



PHOENIX-RHEINROHR

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

39/40

JAN. / FEBR.
1960

H
A
R
Z

Liebe Leserin und lieben Leser!

Sie haben sich wahrscheinlich darüber gewundert, daß im Januar keine Werkzeitung erschienen ist. Statt dessen liegt im Februar ein Doppelheft vor. Das hat seinen guten Grund. Die Redaktion der Werkzeitung wollte nur in einer Ausgabe auf den diesjährigen Geschäftsbericht unseres Unternehmens eingehen. Der Geschäftsbericht wurde aber am 8. Januar der Presse und am 27. Januar den

Aktionären in der Hauptversammlung übergeben. Diese beiden verhältnismäßig weit auseinanderliegenden Termine ließen eine Zusammenfassung angebracht erscheinen. Ich nehme an, daß Sie, liebe Werkzeitungsleser, Verständnis dafür haben, zumal das vorliegende Heft, wie Sie ja selbst feststellen können, bedeutend umfangreicher ist als die übrigen. Sollten Sie das Vorgehen jedoch für falsch halten, so teilen Sie mir das ruhig mit, denn die Werkzeitung wird ja üblicherweise monatlich für Sie herausgebracht. Es ist deshalb auch Ihr gutes Recht, sich zu melden, wenn sie einmal anders erscheint, als Sie es gewohnt sind. Mir steht hierbei das Echo vor Augen, das die veränderte Ausgabe Nr. 30, die seinerzeit als erstes Sonderheft erschienen ist, ausgelöst hat.

Ein Urlaub im Schnee — wer möchte das nicht! Kein Wunder, daß man dann so froh in die Kamera lachen kann

Auf dieses Echo bin ich früher schon näher eingegangen. Wenn ich die Zusammenfassung von zwei Werkzeitungsheften so ausführlich begründe, so tue ich das aus dem Verantwortungsbewußtsein heraus, das die Redaktion ihren Lesern gegenüber hegt und pflegt. Wenn jemand das, was er für richtig hält, offen darlegt, so spricht er das Vertrauen an, das er sich erworben hat. Er kann das immer wagen, wenn er das Bewußtsein besitzt, daß er damit seiner Aufgabe und seinen Mitmenschen dient.

Eduard Gerlach

Eisen ohne Hochofen will Phoenix-Rheinrohr herstellen. Es handelt sich um das sogenannte Wirbelschichtverfahren, das in Zusammenarbeit mit der Universität Hamburg entwickelt worden ist. An der Verwertung in der Großproduktion wird noch gearbeitet.

Insgesamt 242 Wohnungseinheiten, die mit einem erheblichen Aufwand von Werksmitteln erbaut worden sind, sollen termingerecht zur Belegung des Hochhauses bezugsfertig werden. Durch Darlehensvergaben konnten in Düsseldorf weitere 57 Wohnungen für Mitarbeiter beschafft werden.

In Portugal wird in einer Arbeitsgemeinschaft mit einer portugiesischen Firma ein neues Stahlwerk gebaut. Die Phoenix-Rheinrohr International GmbH hat den Auftrag für den Bau des Rohrleitungssystems erhalten. Das Objekt hat eine Größenordnung von 2 Mill. DM.

Bei der deutschen Industrie wurde wieder ein höherer Krankenstand gemeldet. Am 1. Oktober 1959 waren 5,63 % der Krankenkassen-Pflichtmitglieder krank gemeldet. Dieser Anteil überstieg das Ergebnis des Vormonats und übertrifft auch den Stand vom 1. Oktober 1956 bei nur 4,22 %.

„Interessengemeinschaft Erdgas.“ So nennt sich der Zusammenschluß westdeutscher Versorgungsunternehmen. Zu ihr gehören vorerst die Stadtwerke Duisburg, Düsseldorf, Köln, Krefeld und Bielefeld sowie die wirtschaftliche Vereinigung Deutscher Gaswerke in Frankfurt am Main. Die Interessengemeinschaft will vorbereitende Maßnahmen zum Bezug und Absatz von Erdgas planen und den Ausbau eines Erdgasnetzes vorbereiten. Fernziel ist, das im Gegensatz zum städtischen Gas ungiftige Erdgas dem Verbraucher zugänglich zu machen.

✱

HERAUSGEBER

PHOENIX - RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttendirektor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Ronsdorfer Straße 130-180, Telefon 82 41, Nebenstellen 63 59 u. 63 33 · Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40/45 60 · Werk Ruhrort, Duisburg 44 71, Nebenstelle 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: E. Vogt, Düsseldorf

Auflage: 46 000

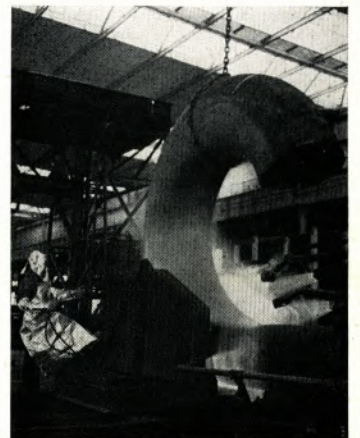
Umschlagsaufnahmen: Farbfoto-Studio Hermann Harz, H. v. Perckhammer

Schwarz-Weiß-Fotos: Beck (1), Harz (1), Prophoto (6) und Werkfotos

Zeichnungen: Prophoto, Karl-Heinz Schwarz und Heinz Sonntag

Die Werkzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt.

- 2 Was die Redaktion zur Ausgabe 39/40 zu sagen hat
- 3 Arbeitgeber und Arbeitnehmer kämpfen gemeinsam
- 4 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse
- 6 Automaten überwachen Stahlqualität
- 8 Die freie Aussprache — hier kann jeder seine Meinung sagen
- 9 Zwischen der Lehrwerkstatt und den Fertighäusern ...
- 10 Bilder ohne Worte
- 11 Ein Mann kam aus Babanango
- 12 Ständiger Leistungsanstieg ist erfreulich
- 14 Die Lage unseres Unternehmens
- 18 Schnappschüsse von unserer Hauptversammlung
- 22 Lohngeldräuber schnell gefaßt
- 23 Unser Werk Hüttenbetrieb im Auf und Ab von 50 Jahren
- 24 Ohne Dolomit kein Thomasstahl
- 26 Steckenpferde am Start und losgelassen
- 27 So werden Frauen erforscht
- 28 Werksverkehr fließt jetzt reibungslos
- 30 Prämien für flindige Köpfe
- 31 Europas größte Biegepresse in Betrieb
- 32 Mülheimer Röhrengarde schoß scharf
- 33 50 Jahre im Dienst unseres Unternehmens
- 34 Die kleine Werkzeitung — lebendig, aktuell, betriebsnah
- 35 Für Sie gezeichnet und fotografiert
- 36 Hier läßt's sich aushalten



UNSER TITELBILD

führt uns in das Werk Thyssen. Es zeigt, wie der „Hamburger Bogen“ entsteht

Arbeitgeber und Arbeitnehmer kämpfen gemeinsam

Ein derartiger Versuch macht sich in den meisten Fällen für beide Teile gut bezahlt

In der diesjährigen Hauptversammlung wurde festgestellt, daß für die günstige Gesamtentwicklung unseres Unternehmens im vergangenen Geschäftsjahr der rasche Übergang vom Erzeugungstief zur vollen Ausnutzung der Anlagen schon im April von entscheidender Bedeutung gewesen sei. Der Erfolg habe gezeigt, wie richtig die Maßnahmen gewesen seien, die der Vorstand damals in enger Zusammenarbeit mit den Betriebsvertretungen getroffen habe. Von dem Gesichtspunkt erfolgreicher Zusammenarbeit in schwierigen Situationen aus betrachtet, sind die nachstehenden Gedanken über den Geist eines Unternehmens für einen jeden ebenso aufschlußreich wie bedeutsam.

Ein eigener Geist

Jedes Unternehmen atmet einen eigenen Geist. Er umfängt den Fremden, sobald er durch das Tor tritt, er erfüllt die Büroräume und die Werkstätten und er klingt aus der Stimme derer, mit denen man spricht. Auch der Außenstehende kann diesen Geist wahrnehmen.

Der Werksangehörige, der in diesem Bereich lebt und arbeitet, wird sich seiner aber nicht immer bewußt. Trotzdem steht er unter seiner Einwirkung. Man spricht hier oft von dem Vorbild, von dem guten Beispiel. Aber der spezifische Betriebsgeist ist auch wirksam, ohne daß das Beispiel persönlich sichtbar wird.

Sich wohlfühlen und entfalten

Es ist zumeist die Geisteshaltung der obersten Führung, die sich sichtbar in einer Fülle von Einzelerscheinungen ausprägt. Dieser Geist nimmt seinen Weg über die ganze Reihe der nachgeordneten Führungsspitzen und strahlt von dort bis in die untersten Linien aus. Es muß nicht einmal eine bewußte Absicht dabei im Spiele sein. Die außerordentliche Bedeutung der Wechselbeziehungen zwischen denen oben und unten verpflichtet die Führung, diesen geheimnisvollen Geist des Unternehmens bewußt wahrzunehmen und zu pflegen. Ein Vergleich aus der Naturwissenschaft hat die Bezeichnung Betriebsklima geprägt. So wie jedes Lebewesen bestimmte äußere Bedingungen braucht, um zu gedeihen, so bedürfen die in einem Unternehmen tätigen Menschen einer gesunden

geistigen und seelischen Umwelt, um sich wohlfühlen und sich recht entfalten zu können.

In volkswirtschaftlicher Sicht hat ein Unternehmen den Zweck, Güter zu produzieren oder Dienste irgendwelcher Art zu leisten. Bei aller Ausrichtung auf die Volkswirtschaft oder auch auf die Weltwirtschaft ist ein Betrieb für seinen Inhaber jedoch nur dann interessant, wenn er auch privatwirtschaftlich positiv arbeitet, das heißt einen dem Aufwand entsprechenden Nutzen abwirft. Ein solcher Ertrag ist allein schon notwendig, um die Existenz des gesamten Werkes und der von ihnen beschäftigten Menschen sicherzustellen. In entsprechender Weise sehen Arbeiter und Angestellte bei allen Berufsidealien die Notwendigkeit, mit ihrer Arbeit einen angemessenen Lebensunterhalt zu verdienen.

Der Erfolg gibt Möglichkeiten

Führt man diese nüchterne Betrachtung bis zur letzten Konsequenz durch, dann gelangt man zu einem überraschenden Ergebnis: Es geht um einen Existenzkampf, den der Unternehmer, den die Angestellten und die Arbeiter eines Betriebes gemeinsam führen. Nur dann, wenn es gelingt, diesen Kampf mit Erfolg zu bestehen, können alle anderen Ziele, ob ideell oder materiell, verwirklicht werden.

So geht das Ringen in erster Linie um die größtmögliche Sicherheit des Unternehmens und der in ihm Beschäftigten. Auf diese Weise soll für den Menschen unserer Zeit die Gefährdung seiner Arbeitsstätte möglichst weit hinausgeschoben werden. Beide, „Arbeitgeber“ und „Arbeitnehmer“, können nicht ohne einander auskommen. Der Existenzkampf, den sie beide über das Unternehmen gemeinsam führen, verleiht auch ihren Zielen eine viel tiefere Gemeinschaftlichkeit, als sie im allgemeinen beiden Partnern bewußt wird. Für den Unternehmer bedeutet dies, daß er berechnete Belange seiner Arbeitnehmer freiwillig anerkennt und sich nicht erst durch Druck zu Zugeständnissen zwingen läßt, wo eigenes Handeln selbstverständlich wäre. Für den Arbeitnehmer aber entsteht die Verpflichtung, sich als wirklicher Mitarbeiter des Unternehmens zu fühlen. Er muß freiwillig Verantwortung übernehmen und andere zur Mitverant-

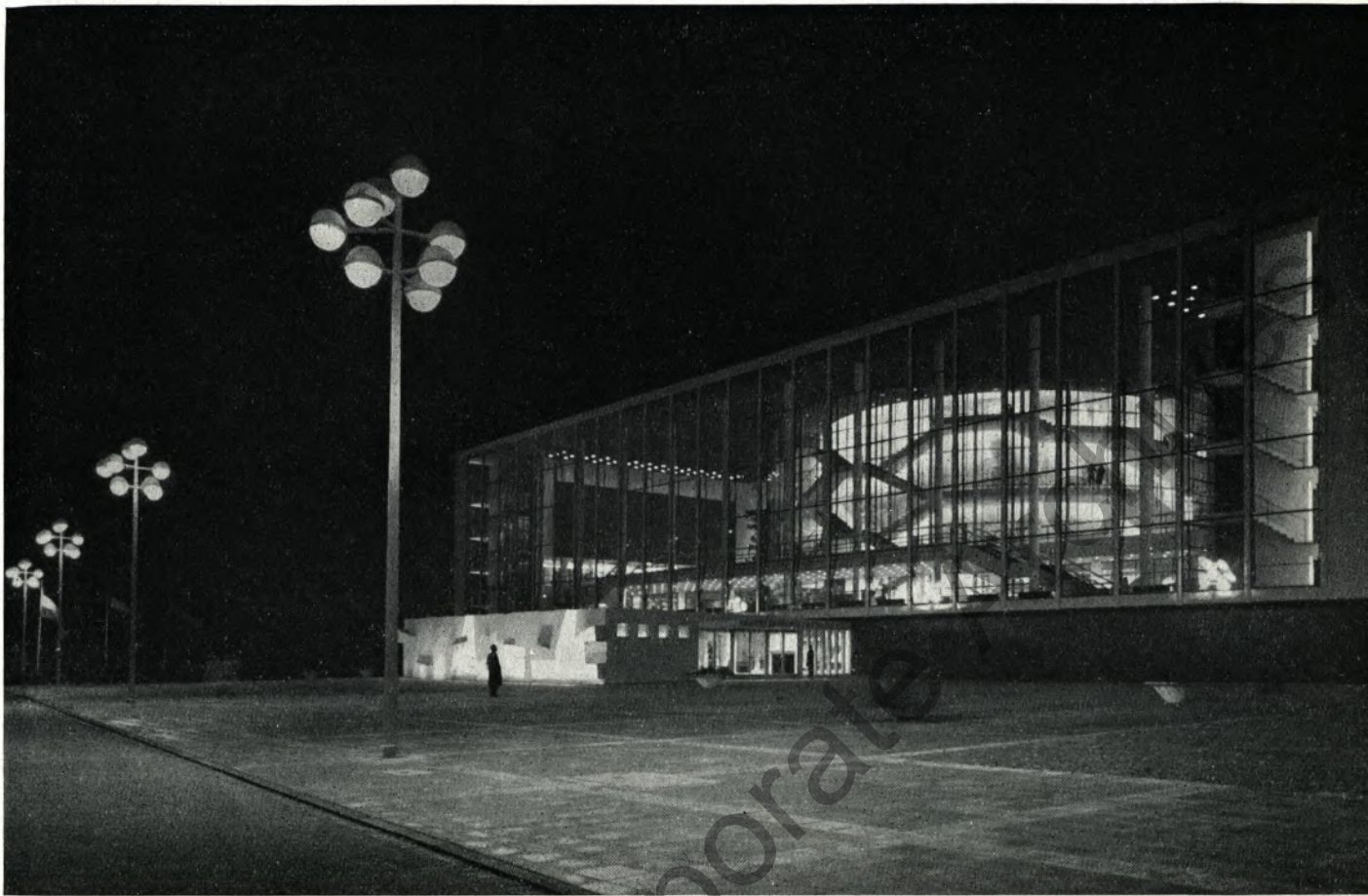
wortung erziehen. Der Betrieb, in dem er arbeitet, geht mit seinen Erfolgen und Fehlschlägen ihn selbst an. Was er versäumt, unterläßt und vergeudet, verringert den Wirkungsgrad und damit seinen eigenen Anteil am Ertrag.

Existenzkampf und Zufriedenheit

Die beiden Zentralziele: gemeinsamer Existenzkampf und die innere und äußere Zufriedenheit aller Beteiligten sind die Ansatzpunkte, nach denen das gesamte Geschehen im Unternehmen sich ausrichtet. Während diese beiden Grundziele unverrückbar bestehen bleiben, kreisen um sie alle anderen Ziele, die das Unternehmen verfolgt: Produktion von Gütern, Dienstleistungen, bauliche Vergrößerungen, Aufnahme neuer Erzeugnisse, Änderung der Produktionsart und viele andere mehr. Die Ausrichtung aller auf die beiden Zentralziele überbrückt die schwierigsten Situationen.

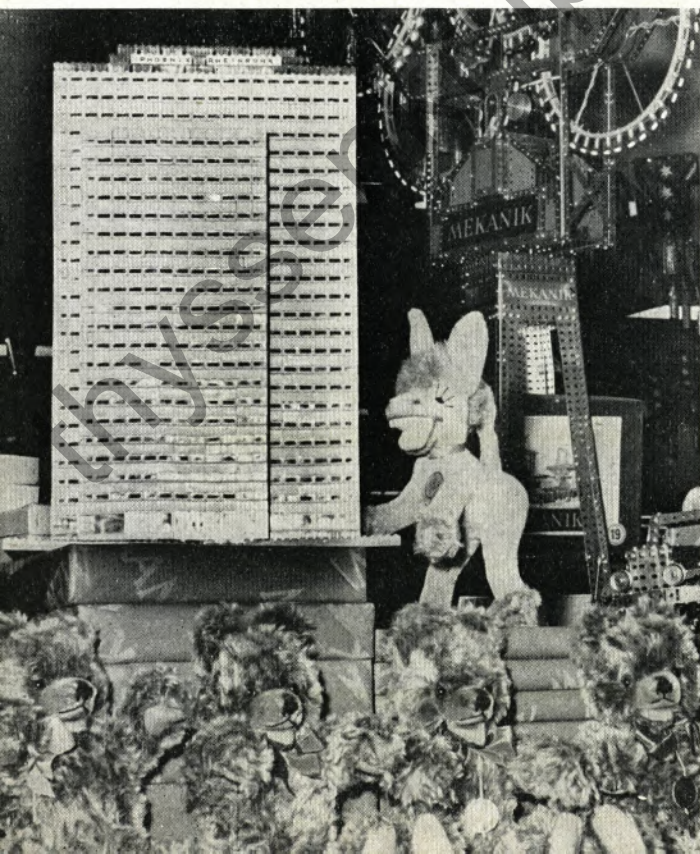
Gefahr droht überall dort, wo einzelne Führende oder ganze Gruppen von Unternehmensangehörigen eigene Ziele verfolgen. Oft ist es das Trachten nach Stärkung der eigenen Position, oft sind es politische Ambitionen, oft aber auch einseitige fachliche Interessen. Wie mancher sieht nur sein eigenes Wirkungsfeld und opfert aus dieser einseitigen Perspektive heraus einen Teil des Unternehmens seinen eigenen Interessen.

Zu solchen Menschen zählen: ein Abteilungsleiter, der die Zahl seiner Mitarbeiter in nicht zu verantwortender Weise vergrößert, um auf Grund der Erweiterung seines Machtbereiches höhere Gehaltsforderungen stellen zu können, oder ein Betriebschef, der ohne exakte Wirtschaftlichkeitsberechnungen seinen Maschinenpark zu vergrößern trachtet, oder eine Leitungsspitze, die unentbehrliches Betriebskapital für Entwicklungen opfert, die bei nüchterner Betrachtung des technischen Standes oder der Marktlage von vornherein als aussichtslos gelten müßten. Schließlich können Sympathien und Antipathien zur Bildung von Gruppen führen, die sich gegenseitig bekämpfen. Leitende Kräfte, die sich an solchen Gruppenbildungen beteiligen oder sie gar fördern, zeigen damit, daß sie nicht fähig oder nicht willens sind, eine Führungsaufgabe zu meistern und anderen Vorbild zu sein.



