August 1963 die Tarife für Löhne und Gehälter der Arbeiter und Angestellten um 3% erhöht.

Wenn wir trotz dieser besonderen Schwierigkeiten unsere Stellung im Markt der Bundesrepublik behaupten konnten – unser Anteil an der Rohstahlerzeugung der Bundesrepublik ist mit 9,4% unverändert geblieben – so lag das wesentlich an unserem breiten Produktionsprogramm. Bei dem Ausbau unserer Anlagen wird vom Vorstand seit Jahren bewußt das gesamte Produktionsprogramm berücksichtigt.

Während bis vor einigen Jahren der Schwerpunkt der Investitionen bei der Ausweitung der Kapazitäten unter gleichzeitiger Rationalisierung lag und Lücken im Sortenprogramm geschlossen werden mußten, haben wir uns nunmehr stärker solchen Investitionen zugewandt, die bevorzugt der Rationalisierung dienen. Die Verteilung der Investitionsmittel auf das ganze Produktionsprogramm unseres Unternehmens verbunden mit den durchgeführten Rationalisierungsinvestitionen haben zur

ZUM JAHRES- ABSCHLUSS 1962/63

Steigerung der Konkurrenzfähigkeit unseres Unternehmens entscheidend beigetragen und Phoenix-Rheinrohr krisenfester gemacht.

Konkurrenzfähig und krisenfest zu sein, bedeutet aber zugleich für die Arbeitsplätze Sicherheit. Von der Neugründung 1951 bis 1963 wurden in den Werken unseres Unternehmens über DM 1,6 Milliarden investiert. Neben diesen Investitionen haben wir neue Beteiligungen erworben bzw. unsere Anteile an bestehenden Beteiligungen erhöht. Der Beteiligungsbuchwert beträgt zum Bilanzstichtag 30. 9. 1963 DM 246,4 Mill., das bedeutet seit 1951 eine Erhöhung um nahezu DM 200 Mill.

Auch diese Maßnahmen haben die Marktstellung unseres Unternehmens verbessert, und zwar deswegen, weil es sich bei diesen Beteiligungen um Gesellschaften handelt, die entweder als Zulieferer unsere Versorgung mit Rohstoffen und Energie sichern oder als Abnehmer unserer Erzeugnisse die Verkaufstätigkeit stützen. Bei einigen dieser Beteiligungen handelt es sich auch um solche, die unser Produktionsprogramm abrunden.

Nach diesem allgemeinen Überblick wenden wir uns auf den nächsten Seiten dem wirtschaftlichen Geschehen des vergangenen Geschäftsjahres zu. Dieses wirtschaftliche Geschehen hat in der Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung seinen Niederschlag gefunden.



ZUR BILANZ DER PHOENIX-RHEINROHR- AKTIENGESELLSCHAFT

Die Bilanz kann mit einer Waage verglichen werden, sie hat zwei Arme, die sich in Werten betrachtet, genau auspendeln müssen. Der eine Arm dieser Waage, nämlich der linke, weist das in einem Unternehmen arbeitende Vermögen aus, während der rechte zum Ausdruck bringt, wer dem Unternehmen das Geld zur Verfügung gestellt hat. Die linke Seite der Bilanz wird mit AKTIVA und die rechte Seite mit PASSIVA bezeichnet.

Unsere Bilanzsumme zum 30. 9. 1963 hat sich gegenüber dem Vorjahr praktisch nicht verändert; sie betrug in den beiden letzten Jahren ca. DM 1 840 Mill. Wohl sind innerhalb der einzelnen Bilanzpositionen einige Verschiebungen eingetreten; der Fachmann sagt in diesem Fall „die Bilanzstruktur hat sich verändert“.

Zwei große Gruppen von Vermögenswerten gibt es auf der Aktivseite

- das Anlagevermögen und
- das Umlaufvermögen.

Wenden wir uns zunächst dem Anlagevermögen zu. In dieser Bilanzgruppe werden alle Vermögenswerte erfasst, die dauerhaft in einem Unternehmen tätig sind. Hierzu gehören sämtliche Gebäude einschließlich des Grund und Bodens, die Maschinen mit ihren Reserveteilen, die Patente und Lizenzen sowie die Beteiligungen.

In der Eisen- und Stahlindustrie und so auch in unserem Unternehmen hat auf der Aktivseite das Anlagevermögen den größten Anteil an der Bilanzsumme. Am 30. 9. 1963 stellen bei uns die reinen Sachanlagen mit einem Nettowert in Höhe von DM 1 040,2 Mill. 56,5% der Bilanzsumme dar. Gegenüber dem Vorjahr hat sich der Nettowert der Sachanlagen um rd. DM 34 Mill. erhöht. Dies ist darauf zurückzuführen, daß die Neuzugänge höher waren als die vorgenommenen Abschreibungen. Im Geschäftsjahr 1962/63 wurden u. a. folgende größere Objekte fertiggestellt und in Betrieb genommen: Werk Ruhrort: Eine Roheisengranulierung für Sonntagseisen, Wechselgerüste für die Halbzeugstraße 1, eine zentrale Werkstatt für Betriebsfahrzeuge und eine Reinsauerstoffleitung von Werk Ruhrort nach Werk Thyssen.

Werk Hüttenbetrieb: Ein Koksförderband für die Hochöfen 3 und 4 sowie ein neuer Hochofen für die Spezialroheisenerzeugung.

Werk Thyssen: Ausbau des SM-Stahlwerkes III für einen erhöhten Ausstoß an Rund- und Polygonalgüssen, eine Rohbrammenschopf- und -flämanlage, Umstellung des Antriebes der 4,8 m-Grobblechstraße von Ilgner auf Stromrichter, Fertigungsstätte für Sonderstahlbleche, Anlage zur Zementmörtelinnenauskleidung von Rohren sowie Anlage zur Isolierung von Großrohren und eine Anlage zur Regenerierung und Neutralisation von Beizsäuren und Abwasser im Rohrwerk.

Ferner im Werk Dinslaken Modernisierung der Flaschenfertigung und Automatisierung der Flaschenabnahme; im Werk Hilden Ausbau der Edelstahlrohrfertigung und im Werk Immigrath Ausbau der Schmiede- und Bearbeitungswerkstätten für Flansche.

Beziehen wir den Nettowert des Anlagevermögens auf die bei Phoenix-Rheinrohr beschäftigten Belegschaftsmitglieder, so ergibt sich ein Betrag von DM 33 000 je Arbeitsplatz. Die Investitionskosten je Arbeitsplatz sind natürlich weit höher. Ein Arbeitsplatz „kostet“ bei Phoenix-Rheinrohr rund DM 75 000.

Wenn dieser Betrag zunächst auch gewaltig erscheint, so muß doch gesagt werden, daß die amerikanischen Hüttenwerke beispielsweise wesentlich anlageintensiver sind. Hier kostet ein Arbeitsplatz mindestens das Doppelte von dem, was wir aufwenden. Je stärker ein Unternehmen mechanisiert ist, desto mehr „Geld muß in die Anlagen gesteckt werden“. Auf der anderen Seite wird natürlich menschliche Arbeitsleistung und somit Lohn eingespart.

Zu dem Anlagevermögen sind, wie wir gehört haben, die Beteiligungen zu rechnen. In unserem Unternehmen wurde der Kreis der Beteiligungen schon in den Vorjahren abgerundet. So haben sich im abgelaufenen Geschäftsjahr hier auch keine großen Veränderungen ergeben. Die Beteiligungszugänge um DM 7,0 Mill. betreffen u. a. unsere Anteile an verschiedenen Erzkonsortien.

Außer den Vermögenswerten, die einem Unternehmen zur dauerhaften Nutzung zur Verfügung stehen – dem beschriebenen Anlagevermögen –, gibt es Werte, die von Haus aus nicht zur dauerhaften Nutzung bestimmt sind. Diese Werte „laufen um“ und werden in der Bilanz als Umlaufvermögen bezeichnet. Hierzu gehören beispielsweise unsere Vorräte an Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen, die der Produktion dienen, die Halb- und Fertigerzeugnisse, die darauf warten, fertiggestellt bzw. verkauft zu werden. Weiterhin sind hier zu erwähnen die Forderungen aus Lieferungen, die noch nicht bezahlt sind sowie das Geld in der Kasse und auf der Bank.

Im Geschäftsjahr 1962/63 konnten bei Phoenix-Rheinrohr die Vorräte um DM 28,3 Mill. auf DM 227,8 Mill. abgebaut werden. Dies bedeutet eine Verminderung um 11% und ist im wesentlichen eine Folge des planmäßigen Abbaues unserer Erzbestände. Wie unsere Bilanz zeigt, haben sich die übrigen Posten des Umlaufvermögens am Bilanzstichtag gegenüber dem Vorjahr um DM 9,1 Mill. ermäßigt. Der Grund hierfür liegt hauptsächlich darin, daß unsere Forderungen aus Warenlieferungen bzw. Leistungen zurückgegangen sind.

Nachdem die Aktiv-Seite der Bilanz, d. h. die Vermögenswerte, die unserem Unternehmen für die Erstellung seiner Leistungen zur Verfügung stehen, beleuchtet wurden, wenden wir uns nunmehr der Passiv-Seite der Bilanz zu.

Hier wird uns beantwortet, wer die Vermögenswerte der Aktiv-Seite finanziert. Diese Finanzierung kann entweder mit eigenen Mitteln oder mit fremden Mitteln durchgeführt werden.

Abgeleitet von der Finanzierungsart unterscheiden wir demzufolge Eigen- und Fremdkapital. Als Eigenkapital ist bei einer Aktiengesellschaft zunächst das Grundkapital anzusetzen. Dies sind die von den Aktionären zur Verfügung gestellten Mittel, wobei es sich bei unserem Unternehmen um einen Betrag in Höhe von DM 276,0 Mill. handelt.

Weiterhin zählen zum Eigenkapital die vom Gesetzgeber vorgeschriebenen Rücklagen sowie diejenigen Rücklagen, die ein Unternehmen aus eigener Ini-

unseren Werkstätten und eigene Arbeitskräfte werden laufend mit Arbeiten für Neubauprojekte beschäftigt. Da durch diese Leistungen ein Wertzuwachs in unserem Unternehmen entsteht, müssen sie auf der Ertragsseite erscheinen.

Mit einem Teil unserer Beteiligungen bestehen sogenannte Gewinnabführungsverträge, d. h. diese Firmen sind verpflichtet, etwaige Gewinne, die bei ihnen entstehen, an die Muttergesellschaft, also an unser Unternehmen, abzuführen. Die Gewinne aus diesen Verträgen machen in unserem Haushaltsbuch Einnahmen in Höhe von DM 5,3 Mill. aus. Zu erwähnen ist in diesem Zusammenhang, daß wir auf der anderen Seite im Rahmen dieser Verträge verpflichtet sind, etwaige Verluste auszugleichen. Die übrigen Beteiligungsgesellschaften haben nur Gewinnanteile von rd. DM 2,7 Mill. gebracht.

In einem großen Unternehmen wie Phoenix-Rheinrohr werden laufend nicht mehr benötigte oder veraltete Anlagen verkauft bzw. verschrottet. Hierbei können Erträge entstehen, wenn die Verkaufspreise oder Schrottgutschriften höher sind als die Buchwerte.

Nachdem wir eine Anzahl der wichtigsten Posten auf der Einnahmenseite besprochen haben, wollen wir uns nun fragen, was wir aufbringen mußten, um die Leistungen zu erzielen, die sich in unserem Haushaltsbuch als Einnahmen niedergeschlagen haben. Was gaben wir also im letzten Geschäftsjahr aus? Da sind zunächst die Aufwendungen für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe als weitaus größter Posten. Mehr als die Hälfte unserer gesamten Ausgaben mußten hierfür aufgewandt werden.

Es handelt sich im einzelnen um Ausgaben für Erze, die wir in den Hochöfen einsetzten, um Rechnungen, welche uns unsere Brennstoff- und Energielieferanten zustellten. Einen Teil des Vormaterials können die Walzwerke nicht von den eigenen Stahlwerken beziehen, es muß von Fremden zugekauft werden. Walzen und Kokillen werden benötigt sowie Reserveteile, der Verbrauch von Magazinmaterial ist erheblich. Das alles und noch viele andere Posten werden in den Aufwendungen für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe verrechnet.

Als zweitgrößter Posten erscheinen bei den Ausgaben die Aufwendungen für

Löhne und Gehälter sowie für Sozialabgaben und sonstige soziale Aufwendungen. Der Betrag, der hierfür im Geschäftsjahr 1962/63 aufgebracht werden mußte, entspricht mit DM 384,0 Mill. in etwa dem Vorjahresbetrag. Da sich der Belegschaftsstand jedoch im letzten Jahr gegenüber dem Vorjahr verringerte, sind die Aufwendungen je Belegschaftsmitglied im letzten Jahr angestiegen. Der durchschnittliche Belegschaftsstand betrug im Geschäftsjahr 1961/62: 33 209 Arbeiter und Angestellte und im Geschäftsjahr 1962/63: 32 559 Arbeiter und Angestellte.

Trotz dieser rückläufigen Belegschaftszahl ist darüber hinaus noch der Umsatz je Belegschaftsmitglied im letzten Geschäftsjahr im Vergleich zum Jahr davor zurückgegangen, und zwar um DM 3000 auf DM 49 100. Da die Personalkosten einerseits für das Unternehmen von großer Bedeutung sind und zum anderen auch unsere Belegschaftsmitglieder gerade an diesen Ausgaben besonders interessiert sind, wird für das abgelaufene Geschäftsjahr im Anschluß an das Haushaltsbuch eine Aufteilung dieser Kosten gegeben.