Das neue Gelsenkirchener Stadttheater wirkt in seiner modernen, geschmackvollen Architektur auf jeden Beschauer. Vor allem nachts hat das Gebäude eine ganz besondere Wirkung. Dazu tragen sehr wesentlich die neuzeitlichen Lichtmaste bei, die unser Unternehmen geliefert hat

Aus 1500 Legosteinen besteht unser in einem Düsseldorfer Kaufhaus seit vielen Monaten ausgestelltes „Hochhaus“. Walter Polenz hat es in seiner Freizeit gebaut. Es wird von Tausenden bewundert und besprochen



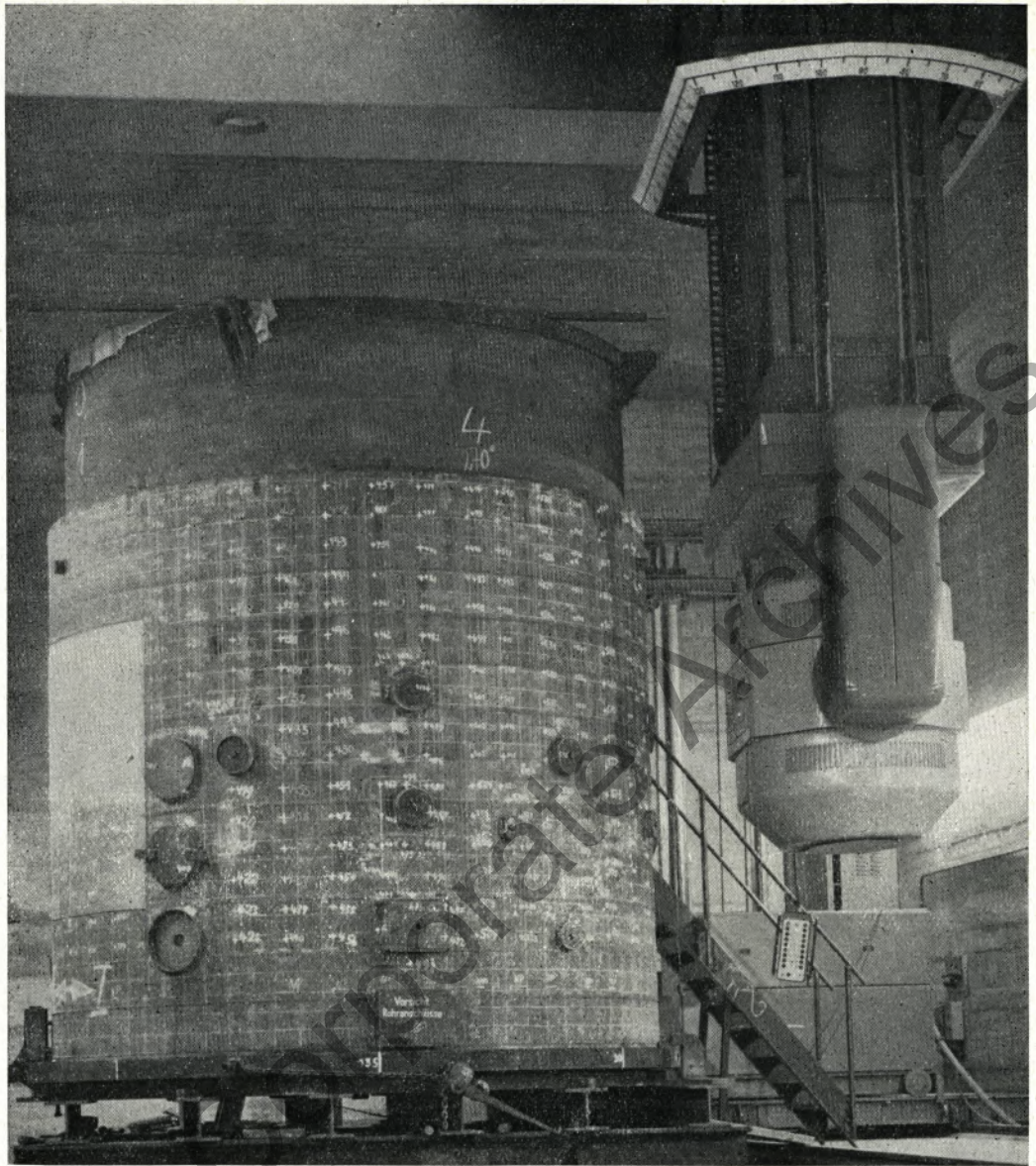
Der erste Schnee im Ruhrgebiet. Während sich die Kraftfahrer weniger freuen, waren die Kleinen begeistert. Auch die Kinder unserer Werksangehörigen am Papenbusch machten im Schatten unseres Werkes Mülheim-Ruhr fröhliche Schlittenpartien



Wir sind

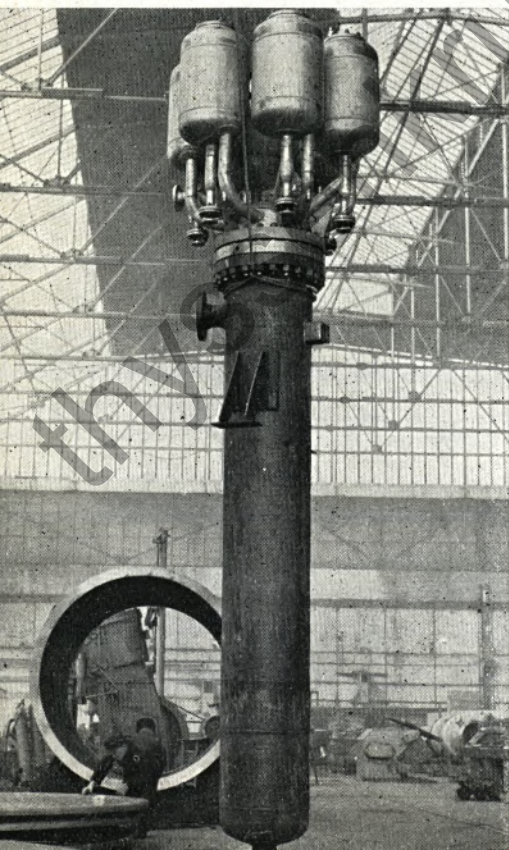
» im Bilde «

Der Abschirmmantel zum Dido-Materialprüfungsreaktor der „Gemeinsamen Atomforschungsanlage des Landes Nordrhein-Westfalen in Jülich“, der von der Firma Friedr. Krupp in Essen hergestellt worden ist, wurde mit dem 31 Millionen-Elektronen-Volt-Betatron unseres Werkes Thyssen geprüft. Nach dieser Durchstrahlungsprüfung wurde der 76 t schwere Bleimantel mit Speziallastwagen nach Jülich gebracht. Wegen seiner großen Abmessungen konnte er nicht den direkten Weg nehmen, sondern mußte über Essen, Gelsenkirchen, Gladbeck, Rees, über die Weseler Rheinbrücke, von dort durch die Kreise Geldern, Kempen, Erkelenz und Grevenbroich nach Jülich transportiert werden. Die Fahrt dauerte 2 Tage



In der Düsseldorfer Sicromalabteilung wurde dieser Wärmeaustauscher für ein bekanntes Unternehmen hergestellt. Es ist ein Druckgefäß für katalytische Gasreaktionen

Schweißarbeiten an einer Hochdruck-Kesseltrommel mit aufgeschweißten Nippeln. Diese Aufnahme aus dem Mülheimer Schweißwerk läßt erkennen, daß die Technik nicht nur nüchtern ist, sondern, wenn man sie mit dem Auge des Fotografen richtig betrachtet, auch äußerst bildwirksam sein kann



Automaten überwachen Stahlqualität

Ein Schnellverfahren, das in unseren Werken immer häufiger Anwendung findet

Wie beim Belichtungsmesser arbeiten auch hier lichtempfindliche Fotozellen

Wenn der „Rhein in Flammen“ die Menschen anlockt und Raketen hoch in der Luft leuchten, wissen nur wenige, wie die bunten Farben zustande kommen. Sie werden durch glühende Metaldämpfe erzeugt, die von dem Brandsatz der Raketen zum Leuchten gebracht werden. So gibt Kupfer grünes, Magnesium weißes und Strontium rotes Licht. Ähnliches geschieht, wenn zu Hause der Wäschetopf auf dem Gas überkocht oder wenn man Kochsalz in die Flamme streut. Diese wird dann durch das in Seife, Soda oder im Kochsalz enthaltene Natrium gelb gefärbt. Die reinen Farben nennt man „Spektralfarben“, weil sie in einem bestimmten und begrenzten Gebiet des Lichtspektrums liegen.

Analyse ohne Zeitverlust

Diese Dinge, die wohl jeder aus eigener Anschauung kennt, bilden die

So sieht es aus, wenn die Spektrallinien fotografiert werden. In der oberen Reihe die Spektrallinien des reinen Eisens, in der zweiten Reihe die des reinen Titanmetalls; darunter Stahl mit Titan, es finden sich die Spektrallinien des Titans neben denen des Eisens. In der 4. Reihe reines Kupfer und ganz unten das Spektrum des reinen Silbers

Grundlage eines modernen Schnellverfahrens zur Kontrolle der Stahlqualität, das in unserem Werk mehr und mehr Anwendung findet. Die ständig steigenden Anforderungen an die Qualität des Stahles machen nämlich nicht nur leistungsfähigere Herstellungsverfahren erforderlich, sondern auch eine sehr genaue Überwachung der Zusammensetzung des Stahles, damit Fehlchargen vermieden werden und durch verbesserte Qualität der Wettbewerb auf dem internationalen Markt für unser Werk erfolgreich bestanden werden kann. Dabei muß die Überwachung so schnell und sicher sein, daß möglichst noch vor dem Abgießen einer Stahlschmelze Änderungen vorgenommen werden können, falls die Zusammensetzung nicht den Vorschriften entspricht.

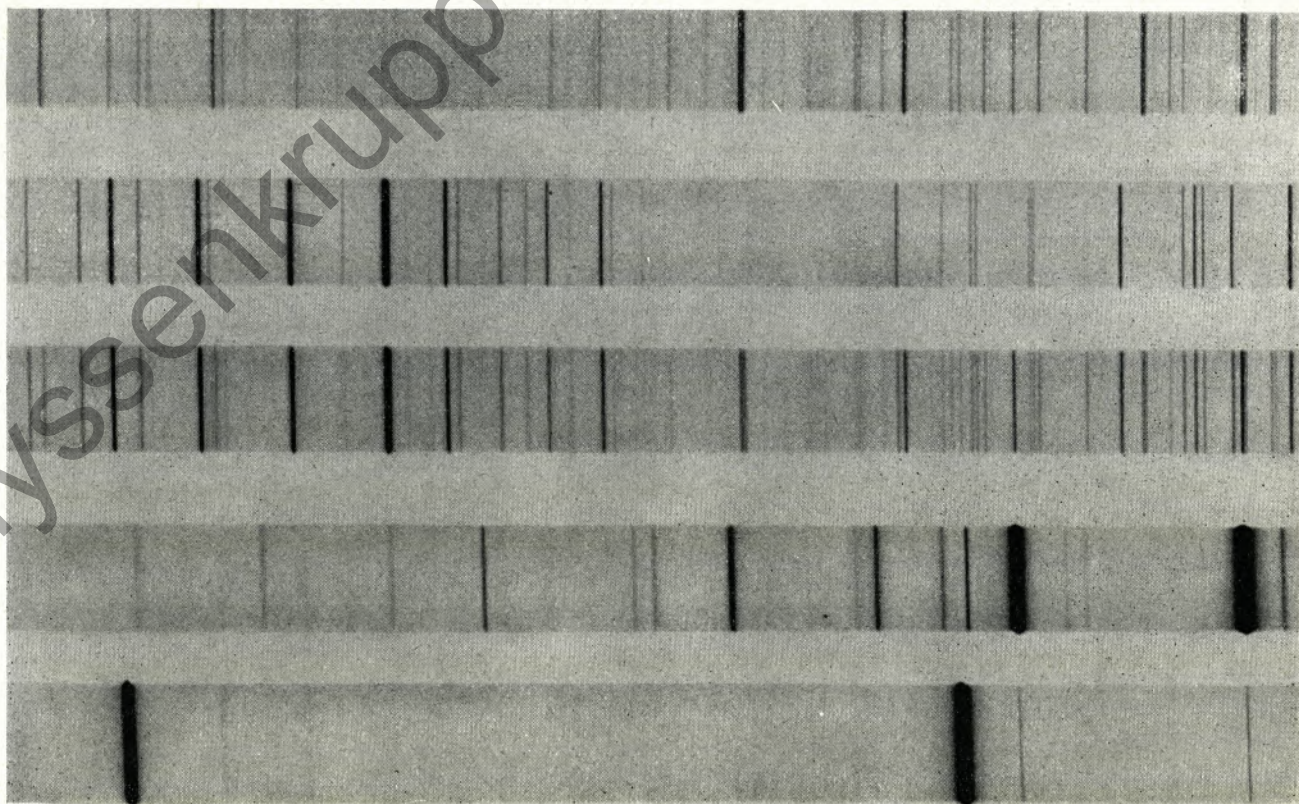
Die ursprünglich einzige Möglichkeit, die Zusammensetzung eines Materials zu überprüfen, war die chemische Analyse, bei der die Probe aufgelöst und durch oft umständliche und zeitraubende Trennungsgänge in ihre einzelnen Bestandteile zerlegt werden muß. Diese auch heute noch wichtige Methode wird nun durch die Spektralanalyse ergänzt, deren Vorteil ist, daß man das Material ohne jeden Tren-

nungsvorgang direkt untersuchen kann. Das gibt die Möglichkeit, die Analysen sehr schnell durchzuführen.

Die Spektralanalyse besteht im Grunde, ähnlich wie bei den Raketen, darin, daß aus der Farbe einer Flamme oder eines im elektrischen Lichtbogen bzw. Funken zum Leuchten gebrachten Metaldampfes festgestellt wird, ob und welche Mengen an Kupfer, Mangan, Phosphor und anderen Elementen in diesem Metaldampf bzw. in dem verdampften Grundmaterial enthalten sind. Das ist freilich nicht ganz einfach, wenn man etwa wissen will, welche Begleitelemente im Stahl stecken, weil schon das Eisen selbst im ganzen Spektralgebiet Licht aussendet, wenn man es im Funken oder Bogen verdampfen läßt. Man muß deshalb das Eisenspektrum von dem der Begleitelemente trennen.

Vielfarbig wie im Regenbogen

Auch die Sonne ist ein glühender Körper. Sie sendet Licht aus, das unser Auge als „weißes“ Licht empfindet, obwohl es tatsächlich aus vielen Farben zusammengesetzt ist. Diese Tatsache zeigt uns die Natur im Regenbogen, der dadurch entsteht, daß das Sonnenlicht in den Regentropfen in



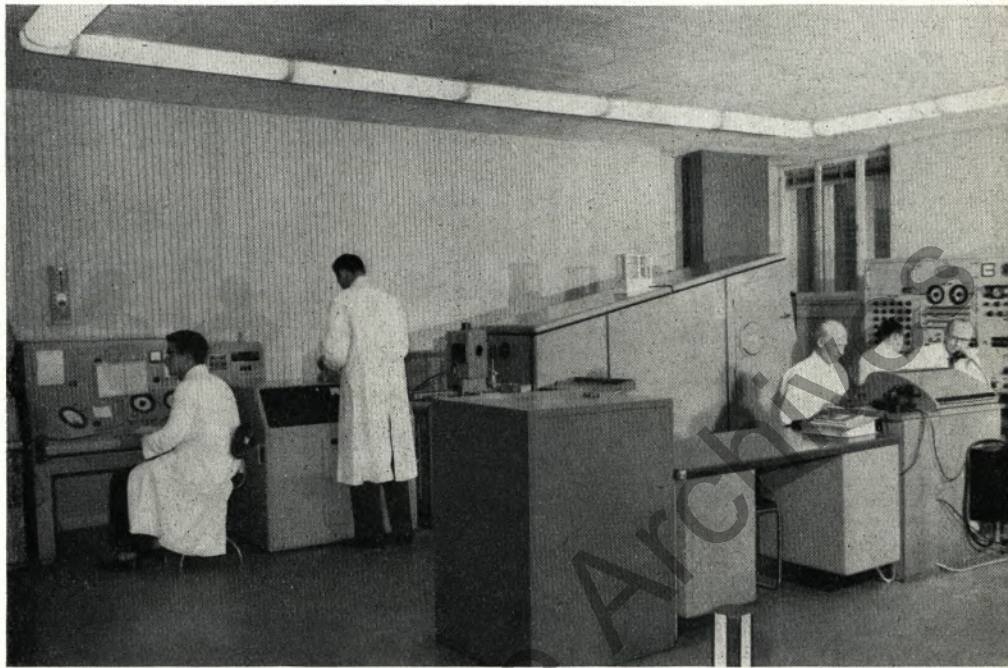
seine einzelnen Spektralfarben zerlegt wird. Ähnliche Erscheinungen kann man bisweilen an den Prismenkanten der mit geschliffenem Glas behängten Kronleuchter beobachten. Mit eigens für diesen Zweck hergestellten Prismen aus sehr reinem Glas oder auch mit sogenannten Gittern kann man aber das von einer bestimmten Lichtquelle kommende Licht noch viel besser in seine Spektralfarben zerlegen. Dabei läßt man es erst durch einen engen Spalt in ein solches Spektralgerät eintreten. Das hat zur Folge, daß die Farben nicht mehr wie beim Regenbogen als breite bunte Bänder ineinander verlaufen, sondern in Form von leuchtenden, feinen Strichen erscheinen, die Spektrallinien genannt werden. Mit sehr leistungsfähigen Geräten kann man nun erreichen, daß die einzelnen Spektrallinien so weit auseinandergezogen werden, daß die Linien der Begleitelemente klar erkennbar zwischen denen des Eisens auftreten. Aus der Lage einer solchen Linie kann man erkennen, ob sie von Kupfer, Mangan, Phosphor oder anderen Begleitelementen des Eisens im Stahl stammt und aus der Stärke auch noch die Menge des Elements bestimmen. Dazu müssen allerdings die Anhebungsbedingungen sehr genau konstant gehalten werden.

Fotoplatte ersetzt Menschenauge

Es gibt einfache transportable Spektralgeräte, in denen man die bunten Spektrallinien mit dem Auge beobachten kann. Das ist aber sehr ungenau und reicht allenfalls für eine qualitative Schnellprüfung aus, beispielsweise, wenn irgendwo Stahl mit hohem und niedrigem Mangangehalt verwechselt worden ist. Sehr viel genauer arbeitet man, wenn das menschliche Auge durch die fotografische Platte ersetzt wird, die obendrein die gute Eigenschaft hat, auch solche Spektralbereiche zu registrieren, die das menschliche Auge nicht sieht, wie etwa das Ultraviolett. Gerade dieser Spektralbereich ist aber für die Stahlkontrolle wichtig. Ein Nachteil der fotografischen Methode ist der große Zeitbedarf für das Entwickeln, Fixieren und Auswerten der Fotoplatten.