Der drittgrößte Posten auf der Ausgabenseite wird von den Abschreibungen eingenommen. Durch die Abschreibungen werden die Wertminderungen berücksichtigt, die durch die Nutzung der Anlagen sowie durch den technischen Fortschritt entstehen. Der Buchwert wird um die Wertminderungen, welche bei den einzelnen Anlagen eintreten, „abgeschrieben“.

Da die Lebensdauer der einzelnen Produktionsanlagen unterschiedlich ist, gibt es dementsprechend auch Abschreibungssätze in unterschiedlicher Höhe. Eine Bearbeitungsmaschine, z. B. eine Drehbank oder eine Walzwerksanlage haben geringere Lebensdauern als ein Fabrik- oder Bürogebäude. Der Abschreibungssatz für die Drehbank oder das Walzwerk muß also höher sein als der Satz, der bei Gebäuden zur Anwendung gelangt.

Die übrigen Posten bei den Ausgaben bedürfen wohl keiner weiteren Erläuterung, da sich ihr Inhalt schon aus ihrer textlichen Bezeichnung ergibt. Der Gewinn erscheint deswegen bei den Ausgaben, weil er von unserem Unternehmen an die Aktionäre abgeführt werden muß. Aus dem Gewinn in Höhe von DM 27,6 Mill. für das Geschäftsjahr 1962/63 kann eine Dividende von 10%

an unsere Aktionäre zur Ausschüttung gelangen.

Da von der Dividendenhöhe die Höhe der an die Belegschaft zur Auszahlung gelangenden Ergebnisbeteiligung abhängt, ist für unsere Arbeiter und Angestellten der Gewinn bzw. die Höhe der Dividende von besonderem Interesse. Obwohl die Höhe der Dividende für das Geschäftsjahr 1962/63 um 2% auf 10% gegenüber dem Vorjahr zurückging, können wir in Anbetracht der rückläufigen Stahlkonjunktur und der gestiegenen Belastungen auf der Selbstkostenseite noch stolz sein, solch ein Ergebnis erzielt zu haben.

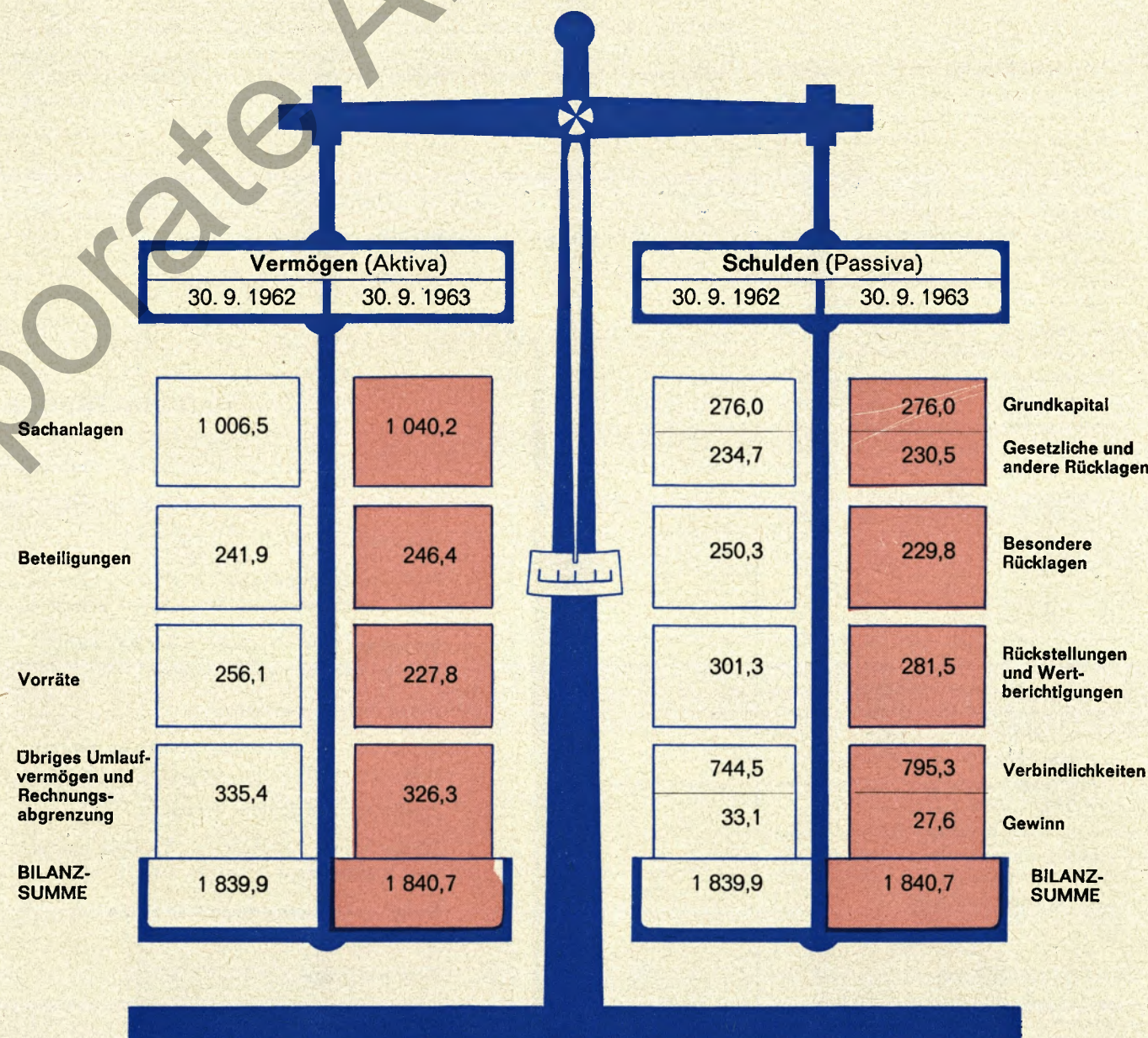
Wir haben im Rahmen des Berichtes über das Geschäftsjahr 1962/63 nur wenige Zahlen genannt. Um eine Bilanz und eine Gewinn- und Verlustrechnung jedoch aufstellen zu können, sind während des ganzen Jahres Hunderte von Mitarbeitern tätig, die das Zahlenwerk – angefangen von den ersten Aufzeichnungen in den Betrieben – durchforsten und nach bestimmten Grundsätzen zusammenstellen. Hierbei werden weitgehend technische Hilfsmittel von einfachen Rechenmaschinen bis zu den elektronischen Datenverarbeitungsanlagen eingesetzt. Im letzten Geschäftsjahr wurden fast 23 Millionen Lochkarten von Phoenix-Rheinrohr verarbeitet, hiervon allein rd. 5 Millionen für die Lohnabrechnung.

Wie in den Vorjahren, wurde der Jahresabschluß 1962/63 von Wirtschaftsprüfern, welche die Hauptversammlung wählte, geprüft und testiert, d. h. mit dem uneingeschränkten Bestätigungsvermerk versehen.

In dem am 1. Oktober 1963 begonnenen neuen Geschäftsjahr hat uns der Markt seit Januar bisher ausreichend Aufträge gebracht, um unsere Produktionsanlagen im allgemeinen gut auslasten zu können. Die Erlöse für einen erheblichen Teil unserer Fabrikate konnten allerdings noch nicht wieder aufgebessert werden.

Wenn uns auch unser breitgelagertes Erzeugungsprogramm vielfältige Ausgleichsmöglichkeiten bietet, so wird es doch großer Anstrengungen bedürfen, um für das Geschäftsjahr 1963/64 ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen. Wir haben keinen Zweifel, daß uns dies gelingen wird, insbesondere dann, wenn ein jeder an seinem Arbeitsplatz sich hierfür einsetzt und sich für die Güte seiner Arbeit verantwortlich fühlt.

DER BILANZVERGLEICH IN MILLIONEN DM





WIE HAT SICH DER ERFOLG UNSERER IM LETZTEN GESCHÄFTSJAHR GELEISTETEN ARBEIT IN „GELD“ NIEDERGESCHLAGEN?

tative, sei es für schlechte Zeiten oder zur Abdeckung der allgemeinen Geschäftsrisiken, bildet. An Grundkapital und Rücklagen sind zum Bilanzstichtag am 30. 9. 1963 in unserem Unternehmen insgesamt DM 736,3 Mill. vorhanden. Von diesem Betrag, also vom Eigenkapital, werden 71% des Wertes unseres Sachanlagevermögens gedeckt. Jedes Unternehmen ist bestrebt, den Wert seines Anlagevermögens weitgehend durch Eigenkapital und langfristiges Fremdkapital zu decken.

Das Fremdkapital stellt die zweite Bilanzgruppe auf der Passiv-Seite dar. Hier werden sämtliche Verpflichtungen ausgewiesen, die ein Unternehmen eingegangen ist. Es handelt sich in unserem Falle zunächst um die Rückstellungen und Wertberichtigungen, die am 30. 9. 1963 einen Betrag in Höhe von DM 281,5 Mill. ausmachen. Hiervon wird der weitaus größte Posten – nämlich DM 227,3 Mill. – von den Pensionsrückstellungen eingenommen. Im Berichtsjahr ist den Rückstellungen für Pensionen ein Betrag in Höhe von DM 1,7 Mill. zugeführt worden. Bei den Pensionsrückstellungen handelt es sich um einen Spartopf, der von unserem Unternehmen gebildet wird, um zur Gestaltung des Lebensabends unserer Belegschaft einen finanziellen Beitrag leisten zu können.

Den größten Posten im Rahmen des Fremdkapitals stellen die Verbindlichkeiten dar. Bei dem in unserer Bilanz als Verbindlichkeiten ausgewiesenen Posten in Höhe von DM 795,3 Mill. handelt es sich einmal um Geld, welches wir unter Eingehung bestimmter Rückzahlungsverpflichtungen geliehen haben. Man spricht von kurz-, mittel- und langfristigen Krediten. Der Geldgeber erhält hierfür Zinsen, wobei für die kurzfristigen Kredite die Zinsen in der Regel am höchsten sind.

Im Berichtsjahr konnte ein Teil der kurz- und mittelfristigen Fälligkeiten abgebaut und durch Aufnahme langfristiger Darlehen ersetzt werden. Weiterhin werden unter Verbindlichkeiten unsere Verpflichtungen gegenüber Lieferanten aus noch nicht bezahlten Warenlieferungen und Leistungen ausgewiesen. Es handelt sich hier zum Bilanzstichtag am 30. 9. 1963 um einen Betrag in Höhe von DM 73,2 Mill. Im Vorjahr lagen diese Verpflichtungen bei DM 84,7 Mill.

Jedes Unternehmen ist bestrebt, die sich ihm auf den Märkten bietenden Chancen auszunutzen und ist bemüht, als Erfolg seiner Arbeit einen möglichst hohen Gewinn zu erzielen. Die Gewinn- und Verlustrechnung gibt uns Aufschluß darüber, ob und in welcher Höhe sich der Erfolg unserer in einem Geschäftsjahr geleisteten Arbeit in „Geld“ niedergeschlagen hat. Sie ist eine Rechnung, in der die Erträge mit den Aufwendungen verglichen werden, wobei sich dann als Unterschied zwischen diesen beiden Positionen der „Gewinn“ oder auch der „Verlust“ ergibt.

Da jede wirtschaftliche Betätigung mehr oder weniger starke Risiken mit sich bringt, ist kein Unternehmen dagegen gesichert, Verluste zu erleiden. Wir erleben seit einiger Zeit, wie bei sinkenden Preisen für unsere Erzeugnisse unsere Aufwendungen sich nicht entsprechend verhalten und sich somit unsere Gewinne verkleinern. Wenn auch Phoenix-Rheinrohr für den Konkurrenzkampf gut gerüstet ist, so geht doch der Appell an jeden, durch sorgfältige Arbeitsleistung und sparsames Wirtschaften an seinem Arbeitsplatz, dazu beizutragen, daß unsere Stellung im Markt erhalten bleibt.

Wenn wir uns nun mit der Gewinn- und Verlustrechnung für das Geschäftsjahr 1962/63 beschäftigen, so wollen wir hierbei nicht von der Form dieser Rechnung ausgehen, wie sie in den Veröffentlichungen z. B. im Geschäftsbericht erscheint. Vielmehr haben wir diese Gewinn- und Verlustrechnung des besseren Verständnisses wegen in der Form eines Haushaltsbuches dargestellt. Ein solches Haushaltsbuch wird von vielen Ehefrauen unserer Belegschaftsmitglieder geführt und weist die in einem Haushalt vorhandenen Einnahmen und die vorkommenden Ausgaben aus.

Was sagt uns nun das Haushaltsbuch von Phoenix-Rheinrohr? Beginnen wir mit den Erträgen. Sie sind in unserem Haushaltsbuch auf der linken Seite unter der Bezeichnung „Wir nahmen ein“ zu finden.

Als weitaus größter Posten – nämlich 97% der gesamten Einnahmen unseres Haushaltsbuches – erscheinen die Erlöse, die wir beim Verkauf unserer Erzeugnisse erzielten. Die im abgelaufenen Geschäftsjahr erzielten Umsatzerlöse in Höhe von DM 1 560,4 Mill. teilen sich auf die Fabrikatgruppen wie folgt auf:

	Mill. DM	%
Roheisen	125	8,1
Halbzeug zum Verkauf	311	19,9
Walzstahlfertigerzeugnisse einschl.		
Grobblecherzeugnisse	409	26,2
Rohre und Rohrerzeugnisse	601	38,5
Sonstige Stahlerzeugnisse	114	7,3
	1 560	100,0

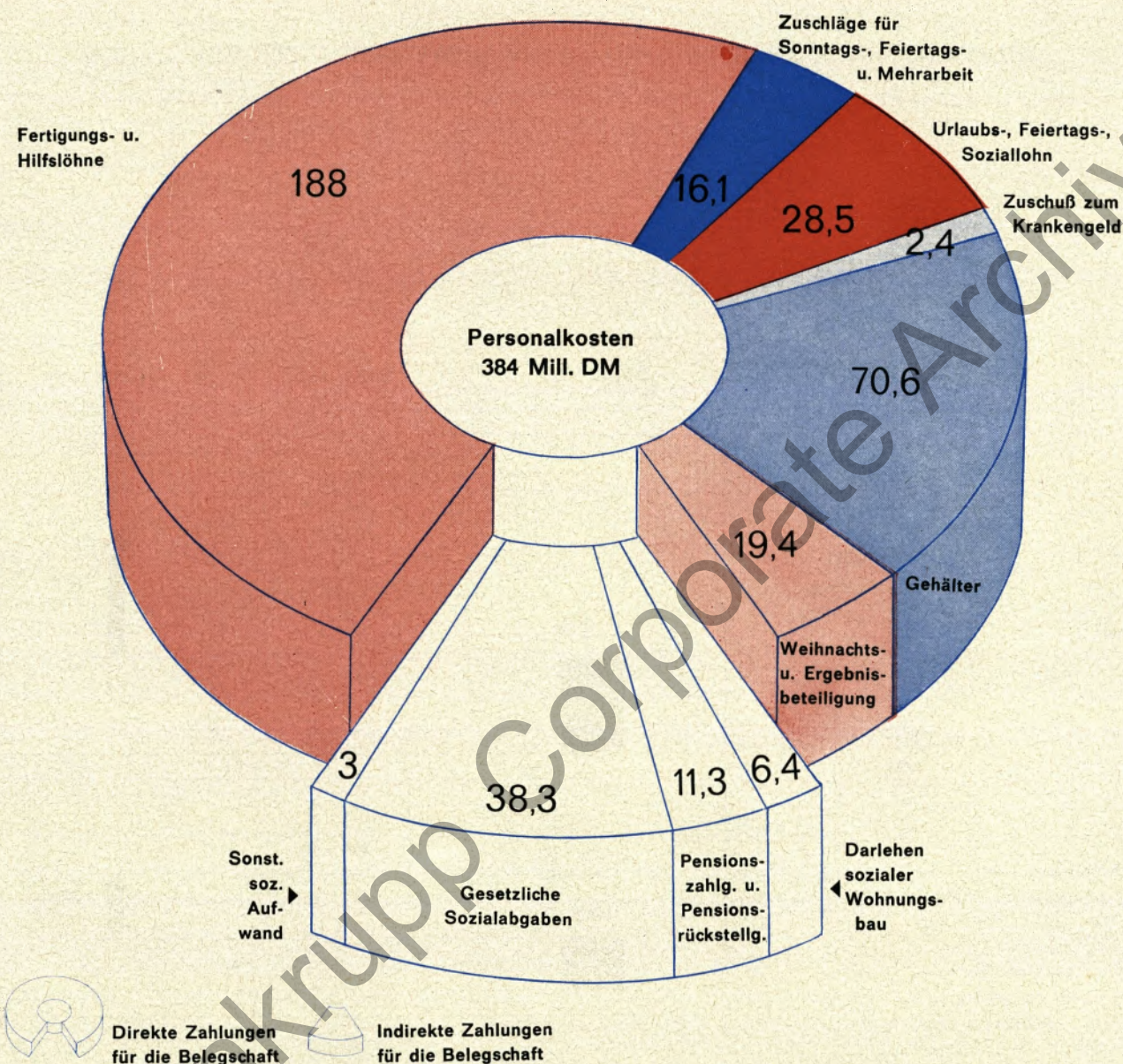
Bei den „aktivierten Eigenleistungen“ handelt es sich um Leistungen, die nicht für Fremde, d. h. nicht zum Verkauf bestimmt waren. Es sind überwiegend unsere eigenen Leistungen für die Erstellung von Neubauten. Maschinen in

GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNG

HAUSHALTSBUCH DER PHOENIX-RHEINROHR AG 1962/63			
Wir nahmen ein		Wir gaben aus	
	in Mill. DM		
Umsatzerlöse	1 560,4	Aufwendungen für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie für gleichzusetzende Leistungen von Fremden	888,9
Aktiviert Eigenleistungen, d. h. Leistungen die zum eigenen Gebrauch z. B. für Neubauten erstellt wurden	14,2	Verminderung der Bestände an Erzeugnissen	11,3
Erträge aus Gewinnabführungsverträgen mit unseren Beteiligungsgesellschaften	5,3	Aufwendungen für Löhne und Gehälter sowie für Sozialabgaben und sonstige soziale Aufwendungen	384,0
Übrige Beteiligungserträge	2,7	Abschreibungen auf Sachanlagen und Beteiligungen	102,0
Erträge aus der Verschrottung und dem Verkauf nicht mehr benötigter Anlagenteile	2,4	Verluste aus der Verschrottung und der Verkauf nicht mehr benötigter Anlagenteile	0,6
Zinserträge und ähnliche Erträge	1,7	Zinsaufwendungen und ähnliche Aufwendungen	31,7
Erträge aus der Auflösung von Wertberichtigungen bzw. Rückstellungen	1,0	Aufwendungen für Steuern vom Einkommen, vom Ertrag und vom Vermögen	42,4
Erträge aus Rücklagenentnahmen für die Bezahlung des Lastenausgleichs	4,3	Aufwendungen für sonstige Steuern	54,3
Sonstige Erträge	22,4	Lastenausgleichs-/Vermögensabgaben	6,5
		Aufwendungen für die Montanunionumlage	1,9
		Sonstige Aufwendungen	63,2
		Gewinn	27,6
	1 614,4		1 614,4



AUFTEILUNG DER PERSONALKOSTEN GEMÄSS GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNG IN MILLIONEN DM



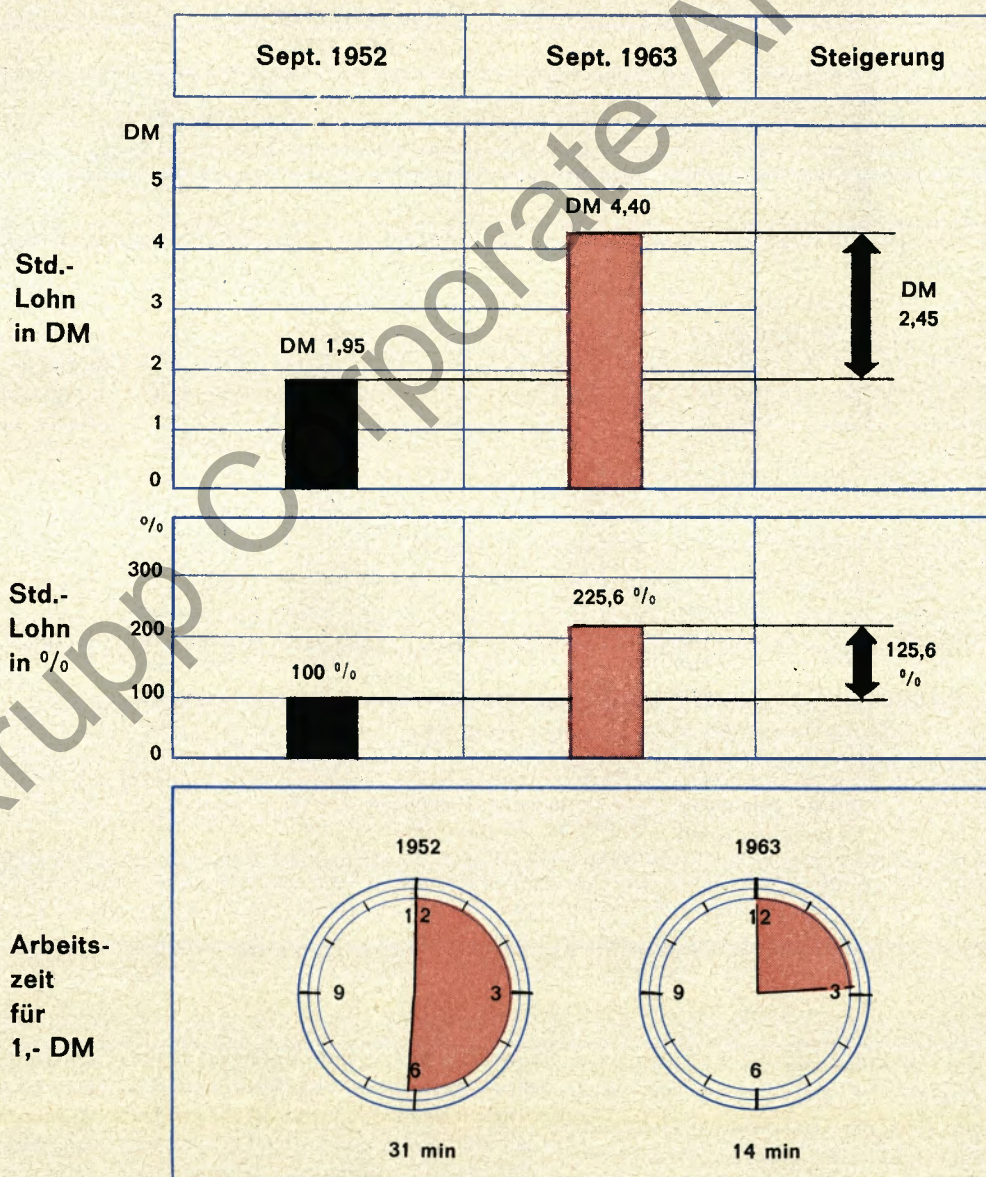
Aus der Aufteilung der Personalkosten ist ersichtlich, daß nicht nur die Löhne und Gehälter von unserem Unternehmen aufgewandt werden müssen, sondern darüber hinaus noch erhebliche Beträge anfallen, die jedoch auch in irgendeiner Form der Belegschaft zufließen. Im abgelaufenen Geschäftsjahr entfielen nur 67% der gesamten Personalkosten auf Gehälter und Löhne im engeren Sinne. Der Rest – 33% oder

DM 125,4 Mill. – betraf Lohnzuschläge sowie gesetzliche und freiwillige Sozialleistungen. Weiterhin ist zu erwähnen, daß außer den in den Personalkosten zur Verrechnung gelangenden Sozialleistungen von Phoenix-Rheinrohr im Rahmen der Belegschaftsbetreuung noch größere Mittel aufgewandt werden. Wir denken hier z. B. an die Zuschüsse zu unserem Mittagessen. Es ist ja allgemein bekannt, daß die Preise, die von uns für das Essen gezahlt wer-

den, nicht ausreichen, um sämtliche Kosten für die Zubereitung zu decken. So werden laufend Zuschüsse an unsere Speisebetriebe gezahlt. Außerdem besteht bekanntlich eine Hausbrandversorgung zu verbilligten Preisen. Die Werksbüchereien werden von vielen Belegschaftsmitgliedern gerne in Anspruch genommen. Alle diese und noch viele andere Einrichtungen verursachen natürlich Kosten. Diese Kosten sind nicht im Personalaufwand enthalten.



STUNDENLOHN JE ARBEITER UND AUFGEWANDTE ARBEITSZEIT FÜR 1,— DM



Während im Jahre 1952 ein gewerbliches Belegschaftsmitglied in unserem Unternehmen im Durchschnitt – um eine Deutsche Mark Lohn zu erhalten – eine Arbeitsleistung von 31 Minuten erbringen mußte, waren im Jahr 1963 nur noch 14 Minuten erforderlich, um diese eine Deutsche Mark zu verdienen. Wie das Schaubild zeigt, ist der Lohn von September 1952 bis September 1963 um DM 2,45 je Stunde oder um 125,6% angestiegen. Neben der Vielzahl der neuen Tarifverträge, die in den letzten Jahren von den Tarifpartnern abgeschlossen wurden, haben zu der Steigerung der Löhne aber auch die laufenden Erhöhungen der betrieblichen Zulagen beigetragen.

Helfen wurde Steckenpferd

Seit 40 Jahren eine Familienhilfe besonderer Art

„Sie brauchen viel Ruhe. Schalten Sie einmal für einige Zeit ab!“ Das verordnete der Arzt zusätzlich, nachdem er sein Rezept ausgeschrieben hatte. Patientin war eine Hausfrau, Mutter von drei Kindern, Frau eines Belegschaftsmitgliedes von Phoenix-Rheinrohr. Sie lächelte gequält. Ruhe – wo sollte sie die in ihrem Haushalt wohl hernehmen?

Und doch konnte sie sich entspannen, denn eines Morgens erschien, lang-ersehnt, die Pflegefrau. Sie nahm sich des Haushaltes und der Kinder an, kümmerte sich um die Schularbeiten der Kleinen und schon nach kurzer Zeit war der „gute Geist“ im Haus.