Fotozellen lösen Platte ab

Die neuen automatischen Spektralgeräte verbinden nun große Genauigkeit mit einer verblüffenden Schnelligkeit der Analyse. Das wurde dadurch erreicht, daß an die Stelle der fotografischen Platte ein System von lichtempfindlichen Fotozellen getreten ist. Diese arbeiten nach dem gleichen



In diesem Raum werden die einzelnen Eisenbegleiter bestimmt. Das kleine Vacuumgerät links dient für die Bestimmung von Kohlenstoff, Phosphor und Schwefel. Rechts ein großes Spektralgerät mit elektronischer Auswertung für die Bestimmung der übrigen Eisenbegleiter außer Stickstoff und Sauerstoff. Im Vordergrund erfolgt die Durchgabe der Analysenwerte durch Fernschreiber und Sprechanlage zum Chem. Laboratorium.

Grundsatz wie die aus der Fotografie bekannten Belichtungsmesser. Enthält beispielsweise ein Stahl etwas Kupfer, so wird im Spektralgerät die Kupferlinie von den übrigen Linien getrennt und dann auf eine solche Fotozelle gelenkt. Ist die Kupfermenge klein, wird auch das „Kupferlicht“ schwach sein und in der Fotozelle wird ein entsprechend geringer Fotostrom ausgelöst. Dieser wird — ähnlich wie die Rundfunkwellen im Radioapparat — elektronisch verstärkt und als vierstelliger Meßwert auf einen Papierstreifen aufgedruckt. Gleichzeitig mit der Bestimmung des Kupfers laufen aber auch schon alle anderen Analysen, so daß schon $1\frac{1}{2}$ bis 2 Minuten nach dem Abfunken des Stahls feststeht, wieviel Phosphor, Mangan, Silizium, Kupfer, Chrom usw. in ihm enthalten sind.

Seit einem Jahr in Betrieb

Im Werk Ruhrort ist eine automatische Spektralanalyse seit gut einem Jahr in Betrieb. Sie besteht aus einem kleinen Vacuumgerät für die Bestimmung von Kohlenstoff, Phosphor und Schwefel und einem großen Gerät für alle anderen Begleitelemente des Stahl mit Ausnahme des Stickstoffs und Sauerstoffs. Mit diesen beiden Geräten werden 120 bis 130 Proben je Schicht untersucht. Um die Sicherheit und Genauigkeit zu erhöhen, wird davon ein großer Teil doppelt abgefunkt. Umgerechnet auf Einzelwerte ergeben sich so im Monat 90 000 bis 100 000 Analysenwerte, von denen rund die Hälfte

als verbindliche Analysenwerte durch Fernschreiber an die Stahlwerke abgegeben werden.

Eile ist notwendig

So verblüffend die Schnelligkeit der einzelnen Gesamtanalysen auch ist, so hat man damit nur dann Erfolg, wenn auch die Proben schnell genug angeliefert und die Ergebnisse der Analysen ohne Verzögerung abgegeben werden. Das ist eine organisatorische Aufgabe, die jedoch gelöst werden konnte. Schwierig wird es aber, wenn innerhalb weniger Minuten eine größere Anzahl von Proben eintrifft, etwa aus beiden SM-Werken und dem Blasstahlwerk, denn es kann auf einem Gerät immer nur eine Probe zur gleichen Zeit analysiert werden. Deshalb muß die zweite Probe $1\frac{1}{2}$ Minuten, die dritte schon 3 Minuten warten, bis sie an die Reihe kommen. In solchen Fällen entscheidet der Schichtführer, welche Probe die eiligste ist.

Ohne Menschen geht es nicht

Auch automatische Geräte erfordern Menschen, und zwar solche, die von der Sache etwas verstehen. Das gilt für die Bedienung im Schichtbetrieb nicht weniger als für die ständige Wartung, die Sache von Spezialisten ist. Ein einziger falscher Handgriff kann am Gerät Schaden anrichten, kann aber auch zu falschen Ergebnissen führen. So bleibt letzten Endes bei der Automation doch der Mensch das Wichtigste. Dr. Georg Graue

Alle müssen Unfälle verhüten helfen

Der Artikel „Neuer Ruhrorter Unfallausschuß“ in Nr. 35 der Werkzeugzeitung regt mich zu einigen Überlegungen an. Was ist nicht schon alles über Unfallverhütungsmaßnahmen gesagt und geschrieben worden! Es ist auch schon viel getan worden. Aber es genügt nicht, wenn man die Unfallstatistik verfolgt. Wenn ich als Vertrauensmann in meinem Betrieb auf die Gefahren beim Nichttragen von Unfallverhütungsschuhen hinweise, bekommen ich immer die gleiche Antwort: „Die sind zu teuer, für 24 DM bekomme ich ‚draußen‘ fast zwei Paar!“ Daß diese Arbeitsschuhe keine Stahlkappe haben, wird nicht in Betracht gezogen. Der zu hohe Preis trägt die Schuld an dieser Unachtsamkeit. Das Unternehmen würde sich besser stehen, wenn es die Unfallverhütungsschuhe billiger abgeben würde.

Ein Problem ist das Tragen des Schutzhelmes. Ein Problem deswegen, weil sehr viele ihren Kopfschutz im Schrank lassen. Ein Familienvater, der sich eine Kopfverletzung zuzieht, weil er seinen Helm nicht trug, ist ein schlechter Familienvater. Er bringt unsagbares Leid und karge Lebensverhältnisse über seine Familie. Wir müssen alle, Betrieb, Belegschaftsangehörige und Familien, das Bestreben haben, Unfälle zu verhüten. Der Betrieb durch die Beseitigung von Unfallgefahren, die Familienangehörigen, indem sie den Arbeiter immer wieder mahnen „Paß auf, komme gesund zurück“. Belegschaftsangehörige, Unfallausschußmitglieder, Unfallobleute und Vertrauensmänner der Betriebe dürfen nicht müde werden, ständig auf die Unfallgefahren und deren Folgen hinzuweisen. Das sind wir dem Betrieb, uns selbst und unseren Familien schuldig.

K. B., Ruhrort

Monatliche, bargeldlose Lohnzahlung

Ich möchte dieses Thema wieder zur Debatte stellen. Es wäre einer ernstlichen Überlegung wert, ob nicht der eine oder andere Arbeitnehmer, der einer bargeldlosen und monatlichen Lohnzahlung bisher mit Abneigung und Skepsis gegenüberstand, sich doch entschließen würde, diesem Problem zustimmend gegenüberzustehen.

Probleme, die Tausende von Arbeitskollegen sowie andere Institutionen betreffen, können natürlich nicht kurzfristig entschieden werden. Von der Industrie- und Handelskammer sind bereits die ersten Erfahrungen über bargeldlose Lohnzahlung gesammelt und ausgewertet worden. Diese Erfahrungen sollen anderen Betrieben zugänglich gemacht werden, um sie zu interessieren.

Die Umstellung auf eine monatliche und bargeldlose Lohnzahlung würde in der Wirtschaftsführung der Familie eine erhebliche Umstellung erfordern. Berufene Kreise sollten helfend mit Rat und Tat zur Verfügung stehen, um Schwierigkeiten aus dem Wege zu räumen. Für den Übergang müssen unnötige Härten vermieden werden. Wenn ich an die Menge der Angestellten und Beamten in Industrie, Wirtschaft und Staat erinnere, die von jeher nichts anderes kannten als monatliche Gehaltszahlung, zum größten Teil durch Überweisung auf Konten, so müßte diese Umstellung auch bei den Lohnempfängern bei etwas gutem Willen möglich sein. Doch keine Nachteile ohne Vorteile und in diesem Falle sind die letzteren wohl in der Mehrzahl. Jeder Arbeitskollege sollte sich darüber ernstlich und vorurteilslos Gedanken machen. Einige der Vorteile:

- Gänge zum Lohnbüro bzw. zur Zahlstelle entfallen.
- Verlust einer Lohnföte durch Unachtsamkeit oder Entwenden ist nicht möglich.
- Der Lohnempfänger kann monatlich anfallende und gleichbleibende Terminzahlungen durch sein Geldinstitut kostenlos abwickeln lassen. Ansammlung kleiner Beträge, die bei Sparsamkeit zu erheblichen Summen anwachsen können und zudem noch Zinsen tragen.
- Der Arbeitnehmer soll und kann sich in steigendem Maße des bargeldlosen Zahlungsverkehrs (Scheckverkehrs) bedienen. Sie ist sehr bequem. Man ist Bankkonteninhaber — und das hebt das Selbstgefühl.

K. D., Ruhrort

Prominente, probiert es einmal ohne

In der Ausgabe 35 gab Redakteur Gerlach einen Rechenschaftsbericht über die Arbeit der Redaktion unserer Werkzeugzeitung. Darin wußte er Erfreuliches zu berichten. Aber weil er sich diesen Rechenschaftsbericht „nicht girlandengeschmückt im Büro aufhängen“ will, und weil ich mich zu den 25 Prozent „Stammlesern“ rechne, will ich besonders kritisch sein.

Macht mal eine Ausgabe ganz ohne Prominente, vielleicht gefällt sie dann noch besser. Sicher wissen die meisten Leser, daß die Werkzeugzeitung von allem und über alles etwas bringen soll. Dazu gehört auch, daß die Ereignisse und Begebenheiten, an denen die führenden Männer des Unternehmens beteiligt sind, publizistisch gut herausgestellt werden. Aber man hört auch hie und da die Meinung, daß die Kollegen nicht immer erfreut sind darüber, daß sie fast in jeder Ausgabe Vorstandsmitglieder, Direktoren oder Betriebsratsvorsitzende im Bild vor Augen geführt bekommen. Das soll jetzt keine Spitze gegen die Werksleitung oder die Betriebsvertretung sein. Aber müssen unsere leitenden Männer Bildmannequins spielen? Sie haben viele andere Aufgaben und könnten hie und da doch stärker zurücktreten. Das ist eine Meinung, die vielleicht von weniger Lesern geteilt wird, als ich annehme. Ich sage nur: Macht mal . . ., liebe Werkzeugzeitungsredakteure! Ihr wißt sicherlich ganz genau, was ich meine.

K. Sch., Düsseldorf

Noch einmal: Betriebsklima und Vorgesetzte

Nachdem sich schon zwei Zuschriften mit dem Thema Betriebsklima, das ich in Nr. 32 angeschnitten hatte, befafßt haben, möchte ich noch einiges hinzufügen. In der Zuschrift aus Düsseldorf wird mehr der Umgangston der Kollegen untereinander als der Ton der Vorgesetzten den Untergebenen gegenüber bemängelt; der Einsender aus Mülheim stimmte im wesentlichen zu. Beide haben recht. Trotzdem möchte ich noch einmal auf das Thema zurückkommen.

Man hört heute viel von Betriebssoziologie und -psychologie, aber eine rechte Vorstellung davon hat wohl selten ein Vorgesetzter. Diese Betriebswissenschaften umfassen sowohl den technischen als auch den menschlichen Arbeitsbereich. Sie dienen nicht nur dem Unternehmer, wie viele Arbeitnehmer glauben, sondern auch dem arbeitenden Menschen. Dazu gehört u. a. auch die Arbeitsplatzbewertung. Hierbei geht es nicht von vornherein darum, den Lohn zu kürzen. Wenn das vielfach geschieht, ist es oft ein übermäßiger Eifer von Vorgesetzten, die damit nach oben hin glänzen wollen.

Ein Vorgesetzter, gleich welcher Gruppe, sollte sowohl menschliche Führungseigenschaften besitzen als auch fachliche Kenntnisse. Viele Vorgesetzte mögen denken: Warum soll ich mich mit solch neumodischen Kram befassen, der

Mann unten versteht das sowieso nicht, also mache ich es wie bisher. Das ist aber ein Trugschluß. Der Arbeiter versteht in der Tat wenig oder gar nichts von den Betriebswissenschaften, aber er macht sich doch Gedanken über seinen Arbeitsplatz, seine Vorgesetzten und über das Werk überhaupt. Er beobachtet mißtrauisch jede Neuerung im Betrieb und verfolgt aufmerksam die Produktionslage. Es geht ja schließlich um seinen Lohn und seinen Arbeitsplatz. Über dieses Thema könnte man noch vieles schreiben, aber dadurch wird das Betriebsklima nicht besser. Nur durch Taten kann man überzeugen und ein Anfang wurde schon gemacht. Die Werkzeugzeitung berichtete darüber, daß in gewissen Zeitabständen die Meister zusammenkommen und von einem bekannten Soziologieprofessor Vorlesungen über moderne Menschenführung im Betrieb hören und anschließend darüber diskutieren. Man kann nur hoffen, daß nicht nur die Meister, sondern auch andere Vorgesetzte sich mit diesem Thema beschäftigen und die Erkenntnisse, die sie gewinnen, im Betrieb praktisch auswerten. *H. S., Mülheim*

Meinungsforscher im Mülheimer Stahlwerk

Vor einiger Zeit schrieb die Frankfurter Allgemeine Zeitung unter dem Titel „Nach Feierabend“ u. a. folgendes: „Die Verkürzung der Arbeitszeit hat zuweilen seltsame Folgen. Der lange Feierabend oder das ausgedehnte Wochenende dient vielfach nicht der Muße. Oft wird nur der Arbeitsplatz vertauscht und nach dem offiziellen Dienstschaft an anderer Stelle weitergearbeitet. Der Sinn der kürzeren Arbeitszeit liegt in allen diesen Fällen aber nur noch in der versteckten Lohnerhöhung.“ Stimmt diese Feststellung? Vielleicht erfahren wir für unseren Bereich bald genaueres dazu. Mitte des Jahres 1959 führte die Stahlforschungsstelle der Universität Münster im Stahlwerk Thyssen eine Meinungsforschung durch, um hier festzustellen, wie sich die Arbeitszeitverkürzung in den kontinuierlich arbeitenden Betrieben ausgewirkt hat. Besonderes Interesse zeigte der Meinungsforscher für die Beziehungen des Arbeiters zum Familienleben. Aber auch die Art, wie die heute mehr als früher anfallende Freizeit ausgefüllt wird, untersuchte man. Die Auswertung und ein abschließender Bericht über diese Befragung werden wohl noch einige Zeit in Anspruch nehmen. Wir werden uns dann selbst eine Meinung bilden können, ob die Ausführungen der Frankfurter Allgemeinen ihre Richtigkeit haben. *H. K., Mülheim*

„Ich bin auch für neue Wege“

Der Kollege H. V. aus Düsseldorf war schlecht beraten, als er seinem Kollegen S. K. antwortete. Hätte er geschwiegen, wäre das Problem „Moselurlaub“ wohl im Sande verlaufen. So aber wird er wohl mehr als eine Antwort bekommen. Wer sich erholen will (und dafür ist ja der Urlaub), der gehe nach Herstelle. Dort ist der Tisch richtig gedeckt, es ist sauber, die Bedienung korrekt und Ruhe hat man auch.

Aber Brodenbach. Es liegt an der Bundesstraße 49. Glaubt einer, daß es eine Erholung ist, wenn Tag und Nacht LKW und PKW vorbeisausen? In Loef ist es nicht besser. Dort rollen 150 bis 180 Züge Tag und Nacht über die Schienen. Dieser Rhythmus klingt 8 Tage nach dem Urlaub noch in den Ohren. Die Kinder kann man auch nicht mitnehmen. Solange keine Einrichtungen (Spielplätze) für sie geschaffen sind, gibt es nur Ärger. Als Urlauber bin ich gleichberechtigter Gast. Ich wünsche, daß der Reihe nach bedient wird, einmal bin ich der erste, ein andermal der letzte, auch wenn meine Rechnung gewissermaßen gleich Null ist. Und wenn S. K. die Bedienung oder die Preise rügt, hat er recht.

Die Mosel ist schön und es wäre schade, wenn sie uns verloren ginge. Man sollte also wirklich einen Tapetenwechsel vornehmen. *J. K., Mülheim*

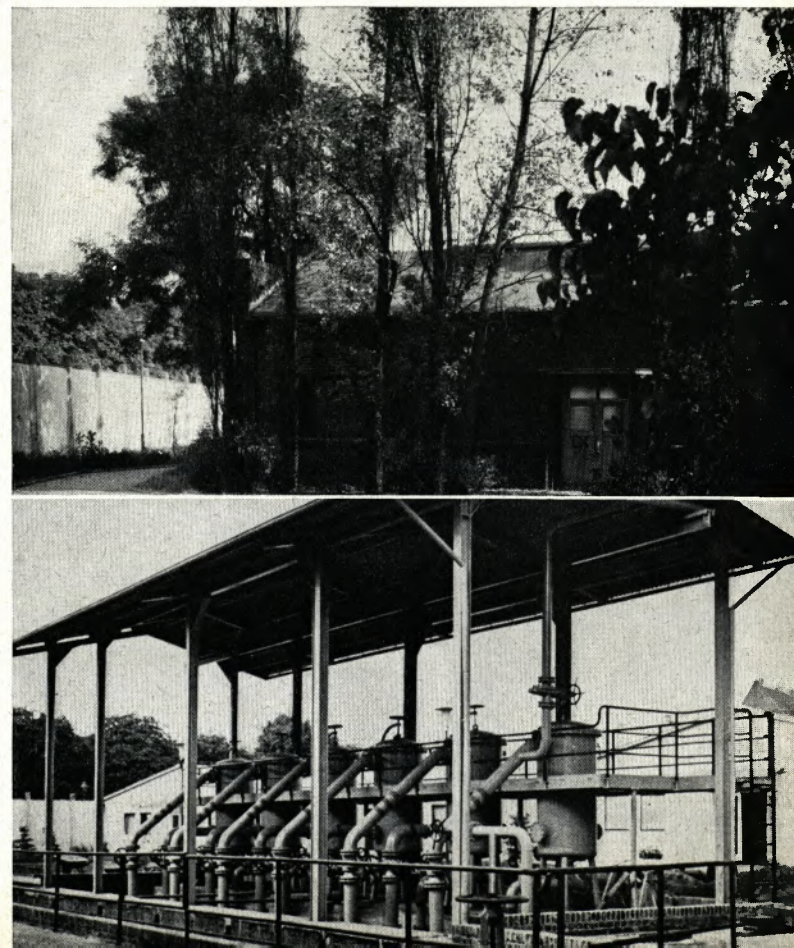
Zwischen der Lehrwerkstatt und den Fertighäusern

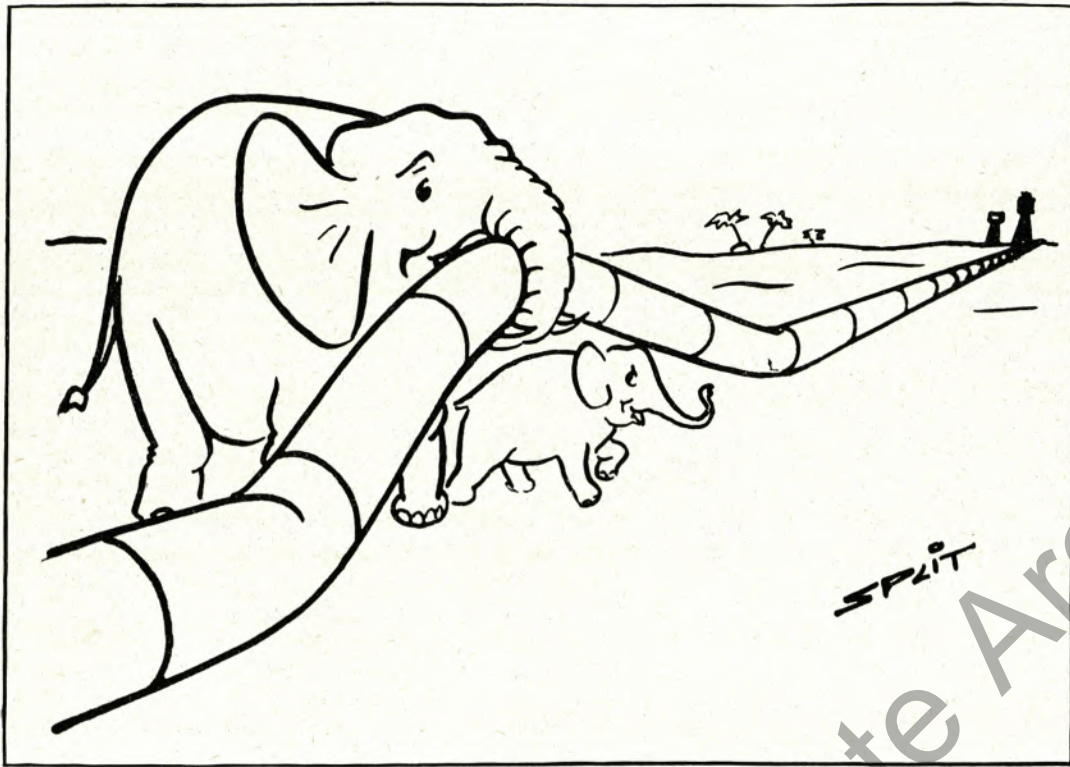
der Hauptverwaltung in Düsseldorf liegt ein romantischer Winkel, der gar nicht so recht in einen modernen Industriebetrieb zu passen scheint: ein altes Backsteinhaus, von immer flüsternden Pappeln und Büschen halb verborgen, fast ein wenig verwunschen, ein wenig verwildert, ganz wie es sich für solche Eckchen gehört.