Seit über 40 Jahren hat sich der Einsatz von Pflegefrauen bei uns als äußerst nützlich erwiesen. Nicht nur im Falle einer Erkrankung der Ehefrau sollen die Belegschaftsmitglieder die Gewißheit haben, daß Frauen und Kinder versorgt werden und die anfallende Hausarbeit nicht liegenbleibt. Auch dann, wenn die Hausfrau auf ärztliche Anweisung einmal dringend der Erholung bedarf, springen diese „Ersatzmuttis“ ein. Das gilt allerdings nur dann, wenn andere Familienangehörige nicht vorhanden oder dazu nicht in der Lage sind.

Seit 1955 schwankt die Zahl der in der Werksgruppe Ruhrort geleisteten Stunden zwischen 5000 und 7000 im Jahr; praktisch werden weiter über 100 Fa-

milien von 6 „nebenamtlichen“ Pflegefrauen betreut. Auch bei den anderen Werken unseres Unternehmens haben wir diese Einrichtung.

Es sind fast ausschließlich Witwen von Belegschaftsmitgliedern, die diese Aufgabe schon zum Teil über 10 Jahre erfüllen. Soweit ihnen ihr eigener Haushalt Zeit läßt, stellen sie sich gern zur Verfügung.

Die Arbeit verlangt ein hohes Maß an Einfühlungsvermögen und Verantwortung. Die Pflegefrauen müssen nicht nur kochen, putzen und flicken können. Oft gilt es, das Vertrauen vor allem der Kinder zu gewinnen, die sich zu Beginn einer Pflege nicht so recht mit der fremden „Tante“ anfreunden wollen. Aber auch die kranke oder sich in der Kur befindliche Frau sowie der beschäftigte Mann müssen das Gefühl haben, ihren Haushalt einer zuverlässigen Frau anvertraut zu haben. Nur dann kann der Mann seine Berufspflicht erfüllen und die Kranke genesen. Außerdem braucht der Mann nicht jetzt seinen Urlaub zu nehmen, so daß er dann später, wenn es notwendig ist, auf seine Erholung verzichten muß.



In einem Duisburger Krankenhaus lagen neulich in einem Zimmer zwei Frauen, in deren Haushalt sich seit einigen Tagen Pflegefrauen befanden. Sie wetteiferten in langen Aufzählungen, um festzustellen, wer von ihnen die beste Pflegefrau hat.

Aber nicht nur die Familien sind mit „ihrer“ Pflegefrau überaus zufrieden und wissen ihre Hilfe zu schätzen. Auch die Pflegefrauen selbst wollen sich nicht mehr von ihrer Nebenaufgabe trennen. Es ist ihr Steckenpferd geworden. Standen sie zu Beginn ihrer Tätigkeit den fremden Haushalten skeptisch gegenüber, so fühlten sie doch meist nach kurzer Zeit, wie sehr sie durch ihre Arbeit in Not geratenen Menschen helfen konnten.

Wenn man sie fragt, warum sie an ihrer Tätigkeit hängen, so erhält man stets die gleiche Antwort: „Wir sehen, daß unsere Arbeit Früchte trägt und daß die Familien, deren Haushalt wir einmal gepflegt haben, sich dankbar unser erinnern.“ Dies sei ihnen mehr wert, als ein Entgelt für eine geleistete

**Die Augen auf, die Sinne klar,
das ist der beste Schutz fürwahr!**

Arbeit, erklären sie übereinstimmend. Gerade in einer Zeit, die den materiellen Nutzen über alles stellt, ist eine solche Haltung selten geworden, und sie kann daher nicht oft genug erwähnt werden. Verständlich daher, daß unsere Sozialabteilung bestrebt ist, das gute Einvernehmen mit ihnen nicht nur zu erhalten, sondern nach Möglichkeit noch zu stärken.



Schularbeiten machen (Bild oben), ist jetzt nicht mehr so schwierig. — Unten: Auch drei lebhaftes Kinder weiß eine Pflegefrau zu beschäftigen.

Fachliche Weiterbildung bringt jeden vorwärts

Jährlich werden rund 3000 Belegschaftsmitglieder gefördert. – Jeder Zehnte konnte im letzten Jahre mit Unterstützung des Unternehmens berufliche Kenntnisse erweitern. – Keiner braucht heute bei Phoenix-Rheinrohr den Anschluß zu verlieren



Die Entwicklung und der technische Fortschritt in der Wirtschaft bringen für jeden Arbeitnehmer höhere Anforderungen mit sich. Daraus folgt, daß über die Berufsausbildung hinaus eine ständige Weiterbildung erforderlich ist.

Das wissen nicht nur diejenigen, die sich bereits aus eigenem Antrieb in der Freizeit durch den Besuch berufsaufbauender Lehrgänge „auf dem laufenden“ halten. Unser Unternehmen hat die Bedeutung einer gezielten beruflichen Weiterbildung schon seit langem erkannt und danach gehandelt. Diese Weiterbildung ist heute zu einem wirtschaftlichen Faktor geworden, der für den Erfolg jedes Unternehmens genau so entscheidend ist wie moderne Produktionsanlagen, wie die Qualität der Erzeugnisse bei niedrigen Kosten und eine richtige Finanzplanung.

In Zukunft werden nur die Unternehmen im Konkurrenzkampf bestehen können, die neben den materiellen und organisatorischen Voraussetzungen für eine qualitativ hochstehende Erzeugung mit wirtschaftlich geringstem Aufwand auch über Mitarbeiter verfügen, welche den ständig steigenden Aufgaben in jeder Hinsicht gewachsen sind.

Die Wandlung unserer Gesellschaftsordnung zwingt darüber hinaus zu einer Überprüfung der betrieblichen Führungsmethoden. Neben den technischen Entwicklungsstand der Produktionsmittel und deren wirtschaftlicher Ausnutzung durch erfahrenes Fachpersonal tritt als weiterer Faktor ein neuer Stil der Menschenführung im Betrieb.

Der Betriebszweck, nämlich die wirtschaftlichste Herstellung unserer Erzeugnisse, kann heute nicht mehr allein

durch die Bereitstellung von modernen Anlagen und Fachkräften erzielt werden. Denn auch eine moderne Form der Menschenführung im Betrieb ist zu einer wichtigen Voraussetzung der Wirtschaftlichkeit jedes Unternehmens geworden. Es ist erwiesen, daß z. B. die Fluktuation der Arbeitskräfte durch den betrieblichen Führungsstil maßgeblich beeinflusst wird.

Unser Unternehmen hat bereits vor Jahren begonnen, seinen Mitarbeitern verschiedene Möglichkeiten der beruflichen Förderung im Sinne einer aufbauenden Weiterbildung zu erschließen. Gleichzeitig ist man auch bemüht, die betrieblichen Führungskräfte auf allen Ebenen für ihre Aufgabe besser vorzubereiten und entsprechend zu unterstützen.



Die wichtigsten Maßnahmen bei der Zielsetzung der Weiterbildung sind:

- Erweiterung des beruflichen Grundwissens schlechthin. Das kann z. B. geschehen durch den Besuch von Lehrgängen verschiedenster Art wie „Technisches Wissen für Kaufleute“, „Betriebswirtschaftliche Seminare für Techniker und Ingenieure“, Fremdsprachenkorrespondenten-Lehrgänge, Grundlehrgänge für hüttenmännische Fachausbildung und viele andere mehr.
- Ergänzung der fachlichen Kenntnisse und Fertigkeiten durch eine Spezialisierung auf einzelnen Fachgebieten. Diese Ausbildung erfolgt im Rahmen des erlernten bzw. ausgeübten Berufes entsprechend den Anforderungen des jeweiligen Arbeitsplatzes. Dazu gehört beispielsweise eine Ausbildung zum Schweißfach-Ingenieur, zum Programmierer an datenverarbeitenden Maschinen, zum Elektroniker, zum Gütertarif-sachbearbeiter, zum Refa-Mann usw.
- Heran- bzw. Weiterbildung von betrieblichen Führungskräften insbesondere auf der unteren und mittleren Ebene. Diese Ausbildung dient in erster Linie der Abrundung des Fachwissens und der Verbesserung der allgemeinen Führungsvoraussetzungen. Dieses Ziel wird erreicht durch die Entsendung zu Industrie-meister-Lehrgängen, zu Lehrgängen



für Vorarbeiter und Meister, zu Seminaren für die Förderung des Führungsnachwuchses in der Wirtschaft u. ä. m.

- Gewährung von Studienbeihilfen für freiwilligen Besuch von berufsfördernden Einrichtungen (technische und kaufmännische Abendschulen) oder für weiterführende Bildungstätten (Fach- und Hochschulen).

Ob eine Weiterbildungsmaßnahme innerhalb oder außerhalb des Unternehmens von einer anerkannten Bildungsstätte durchgeführt wird, ist von Fall zu Fall verschieden. Wesentlich ist, was mit der Ausbildung erreicht werden soll. Bei allen Bemühungen um eine systematische Weiterbildung der Mitarbeiter liegt in den meisten Fällen der Schwerpunkt am Arbeitsplatz selbst – also im Betrieb oder im Büro. Jeder Vorgesetzte muß sich seiner wichtigen Funktion bewußt sein, durch ausreichende Information und ständige Anleitung die Leistungsmöglichkeiten seiner Mitarbeiter im Sinne einer wirklichen beruflichen Förderung zu steigern. Die entscheidende Arbeit der Weiterbildung wird im Betrieb geleistet. Die überbetriebliche Ausbildung ist eine wertvolle Ergänzung, niemals aber ein Ersatz für die Schulung im Betrieb. Bei allen Förderungsmaßnahmen muß jedoch darauf hingewiesen werden, daß sich aus der Entsendung zu einem Lehrgang oder aus der Gewährung einer Studienbeihilfe in der Regel kein Anspruch auf einen besser bezahlten Arbeitsplatz herleiten läßt. Eine Vertiefung der beruflichen Kenntnisse oder eine zusätz-

liche Ausbildung im ausgeübten Beruf sind aber immer eine notwendige Voraussetzung für den beruflichen Aufstieg. Mit jeder Weiterbildungsmaßnahme soll in erster Linie eine Festigung und Abrundung des beruflichen Wissens ermöglicht werden.

Im Rahmen unserer betrieblichen Weiterbildungsmaßnahmen werden jährlich rund 3000 Belegschaftsmitglieder betreut. Das bedeutet, daß in jedem Jahr etwa jedes 10. Belegschaftsmitglied durch unser Unternehmen eine berufliche Förderung erfährt. Die für diese Maßnahme zur Verfügung gestellten Mittel sind ständig gestiegen. In den letzten fünf Jahren wurden für diesen Zweck über zwei Mill. DM ausgegeben. Für die Weiterbildung und berufliche Förderung gilt der Grundsatz: Jeder Mitarbeiter, unabhängig von seiner Stellung im Unternehmen und dem Bereich, in dem er tätig ist, kann vom Unternehmen Unterstützung erhalten, wenn eine entsprechende Eignung vorhanden ist und das Bestreben besteht, sich weiterzubilden. Abt. Weiterbildung

Die drei Aufnahmen zeigen Männer von Phoenix-Rheinrohr, die an einem Fortbildungslehrgang für Vorarbeiter und Meister der Abteilung Weiterbildung im Werk Poensgen teilnehmen. Im Mittelpunkt dieses Ausbildungslehrganges stehen Vorträge von leitenden Mitarbeitern unseres Unternehmens und auswärtigen Fachleuten. Diese Lehrgänge werden als Arbeitsgemeinschaften in Zukunft in allen drei Werksbereichen durchgeführt werden. Bisher haben sieben Lehrgänge im Werk Thyssen, fünf im Werk Poensgen und einer im Werk Ruhrort stattgefunden. Diskussionen sowie ein Gedanken- und Erfahrungsaustausch tragen dazu bei, daß der einzelne seine Kenntnisse erweitert und seine Ausbildung vertiefen kann.



Hochdruckkraftwerk arbeitet in engem Verbund

Leistung konnte auf 228 000 Kilowatt gesteigert werden – Ein riesiges Elektrofilter scheidet den Staub ab

Ende des vergangenen Jahres ist der dritte Block des Hochdruckkraftwerks „Hermann Wenzel“ im Werk Ruhrort in Betrieb genommen worden. Eine Einheit mit 100 000 kW kam hinzu, so daß die gesamte installierte Leistung nunmehr 228 000 kW beträgt. Damit ist zunächst eine ausreichende Energieversorgung unserer Werke Ruhrort, Hüttenbetrieb und Thyssen gewährleistet. Mit dem öffentlichen Netz, also dem Netz des RWE, arbeitet dieses Kraftwerk im Verbund. Überschüssige Energiemengen werden in das öffentliche Netz eingespeist. Im Störfall erforderliche Energiemengen werden durch das RWE sichergestellt.

Der Energiebedarf ist in den letzten Jahren mit dem weiteren Ausbau des Unternehmens und mit der Rationalisierung seiner Anlagen ständig gestiegen. Neue Produktionseinheiten kamen hinzu, außerdem wird inzwischen das Werk

Hüttenbetrieb vom Ruhrorter Kraftwerk aus mit Strom versorgt, während es ursprünglich eine eigene Energieversorgung mit heute veralteten Gaskolbenmaschinen hatte. Eine Zusammenfassung für beide Werke war auf die Dauer wirtschaftlicher. Der gegenwärtige Energiebedarf für Ruhrort und Hüttenbetrieb beläuft sich auf 140 000 kW, einschließlich des Werkes Thyssen auf 185 000 kW. Hinzu kam, daß durch die Zunahme der Roheisenerzeugung in unseren Hochöfen der Anfall an Gichtgas stieg. Z. Z. werden dem Kraftwerk stündlich bis zu 320 000 Kubikmeter Gichtgas zugeführt.

Der neue Block 3 bildet eine Einheit, die aus einem Zwangsdurchlaufkessel, Turbine, Generator und Transformator besteht. Er arbeitet mit einem Frischdampfdruck von 180 Atmosphären, einer Frischdampf Temperatur von 535° C und einer Zwischenüberhitzer-Tempe-

ratur von ebenfalls 535° C. Der Kessel – ein Sulzerkessel – erzeugt stündlich 310 t Dampf, der in der viergehäusigen Turbine mit sieben Vorwärmstufen verarbeitet wird. Der Generator hat keine direkt gekoppelte Erregermaschine, sondern wird durch einen Gleichrichter fremderregt.

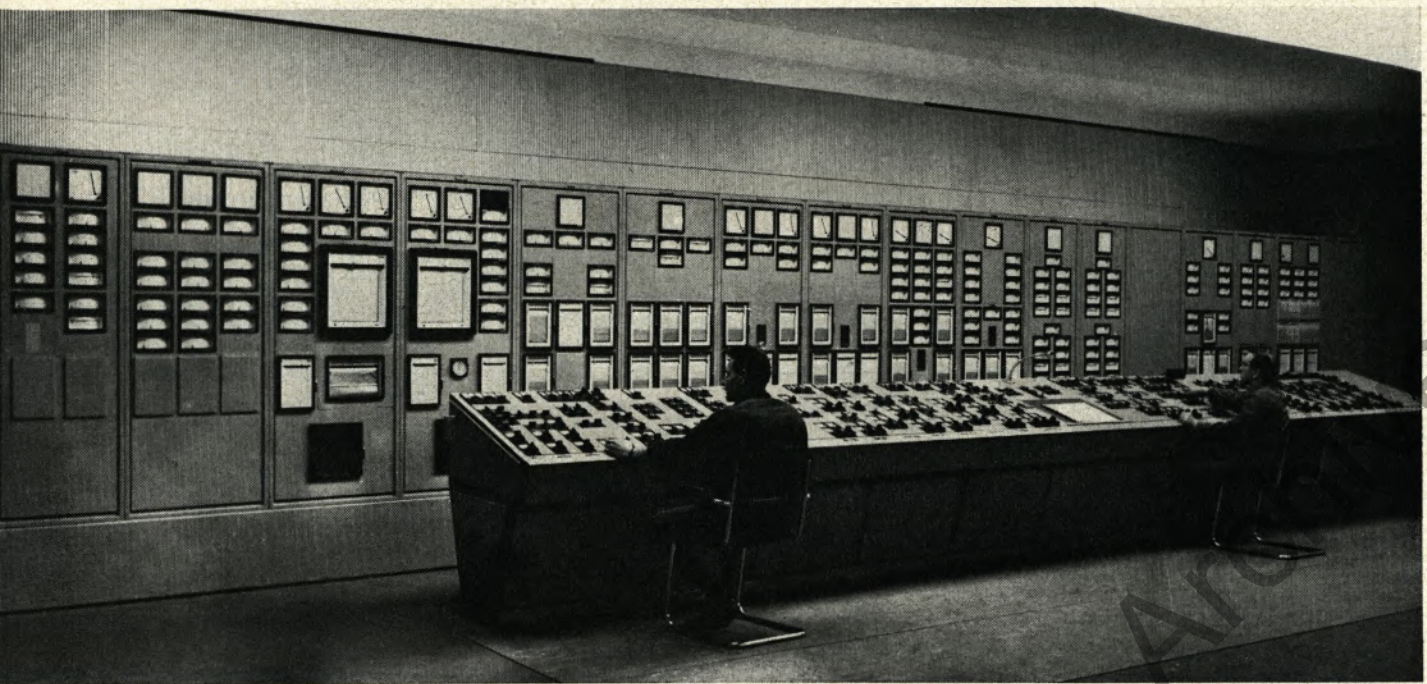
Um den Dampf im Kondensator niederschlagen zu können, sind stündlich etwa 12 000 Kubikmeter Kühlwasser notwendig. Sie werden aus dem Rhein entnommen. Es wurde ein neues Pumpenhaus gebaut mit zunächst zwei Pumpen, die eine Leistung von je 17 000 Kubikmeter pro Stunde haben. Es kann in diesem Pumpenhaus noch eine dritte Pumpe von 17 000 Kubikmeter Leistung aufgestellt werden. Zwischen dem Kondensatorauslauf und dem Eisenbahnhafen besteht ein Gefälle, das beim Rückfluß des Kühlwassers nutzbar gemacht wird. Daher wurde in das Auslaufbauwerk eine zweite Wasserturbine mit einem Asynchron-Generator von 450 kW Leistung eingebaut.

Besonderer Wert wurde beim Bau des Kessels auf die Reinhaltung der Luft gelegt. Auf dem Dach des Kesselhauses entstand ein in seinen Ausmaßen riesiges Elektrofilter, das einen Abscheidungsgrad von 99,2% bringen soll. Außerdem wurde auf dem Schwerbau ein Kamin mit einer Mündungshöhe von 160 m errichtet. Er überragt damit den benachbarten aus Eisenblech bestehenden Schornstein der beiden ersten Blöcke um 90 m. Selbst bei vollem Betrieb des dritten Blocks bemerkt man an dem hohen Kamin nur ein leicht weißes Wölkchen.

Um ein Bild von der Kompliziertheit der wieder weitgehend automatisierten Anlage von Block 3 zu erhalten, seien einige Zahlen genannt: Es wurden etwa 4500 Armaturen, Schieber und mechanische Regelorgane eingebaut, weiterhin rund 5000 elektrische Schütze, Schalter und Relais mit insgesamt über 50 000 Kontakten. Im Kessel und im gesamten Block befinden sich etwa 130 km Rohrleitung, allerdings ohne Luft- und Gasvorwärmrohre und ohne Rohre der



160 m hoch ist der Kamin (links unten), der zu dem fertiggestellten dritten Block gehört. — Oben rechts: Die gesamte Anlage ist weitgehend automatisiert und wird von diesem Leitstand aus gesteuert. — Unten rechts: Blick in die Maschinenhalle. Vorne die neue Anlage, im Hintergrund die Maschinen der ersten Blöcke.



Wärmeaustauscher und des Kondensators. Rund 40 000 Schweißnähte waren an dem Block nötig. Außerdem wurden 125 km elektrische Leitungen verlegt. Allein für den Bau des Kamins, der an seinem Fußpunkt 10 m und an der Spitze 6,20 m äußeren Durchmesser hat, wurden rund 700 000 Steine vermauert. Diese Zahlen lassen auch in gewissem Sinne das Ausmaß der neuen Anlage erkennen. Dennoch werden für den eigentlichen Betrieb des neuen Blockes 3 nur zehn Leute je Schicht benötigt – ein Zeichen für die weitgehende Automatisierung des Kraftwerks.

Die Bauzeit für diesen Block vom ersten Spatenstich bis zur Inbetriebnahme Ende des vergangenen Jahres betrug insgesamt nur knapp 23 Monate.

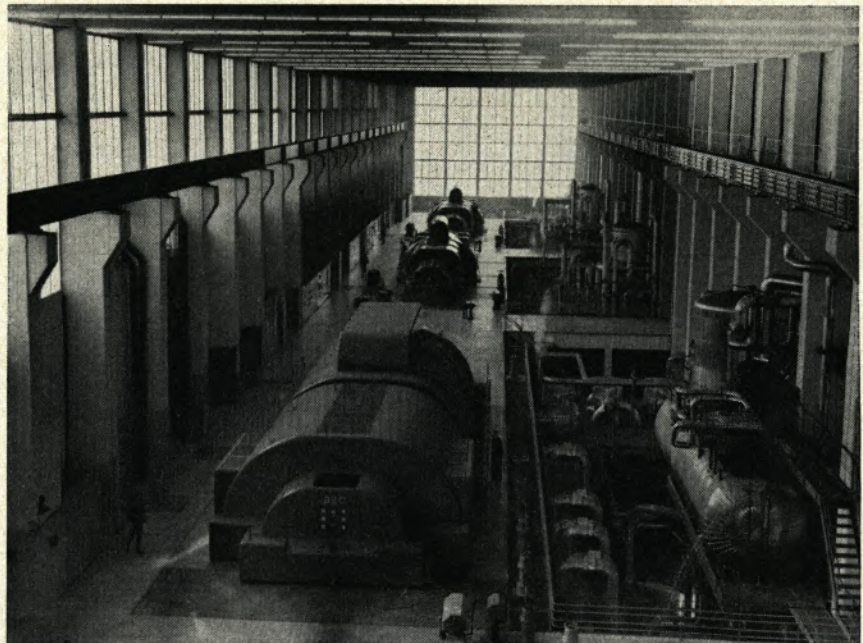
Durch den Bau dieses dritten Blocks ist der Gedanke eines engen Verbundes zwischen dem unregelmäßig anfallenden Gichtgas, der speicherfähigen Kohle und dem schwankenden Energiebedarf, der schon dem ersten Teil des Kraftwerks zugrunde lag, in noch stärkerem Maße in die Tat umgesetzt worden. Es ist sogar damit zu rechnen, daß dieser Verbundgedanke noch weiter an Bedeutung gewinnt, wenn demnächst im Werk Thyssen Erdgas eingesetzt wird. Dadurch können Koksgasmengen frei werden, die vielleicht einmal in von Schwefel grob gereinigtem Zustand auch im Kraftwerk eingesetzt werden müssen. Das kann schon in nicht allzu ferner Zukunft der Fall sein. Der Bau des dritten Blockes erhöhte auch die Möglichkeit des Einsatzes des in unserem Ruhrorter Blaststahlwerk sehr ungleichmäßig anfallenden Abhitze-dampfes in unseren Hochdruckvorwärmern in sehr wirtschaftlicher Weise. Außerdem ist auch der spätere Ausbau

unserer Hüttenheizungsanlagen auf Heißwasserbetrieb mit in diesen Block eingeplant worden.

Das Kraftwerksgelände ist groß genug, um einen weiteren Ausbau des Kraftwerks vorzunehmen. Der Strombedarf der Thyssen-Gruppe und der Anfall an nur örtlich einsetzbaren Energien wie Gichtgas, Abfallkohle aus den in unserem Raum liegenden Zechen und unter Umständen auch von Koks-Rohgas wird im Lauf der nächsten Jahre so anwachsen, daß ein weiterer Ausbau unseres Kraftwerks notwendig sein wird. Aus diesem Grunde sind bereits jetzt Vorleistungen erbracht worden, um zu gegebener Zeit einen vierten Block, der dann wahrscheinlich eine Leistung von 150 000 kW haben dürfte, zu errichten. So ist z. B. schon die Maschi-

nenhalle für den 4. Block gebaut worden. Aber auch der jetzt errichtete Schwerbau und der 160 m hohe Kamin können schon als Teile des vierten Blockes betrachtet werden. Darüber hinaus ist auch das Pumpwerk so angelegt worden, daß die Kühlwasserversorgung eines vierten Blocks vorbereitet ist. Durch den Bau einer viertrassigen Hochspannungsleitung vom Hochdruckkraftwerk zum Werk Hüttenbetrieb und zur August-Thyssen-Hütte ist auch die Abführung einer Leistung von 150 000 kW über 220 000 Volt und ein Verbund innerhalb der Thyssen-Gruppe gewährleistet. Wann der vierte Block gebaut werden soll, wird sich aus der einheitlichen Planung der gesamten Energiewirtschaft der Thyssen-Gruppe ergeben.

Dr. Wittwer, Ruhrort



Mit Phantasie und Liebe entstehen schöne Sachen

Unsere Zeit ist durchaus geeignet, den Menschen das Denken und die eigene, freiwillige Selbstbetätigung am Feierabend abzunehmen. Wer bereit und willig ist, sich berieseln und amüsieren zu lassen, kommt jederzeit auf seine Kosten ... oder das, was er dafür hält. Die Technik, die auch den Hausfrauen mehr Freizeit ermöglicht, und eine überall erreichbare Vergnügungs- und Unterhaltungsindustrie erlauben es jedem jederzeit, sich unterhalten zu lassen, ohne selbst dazu etwas beizutragen. Doch, auch das englische Wort hobby, zu deutsch Steckenpferd oder Liebhaberei, ist zu einem festen Begriff geworden. Jeder weiß, was damit gemeint ist. Und wir glauben, unsere Steckenpferd-Wettbewerbe sind ein gutes Beispiel dafür, daß es zum Glück doch auch sehr viele Menschen gibt, die ein solches Steckenpferd reiten. Menschen, die mit ihrer Freizeit wirklich etwas anzufangen wissen; Menschen, die es verstehen, jene Stunden sinnvoll zu nutzen, die ihnen ein anspruchsvoller Alltag zur eigenen Verfügung läßt.