Aber vor einiger Zeit hub auch in der Nachbarschaft dieses Plätzchens das in unserem Werk als stetiges Zeichen der Erneuerung so bekannte Buddeln und Bauen an; und als es zu Ende war, bot sich dem Betrachter ein seltsames, kontrastreiches Bild. Sechs seltsame, silbergraue Kessel mit Zu- und Ableitungen flankieren das verträumte rote Häuschen. Für die meisten, die daran vorbeigehen müssen, sind sie kein Begriff; nichts, womit sie etwas anzufangen wüßten. Trotz ihrer Modernität sind sie ebenso geheimnisumwittert. Spötterzungen sprechen von Raketenabschußrampen.

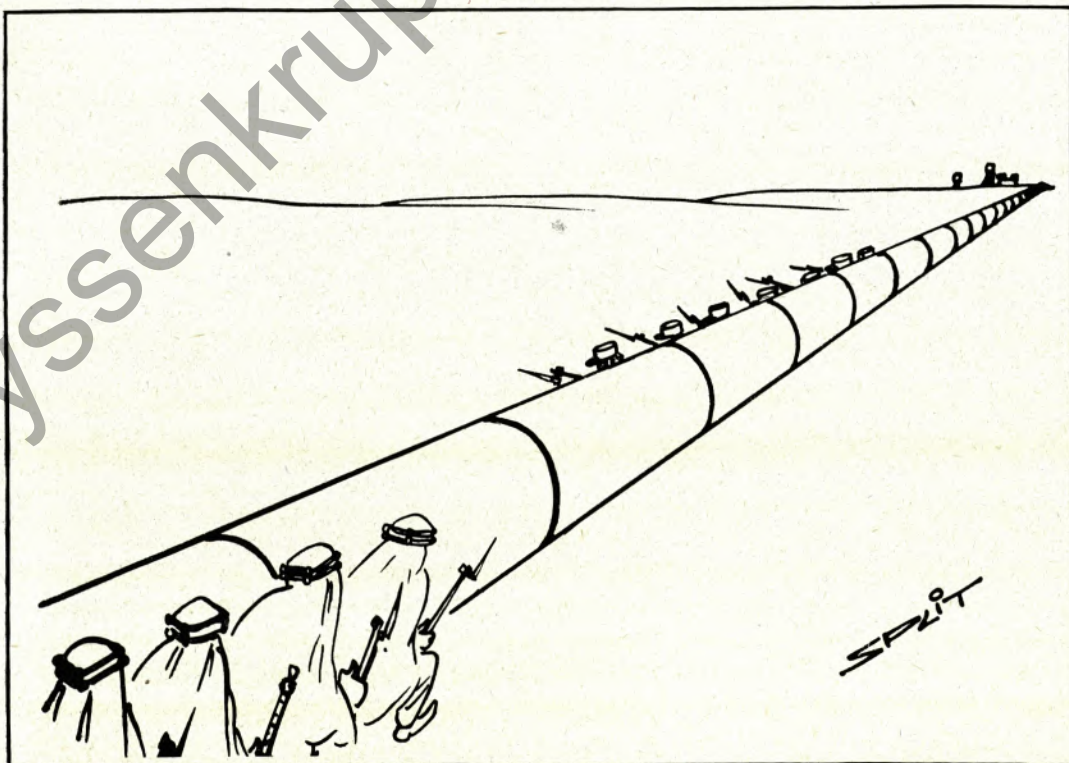
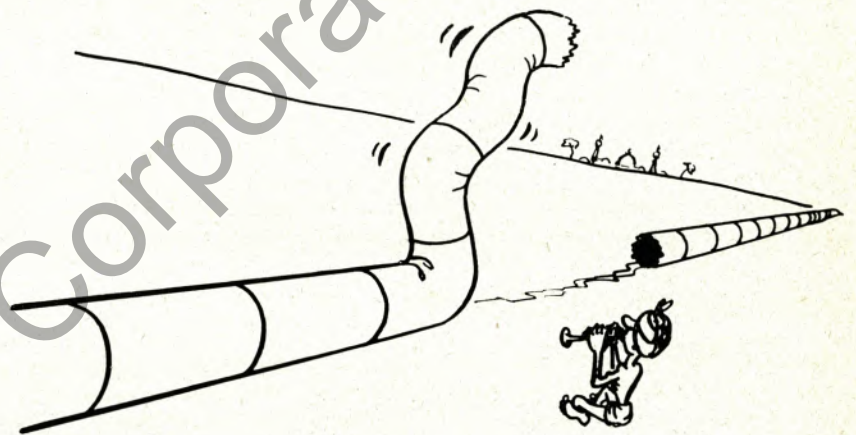
Nun, das ist es selbstverständlich nicht; die Ronsdorfer Straße ist kein Düsseldorfer Kap Canaveral geworden, die für diese Anlage verantwortlichen Männer von der Düsseldorfer Wärmestelle sind keine werkseigenen Wernher von Brauns. Es handelt sich ganz schlicht um eine erneuerte und vergrößerte Gasfilteranlage, welche die in dem alten Häuschen untergebrachte Anlagen ergänzen und für den angestiegenen Verbrauch ausreichend machen soll. Das Ferngas erleidet auf dem langen Transportweg von den Erzeugungstätten eine unausbleibliche Verschmutzung, die natürlich beseitigt werden muß. Verschmutzte Brenner sind nicht nur unwirtschaftlich, sondern auch sicherheitsgefährdend. Die sechs geheimnisvollen Kessel sind sechs Gasfilter, mehr nicht. Aber zusammen mit dem alten, verwunschenen Häuschen sind sie dem, der um ihre Verbindung zu dem romantischen Winkel weiß, auch ein auf unsere Gesamtheit zu übertragenes Zeichen, wie Altes und Neues sich ergänzt und sich ergänzen muß, soll das Werk gedeihen. *K. S., Düsseldorf*

Zwei Kontraste im Werk Poensgen. Oben das idyllische Backsteingebäude, darunter die Gasfilteranlage vor den Fertighäusern der Hauptverwaltung





Bilder
ohne
Worte



Das war nun ein guter Jahresanfang

Am Freitag zog immer der Mann vom Fußballtoto in unseren Laden. Er stand morgens schon vor der Tür, wartete, daß ich aufschloß, dann begann er geschäftig, seinen Tisch aufzubauen. Und dann ging auch gleich das Geschäft los. Seins und meins. »Meins« stimmt nicht ganz. Ich bin nur Angestellter. Der Chef hat mehrere solcher Geschäfte und in jedem einen Angestellten.

Morgens ist das Geschäft immer etwas wild. Bahnhofsgegend. »Sechs Zigaretten!« »50 Pfennig, bitte.« »Danke.« »Ein Päckchen Tabak.« »Bitte.« »Danke.« »Ein Kistchen Zigarren, ja, für einen Geburtstag.« »Welche Preislage, bitte? Hier habe ich etwas besonders Günstiges.« So geht das ununterbrochen von sieben bis neun, die Kasse macht klingling, klingling, und auch beim Totomann klappert das Geld in die Blechkassette, denn alle Welt spielt Fußballtoto, weil ..., aber das will ich ja gerade erzählen.

Also, um neun wird es ruhiger, und der Totomann kann endlich bei mir die neuesten Witze los werden, die er die ganze Woche gesammelt hat, und ich räume den Ladentisch auf und lache bei jeder Pointe, wie es sich gehört, und dann döse ich so vor mich hin.

So ist es an jedem Freitag, so war es auch an diesem ersten Freitag im neuen Jahr. Ich döse also und blicke auf die Straße, da fährt dort ein Wagen vor, ach, das ist ja gar kein Wagen, das ist ein Himmelsgefährt, und himmelblau ist auch die Farbe, und

Ein Mann, der liebt, ist sicher; eine Frau dagegen wird unsicher, wenn sie liebt.

★
Männer schwindeln, wenn sie lieben, und sagen die (bittere) Wahrheit, wenn sie nicht mehr lieben; Frauen dagegen fangen meist dann an zu schwindeln, wenn sie nicht mehr lieben.

★
Männer führen sich, wenn sie verliebt sind, gelegentlich dumm auf; Frauen sollten sich mindestens so stellen.

★
Männer sind gefährlich, wenn sie lieben; Frauen, wenn sie nicht (wieder) lieben.

Linien sind das, hm, hm, und heraus steigt ein Mädchen, ach, auch das sind Linien, und der Pullover ist gelb, der Rock dunkelblau ...

Ich bin an der Tür und reiße sie auf. »Frau Baronin, gnädige Frau«, aber das sage ich nicht. Ich sage gar nichts. Hinterher tut es mir leid. Warum bin ich in solchen Situationen immer auf den Mund gefallen? Ich halte mich also am Verkaufstisch fest und bediene: »Eine Kiste Zigarren, Stück 40 Pfennig, bitte sehr, fünfzig Stück, macht zwanzig Mark, danke sehr,

Der Schneefall

von Kurt Schumann

*Nun deckt der Schnee den grauen Stein,
die Schritte werden weich und stumm,
wie Motten um das Licht herum,
so tanzen Flocken im Laternenschein.*

*Die Straßen hüllen sacht sich ein
und weiße Mützen, schief und krumm,
seh' ich auf Dächern rundherum,
und auf dem Ärmel, Sterne, zierlich fein.*

*Der Bäume Kahlheit ist bedeckt,
ein Knirschen klingt mir unterm Tritt,
und unter weißen Flocken liegt versteckt,
was vorher kaltes Nacktsein litt.
Der Schnee ist's, der den Zauber weckt,
o Flockentanz! O weicher Schritt!*

dreißig Mark zurück, darf ich einpacken, bitte, vielen Dank, auf Wiedersehen! Schönen Sonntag!«

Dort geht sie und steigt in das himmelblaue Gefährt. Da fährt es mit ihr. Es ist zum Jammern, warum nur ist man so arm?, dachte ich wütend.

»Daß die Mädchen heute immer so enge Pullover tragen!« sagte der Totomann, aber es klingt gar nicht mißbilligend, es klingt eher etwas genußsüchtig. »Direkt aufregend«, sagt er noch, dann bekommt er einen Kunden, und als der Kunde weg ist, sage ich: »Wissen Sie, ich möchte auch mal Toto spielen. Geben Sie mir mal einen Schein.«

»Sie?« fragt er ganz erstaunt.

»Ja«, sage ich sehr selbstsicher.

»Ach«, meint er. »Sie wollen wohl auch so ein Auto gewinnen. So einen schicken Wagen. Mit so einem schicken Inhalt?« Er gibt mir den Schein und lächelt unverschämt, und ich schäme mich etwas, denn er hat natürlich recht. Nichts anderes will ich.

Wie soll ich wohl sonst dazu kommen, plötzlich zu tippen?

Ich fülle also den Schein aus, gebe ihn dem Totomann und zahle. Das Geschäft geht so seinen Gang. Mittags kommt der Chef mich ablösen für eine Stunde, und als ich zurückkomme, packt der Totomann gerade seine Klamotten zusammen. Dann bin ich allein, jetzt wird der Betrieb erst richtig wild. Die Kasse macht ununterbrochen klingling, klingling. Die ganze Stadt kauft schon jetzt für das Wochenende, so sieht es aus. Dies müßte mein Laden sein.

Zum Geschäftsschluß kommt mein Chef noch mal und macht die Kasse leer. Ich sehe nach, ob die Uhr für die Schaufensterbeleuchtung richtig geht, dann ziehe ich mich an und gehe und schließe ab, und da auf einmal ...

Da kommt plötzlich jemand gelaufen. Es ist das Mädchen mit dem gelben Pullover. Es ist ganz außer Atem. »Ach«, japst sie, »ich wollte nur noch eine Schachtel Streichhölzer, der Gasanzünder meiner Wirtin ist kaputt, wissen Sie?«

»Aber natürlich«, sage ich, schließe wieder auf, hole die Schachtel Streichhölzer und gebe sie ihr. Der himmelblaue Wagen ist nirgends zu sehen.

»Das ist furchtbar nett von Ihnen«, sagt sie dann, sieht mich etwas unsicher an und fragt zögernd: »Wissen Sie vielleicht, wo man hier in der Nähe billig essen kann? Ich habe solchen Hunger!« Das klingt etwas unbeholfen, und sie plappert schnell hinterher: »Ich bin ganz fremd hier, wissen Sie, ich arbeite in dem neuen Autosalon gleich um die Ecke, der heute aufgemacht hat.«

Sie blickt mich wieder prüfend an, ob ich sie wohl richtig verstehe. Ich nehme ganz vorsichtig ihren Arm und sage: »Kommen Sie, ich weiß ein Lokal, ganz nah, billig, ruhig, gerade richtig für ... uns.«

Unterwegs treffen wir den Totomann. Er guckt sehr interessiert. »Hallo«, sagt er im Vorübergehen, »das nenne ich einen Jahresanfang! Aber das geht nicht. Entweder – oder, Glück im Spiel oder Glück in der Liebe. Nur eins von beiden gibt es.«

»Was sagt er?« fragt das Mädchen.

»Ach«, antworte ich, »nur dumme Redensarten.« *Hans-Horst Krachvogel*

Warmer Winterpelz hat viele Interessenten

Iwan Nestorowitsch Kargajew stapfte durch den Schnee heimwärts. Er war guter Laune und pfiß leise vor sich hin, obwohl es bitter kalt war und ein unangenehmer Wind über die Ebene fuhr. Aber Iwan Nestorowitsch Kargajew schlug den Pelzkragen auf. Plötzlich blieb er stehen und blinzelte. Ein Mann stand vor ihm. Ein kräftiger Mann mit einem hageren Gesicht und breiten Schultern.

»Bruder«, sagte der Fremde und rieb seine knochigen Hände. »Du hast einen schönen Pelz, Bruder – wozu brauchst du einen Pelz?«

Iwan Nestorowitsch Kargajew fühlte, daß es auf diese Frage hundert Antworten gab ... gute und schlechte Antworten – scharfe und milde ...

Die Whiskyflaschen

Ich hatte achtzehn Flaschen Whisky in meinem Keller. Vorgesorgt für den kalten Winter. Ein kleines Restchen von Silvester. Aber meine Frau befahl mir, den Inhalt jeder einzelnen ins Spülbecken zu gießen, sonst könnte ich was erleben ...

Ich zog den Korken von der ersten Flasche und goß den Inhalt ins Becken, mit Ausnahme von einem Glas, das ich trank. Dann extrahierte ich den Korken von der zweiten Flasche und tat dasselbe, mit Ausnahme von einem Glas, das ich trank. Dann zog ich den Korken der dritten Flasche und goß den Whisky ins Becken, das ich trank. Ich zog den Korken der vierten ins Becken und goß die Flasche ins Glas, das ich trank. Ich zog die Flasche vom nächsten Korken und trank ein Becken draus und warf den Rest ins Glas. Ich zog das Becken aus dem nächsten Glas und goß den Korken in die Flasche. Dann korkte ich das Becken mit dem Glas, flaschte den Trank und trankte den Guß. Als ich alles ausgeleert hatte, hielt ich das Haus mit der einen Hand fest, zählte die Gläser, Korken, Flaschen und Becken mit der anderen und stellte fest, daß es neununddreißig waren. Und als das Haus vorbeikam, zählte ich sie nochmal und hatte dann endlich alle Häuser in der Flasche, die ich als letzte trank.

Ich stehe gar nicht unter dem Alfluß von Einkohol, wie manche Denker läuten. Ich bin nicht halb so bedenklich, als ihr trunken könntet. Aber ich habe so ein fühlbares Geselt ... ooooh!

Endlich murmelte er: »Bruder – weil mir kalt ist, wirklich kalt!«

»Kalt ... kalt ...« Der Fremde stieß die Luft durch die Nase wie ein wiehernes Pferd. »Bruder, du bist hier zu Hause ... dort drüben ist dein Haus ... dort erwartet dich eine Frau und ein warmer Ofen – aber ich bin heimatlos ... ich habe nichts als diese Kleider ... ich bin arm ... Bruder ... ich drohe nicht: »Gib mir den Pelz« ... nein – ich bitte dich darum. Ich bitte dich ...«

Iwan Nestorowitsch Kargajew räusperte sich zweimal. Er war ein guter Mann und dieser Fremde sah wirklich schrecklich aus. Man sah ihm geradezu an, wie er fror ... und er, Iwan, hatte einen so schönen, warmen Pelz ... Wie weit hatte er denn noch bis zu Hause? Zehn Minuten, dann war er bei Marja und konnte sich am Ofen wärmen. Und jetzt sprach wieder der Fremde. Manchmal klang seine Stimme so klagend, wie die Stimme einer Eule in der Nacht ... Iwan Nestorowitsch fühlte, wie ihn die Rührung übermannte ...