Unsere Zeit ist schnelllebig. Wir alle sind irgendwie ruhe- und rastlos geworden. Es wäre gut, wenn wir uns irgendwann einmal darauf besinnen könnten, daß das Leben Da-Sein bedeutet. Da-Sein für die Menschen, die uns nahestehen. Da-

Aus einem schon ausgedienten Topf entstand dieses Bowlengefäß mit dem lustigen Gesicht (Bild oben). - Unten: Fröhlichkeit auch in der Küche. Mit welch einfachen Mitteln das zu erreichen ist, zeigt das untenstehende Foto deutlich.

Sein auch für uns selbst. Hierzu gehört, daß wir uns in unseren freien Stunden mit Dingen beschäftigen, die uns Freude und Befriedigung bereiten. Mit Dingen, in denen wir u. U. niemals eine gewisse Meisterschaft erreichen, die uns aber dennoch menschlich weiterbringen.

Es gibt viele Hobbys. Nehmen wir nur eines, das uns selbst und anderen viel Freude machen kann. Sprechen wir einmal von den Bastlern und „Sonntagsmalern“, deren Erzeugnisse oft kleine Kunstwerke sind.

Es gehören, um auf eine praktische Anwendung zu kommen, z. B. nur ein wenig Phantasie, Freude an Farben und Formen und guter Wille dazu, die simpelsten Dinge unseres Alltags zu verschönern. Wir denken dabei an uniforme Blumentöpfe, an ausgediente Flaschen, langweilige Lampenschirme, stupide Papierkörbe, farblose Gläser, nüchterne Regale u. ä. m. Mit Phantasie und Farbe lassen sich daraus wunderschöne Dinge zaubern. Speziell Möbel oder alles Gerät für Kinder lassen sich durch im Grunde genommen recht einfache Verschönerungen derart individuell gestalten, daß aus einfachen Sachen das liebste Spielzeug, die hübscheste Spielzeugkiste und das schönste Schränkchen wird. Gern wird dann in dieses Schränkchen ordentlich eingeräumt. Es kommt nur darauf an, genau das Richtige zu finden, „die richtige Wellenlänge“, auf die der andere anspricht. Am Rande vermerkt: Zur Hobby-Malerei dieser Art reicht bereits der



Schul-Farbkasten der I-Dötze aus! Mit den Deckfarben wird munter drauflos gemalt. Auf jedem fettfreien Grund haften diese Farben.

Doch zurück, ganz allgemein, zur befriedigenden Wochenendgestaltung. Seien wir einmal ehrlich: Wissen wir immer, was wir mit unserer Freizeit wirklich anfangen sollen? Falls wir es nicht wissen, sollten wir uns schon jetzt darüber Gedanken machen, denn unserer jetzt schon nach Stunden und Tagen bemessenen Freizeit folgt ja irgendwann ein-

Mehr als ein Drittel ihrer Zeit verbringen 80 Prozent der Hausfrauen in der Küche. Und sie kochen gern. Dieses stellte die Bundesforschungsanstalt für Hauswirtschaft, Hamburg, in einer Umfrage fest. Kein Wunder also, daß in den letzten zehn Jahren etwa 15 Mill. neue Küchenherde angeschafft wurden und heute in den 18,4 Mill. deutschen Haushalten 27 Mill. Küchenherde stehen, mithin ein erheblicher Prozentsatz der Haushaltungen über zwei Herde verfügt in der modernen Kombination von Strom und Kohle oder Gas und Kohle. Von den 27 Mill. Küchenherden werden 12,3 Mill. mit Kohle, 7,9 Mill. mit Gas und 6,8 Mill. mit Strom betrieben.

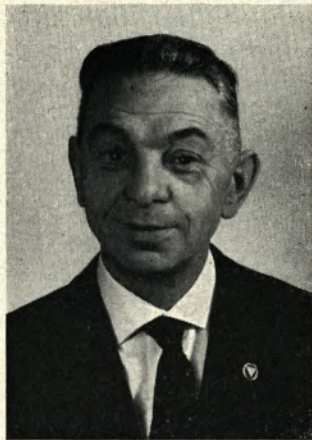
Ihre freie Zeit widmen je 11 Prozent der Arbeitnehmer dem Sport oder einem Hobby. Die Mehrheit der vom Sport Besessenen „betätigt“ sich allerdings lediglich als Zuschauer. Das erfragte das EMNID-Institut, Bielefeld. „Im Kino gewesen“ (Durchschnitt der Häufigkeit = 10 Prozent) sind vor allem Jugendliche. Die 18- bis 29-jährigen stellen mit 20 Prozent den größten Anteil; es folgen mit 13 Prozent die 30- bis 44-jährigen, während die 45- bis 59-jährigen nur 6 Prozent und die über 60-jährigen nur 4 Prozent ausmachen.

mal jene Zeit, in der wir alle aus dem Berufsleben ausscheiden oder die Kinder aus dem Haus gehen und es um uns stiller wird. Diese Zeit kann unendlich schön, erfüllt und köstlich sein. Sie kann zum echten, runden Lebensausklang und, rundherum genossen, zum verdienten Lebens-Feierabend werden. Sie kann jedoch auch, wenn wir uns nicht beizeiten darauf vorbereiten und einstellen, langweilig, lähmend und – ja – tödend in ihrer unbefriedigenden Leere werden. Beispiele gibt es. Barbara Reichert



Seit 50 Jahren im Dienst

Auf sein Goldjubiläum kann unser Belegschaftsmitglied Ernst Hobirk am 6. Mai zurückblicken. Im Jahre 1914 begann er im Röhrenwerk der damaligen Thyssen & Co. 1928 wechselte er zum Maschinenbetrieb II über und war hier als Schlosser, später als Kolonnenführer und



Gruppenführer tätig. Seit 1950 ist er im Maschinenbetrieb II als Vorarbeiter beschäftigt.

*

Der Gruppenleiter Otto Bastian aus der Lohnabrechnung des Werkes Poensgen kann am 1. Mai auf eine 50jährige Tätigkeit bei uns zurückblicken. Im Lohnbüro ist er bereits



Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter

WERK RUHRORT

Martin Mamet, Werkschutz · Ludwig Kolder, Blasstahlwerk · Heinrich Bender, Mech. Hauptwerkstatt · Leonhard Knauf, Martinwerk I · Jakob Ost, Waschraumbetreuung · Wilhelm Schlagregen, Stoffwirtschaft

WERK HUTTENBETRIEB

Wladislaus Grabarzewicz, Hochofen

WERK THYSSEN

Heinrich Borck, Stoßbankanlage · Otto Krüger, Stoßbankanlage · Fritz Sundermann, Maschinenabteilung I · August Ullrich, Sozialabteilung · Friedrich Vittinghoff, Blechwerk · Paul Wix, Blechwerk · Friedrich Schreiber, Rohrbearbeitung

WERK IMMIGRATH

Klaus Raschke, Poststelle

VRB DUSSELDORF

Josef Jansen, Techn. Abteilung

VRB DORTMUND

Max Damaschke, Montage

HAUPTVERWALTUNG

Herbert Hardt, Verkauf

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Angedenken

seit 1923, seit 1960 ist er dort Gruppenleiter.

*

Theodor Schnapp trat am 15. Mai 1914 als kaufmännischer Lehrling bei der Rechtsvorgängerin der Wuragrohr, der Gewerkschaft Baduhild, ein. Innerhalb der kaufmännischen Verwaltung ist er in der Vergangenheit in verschiedenen Abteilungen tätig gewesen. Seit 1960 versteht er seinen Dienst bei der



Wuragrohr in der Betriebsbuchhaltung.

40 Jahre im Dienst

WERK POENSGEN

Heinr. Prömper, Lohnabrechn. 14. 5.

HAUPTVERWALTUNG

Johann Sturm, Einkauf 22. 5.

WERK THYSSEN

Karl Geil, Preßwerk 1. 5.
Ernst Grünert, Rohnwerk 2. 5.
Heinrich Terjung, Pilgerwerk 5. 5.
Fritz Barkhausen, Betriebsrat 18. 5.
Erw. Keienburg, Hauptmagazin 18. 5.
August Schreiber, Bauabteilg. 20. 5.

WERK HUTTENBETRIEB

Theodor Schmitt, Werkschutz 31. 5.

WERK RUHRORT

Hermann Hogeweg, Walzendreherei 4. 5.
Theodor Baumann, Werkschutz 8. 5.

Hermann Meinert, Fernsprech- und Telegrafenteilg. 14. 5.
Matthias Britz, Blockstr. II 15. 5.
Heinrich Dunz, Bauabteilung 22. 5.
Joh. Kallmeyer, Fertigstr. 3 26. 5.
Boleslaus Klimek, Hochofen 26. 5.
Josef Düster, Elektrobetrieb Hochofen 30. 5.

WURAGROHR GMBH.

Josef Bornemann, Adjustage 25. 5.
Georg Jünemann, Mechanische Werkstatt 26. 5.

25 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Heinrich Hilleken, Bauabt. 4. 5.
Friedrich Schlicht, Bauabt. 4. 5.
Konrad Miodystach, Blockstr. II 10. 5.
Anton Arendt, Stoffwirtschaft 11. 5.
Lorenz Stillert, Kraftwerk 11. 5.
Josef Kaster, Blasstahlwerk 12. 5.
Friedr. Majert, Blasstahlwerk 12. 5.
Franz Blank, Martinwerk I 15. 5.
Paul Kilian, Waschraumbetr. 15. 5.
Josef Retzki, Fertigstraße 6 16. 5.
Valentin Forzpaniak, Archiv 20. 5.
Peter Vogt, Werkschutz 22. 5.
Josef Pillat, Fertigstraße 3 22. 5.
Edmund Metzner, Martinwerk I 25. 5.
Erich Dankschat, Martinwerk I 25. 5.
Willi Brandt, Stahlbau 25. 5.

WERK HUTTENBETRIEB

Alexander Chilla, Hochofen 5. 5.
Franz Plaszek, Maschinenabt. 20. 5.
Herbert Schmoldt, Masch.-Abt. 31. 5.

WERK POENSGEN

Jakob Uhr, Röhrenwerk IV 2. 5.
Anton Wleczorek, Röhrenw. III 21. 5.
Jak. Schlebusch, Röhrenw. IV 23. 5.

WERK HILDEN

Peter Menrath, Adjustage 2. 5.
Helmut Degen, Elektrobetrieb 25. 5.

WERK DINSLAKEN

Wilhelm Husmann, Lohnabrechn. 2. 5.

WERK THYSSEN

Heinz Steinbach, Lok- u. Rep. Werkstatt 5. 5.
Franz Konieczny, Masch.-Abt. 16. 5.
Hubert de Bruyn, Schweißwerk 17. 5.

VRB DUSSELDORF

Karl Hilger, Techn. Abt. 1. 5.

VRB DORTMUND

Johann Nötges, Montage 11. 5.

WURAGROHR GMBH

Eberhard Teichmeyer, Rechnungswesen 24. 5.

Goldene Hochzeit

Robert Eckardt, Eisern, Krs. Siegen 7. 5.
Wilhelm Brust, Ruhrort 9. 5.
Heinrich Mönthenich, Beeck 16. 5.
Franz Sieger, Meiderich 23. 5.
Theodor Geurds, Duisburg 23. 5.
Johann Pörting, Mülheim 23. 5.
Gottfr. Plümacher, Düsseldorf 23. 5.
Karl Klinger, Hamborn 28. 5.

80 Jahre

Heinrich Weuster, Dinslaken 1. 5.
Karl Danco, Angermund 2. 5.
Peter Schmickler, Meiderich 2. 5.
Fritz Gormann, Mülheim 3. 5.
Heinrich Sölter, Düsseldorf 4. 5.
Johann Sumbach, Oberhausen 14. 5.
Friedrich Werntgen, Mülheim 15. 5.
Wilhelm Müller, Ruhrort 18. 5.
Hermann Borgs, Mülheim 21. 5.

85 Jahre

Wilhelm Boers, Oberhausen 10. 5.
Friedr. Hellermann, Meiderich 24. 5.
Johann Haferkamp, Meiderich 30. 5.

91 Jahre

Wwe. Johann Schult, Mülheim 14. 5.
Wwe. Wilhelm Jäschke, Laar 15. 5.
Wwe. Hubert Pörings, Laar 30. 5.

92 Jahre

Wwe. Heinrich Gervers, Dalheim-Rödgen 14. 5.

F. Ricken bleibt Vorsitzender

In der Jahreshauptversammlung des Werks - Chores unseres Düsseldorfer Werkes Poensgen wurde der bisherige Vorsitzende Franz Ricken erneut zum Vorsitzenden gewählt. Der weitere Vorstand setzt sich wie folgt zusammen: 1. Vorsitzender Berthold Bartsch, 2. Schriftführer Karl Fillingner, 2. Schriftführer Heinrich Laufs, 1. Kassierer Josef Prömper, 2. Kassierer Karl Gerstenberg. Schon jetzt unterhielten sich die Mitglieder über das traditionelle Herbstfest. Es soll am Freitag, 16. Oktober um 19.30 Uhr im „Haus Schlebusch“ stattfinden.

Erfolge der Foto-Amateure

Auf ein erfolgreiches Jahr konnte die Ruhrorter Foto-Arbeitsgemeinschaft in ihrer Jahreshauptversammlung zurückblicken. Die intensive Vereinsarbeit hatte zur Folge, daß das Leistungsniveau beachtlich stieg. Nicht weniger als drei große Ausstellungen konnten mit Erfolg besichtigt werden: die Gauausstellung in Dormagen, die Fotoschau auf der Fotokina in Köln und die Bundesfotoschau in Bochum. Da es der Wunsch eines jeden Foto-

Für die Spielzeit 1964/65 wählte die Jahreshauptversammlung der Schachgemeinschaft Phoenix-Rheinrohr AG im Werk Poensgen einstimmig nachstehenden Vorstand: Vorsitzender Klausdieter Land, 2. Vorsitzender Paul Hähnle, 1. Schriftführer Heinz Hoppe, 2. Schriftführer Otto Rohn, Kassierer Walter Schmidt, Spielleiter Karl Schwarz und Schachwart Werner Dykoff.

amateurs ist, seine Bilder auf derartigen Veranstaltungen auszustellen, sind die Anforderungen immer mehr gestiegen, so daß von jedem Bildautor ein Höchstmaß an Leistung verlangt wird. Die Ruhrorter Fotoamateure stellten insgesamt 15 Fotos aus und zeigten vier Dias.

Bei der Neuwahl des Vorstandes wurde der bisherige 1. Vorsitzende Bruno Zühlke einstimmig wiedergewählt. Der bisherige 2. Vorsitzende Wilhelm Kleinbongardt bat von einer Wiederwahl Abstand zu nehmen, da er sich dieser Aufgabe gesundheitlich nicht mehr gewachsen fühle. Sein Amt übernahm Kurt Baumann.

Vorsitzender Zühlke sprach dem scheidenden 2. Vorsitzenden den Dank der Gemeinschaft aus und dankte auch besonders dem Ehrenvorsitzenden Hans Wintjes für seine ständig bewiesene Unterstützung.



Wenn es knallt, ist es zu spät

Schweißen wichtig – aber gefährlich

Das Schweißen, die Zauberformel moderner Konstruktion, ist aus unserer Technik nicht mehr wegzudenken. Die Schweißung begegnet uns in vielen Lebensbereichen: im Automobilbau, in Öltanks, in geschweißten Rohren für Gas- und Wasserleitungen. Moderne Stahlhochbauten sind nur durch die fortschrittliche Schweißtechnik möglich. Ähnlich ist es bei Großbehältern, Kesseln und Rohrsystemen für die chemische Industrie. Viele Bauteile unterliegen strengen Vorschriften: der Gesetzgeber fordert eine Abnahme durch Sachverständige. Ob die Schweißverbindung alle Erwartungen erfüllen kann, hängt wesentlich vom Schweißer und der muster-gültigen Ausführung der Schweißverbindung ab. Zwar wird die Güte von Schweißungen mit Ultraschall und Röntgenstrahlen geprüft, doch soll die Ausschußquote möglichst gering bleiben.

Die Schweißerlehrlinge erhalten in unseren Lehrwerkstätten die nötigen Fachkenntnisse. Hier lernen sie auch alle Maßnahmen kennen, die ihrem persönlichen Schutz und dem Schutz ihrer Mitmenschen gegen Unfälle dienen. Kein Schweißer darf bei seiner verantwortungsvollen Tätigkeit die Sicherheit außer acht lassen. Die Gase, mit denen der Gasschweißer hauptsächlich arbeitet, Azetylen und Sauerstoff, sind nicht so harmlos, wie vielfach angenommen wird. Das wurde wieder durch einen Unfall deutlich, der sich im Werk Mülheim ereignete:

Ein Schlosser hatte in einer Werkstatt Brennarbeiten durchgeführt und nach Beendigung, wie er später aussagte, das Sauerstoff- und Azetylenventil zuge dreht. Etwa vier Stunden später wollte ein betriebsfremder Mitarbeiter dort kleinere Brennarbeiten durchführen lassen. Da niemand in der Werkstatt war, versuchte er es selbst. Er drehte das Azetylen- und das Sauerstoffventil einer Schlauchgruppe auf und begann. Plötzlich hörte er eine leichte Verpuffung und wurde von einer Druckwelle gegen die Feilbank geworfen. Als er sich wieder aufrichtete, sah er, daß die um die Flaschenhalse liegenden Schläuche brannten. Die Flamme war so stark, daß der Mitarbeiter die Flaschenventile nicht mehr zudrehen konnte. Er alarmierte sofort die Feuerwehr.

Auf dem Rückweg zur Werkstatt traf er seinen Vorarbeiter, der ebenfalls die

Flammen bemerkt hatte und die Ursache feststellen wollte. Beide blieben etwa 10 m vor der Werkstatt stehen und warteten auf die Feuerwehr. In diesem Augenblick explodierte eine Azetylenflasche. Die Explosion warf beide zu Boden; durch Glassplitter wurden sie verletzt. Einige Sekunden später explodierte eine zweite Azetylenflasche; einer der beiden Mitarbeiter erlitt Verbrennungen. Die Feuerwehr konnte den Gebäudebrand löschen und weitere Explosionen verhindern. Betrachtet man das Ausmaß der Zerstörung, so erscheint es wie ein Wunder, daß die beiden Beteiligten nicht noch schwerer verletzt wurden.

Die Ermittlungen ergaben, daß beide Azetylenflaschen geöffnet waren. Wahrscheinlich hatte der Schlosser die Ventile nicht ganz geschlossen, so daß geringe Mengen Azetylen in den Raum strömen konnten. Bei der ersten Verpuffung hatten die Schläuche Feuer gefangen; Azetylen und Sauerstoff strömten weiter aus, brannten und erhitzen die Flaschen sehr schnell. Durch die Erhitzung kam es zu einer Azetylenzer setzung in der Flasche, zu hohem Druckanstieg und schließlich zum Zerknall.

Dieser Unfall zeigt, wie schnell Azetylen und Sauerstoff gefährlich werden können. Azetylen, das unter den Brenngasen wegen verschiedener Vorteile einen hervorragenden Platz einnimmt, ist etwas leichter als Luft. Geringe Verunreinigungen verleihen dem Azetylen

den eigentümlichen, knoblauchartigen Geruch. An der Luft verbrennt es mit stark rußender Flamme, wenn der zur Verfügung stehende Sauerstoff – die Luft enthält nur etwa 21% davon – für eine vollständige Verbrennung nicht ausreicht. Wird es dagegen im richtigen Verhältnis mit Luft oder Sauerstoff gemischt, so verbrennt es vollständig und rußfrei bei hoher Temperatur (mit Sauerstoff bei 3100° C).

Gemische von Azetylen und Luft oder Sauerstoff sind innerhalb bestimmter Grenzen explosionsfähig. Diese Grenzen liegen so, daß derartige Gemische, die unbeabsichtigt entstanden sind, praktisch immer explosionsgefährlich sind. Die Stärke des Geruches ist kein Maßstab für die Größe der Gefahr! Schon bei verhältnismäßig niedrigen Temperaturen (etwa 325° C) kann es zur Zündung dieser Gasgemische kommen. Ein herunterfallender eiserner Gegenstand, ein genagelter Schuh, ein Funke in einer elektrischen Handbohrmaschine oder in einem Schalter, ein aus der Tasche fallendes Feuerzeug können ebenso wie die Funken am Schleifbock oder ein heißes Ofenrohr die Ursache einer Zündung sein. Oft waren solch seltsame Vorgänge die Ursache für die Auslösung des Unglücks. Eine weitere wichtige Eigenschaft des Azetylen ist seine Neigung, schon unter geringem Druck in seine Bestandteile Wasserstoff und Kohlenstoff zu zerfallen; dabei werden große Wärme-

mengen frei, die dann sehr schnell zu hohen Drücken und damit auch zu Explosionen führen. Zur Vermeidung derartiger Vorgänge ist für die Autogentechnik der höchstzulässige Druck auf 1,5 kg/cm² begrenzt. Der höhere Druck in Azetylenflaschen beruht auf besonderen physikalischen Voraussetzungen. Daher gelten für diese Flaschen besondere Bestimmungen.

Kommt Azetylen mit Kupfer oder hochkupferhaltigen Legierungen in Berührung, so kann es zur Bildung des äußerst explosiblen Azetylenkupfers kommen. Teile aus reinem Kupfer oder aus Legierungen mit einem Kupfergehalt von mehr als 65% dürfen daher an Azetylanlagen auf keinen Fall angebracht werden.

Schließlich sei noch auf die Löslichkeit des Azetylens in Flüssigkeiten hingewiesen. Im Wasser löst es sich etwa im Verhältnis 1:1, was beim Betrieb von Entwicklern von Bedeutung ist; Azeton, das zur Füllung von Flaschen benutzt wird, hat eine ganz erheblich höhere Aufnahmefähigkeit für Azetylen.

Um allen Gefahren vorzubeugen, wurden Unfallverhütungsvorschriften erlassen, die für das Schweißen, das Schneiden und für verwandte Arbeitsverfahren gültig sind. Die wichtigsten, für das Gasschweißen geltenden Vorschriften seien hier erwähnt.

Der Unternehmer muß geeignete Augenschutzmittel, Handschuhe, Schürzen und Schutzanzüge zur Verfügung stellen und, das ist das Wichtigste, die Beschäftigten zur Benutzung verpflichten. Auf das Arbeiten in engen Räumen, z. B. in Tanks, Kesseln, Behältern, wird in den einschlägigen Vorschriften besonders hingewiesen.

Frei ausströmender Sauerstoff erhöht die Entflammbarkeit der Kleidung. Bereits ein geringer Sauerstoffüberschuß in der Luft kann katastrophale Folgen haben. Daher ist das Belüften mit Sauerstoff verboten. Besondere Vorschriften sind bei gefährlichen Arbeiten in oder an Behältern zu beachten. Vor Beginn der Arbeiten ist zu prüfen, ob die Behälter Stoffe enthalten oder enthalten haben, die brennbar sind oder eine Verbrennung fördern, bzw. zu Explosionen Anlaß geben können. Außerdem ist zu prüfen, ob bei derartigen Arbeiten gesundheits-

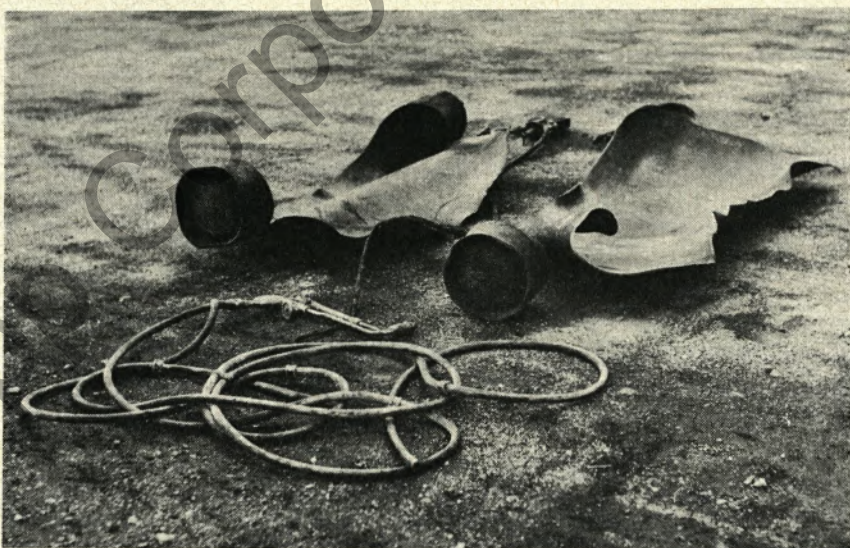
schädliche Gase, Nebel oder Stäube frei werden können.

Dem Umgang mit Gasflaschen und ihrem Zubehör ist ein ausführliches Kapitel in den Unfallverhütungsvorschriften gewidmet. Stehende Gasflaschen sind gegen Umfallen zu sichern und dürfen nicht in der Nähe von Wärmequellen aufgestellt werden oder auch nur vorübergehend gelagert werden. Die mit Sauerstoff in Berührung kommenden Armaturen und Leitungen müssen vor Inbetriebnahme frei von Fett, Glycerin und Öl sein. Öl ist in Verbindung mit Sauerstoff hochexplosiv! Die Absperrorgane am Brenner und an den Flaschen sind bei Arbeitsunterbrechung zu schließen. Sie dürfen nur langsam, nicht ruckweise, wieder geöffnet werden. Die vorgeschriebenen Arbeitsdrücke sind einzuhalten. Vor Benutzung der Geräte sind die Flaschen und die zugehörigen Armaturen, besonders die Anschlußgewinde und die Brenner, auf ihren ordnungsgemäßen Zustand hin zu überprüfen. Beschädigte Flaschen, Armaturen und Brenner dürfen nicht benutzt werden. Das eigenmächtige Auseinandernehmen von Druckminderern, Ventilen und Brennern

ist verboten. Daß alle Gasschläuche sicher mit Schlauchschellen oder -klemmen befestigt sein müssen, sollte selbstverständlich sein. In unserem Unternehmen besteht darüber hinaus die Sondervorschrift, alle Gasschweißgeräte mit Rückschlagsicherungen auszustatten, um Flammenrückschläge zu verhüten. Diese leiten eine Azetylenzersetzung ein und können zum Zerknall der Stahlflasche führen.

Schon diese wenigen Punkte zeigen, welchen Wert der Gesetzgeber dem persönlichen Schutz des Schweißers und seiner Mitarbeiter beimißt. Nicht nur das von dem Schweißer geschaffene Werkstück wird amtlich überwacht, sondern darüber hinaus auch sein Werkzeug und sein Verhalten.