Endlich zog er den Winterrock aus. »Nimm ihn«, sagte er mit bebender Stimme, »nimm ihn, Bruder, und wärme dich.«

»Ich danke dir«, flüsterte der Fremde und zog den Rock an. Er stand ihm gut. »Ich danke dir, du edler Mann. Nun weiß ich, was Wärme heißt. Bruder, jetzt bin ich glücklich. Ich werde dich niemals vergessen, jetzt gehe ich in den »Lustigen Kosaken.« Iwan Nestorowitsch Kargajew unterbrach den anderen. »Bruder«, sagte er, »du bist ein Räuber, aber ein edler und armer Räuber. Und du hast mich gerührt ... jetzt bist du mein Freund. Und als Freund sage ich, geh nicht in den »Lustigen Kosaken« ...«

»Und warum nicht?« fragte der Fremde erstaunt. »Warum nicht, Bruder?« Iwan Nestorowitsch Kargajew schluckte schwer. Seine Augen wurden feucht. »Bruder«, sagte er mit bebender Stimme, »geh nicht in den »Lustigen Kosaken« – denn vor einer Stunde habe ich dort diesen Pelzrock gestohlen ...«

Alexander Keller

Jeder Druck erzeugt nämlich Wärme

Es war ihr erster gemeinsamer Spaziergang. Schweigend und erwartungsvoll gingen sie nebeneinander her. Sittsam bargen sie die Hände in den Taschen ihrer Mäntel, denn es war bitter kalt.

Endlich raffte er sich auf und sagte, ein wenig unwillig: »Ich mag den Winter nicht!«

»Warum?« fragte sie erstaunt.

»Man friert«, antwortete er mit leisem Spott gegen sich selbst, weil er ihr nicht verraten mochte, daß ihn nicht der Winter, sondern der Mantel ärgerte, der ihre Gestalt verbarg.

Sie streckte fröstelnd die Hände tiefer in die Taschen: »Aber der Winter ist nun mal da!«, sagte sie lächelnd. »Und der Rauhref ist doch auch schön, oder die glitzernde Schneedecke. – Sehen Sie, drüben, die schwarze schwebende Krähe!« Sie hob ihren Arm und wies in die Ferne. Aber er sah nicht die Krähe, sondern nur den dicken ungeschlachten Fäustling über ihrer kleinen Hand.

Am Abhang blieben sie stehen. Weit dehnte sich vor ihnen das breite Tal, aus dessen weißer Ode sich ernste Tannen und kahles Gebüsch hoben. »Wie schön!« rief sie aus.

»Wie schön!«, sagte auch er. Aber er meinte nicht das Tal, sondern ihr Antlitz, das die Kälte gerötet hatte. Rot leuchtete ihr Mund, und die Augen strahlten unter der schwarzen, ein wenig schief gerückten Pelzkappe so frisch und klar hinaus, daß es ihn hinriß. Er zog sie an sich und küßte sie. Es war der erste Kuß der beiden, und er währte geraume Zeit.

Lächelnd löste sie sich endlich und atmete tief: »Ich fand keine Luft mehr!« erklärte sie, während sie langsam auf einem anderen Wege zurückgingen. Da er vereist war, fanden sich nun auch ihre Arme, und so stelzten sie vorsichtig und dicht aneinandergedrängt, um nicht auszugleiten. »Frierst du noch immer?« fragte sie. »Oh, mir ist mächtig warm!« antwortete er heiter.

»Und eben noch wußtest du nicht, was tun vor Frost!«

»Der Kuß ...« bemerkte er.

»Der Kuß?« Sie blickte ihn an.

»Es ist ein physikalisches Gesetz«, erklärte er mit ernstem Gesicht, und als sie hell auflachte, betonte er: »Doch!«, und blieb stehen. »Druck erzeugt nämlich Wärme ... Aber ich friere schon wieder ...«

H. Becker

Ein Mann kam aus Babanango

Babanango — das Wort allein ruft in einem schon die Vorstellung an den Klang von Urwaldtrommeln wach. Und diese Vorstellung trifft auch die Wirklichkeit. Babanango ist nämlich ein Fleck im Zululand, im Süden des schwarzen Erdteils, in der Union von Südafrika. Und Babanango ist der Geburtsort von Dr. Friedrich-Karl Peters, der einige Zeit in der Versuchsanstalt des Werkes Thyssen tätig war. Dr. Peters ist waschechter Südafrikaner. Aus Südafrika, und zwar aus Pretoria, traf



Groete van Suid-Afrika

kürzlich ein brieflicher Gruß von Dr. Peters an die Werkzeitung und an die Belegschaft von Phoenix-Rheinrohr ein. Besondere Grüsse gelten natürlich seinen ehemaligen Arbeitskollegen in der Versuchsanstalt des Werkes Thyssen.

Nun sollte man jetzt allerdings nicht glauben, es handelte sich um einen krausköpfigen Bantu- oder Zulu-Neger. Dr. Peters sieht genau so mitteleuropäisch aus wie jeder von uns. Und das ist kein Wunder: Er wurde 1932 als Sohn eines deutschen Missionars im Zululand geboren. Seine Eltern stammen aus der Lüneburger Heide. Er studierte an der Universität von Pretoria Physik und Mathematik und erhielt 1955 ein Stipendium für einen Studienaufenthalt in Deutschland. In Aachen belegte er Vorlesungen in Hüttenkunde und promovierte dort zum Dr.-Ing. Den Rest seines Aufenthaltes in Deutschland war er in der Mülheimer Versuchsanstalt von Phoenix-Rheinrohr tätig.

Dr. Peters wußte viel Interessantes über seine Heimat zu berichten. Bei seinen Erzählungen von den Sitten und Gebräuchen der Bantustämme beschwor er in unserer Phantasie die bunten Bilder einer uns so fremden Welt herauf, die uns näherzubringen Dr. Peters nicht müde ward. Durch Vorträge und Filmvorführungen hat er eine ziemlich breite Schicht angesprochen. Viele liefen



Ein Bild aus der Zeit, da Dr. Peters in unserer Mülheimer Versuchsanstalt arbeitete. Jetzt ist er wieder zu Hause

es sich bei solchen Gelegenheiten nicht entgehen, ihn einmal um eine „Kostprobe“ aus der Zulusprache zu bitten, denn Dr. Peters beherrscht neben seiner Muttersprache und dem Englischen auch noch Zulu und Afrikaans.

Vom Nil zum Rhein Schwarzlockiger Ägypter liebt Deutschland sehr

Ein waschechter, schwarzlockiger Ägypter arbeitet seit einiger Zeit in der Modellschreinerei unseres Werkes Ruhrort: Youssef Tadros. Er fühlt sich sehr wohl hier, zumal er zwar in einen neuen

Wirkungskreis kam, aber Phoenix-Rheinrohr an sich schon kannte. Denn vorher war er in Ruhrort am Hochofen und in der Stahlformgießerei und davor in der Düsseldorfer Sicromalabteilung.

Youssef Tadros liebt Deutschland, auch wenn er oft über die unrichtigen Ansichten lächelt, die manche Arbeitskollegen über Ägypten haben. In dieser Hinsicht teilt er seine Kollegen in zwei Gruppen ein: die eine Gruppe weiß verhältnismäßig gut über dieses geschichtsreiche Land am Nil Bescheid, während die andere immer wieder nach Harems, Kamelen und Wüstensand fragt. Dazu eine nüchterne Feststellung unseres Kollegen, der es ja wissen muß: In Ägypten gibt es keinen Harem mehr. Und auch die Kamele sind im Schwinden und werden vornehmlich für die Touristen verwendet. Ägypten ist ein Land voller Reize, Sehenswürdigkeiten und fremder Wunder, aber ein aufstrebendes Land und keinesfalls ein Märchenland aus Tausendundeiner Nacht.

Vom neuen Ägypten und seinem Präsidenten Gamal abd el Nasser erwartet Youssef sehr viel; demzufolge ist er selbst auch ein Anhänger eines Pan-Arabiens. Er will seinem Land auf seine Weise helfen: indem er hier in Deutschland lernt und das Hüttenwesen studiert, um dieses Wissen dann später zum Nutzen seines Vaterlandes Ägyptens verwerten zu können.

Unser ägyptischer Gast Youssef Tadros bei der Arbeit in der Ruhrorter Modellschreinerei. Er fühlt sich recht wohl in unserem Unternehmen und kommt auch mit den Kollegen gut aus



» Ständiger Leistungsanstieg ist erfreulich «

Für unseren neuen Steckenpferd-Wettbewerb einige beherzigenwerte Ratschläge der Jury

Auch in diesem Jahr führt die Werkzeitung der Phoenix-Rheinrohr AG wieder ihren Steckenpferdwettbewerb durch, inzwischen zum 7. Male. Einsendeschluß ist der 25. März. Der Mülheimer Museumsdirektor Dr. Möhring, der bisher an jeder Preisvergabe mitwirkte, machte anläßlich der Eröffnung „Freizeitschaffen bei Phoenix-Rheinrohr“ in Mülheim über den Sinn dieses Wettbewerbs einige bemerkenswerte Ausführungen. Sie richten sich nicht nur an jeden, der ein Steckenpferd hat und sich an diesem Wettbewerb beteiligen will, sondern auch an alle, die das Freizeitschaffen interessiert beobachten.

Wenn ein Versuch gemacht wird, das Freizeitschaffen von Werkstätigen zu fördern, so sollte man ihn nachdrücklich unterstützen. In den sechs Jahren, die seit Beginn dieses ersten Versuchs bei Phoenix-Rheinrohr vergangen sind, hat sich die Jury um eine gerechte Bewertung der eingereichten Arbeiten bemüht. Dieses Bemühen muß unterstrichen werden, denn die Beurteilung derartiger Arbeiten ist erheblich schwieriger als die Beurteilung von Werken berufsmäßig schaffender Künstler. Sie verlangt nicht nur eine ästhetisch-formale,

sondern viel mehr noch eine menschlich wertende, ja im besten Sinne des Wortes pädagogische Grundkonzeption der Preisrichter. Von diesem Spruch der Jury sollen nach Möglichkeit Impulse ausgehen, welche all denen, die sich an solchen Steckenpferdwettbewerben beteiligen, helfen können, in ihrem Freizeittun nicht nur formal-leistungsmäßig, sondern auch menschlich-persönlich weiter zu kommen.

Nicht viel mehr als 50 Jahre ist es her, daß Richard Dehmel in einem ergreifenden Gedicht den Arbeiter so bewegt darüber klagte, es fehle ihm nur eine Kleinigkeit, um so frei zu sein wie die Vögel sind, es fehle ihm eben nur „Zeit“! Diese Zeit, diese Freiheit von einer damals noch mehr als 12stündigen Tagesarbeit, ist dem Menschen zugefallen als Frucht der zweiten industriellen Revolution, als Folge von Automation und Rationalisierung, die eine immer höhere Produktion bei geringerem Aufwand an Arbeitszeit ermöglicht hat.

Die große Menge der Menschen wird in ihrer Persönlichkeitsentwicklung heute kaum mehr — oder zumindest viel weniger als früher noch — geprägt von dem Beruf, den der einzelne ausübt, von dem Beruf, der ihm früher trotz aller Schwere doch irgendwie Lebenserfüllung war. Mensch in vollem Umfang und in der ganzen Mannigfaltigkeit seines Berufs, der wesentliche Persönlichkeitskräfte bindet. Ja, unsere geistige und seelische Entwicklung und Selbstgestaltung in Freiheit wird immer mehr, so scheint es, abhängig von dem, was wir in unserer Freizeit tun.

Wer sich um dieses Problem der Freizeit zu sorgen hat, darf nichts anderes tun, als allen schon recht betriebsam organisierten Bestrebungen der „Freizeitgestaltung“ (welch schreckliches Wort!) mit aller Energie Einhalt zu gebieten. Freizeit für andere gestalten zu wollen, heißt nicht mehr und nicht weniger, als ihnen die Freiheit nehmen, das heißt, das kostbare Gut ihrer Freizeit mißbrauchen. Aber eines können wir tun: den Menschen anregen, ja, ihn dazu verlocken, sich in seiner Freizeit in voller Ungebundenheit mit Dingen zu beschäftigen, die dazu geeignet sind, daß er sich selbst in seiner unverwechselbaren Eigenart wiederentdecken lernt. Und das ist auch eine der Hauptaufgaben der Jury.

Und nichts anderes ist es auch, was hinter der Idee des Steckenpferdwettbewerbs der Werkstätigen von Phoenix-Rheinrohr steht. Der Anreiz zum Mitmachen geschieht nicht durch das Aussetzen von Anerkennungspreisen, sondern auch dadurch, daß man seitens der Redaktion der Werkzeitung die Werksangehörigen zu Berichten über ihr Freizeittun in der Werkzeitung anregt. Und immer wieder findet man Berichte über die verschiedensten Freizeitbeschäftigungen. In diesem Laienschaffen geschieht etwas ganz Persönliches in voller Freiheit des einzelnen, geschieht etwas, das gar nicht den Anspruch darauf erhebt, über den Kreis dessen, der es geschaffen hat, hinaus gelten zu wollen.

Ob es sich nun um eine ganz einfache Bastelarbeit, ob es sich um eine Malerei, um eine Zeichnung, eine Stickarbeit, ein Gedicht, eine Erzählung oder was auch immer handelt, ob das Ergebnis unscheinbar oder erstaunlich ist — allen sichtbaren Erfolg eines solchen Bemühens überwiegt das Gefühl der Freude am eigenen Tun, das Gefühl des „hier bin

Jeder dritte Tag ist arbeitsfrei

Alle Tage ist kein Sonntag, aber trotzdem ist in diesem Jahr etwa jeder dritte Tag arbeitsfrei. Zählt man die Sonn- und Feiertage sowie die Samstage (ohne Urlaub) zusammen, so kommt man auf die erkleckliche Summe von 115 Tagen, an denen Arbeitskluft und Büroklittel im Schrank hängen bleiben können. Das ist genau ein „Feiertag“ mehr als 1959, aber dafür auch ein zusätzlicher Arbeitstag.

Wie das Vorjahr hat 1960 auch 52 Sonntage; mit den Samstagen sieht es aber besser aus. Waren es 1959 nur 52 (von denen obendrein einer ein gesetzlicher Feiertag war), so sind es in diesem Jahr 52. Das bedeutet für einen großen Teil der Arbeitnehmer, daß sie in diesem Jahr 53mal ein langes Wochenende haben. Hinzu kommen acht gesetzliche Feiertage, die auf einen Werktag fallen: Der 1. Januar, Karfreitag, Ostermontag, Himmelfahrt, Pfingstmontag, 17. Juni, Bußtag und 2. Weihnachtstag.

Das neue Jahr beschert uns keine arbeitsfreien Rekordmonate wie 1959, als allein im „Wonnemonat“ Mai an dreizehn Tagen nicht gearbeitet wurde. 1960 entschädigt uns jedoch für diesen Verlust, indem es in sieben Monaten (Januar, April, Mai, Juni, Juli, Oktober und Dezember) 10 oder 11 arbeitsfreie Tage „eingeplant“ hat.

Noch besser sieht die „Feiertags-Bilanz“ für die Arbeitnehmer in Bundesländern mit vorwiegend katholischer Bevölkerung aus. In Bayern, Baden-Württemberg und im Saarland gibt es elf gesetzliche Feiertage, die auf einen Werktag fallen, in Nordrhein-Westfalen und Rheinland-Pfalz sind es jeweils zehn.

ich Mensch, hier darf ich's sein". Und in dieser Freude des freien Laienschaffens schwingt zugleich noch etwas Köstliches mit, etwas, das so selten geworden ist in unserer betriebsamen Zeit, das Erlebnis an Stunden echter Beschaulichkeit, das Glück eines Freiwerdens zu sich selbst.

Das Maß, in dem all dies in einer solchen Arbeit des Laienschaffens zum Ausdruck kommt oder Gestalt geworden ist, gibt beim Steckenpferdettbewerb auch der Jury die Maßstäbe für die Bewertung an die Hand. Alle bisherigen Arbeiten sind, und das festzustellen ist wichtig, völlig frei entstanden. Niemals sind bei der Aufforderung zum Wettbewerb irgendwelche Vorschriften oder Richtlinien, niemals auch nur Anregungen für die Themenwahl, für die Ausführung oder auch für die formale Gestaltung gegeben worden. Die Jury ihrerseits ist in ihrer Auswahl und Bewertungsarbeit selbstverständlich nicht nur vorbehaltlos vorgegangen, sie hat sich auch für diese Bewertung nicht im Vorhinein auf theoretische Auswahlprinzipien festgelegt. Aber von dem Gedanken der Aufmunterung her, die solch ein Wettbewerb beabsichtigt, haben sich eigene Grundsätze herausgebildet, die für die Bewertung sehr entscheidend waren!

Diese Grundsätze sind bisher nicht formuliert oder unter den Preisrichtern theoretisch erörtert worden. Sie haben sich aus der Aufgabe der Bewertung und im Hinblick auf Impulse, die von solchen Bewertungen ausgehen sollen, von selbst als geradezu verbindlich ergeben. Als erstes Prinzip dieser Art möchte ich das Tun als menschliche und charakterliche Bewährung nennen, ein Prinzip, das fast ganz unabhängig ist von der Frage, ob eine eingereichte Arbeit formal und vom Thema her voll gelöst werden konnte. Die Schiffmodellbauer z. B., die ein oder zwei Jahre in fast allen freien Stunden mit bewundernswürdiger Geduld an ihren Modellen gebastelt haben, oder die Schnitzer, die sich am spröden Holz mit dem Schnitzmesser versuchten, um Ornamente nachzubilden, verdienen allein schon auf Grund dieser außerordentlichen charakterlichen Leistung höchste Anerkennung, ganz unabhängig davon, ob die zustandegewonnenen Arbeiten im letzten Sinne immer als originell anzusprechen sind. Gerade wenn wir bei der Bewertung die Frage nach der menschlichen Leistung stellten, die eine Arbeit verriet, hätten wir gern noch sehr viel mehr Anerkennungen ausgesprochen, als uns zu vergebende Preise zur Verfügung gestanden haben. Vielleicht darf man sagen, daß viele andere Arbeiten ebenfalls preiswürdig gewesen sind. (Ich will allerdings damit nicht sagen, daß die Zahl der Preise noch vermehrt werden sollte!) In jedem Falle hat alle Preisrichter gerade dieses Prinzip menschlicher Bewährung, wie es in so vielen der Arbeiten sichtbar wurde, angesichts des Dargebotenen zu höchstem Respekt auch vor vielen formal noch so ungenügend gelösten Arbeiten verpflichtet.

Charakterliche und menschliche Bewährung zeigt sich außer in der Stetigkeit und Treue auch in der Eigenständigkeit der dargebotenen Leistungen. Gerade diese anzuerkennen und besonders zu bewerten, schien der Jury eine Verpflichtung. Der tiefste Sinn eines solchen freien Freizeittuns ist es ja, daß der Schaffende sich in seinem Tun selber finden soll. Einen Ausdruck zu finden für das unverwechselbar Eigene eines jeden ist dem Menschen unserer Zeit schwerer als früher, und die in jedem liegenden original-schöpferischen Kräfte sind vielfältig überlagert und verdrängt. Weiterhin ist mitentscheidend die Neigung, anderweitige Vorstellungen und Denkweisen ungeprüft zu übernehmen und sich anzupassen, um zu gefallen und leichter im Strom zu schwimmen. Deshalb müssen Eigenständigkeit, Schlichtheit und Ehrlichkeit der Aussage, wie sie sich im Laienschaffen spiegelt, weit höher bewertet werden als alle Perfektion in der



Die Jury des Wettbewerbs bei der Begutachtung von Fotos und Plastiken. Sorgfältig werden alle Gründe, die für eine Höherstufung sprechen, gegeneinander abgewogen

formalen Leistung. Gerade von der Tatsache, daß dieser Maßstab bei der Bewertung der Arbeiten im Vordergrund gestanden hat, sind gesunde Impulse ausgegangen, die sich von Jahr zu Jahr stärker ausgewirkt haben. Unter den zum Wettbewerb eingereichten Arbeiten sind, sehr zur Freude der Preisrichter wie der Veranstalter des Wettbewerbs, mehr und mehr die Versuche bloßer Nachahmung und Anempfindung sowohl bei der Motivwahl wie bei der Gestaltung in den Hintergrund getreten. Jedesmal ist man aufs neue überrascht, wieviel Eigenständiges in der Mehrzahl der bisherigen Freizeitarbeiten zu finden ist, wieviel sie von der Wesensart der Verfasser zu verraten vermögen. Ja, beim Betrachten mehrerer Arbeiten des gleichen Verfassers wird man unschwer feststellen können, wie der gleiche Bearbeiter von Jahr zu Jahr in seinem Tun wie in der formalen Bewältigung immer schlichter und damit überzeugender geworden ist.

Sich an einer bescheidenen Aufgabe nach Maßgabe seines Könnens und zugleich bei immer klarerem Hineinhorchen in sich selbst zu bewähren, ist viel schwerer, aber auch viel lohnender als alle Versuche der Nachahmung noch so glänzender Vorbilder. Das weiß jeder, der sich einmal an einer solchen Aufgabe versucht hat. Wieviel menschlich Schönes, Charaktervolles, wieviel schlichte Bescheidenheit liegt darin, wenn einer das Bild der geliebten Mutter mit den vielleicht — rein formell betrachtet — noch nicht voll beherrschten malerischen Mitteln zu gestalten versucht. Wieviel mehr Fleiß und Bescheidenheit liegen darin, wenn einer seinen Kindern ein Karussell bastelt, als wenn er hinginge, um mit den gleichen Mitteln und Fähigkeiten etwas darzustellen, das seiner Wesensart, seiner Liebe ferner läge? Und wenn ein fast 80jähriger Rentner seinen Lebensabend durch ein Bemühen um die Darstellung eines Marktplatzes oder eines Blumenstilllebens ausfüllt und dies mit einfachen Mitteln gemäß den ihm gegebenen Fähigkeiten tut und ausgezeichnet tut, so verlangt uns das den höchsten Respekt ab.

Wir dürfen mit Stolz und Freude sagen, daß dieser Steckenpferdettbewerb kein Tummelplatz, kein Jahrmakel der Eitelkeiten geworden ist, sondern eine Pflegestätte besinnlichen und fruchtbaren freien Freizeittuns. Und damit auch eine Pflegestätte der Bildung und der freien Persönlichkeitsentfaltung aller Steckenpferdreier bei Phoenix-Rheinrohr.

Die Lage unseres Unternehmens ist günstig

Dividende wurde auf 10% erhöht. Ausführliche Berichterstattung durch den Vorstand. Kapitalerhöhung, Auszüge aus dem Geschäftsbericht und Ausblicke auf die zukünftige Entwicklung

Eine sehr ausführliche Berichterstattung kennzeichnete unsere Hauptversammlung, die am 27. Januar für das Geschäftsjahr 1958/59 in der Düsseldorfer Rheinhalle stattfand. Von dem Aktienkapital der Gesellschaft (207 Mill. DM) waren 177 991 000 DM = 85,986 Prozent vertreten. Der Aufsichtsratsvorsitzer und der Vorstand unterrichteten die Hauptversammlung über das abgelaufene Geschäftsjahr, das trotz eines starken Rückschlages in seiner ersten Hälfte mit einem verhältnismäßig sehr guten Gesamtergebnis abgeschlossen werden konnte.

Auch die im Jahre 1960 zu erwartende Entwicklung darf nach den Worten von Vorstandsmitglied Ass. Mommsen als günstig bezeichnet werden. Sichere Voraussagen seien aber nicht möglich, da politische und wirtschaftliche Veränderungen jederzeit schnell andere Situationen schaffen könnten.

Vorstandsmitglied Dr. Vellguth erläuterte den Abschluß des Geschäftsjahres und ging ausführlich auf die Vorteile ein, die sich aus einer sehr frühzeitigen Fertigstellung des Geschäftsberichtes für alle Interessenten ergeben.

Ein erfreuliches Ergebnis

Zur vorliegenden Gewinn- und Verlustrechnung bemerkte er, daß die Entwicklung im abgelaufenen Geschäftsjahr, die sehr unterschiedlich gewesen sei, insgesamt ein erfreuliches Ergebnis aufweise. Aus diesem Grunde sei es auch möglich gewesen den Vorschlag zu machen, die Dividende um 1 Prozent, d. h. auf 10 Prozent, zu erhöhen. Nach einer anhaltenden Flaute in der ersten Hälfte des abgelaufenen Geschäftsjahres habe im April eine sprunghafte Steigerung der Nachfrage

eingesetzt. Trotz einer sehr schnell erforderlichen Umstellung habe die Phoenix-Rheinrohr AG bewiesen, daß sie in der Lage sei, ihre Produktion rasch den veränderten Verhältnissen anzupassen und zu steigern.

Von März bis April 1959 wurde die Rohstahlerzeugung von 158 000 t auf 215 000 t erhöht. Als besondere Leistung bewertete Dr. Vellguth in diesem Zusammenhang die Tatsache, daß sich trotz des raschen Anstiegens der Produktion im April weder die Bestände an Halbzeug noch an Fertigmaterial vergrößerten, sondern es vielmehr erreicht wurde, die gesamte Mehrerzeugung auch sofort zu versenden.

Eine weitere erfreuliche Entwicklung sei darin zu sehen, daß es gelungen sei, die Ertragskraft unseres Unternehmens, die vor zwei Jahren noch in erheblichem Umfange in den Gewinnen aus Exporten lag, gleichmäßiger auf den Inlands- und Auslandsumsatz zu verlagern. Die außerordentlich vorsichtige Bilanzpolitik des Vorjahres habe sich auf die Gewinn- und Verlustrechnung des Geschäftsjahres

1958/59 naturgemäß günstig ausgewirkt. Es seien keine weiteren Verluste aus langfristigen Bezugsverträgen und aus der Verwendung unserer eingelagerten Rohstoffe eingetreten. Dadurch allein erkläre sich aber nicht der erneute Rückgang unseres Stoffeinsatzes im Verhältnis zum Umsatz. Neben erheblichen Rückgängen der Erz- und Schrottpreise sowie der Seefrachten habe sich hier günstig ausgewirkt, daß wir in zunehmendem Maße unseren Rohstahlbedarf aus eigener Rohstahlerzeugung hätten decken können. Dementsprechend sei auch der Anteil des fremdbezogenen Halbzeugs zurückgegangen. Außerdem habe die Investitionspolitik nunmehr zur Folge gehabt, daß durch erneuerte Anlagen große Ersparnisse erzielt wurden.

Personalkosten angestiegen

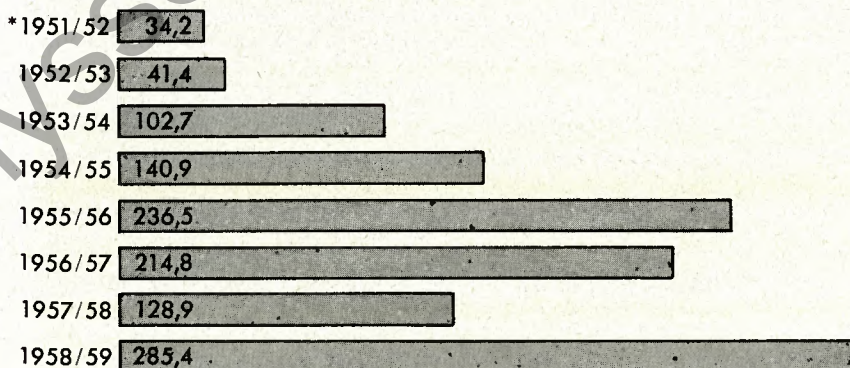
Auf die Personalkosten eingehend, stellte er fest, daß sie im letzten Geschäftsjahr weiter angestiegen seien und 18,6 Prozent vom Umsatz betrügen. Die im vorhergehenden Jahr eingetretenen Tarifierhöhungen und Arbeitszeitverkürzungen hätten sich im abgelaufenen Jahr voll ausgewirkt.

Die Finanzierung der Anlagenzugänge mußte, so führte Dr. Vellguth weiter aus, soweit sie die Abschreibungen überstieg, wiederum aus Fremdkapital erfolgen. Daher erhöhten sich die Verbindlichkeiten um etwa 80 Mill. DM. Das Verhältnis von lang-, mittel- und kurzfristigen Krediten habe sich aber weiterhin verbessert. Die Summe der Kredite, die kurzfristig fällig würden, hätten weiter verringert werden können. Wörtlich bemerkte er hierzu: „Insgesamt gesehen hat damit unsere Fremdverschuldung mit über 800 Mill. DM einen Stand erreicht, der es wünschenswert erscheinen läßt, das Verhältnis von Eigenkapital und Fremdkapital grundsätzlich zu verbessern. Ich habe bereits im Vorjahr an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß die Finanzierung unserer Bilanzausweitung, insbesondere des Zuwachses des Anlagevermögens, seit der Fusion unserer Gesellschaften überwiegend aus Fremdmitteln durchgeführt wurde. Bei dieser Gelegenheit habe ich auch auf die Gründe hingewiesen, die in den vergangenen Jahren einer Kapitalerhöhung entgegenstanden. Im abge-

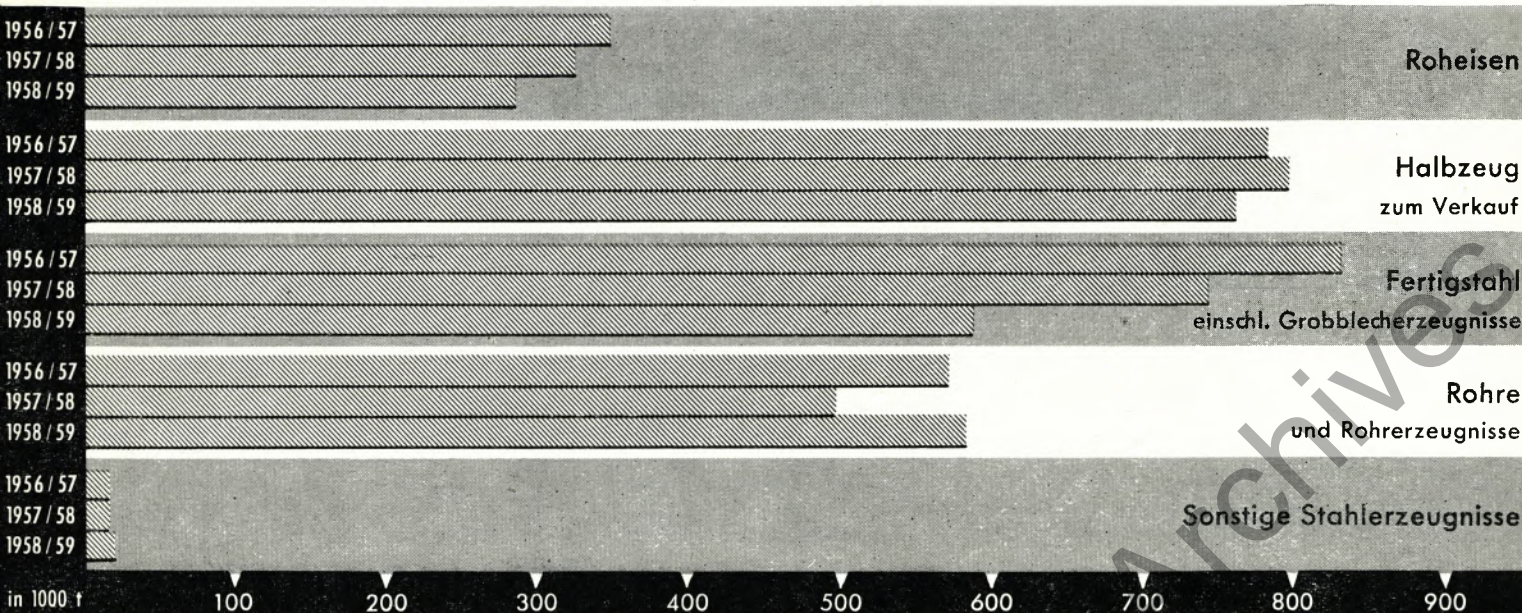
Zugang fertiger Anlagen

in Mill. DM

Gesch.-Jahr



* einschl. Zeitraum 1. 8. 51 bis 30. 9. 1951



laufenen Jahr ist der Anteil des Eigenkapitals an der Bilanzsumme nochmals von knapp 32 Prozent auf etwas über 30 Prozent zurückgegangen. Wir haben uns deshalb im Interesse unserer Gesellschaft und unserer Aktionäre entschlossen, dieser Hauptversammlung eine Erhöhung des Grundkapitals um nominell 69 Mill. DM auf nominell 276 Mill. DM vorzuschlagen. Die jungen Aktien im Nennwert von 69 Mill. DM sollen den Aktionären im Verhältnis 3 : 1 zu einem Kurs von 180 Prozent zum Bezug angeboten werden. Der durch die Kapitalerhöhung hereinkommende Betrag soll in erster Linie der weiteren Konsolidierung unserer Bilanzstruktur dienen; darüber hinaus aber auch zur Sicherung künftiger Investitionen."

Gesunkene Exporterlöse

Vorstandsmitglied Ass. Mommsen führte in seinen Erläuterungen zum Geschäftsbericht aus, daß Phoenix-Rheinrohr seine Erzeugung an Rohstahl gegenüber dem vorletzten Geschäftsjahr um 1,4 Prozent hätte überschreiten können. Die Walzstahlerzeugung dagegen sei um 8 Prozent zurückgegangen. Bei Rohren aber habe sich eine Erzeugungssteigerung von 18 Prozent ergeben. Der Wertumsatz sei jedoch — entsprechend den Erwartungen — um rund 100 Mill. DM gegenüber dem Geschäftsjahr 1957/58 zurückgeblieben, was vor allem auf die gesunkenen Exporterlöse zurückzuführen sei. Als für das vergangene Geschäftsjahr besonders charakteristisch bezeichnete er den raschen Übergang vom Erzeugungstiefstand zur vollen Ausnutzung der Produktionsanlagen. Der Tiefstand der Rohstahlerzeugung lag im Geschäftsjahr 1958/59 bei 158 000 t, die

Dieses Schaubild verdeutlicht die Entwicklung des Fremdvorsandes in den drei Geschäftsjahren 1956/57, 1957/58 und 1958/59. Die Angaben beziehen sich auf jeweils 1000 t. Vor allen Dingen bei Roheisen, Halbzeug und Fertigstahl konnte das Jahresergebnis von 1957 im letzten Geschäftsjahr nicht erreicht werden, während es bei Rohren und Rohrerzeugnissen höher lag

monatliche Höchstproduktion bei 227 000 t, einer Zahl, die einen neuen Rekord in der Geschichte unseres Unternehmens darstellt. Allein im April habe sich die Rohstahlerzeugung um 50 000 t erhöht. Dieser Erfolg sei ein Beweis dafür, daß die Unternehmensleitung in der Geschäfts- und Personalpolitik während der Zeit der Flaute die Dispositionen getroffen habe, die es ermöglichten, die Wende im Stahlmarkt sozusagen auf die Minute ge-

nau wahrzunehmen. Die Entscheidungen, die während der Stahlflaute getroffen werden mußten, um eine rasche Anpassung an die Konjunkturwende zu ermöglichen, waren:

- weitestgehende Zurückhaltung unsererseits bei der Hereinnahme schlecht-preisiger Aufträge,
- Aufrechterhaltung der Betriebsbereitschaft unserer Werksanlagen in der Zeit des allgemeinen Produktionsrückganges und

Fortsetzung Seite 17

Aufteilung der Kredite und Verbindlichkeiten nach Fälligkeiten

Die Erhöhung unserer Verbindlichkeiten um 79,7 Mill. DM = 11 % hat ihren Hauptgrund in der Zunahme des Anlagevermögens.

Fälligkeit		30. 9. 1958		30. 9. 1959	
		1000 DM	%	1000 DM	%
Bis zu 12 Monaten	Kredite	94 064	13,0	42 187	5,3
	übrige Verbindlichkeiten .	201 868	28,0	241 313	30,1
	Summe	295 932	41,0	283 500	35,4
1 bis 5 Jahre	Kredite	84 287	11,7	123 119	15,3
	übrige Verbindlichkeiten .	11 631	1,6	12 378	1,6
	Summe	95 918	13,3	135 497	16,9
Zwischensumme	Kredite	178 351	24,7	165 306	20,6
	übrige Verbindlichkeiten	213 499	29,6	253 691	31,7
	Summe	391 850	54,3	418 997	52,3
Über 5 Jahre	Kredite	300 619	41,7	356 338	44,5
	übrige Verbindlichkeiten .	28 781	4,0	25 655	3,2
	Summe	329 400	45,7	381 993	47,7
Gesamtsumme	Kredite	478 970	66,4	521 644	65,1
	übrige Verbindlichkeiten	242 280	33,6	279 346	34,9
	Summe	721 250	100,0	800 990	100,0

Zahlen und Übersichten geben Aufschluß

Angaben im Geschäftsbericht über die Entwicklung des Unternehmens

Der Geschäftsbericht, der in der Hauptversammlung den Aktionären vorgelegt wurde, gibt nicht nur Rechenschaft über die Entwicklung des abgelaufenen Geschäftsjahres, sondern bringt viele einzelne Angaben und Übersichten, die in weitgehendem Maße auch unsere Mitarbeiter inter-

Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid gab bekannt, daß das Vorstandsmitglied Dr. Heinrich Hofmeier aus gesundheitlichen Gründen am 30. September 1960 aus dem Vorstand ausscheidet. Sein Nachfolger in der technischen Leitung unseres Vorstandes ist Dr. Ernst Wulffert. Dr. Wulffert war zuletzt Vorstandsmitglied bei der Eschweiler Bergwerksverein AG und leitete deren Hüttenbetriebe. Er hat seine Arbeit in unserem Unternehmen am 1. Februar aufgenommen.

essieren. Diese Entwicklungsangaben werden vor allem von den Belegschaftsmitgliedern besonders beachtet werden, die direkt mit der Erzeugung beschäftigt sind. Die etwa zwölf Monate währende und sich auf die beiden letzten Geschäftsjahre auswirkende Flaute im Stahlgeschäft hat ebenso wie die nachfolgende sprung-

hafte Steigerung der Erzeugung unser Unternehmen vor sehr viel schwierige Probleme gestellt. Oft war es in der Zeit der starken Produktionseinschränkungen am Anfang des laufenden Monats nicht möglich, eine klare Voraussage zu machen, in welcher Höhe die Erzeugung überhaupt durchzuhalten sein würde. Ferner war es nur auf wenigen Gebieten möglich, den Zulauf an Rohstoffen und Vormaterial kurzfristig dieser Abwärtsentwicklung anzupassen. Im April 1959 mußte die Erzeugung schlagartig gegenüber dem Vormonat um ein Drittel erhöht werden.