Alle Schweißer und Brenner, aber auch jeder andere, der gelegentlich mit Gasschweißanlagen hantiert, muß sich gründlich mit den Unfallverhütungsvorschriften befassen und danach handeln. Sie liegen in jedem Betrieb aus. Den interessant gestalteten „Sicherheitslehrbrief für Gasschweißer“ stellt die Abteilung Arbeitsschutz gerne zur Verfügung. Abteilung Arbeitsschutz/Thyssen



So schweißt man vorschriftsmäßig: Nicht nur die Kleidung und der Gesichtsschutz (Brille) müssen dementsprechend sein, sondern auch der Abstand zu den Gasflaschen (oben links). — Rechts oben: Gewaltige Innendrucke können selbst starkwandige Stahlflaschen zerstören. — Unten: Angrenzende Arbeitsräume der Werkstatt wurden durch die Gewalt der Explosion ziemlich stark zerstört.



Zu viel Steuern?

Nach Meinung von Experten werden im Bundesgebiet jährlich etwa 80 Mill. DM zu viel an Lohnsteuern gezahlt, weil die Steuerpflichtigen nicht ausreichend die Möglichkeiten von Ermäßigungen beachten bzw. weil sie mit den komplizierten Steuergesetzen nichts anfangen wissen. Zwar konnten durch unsere Abteilung Lohnabrechnung für 1963 fast 2 Mill. DM im Rahmen des Lohnsteuerjahresausgleichs zurückgezahlt werden, aber damit ist nur der kleinste Teil von Steuerermäßigungen berücksichtigt.

Es würde sich also lohnen, sich mit diesem Problem einmal näher zu beschäftigen.

Hoher Besuch bei Poensgen

Der Arbeits- und Sozialminister der Insel Mauritius, Veerasamy Rizgadov, besuchte unser Werk Poensgen und interessierte sich hier besonders für die Belegschaftseinrichtungen und die Sozialleistungen unseres Unternehmens. In der Lehrwerkstatt zeig-

te er sich von den Ausbildungsmethoden sehr beeindruckt. Er wurde begleitet von H. von Kaps (Internationales, Bonn), Sozial-Abteilungsleiter Heermann, Sicherheitsing. Rogalla, Unfallobmann Alteruthemeier und Dr. von Baksay (s. S. 31).

Die Jahreshauptversammlung der Sterbekasse „Kranzspende und Hinterbliebenenfürsorge“ findet am 24. April 1964 um 18.00 Uhr im Lokal „Lindenhof“ in Duisburg-Meiderich statt. Alle Mitglieder sind hierzu herzlich eingeladen.

Schlosser wurde für Rettungstat geehrt

Der Schlosser Ernst Peters aus der Zentralen Hauptwerkstatt des Werkes Thyssen wurde am 28. Februar vom Regierungspräsidenten Kurt Baurichter im Namen des Ministerpräsidenten Dr. Franz Meyers mit einer Belobigungsurkunde und einem Geldbetrag für seine mutige Rettungstat ausgezeichnet.

Am 20. Januar 1963 hatte Peters sein Leben eingesetzt, um ein Mädchen vor dem Tode des Ertrinkens aus der vereisten Ruhr unweit des Stauwehrs zu retten. Er ging an diesem Sonntag mit seiner Frau spazieren. Plötzlich hörte er Hilferufe. Er sah, daß zwei Mädchen ins Eis eingebrochen waren. Peters holte Bohlenbretter, aber auch er brach ein. Eines der beiden Mädchen hat-

Wieder Prämien für findige Köpfe

Auch in der letzten Sitzung des Ausschusses für Vorschlagswesen konnten wieder zahlreiche Verbesserungsvorschläge prämiert werden. Ein Zeichen dafür, daß sich Nachdenken immer lohnt. Im einzelnen wurden für ihre Vorschläge ausgezeichnet:

Werk Ruhrort: Techniker Wolfgang Herrmann, Wärmestelle, 340 DM; Vorsteher Alfred Zöhler, Hochdruckkraftwerk, 250 DM; Laborant Hermann Bahsler, 250 DM; Vorarbeiter Christoph Stuckart, Siemens-Martin-Zustellung, 250 DM; Wärmestellengehilfe Dietrich Rahm, Wärmestelle, 100 DM; Hilfsarbeiter Paul Koslow, Siemens-Martin-Zustellung, 90 DM; Elektro-Vorarbeiter Paul Schlinkmann, Elektrobetrieb Stahlwerk I, 144 DM; Schlosser Theodor Beck, Maschinenbetrieb Stahlbau, 80 DM; Rangieraufseher Kurt Rütten, Maschinenbetrieb Schmalzspur, 75 DM; Schweißer Wilhelm Rose, Maschinenbetrieb Stahlbau, 100 DM; Schlosser Raimund Kipka, Maschinenbetrieb Hochofen, 304 DM; Kolonnenführer Horst Schwaneberg, Bauabteilung 322 DM; Technischer Angestellter Karl Slamnig, Walzwerk, 138 DM; Technischer Angestellter Hans-Gerd Graffmann, Technische Betriebswirtschaft, 138 DM; Kolonnenführer Alfons Hermes, Maschinenbetrieb Stahlbau, 215 DM; Elektriker Hugo Comes, Elektro-Hauptwerkstatt, 60 DM; Magazinsausgeber Helmut Kirchhoff, Elektro-Hauptwerkstatt, 45 DM; Schlosser-Vorarbeiter Kurt Reitz, Maschinenbetrieb Ofenbau, 324 DM.

Werk Thyssen: Kolonnenführer Friedrich Speckemeyer, Verarbeitende Betriebe Großrohre, 50 DM; Schlosser Hermann Engels, Kranbetrieb, 250 DM; Schlosser Karl-

Heinz Clemens, Kranbetrieb, 250 DM; Kranführer Josef Kilb, Kranbetrieb, 45 DM; Handlanger Richard Pöhl, Bauabteilung 75 DM; Erster Pfannenmann Kurt Kleinpaß, Siemens-Martinwerk III, 75 DM; Obermeister Johann Neveling, Rohrwerk nahtlos, 500 DM; Terminverfolger Manfred Schliep, Verarbeitende Betriebe Schweißwerk, 50 DM. Dazu zwei Mülheimer Mitarbeiter, die nicht genannt werden wollen, mit je 430 DM.

Werk Poensgen: Vorarbeiter Friedrich Schniering, Metallurgische Abteilung, 55 DM; Abnahme-Revisor

Hermann Ochs, Röhrenwerk IV, 130 DM; Revisor Willi Müllers, Röhrenwerk II, 60 DM; Maschinenschlosser Günter Gilles, Maschinenbetrieb, 100 DM; Reelermann Ferdinand Schneider, Röhrenwerk IV, 200 DM; Meister Otto Harbs, Maschinenbetrieb, 300 DM; Vorarbeiter Karl-Heinz Kania, Röhrenwerk III, 50 DM; Horizontal-Bohrer Hans-Dieter Steil, Maschinenbetrieb, 40 DM; Revisor Heinz Bellecke, Röhrenwerk IV, 80 DM; Meister Wilhelm Rühmann, Mechanischer Betrieb, 435 DM; Kranreparaturschlosser Günter Rüttgers, Maschinenbetrieb, 100 DM.

Die personellen Veränderungen

Auf Beschluß des Vorstands übernimmt Direktor Gert Frensemeyer die Leitung der Hauptabteilung Belegungen. Die Hauptabteilung Belegungen bleibt dem Gesamtvorstand unterstellt. Zum Betriebsdirektor des Röhrenwerkes und der Verzinkerei des Werkes Thyssen wurde Oberingenieur Dipl.-Ing. Kurtwalter Neuhoß ernannt. Oberingenieur wurde Betriebschef Johann Scholtheis, Mechanische Hauptwerkstatt Ruhrort. Zu seinem Vertreter wurde Betr.-Ing. Gerhard Fischer unter gleichzeitiger Ernennung zum Betriebsleiter ernannt. Der bisherige Leiter des Stahlbaus Ruhrort, Betriebschef Lock, ist wegen Erreichens der Altersgrenze ausgeschieden. Für ihn hat Betr.-Ing. Karl Westerhuis die Leitung des Stahlbaus

unter gleichzeitiger Ernennung zum Betriebschef übernommen. Nach dem Ausscheiden des Leiters der Bauabteilung, Betriebschef Paul, übernimmt Betriebschef Manfred Freygang zusätzlich zur bisherigen Leitung des Ofenbaus die Leitung der Bauabteilung innerhalb der Maschinenabteilung Ruhrort. Betriebschefs wurden Ing. Walter Dörnhaus und Dipl.-Ing. Walter Stahr, beide Elektroabteilung Thyssen. Betriebsleiter wurde der Leiter der Stoffwirtschaft Ruhrort, Dipl.-Kfm. Helmut Servas. Handlungsvollmacht erhielt Wilhelm Klütsch, Allgemeine Verwaltung Ruhrort. Die Leitung des Rechenzentrums DVA 2002 in Ruhrort wurde Ingenieur Adolf Haubrock unter gleichzeitiger Ernennung zum Abteilungsleiter übertragen.

Harte Strafe für Versicherungsbetrug

Man könnte mit einem Sprichwort beginnen: „Der Krug geht so lange zum Brunnen, bis er bricht!“ Von der Wahrheit dieses Wortes konnte sich unlängst ein Ruhrorter Werksangehöriger überzeugen. Insgesamt war er etwas über zwölf Monate an den Ruhrorter Hochöfen beschäftigt. In dieser Zeit feierte er viermal krank mit einer Gesamtzeit von 128 Tagen. Statt sich aber nun zu Hause zu pflegen und seine Krankheit auszukurieren, ging er während dieser Krankheitszeiten bei einer anderen Firma ein zweites Arbeitsverhältnis ein und arbeitete dort. Dennoch bezog er von der Ruhrorter Betriebskrankenkasse Krankengeld. Zu Unrecht, wohlgemerkt. Um nahezu 2000 DM konnte er sich so bereichern.

Erstmal entschloß sich der Vorstand der Krankenkasse, diesen schwerwiegenden Tatbestand anzuzeigen. Der ehemalige Belegschaftsangehörige mußte sich vor dem Rich-

ter verantworten. Und hier gab es die Quittung für sein unkollegiales Verhalten: 6 Monate Gefängnis ohne Bewährung. Sowohl im Plädoyer des Staatsanwalts als auch in der Urteilsbegründung des Gerichts wurde klar darauf hingewiesen, daß sich der Beschuldigte an Geldern der Allgemeinheit vergangen hat. Mit harten Worten geißelten Staatsanwalt und Richter diesen Versicherungsbetrug. Als Grund für seine Handlungsweise hatte der inzwischen rechtskräftig Verurteilte angegeben, daß er durch größere Anschaffungen dazu gezwungen gewesen sei. Diese Anschaffungen waren: ein Auto.

Ein ausführlicher Kommentar hierzu dürfte wohl nicht notwendig sein. Auch die langmütigsten und verständnisvollsten Mitglieder der Betriebskrankenkasse werden sich mit Recht dagegen wehren, daß ihr eigenes Geld, das die Kasse ja gewissermaßen nur für sie verwaltet, so ihrer Kontrolle entgleitet.





Am 13. 3. wurde Prok. A. Ulrich, Gründer und Vorsitzender unseres Orchesters, beigesetzt. Hüttendir. Schiewerling würdigte seine Verdienste.



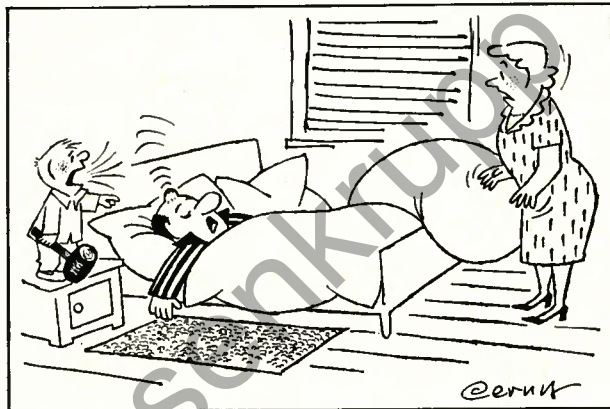
Schwedische Heizungsingenieure besuchten uns am 10. März. Sie besichtigten das Werk Thyssen und waren dann Gast im Thyssen-Haus.



Der Arbeits- und Sozialminister der Insel Mauritius, Veerasamy Rizgadou, besuchte am 14. Februar unser Werk Poensgen (siehe Seite 30).



Käthe Zanders (links) feierte am 19. März ihr 40jähriges Jubiläum bei der Allgem. Verwaltung Ruhrort. Maria Lembken und K. Drüten gratulieren.



Mammi, ich kann das nicht verstehen. Nun habe ich Vati doch mehrmals geweckt, aber er will heute morgen einfach nicht aufstehen!



Zu Ihrer Silberhochzeit wollen Sie einen Tag frei haben? Soll das heißen, daß Sie alle 25 Jahre einen zusätzlichen freien Tag bekommen?



Nach der Zeugnisverteilung kurz vor Ostern: „Guten Tag, Ich heiße Fritzchen. Ich möchte Sie ausnahmsweise höflich um Asyl bitten!“



Und wenn ich sage „Feuer“, lieber Amor, dann nichts wie Auflegen und Schießen, Auflegen und Schießen, Auflegen und Schießen, kapiert?