Wenn man die Erzeugnisgruppen im einzelnen betrachtet, ergeben sich folgende Zahlen: Die Erzeugung von Roheisen betrug im Berichtsjahr 2 036 551 t gegenüber 2 024 158 t im Vorjahr (+ 0,6 Prozent). Auch die Rohstahlerzeugung erhöhte sich leicht von 2 359 163 t um 1,4 Prozent auf 2 393 367 t. Dieses Ergebnis ist ausschließlich auf die sprunghafte Aufwärtsentwicklung seit April des vergangenen Jahres zurückzuführen. Die niedrigste Erzeugung lag mit 155 663 t im Dezember 1958, die höchste mit 241 382 im Juli 1959. Das zum Verkauf bestimmte Halbzeug hielt sich mit 772 947 t nicht ganz auf der Vorjahrshöhe (818 750). Allerdings nahm in den letzten Monaten des Geschäftsjahres die Nachfrage zu. Auch

die Lieferung von Walzstahlfertigerzeugnissen (ohne Rohre) ging zurück. Über die günstige Entwicklung auf dem Rohrsektor ist bereits an anderer Stelle berichtet worden.

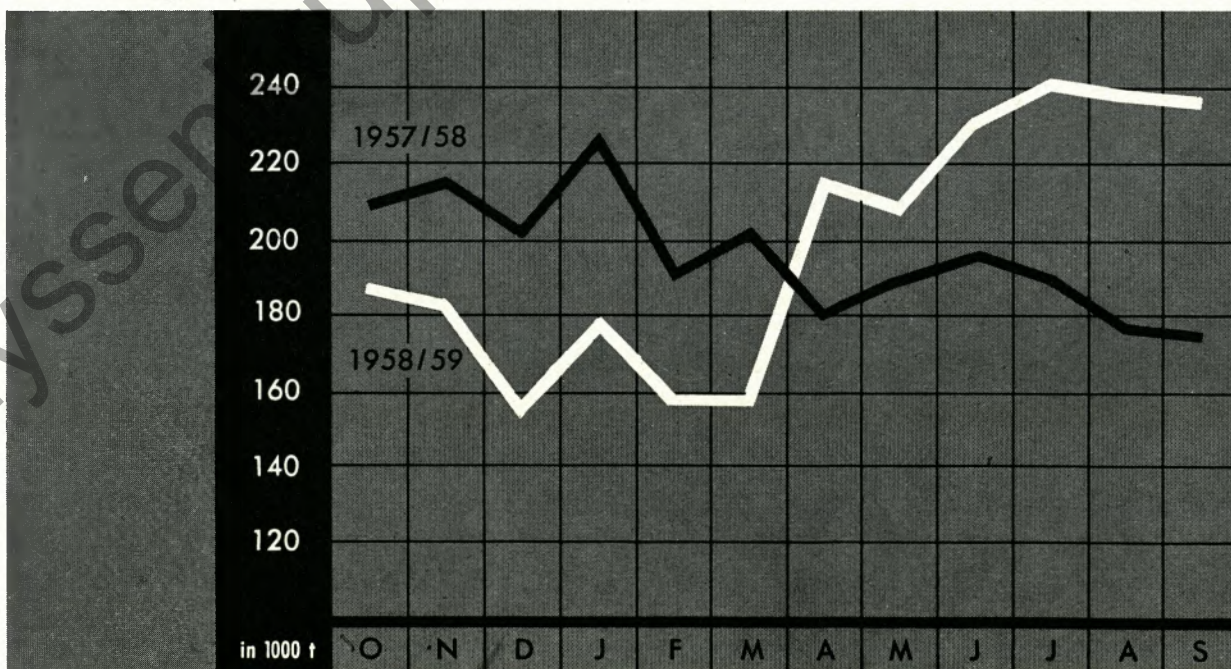
Zur Absatzlage stellt der Geschäftsbericht fest, daß die erste Hälfte des Geschäftsjahres unbefriedigend verlief. Die niedrigsten Versandziffern des Geschäftsjahres waren um die Jahreswende Dezember 1958/Januar 1959 zu verzeichnen. Seit April 1959 stiegen die Versandleistungen dauernd. Der Versand von Walzstahlfertigerzeugnissen wies im September 1959 mit 205 632 t eine Erhöhung gegenüber dem gleichen Vorjahresmonat um rund 35 000 t oder rund 20 Prozent und damit zugleich die höchste Monatsleistung des Geschäftsjahres auf. Insgesamt erreichte der Versand im letzten Geschäftsjahr 1,955 Mill. t. Der Rückgang gegenüber dem Geschäftsjahr 1957/58 betrug rund 105 000 t oder rund 5 Prozent.

Hohe Auftragseingänge

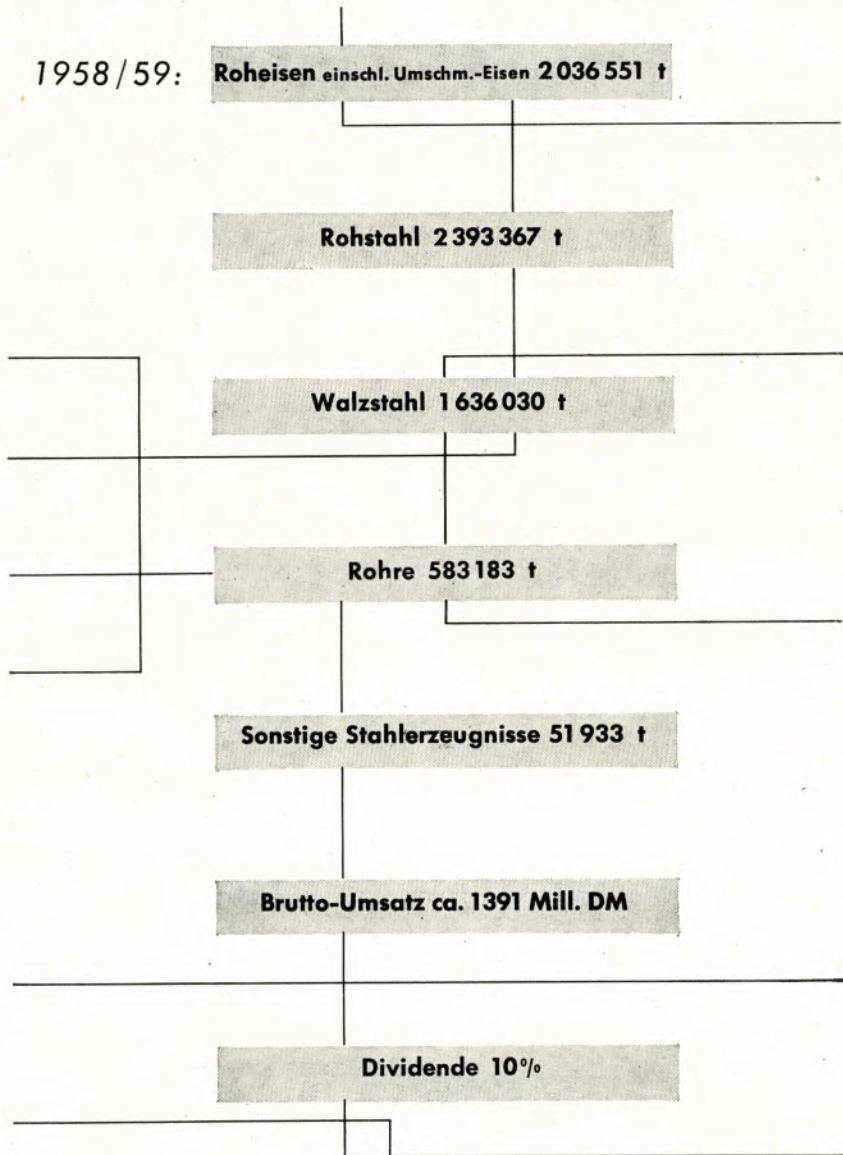
An Aufträgen wurden im Berichtsjahr rund 2,21 Mill. t Halbzeug und Walzstahlfertigerzeugnisse einschließlich Rohre und Erzeugnisse der Weiterverarbeitung gebucht. Die Erhöhung gegenüber dem Vorjahr um 465 000 t oder rund 26 Prozent ist ausschließlich auf die außerordentlich hohen Auftragseingänge im zweiten Halbjahr zurückzuführen.

Die Rohstahlerzeugung unseres Unternehmens stieg im März 1959 sprunghaft an und erreichte im Juli ihren

☉ Rohstahlerzeugung



Leistungen in Tonnen, Zahlen und Prozents

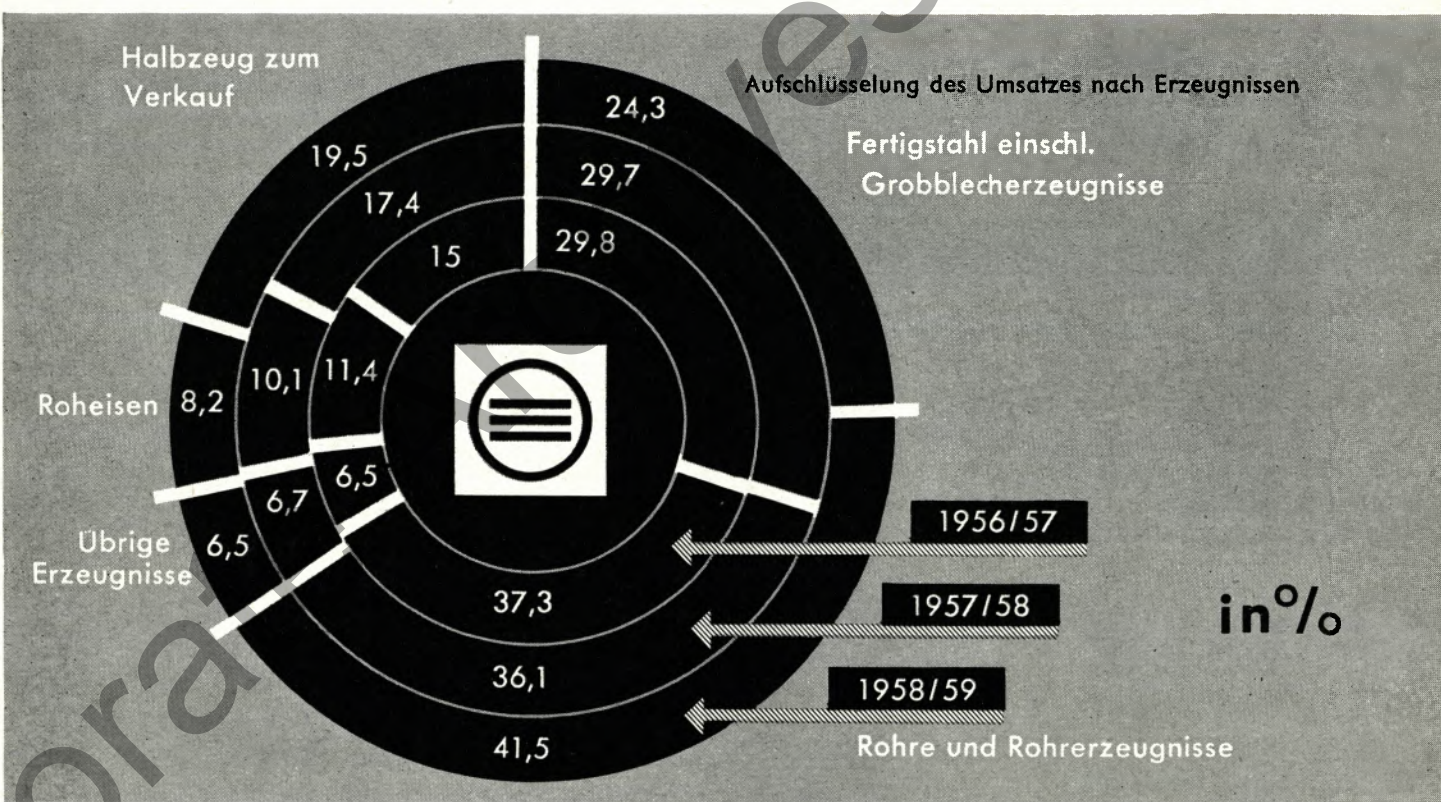


schnell die Verluste aus der Zeit des Rückganges wettmachen konnten, um damit das Ergebnis zu erzielen, das wir Ihnen heute vorlegen können.

Das alles klingt — wenn es in so kurzen dürren Worten ausgesprochen wird — leicht und selbstverständlich. Jedoch stecken dahinter ein großes Maß von Zusammenarbeit aller beteiligten Stellen unserer Unternehmungen, ein großes Verständnis unserer Mitarbeiter und manchmal auch starke Nerven der Leitung des Unternehmens."

Ein guter Beginn

Zur Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr seit dem 1. Oktober 1959 bemerkte Ass. Mommsen, daß es sehr gut begonnen habe. Die Auftragseingänge der Eisen- und Stahlindustrie in der Bundesrepublik haben im vierten Quartal des letzten Jahres mit durchschnittlich 1,7 Mill. t im Monat um etwa 60 Prozent über dem entsprechenden Stand des Vorjahres gelegen. Allein diese Zahl zeige die tiefgreifende Änderung in der Beschäftigungslage der deutschen Stahlindustrie. Zwar könne man nicht immer nur mit Rekordzahlen rechnen, aber man dürfe doch annehmen, daß der Auftragsbestand und die Auftragsfähigkeit von Handel und Industrie auch in den nächsten Monaten einen so guten Beschäftigungsstand ermöglichen, wie er im Augenblick zu verzeichnen sei. Als kennzeichnend für die augenblickliche Lage nannte er folgende Zahlen: Am 20. Januar 1959 belief sich der gesamte Auftragsbestand unseres Unternehmens auf 360 000 t. Am 27. Januar



Fortsetz. von S. 15 ● trotz aller Schwierigkeiten Vermeidung von Entlassungen; statt dessen scharfe Einstellungssperre, wobei der natürliche Abgang die Produktionskapazität im wesentlichen unbeeinträchtigt ließ.

„Obwohl wir im ersten Halbjahr des Berichtsjahres am Monatsanfang oft

Die Aufschlüsselung unseres Umsatzes nach Erzeugnissen zeigt, daß im letzten Geschäftsjahr eine Umschichtung zugunsten des Verkaufs von Rohren und Rohrerzeugnissen erfolgt ist

nicht wußten, ob wir genügend Aufträge zur Beschäftigung unserer Anlagen bis zum Monatsende hereinbekommen würden, hielten wir diese Politik durch. Der Erfolg gab uns recht. Wir erreichten, daß wir während der

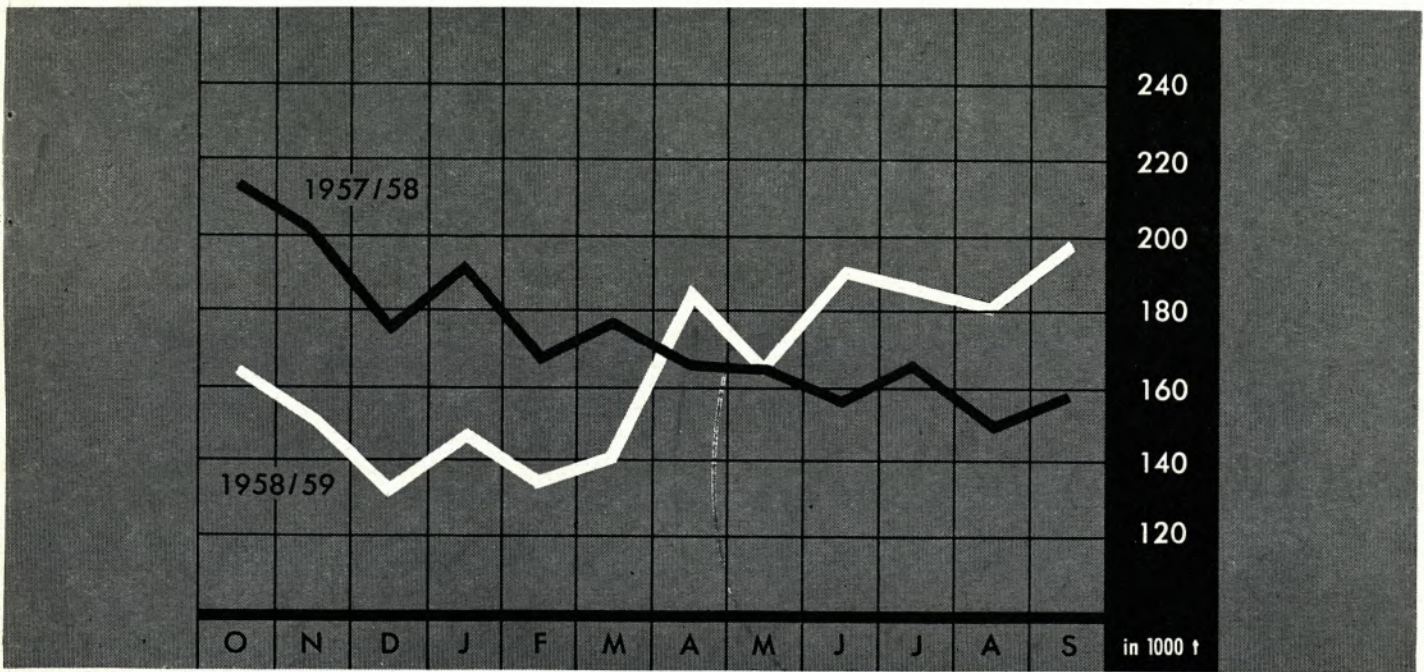
Flaute auf der mittleren Linie der Beschäftigung der Ruhr lagen, um im Augenblick der Marktwende eine absolute Spitzenstellung an der Ruhr zu erzielen. Nur so war es auch möglich, daß wir im wachsenden Markt sehr

Höhepunkt, wobei das Ergebnis des Geschäftsjahres 1957 bei weitem übertroffen wurde. Auch die Walzstahlerzeugung entwickelte sich im Laufe des Geschäftsjahres erfreulich. Der Aufschwung erfolgte ebenfalls in den Monaten März/April 1959, wie es unsere untenstehende Kurve anzeigt

PHOENIX-RHEINROHR

	Roheisen einschließlich Umschmelzeisen				Rohstahl				Halbzeug zum Verkauf	Oberbau
	Thomas-eisen in t	Stahleisen in t	Spezial-eisen in t	Insgesamt in t	Thomas-stahl in t	SM-Stahl in t	Elektro-Stahl in t	Insgesamt in t		
1950/51	743 700	319 312	334 376	1 397 388	739 795	748 257	—	1 488 052	539 969	10 376
1951/52	929 930	261 000	362 796	1 553 726	966 762	803 519	—	1 770 281	646 402	16 313
1952/53	1 035 330	251 172	309 347	1 595 849	984 967	845 176	—	1 830 143	653 438	9 549
1953/54	993 330	271 963	269 480	1 534 773	912 759	902 075	—	1 814 834	710 666	3 144
1954/55	1 292 663	337 856	253 563	1 884 082	1 124 124	1 092 132	—	2 216 256	825 844	1 127
1955/56	1 360 994	381 807	284 053	2 026 854	1 201 210	1 217 788	—	2 418 998	840 757	449
1956/57	1 371 618	444 943	321 573	2 138 134	1 199 091	1 205 173	18 854	2 423 118	793 518	304
1957/58	1 302 858	440 994	280 306	2 024 158	1 157 638	1 177 169	24 356	2 359 163	818 750	351
1958/59	1 344 470	461 806	230 275	2 036 551	1 223 601	1 147 039	22 727	2 393 367	772 947	270

Walzstahlerzeugung





Unsere Hauptversammlung fand am 27. Januar in der Düsseldorfer Rheinhalle statt. Die Aufnahme zeigt den Eingang



Beim Totengedenken von links nach rechts: die Aufsichtsratsmitglieder Hohmann, Mechmann, Hahnbück, Rühl, Föcher, Dudek, Geiselhart, die Vorstandsmitglieder Brandi, Mommsen, Vellguth, Aufsichtsratsvorsitzer Ellscheid, Justitiar Bruns, Notar Grosshans, die Vorstandsmitglieder Sors und Schiewerling

Von unserer Hauptversammlung - ihren Sprechern und Zuhörern

Es waren rund 1200 Aktionäre und Gäste, die sich in diesem Jahre zu unserer Hauptversammlung in dem großen Saal der Rheinhalle trafen, um sich über

die Lage unseres Unternehmens unterrichten zu lassen. Die beiden unteren Fotos vermitteln aufschlußreich, welcher Art die Zusammensetzung unserer rund 30 000 Aktionäre ist



Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid



Vorstandsmitglied Dr. Vellguth



Vorstandsmitglied Ass. Mommsen

1960 lag er bei 525 000 t. Das ergibt also eine Steigerung um 165 000 t.

Er bezeichnete es als besonders erfreulich, daß innerhalb der Auftrags-
einfänge das Inland eine hervor-
ragende Rolle spiele. 80 Prozent un-
serer Beschäftigung im Walzstahl be-
ruhe auf Inlandsaufträgen. Da die
verbesserte Wirtschafts- und Ertrags-
lage der deutschen Eisen- und Stahl-
industrie sowie anderer Industrie-
zweige, die mit ihr in Verbindung
stünden, der allgemeinen Investitions-
tätigkeit einen neuen Auftrieb gäben,
dürfe man durchaus noch zusätzliche
positive Impulse erwarten. Demgegen-
über sei allerdings der Exportmarkt
langfristig nur schwer zu übersehen.
Sehr erfreulich sei es daher, wenn sich
eine allgemeine Sicherheit auf Grund
günstiger Inlandsaufträge abzeichne.

Sehr günstig war auch unser Tonnen-
umsatz. Die höchste in dem neuen Ge-
schäftsjahr erzielte Rohstahlerzeugung
lag im Oktober bei 267 000 t. Damit
war das Rekordergebnis des Ge-
schäftsjahres 1957/58 um 40 000 t über-
troffen. Der Monatsdurchschnitt des
abgelaufenen Geschäftsjahres belief
sich auf 199 000 t. Für den Monat Ja-
nuar und voraussichtlich auch für die
nächsten Monate könne man ähnlich
gute Ergebnisse erwarten.

Normale Bestände

Die Rohstoffsituation war so, daß un-
sere sehr hohen Koks- und Erzbestän-
de erheblich abgebaut werden konn-
ten. Nach Ablauf des jetzigen Quar-
tals wird Phoenix-Rheinrohr wieder
normale

Fortsetzung Seite 22

Ein Beitrag zur allgemeinen Preisruhe

Zu den internationalen Preiskämpfen
im Stahlgeschäft nahm Ass. Mommsen
auf der Hauptversammlung ausführlich
Stellung. Er sagte: „Nach wie vor ist
das für uns sehr wichtige Ölfeldrohr
noch nicht von der allgemeinen Stahl-
konjunktur berührt worden. Bei Han-
desrohren sind die Erlöse im Inland
und Ausland nicht sehr auskömmlich.
Im Inland liegen wir im Nettoerlös in
Auswirkung früherer heftiger Preis-
kämpfe immer noch beträchtlich unter
den durchschnittlichen Nettoerlösen,
die wir in den Jahren 1955 bis 1957
aufzuweisen hatten. Das steht im ab-
soluten Gegensatz zu der Preis- und
Erlösentwicklung auf allen übrigen Ge-
bieten des Eisen- und Stahlmarktes.
Wenn wir trotzdem selbst bei der der-
zeitigen guten Beschäftigung bisher
keine Preisaufbesserung durchgeführt
haben, so ist dies ein bewußter Bei-
trag zur allgemeinen Preisruhe.

Wir glauben daher, ein Anrecht dar-
auf zu haben, gegen ungesunde Wett-
bewerbsmethoden beim Rohr durch
Wettbewerbsvereinbarungen geschützt
zu werden, die versteckte Preisnach-
lässe ausschließen. Phoenix-Rheinrohr
mit seiner breiten Absatzstreuung hat
stets Wert darauf gelegt, daß jeder
Kunde durch klare Preislisten zu er-
kennen vermag, wie er bei uns kaufen
kann. Er soll frei seine Entscheidung
fällen können, ob er sein Material bei
uns oder einem Konkurrenzunterneh-
men beziehen will. Wir halten dieses
für notwendig, wenn der Gedanke
eines Schutzes, insbesondere der Mit-

telständischen Wirtschaft, zum Durch-
bruch kommen soll. Wir sind deshalb
überzeugt, daß alle Methoden, die
Konkurrenzlage durch versteckte Preis-
nachlässe heimlich zu verbessern, be-
kämpft werden müssen, wenn nicht auf
die Dauer schwerwiegende Nachteile
in der Struktur unserer Wirtschaft hin-
genommen werden sollen. Es ent-
spricht dieses wohl auch den Gedan-
ken, die seinerzeit zur Einführung des
Preislistenzwanges im Montanunion-
Vertrag geführt haben. Um so unver-
ständlicher ist es, daß die Röhrenindu-
strie, die mit der eigentlichen eisen-
schaffenden Industrie in unmittelbarem
Zusammenhang steht, nicht die glei-
chen Prinzipien anwenden kann, wie
dies für unsere Schwestererzeugnisse
im Walzstahl erlaubt ist. Was durch
die Festlegung im Montanunion-Ver-
trag zum europäischen Wettbewerbs-
grundsatz im Stahl gemacht worden
ist, muß unserer Auffassung nach auch
für das Erzeugnis Rohr, das aus den
gleichen Erzeugerwerken praktisch
dem gleichen Verbraucherkreis zuge-
führt wird, Gültigkeit haben.

Gerade wir als großes Unternehmen
mit breitem Programm scheuen den
Wettbewerb über den offenen Preis,
über die Leistung, die Qualität und
die Lieferzeit nicht. Wir glauben des-
halb, den offenen Preiswettbewerb im
Interesse unserer Abnehmer und im
Interesse gerade der mittelständischen
Wirtschaft, die wir mit Freude in gro-
ßem Umfange zu unserem Kundenkreis
zählen dürfen, fordern zu müssen.“

N ZAHLEN

Walzstahl (einschl. Lohnwalzung)					Insgesamt in t	Rohre (nahl., geschw.) und Groß- rohre in t	Weiter- verar- beitung in t	Brutto- Umsatz in Mill. DM	Belegsch. (Arb. + Ang.) Stand 30. 9.	Divi- dende in %	
Formstahl in t	Stabstahl und Draht in t	Breitflach- stahl in t	Bandstahl/ Röhren- streifen in t	Großbl. einschl. Mittelbl. und Lohnw. in t							
57 261	278 150	—	113 520	224 366	1 223 642	354 558	48 325	727	21 546	—	1950/51
60 062	305 336	—	139 548	278 689	1 446 350	414 511	50 459	1 080	23 178	1,8*	1951/52
49 982	298 633	15 992	90 575	299 294	1 417 463	409 575	56 737	1 227	23 357	4	1952/53
38 374	265 939	6 773	158 787	274 410	1 458 093	412 490	59 294	1 012	23 322	5	1953/54
46 440	300 253	12 345	201 186	317 829	1 705 024	500 022	71 291	1 241	25 465	7	1954/55
50 740	333 729	39 317	163 842	346 497	1 775 331	499 442	71 314	1 402	27 384	9	1955/56
53 763	344 699	55 291	115 213	456 064	1 818 852	564 848	73 044	1 629	30 549	9	1956/57
43 649	303 210	24 174	146 113	440 976	1 777 223	492 466	66 285	1 502	30 043	9	1957/58
22 761	284 223	11 670	218 786	325 373	1 636 030	583 183	51 933	1 391	30 537	10	1958/59

*) Dividende von Rheinrohr auf das Gesamtkapital umgerechnet.

Fortsetz. von S. 21 Bestände haben. Das bedeutet bei Koks einen Abbau von 90 Prozent unserer Vorräte. In Kürze wird unser gesamter Koksbedarf wieder aus der frischen Produktion des Bergbaues übernommen. Damit nehmen wir praktisch den gesamten für uns in Frage kommenden Koks unserer eigenen Bergwerksgesellschaften in Anspruch. Auch unsere Erzbestände normalisieren sich. Sie bieten aber die notwendige Sicherheit für das Durchhalten unserer Produktion, ohne unser Unternehmen finanziell in der Form zu belasten, wie das in der Vergangenheit der Fall gewesen ist.

Die Ausführungen der beiden Vorstandsmitglieder Dr. Vellguth und Ass. Mommsen lösten eine lebhafte Diskussion aus, die sich über mehrere Stunden erstreckte. Während einige Minderheitsaktionäre glaubten, trotz der Ausführlichkeit der Berichterstattung doch an verschiedenen Einzelheiten Kritik üben zu müssen, sprachen andere der Verwaltung für ihre Arbeit im vergangenen Geschäftsjahr das volle Vertrauen aus und dankten besonders für die Leistungen aller Mitarbeiter des Unternehmens.

Anknüpfend an die Darlegungen von Dr. Vellguth, der die Notwendigkeit der Kapitalerhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft begründet hatte, faßte die Hauptversammlung den Beschluß, das Kapital um den vorgeschlagenen Betrag von 69 Mill. DM zu erhöhen. Die neuen Aktien nehmen erstmals zur Hälfte an der Dividendenzahlung für das Geschäftsjahr 1959/60 teil. Der § 3 der Satzung unseres Unternehmens, der sich mit dem Grundkapital befaßt, wurde ebenfalls entsprechend abgeändert.

Gegenseitige Ergänzung

Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid nahm zu der Zusammenarbeit von August Thyssen-Hütte und Phoenix-Rheinrohr Stellung und erläuterte noch einmal die Vorteile eines solchen Zusammengehens. Sie sei vor allem in der Ergänzung der beiderseitigen Produktionsprogramme zu sehen, und in der sich daraus ergebenden größeren Wettbewerbsfähigkeit.

Da über den bei der Hohen Behörde der Montanunion vorliegenden Antrag auf Aktienübernahme noch nicht entschieden sei, könne er zur Zeit noch keine genauen Angaben über die Zusammenarbeit machen. Man rechne allerdings damit, daß das Verfahren in Kürze abgeschlossen sei, und er glaube, daß in gut einem Monat ein günstiger Entscheid vorliege.

Lohngeldraub am Tor 4 schnell aufgeklärt

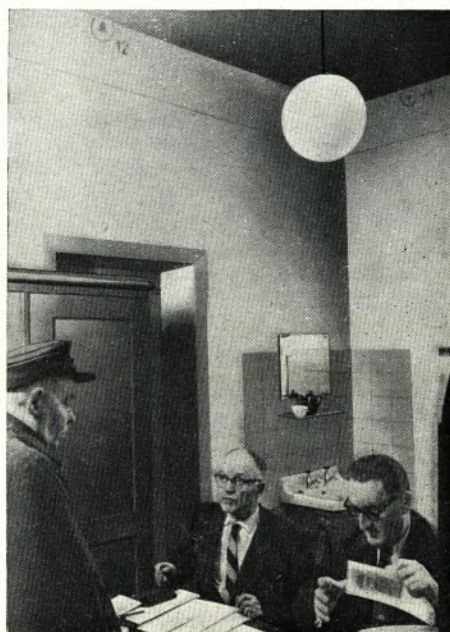
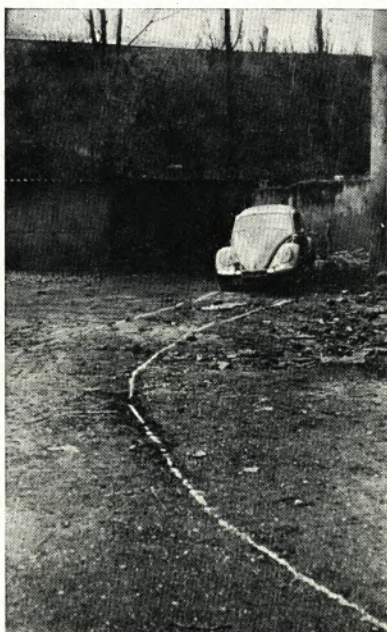
Der größte und frechste Lohngeldraub seit Kriegsende ereignete sich am 28. Januar in der Nähe unseres Tores 4 in Duisburg-Beeck. Der Räuber erbeutete im Betriebsgebäude Süd des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, das auf unserem Werksgelände liegt, 628 Lohnfüten mit insgesamt 161 000 DM. Allerdings konnte er sich seiner Beute nicht lange freuen, weil die sofort aufgenommenen kriminalpolizeilichen Ermittlungen bereits am Mittag des nächsten Tages zum Erfolg führten. Dank wertvoller Hinweise aus der Belegschaft konnte als Täter der 27jährige Lokführer Winfried Arlt festgenommen werden.

Am frühen Morgen des 28. Januar war der Geldtransport bis zum Auszahlungsort zunächst planmäßig wie immer verlaufen. Als sich erst zwei Weichenwärter zur Auszahlung eingefunden hatten, wurde die Tür aufgegriffen und ein bewaffneter Mann, dessen Gesicht durch ein rotes Tuch maskiert war, stürzte in den Raum. Er feuerte in die Decke, riß die Kiste mit den 628 Lohnfüten vom Tisch und stürzte zur Treppe. Im Türeingang stolperte er, dabei fiel die Kiste zu Boden. Während der Räuber sie wieder aufnahm und die Treppe hinunterlief, gab er noch drei weitere Schüsse ab. Dabei wurde der Weichenwärter Czichy aus Meiderich schwer verletzt. Er schwebte einige Zeit in Lebensgefahr, befindet sich inzwischen aber wieder auf dem Weg der Besserung.

Als die Kriminalpolizei am Tatort eintraf, wurden ihr bereits die ersten wertvollen Beobachtungen von Belegschaftsmitgliedern des Gemeinschaftsbetriebes und von Phoenix-Rheinrohr mitgeteilt. Dank dieser Hinweise und der eingehenden kriminalistischen Kleinarbeit konnte Arlt bereits am nächsten Tage ergriffen werden. Wenige Tage später war auch das Geld bis auf einen kleinen Rest wiedergefunden worden.

Angeichts dieses Vorfalles tauchte vor allen Dingen bei den Betroffenen, deren Lohnzahlung sich um einen Tag verzögerte, die schon früher geäußerte Überlegung auf, ob nicht eine bargeldlose Zahlung besser, weil gefahrloser, sei. Die Gehälter (rund 80 000 DM) waren wenige Tage vorher erstmals bargeldlos überwiesen worden. Wenn man das bedenkt, sollte die Möglichkeit der bargeldlosen Zahlung noch einmal ernsthaft überprüft werden. Man mag Geldtransporte sichern, wie man will — eins steht fest: gegen Gewaltakte ist man machtlos. Was sich diesmal beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen ereignete, kann sich in nächster Zeit an einer anderen Zahlstelle wiederholen. Kann man Gewaltakte auch nicht verhindern, so kann man ihnen doch ausweichen, und zwar dadurch, daß man Lohngehälter nicht an bestimmten Stellen im Werk konzentriert, sondern sie überweist.

Diese Bilder zeigen den Kassenraum mit 2 Kassierern bei der Lohnzahlung. Im Hintergrund Einschüsse an der Decke. Links der Weg, den Arlt mit dem Wagen auf seiner Flucht nahm



Unser Werk Hüttenbetrieb im Auf und Ab von 50 Jahren

Um die Jahrhundertwende war August Thyssen entschlossen, im Raume Gladbeck oder Meiderich ein Hochofenwerk zu errichten. Die Wahl fiel auf Meiderich, und zwar auf den nördlichen Stadtteil an der Emscher, die hier mit ihren zahlreichen Windungen die Grenze zwischen den damals noch selbständigen Städten Hamborn und Meiderich bildete. Im Dezember 1909 wurde in dem neu errichteten Werk der Hochofen 5 angeblasen.

Zunächst nur Roheisen

Das Jubiläum im vergangenen Jahr gibt den Anlaß zu dem kurzen Überblick über die Entwicklung des Werkes Hüttenbetrieb in den letzten 50 Jahren. Die neue Hochofenanlage wurde durch die Bauleitung des bereits in Betrieb befindlichen Schwesterwerkes „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ (heute August Thyssen-Hütte) in den Jahren 1902—1908 errichtet. Sie war von Anfang an nur zur Erzeugung von Roheisen vorgesehen. Doch bald schon erschien es zweckmäßig, für die Weiterverarbeitung eine Gießerei für Kokillen und Allgemeinguß anzugliedern (1910) und im Jahre 1922 kam sogar noch eine Walzengießerei hinzu. Den Namen: „A. G. für Hüttenbetrieb“ behielt das Werk bis zum Jahre 1926, als die Eingliederung in den Konzern Vereinigte Stahlwerke AG erfolgte.

Auf Grund von Umgruppierungen der Hüttenwerke an der Ruhr kam es im Jahre 1932 zu einer Trennung: das Hochofenwerk wurde der „August Thyssen-Hütte“ als Betriebsabteilung angeschlossen, während die Gießerei von den „Deutschen Eisenwerken“ aufgenommen wurde. Nach dem zweiten Weltkrieg erfolgte nochmal ein Besitzwechsel zur „Hütte Phoenix“ in Ruhrort. Seit der Bildung des Konzerns „Phoenix-Rheinrohr“ hat die Hütte wieder den alten Namen erhalten: „Werk Hüttenbetrieb.“

Kleinere Hochöfen

Die ersten Hochöfen waren in ihrem Urzustand wesentlich kleiner als heute. Das zeigen auch folgende Zahlen: 1910 wurden ca. 335 000 t Roheisen erzeugt, 1958 waren es ca. 530 000 t. Die höchste bisher erzeugte Jahresleistung im Hüttenbetrieb wurde im Jahre 1957 mit ca. 712 000 t erreicht.

Das Erzeugungsprogramm umfaßt u. a.: Stahleisen, Hämatit, Ferromangan verschiedenster Zusammensetzung, Spiegel- und Spezialeisen. Die Hütte wird nicht umsonst die „Apotheke des Ruhrgebietes“ genannt, da immer die Wünsche der Kunden auf schwierigste Zusammensetzung der einzelnen Eisensorten erfüllt werden. Die ursprüngliche Bauart und die technischen Einrichtungen der Hochöfen wie Bänderung, Vertikal-Dampfpaufzüge, einfache Gichtverschlüsse, einfache Winderhitzer, paßten sich im Laufe der Jahre immer mehr der modernen Technik an. Zwei Öfen wurden vor einigen Jahren vollkommen neu für weitgehend selbsttätigen Ablauf der Heißwinderzeugung und der Bemöllerung erbaut. Diese Erneuerung soll weitergeführt werden.

Koksseilbahn zur Ofengicht

Was die Hochöfen brauchen, muß von weit her herangeschafft werden. Die Erze und Zuschlagstoffe gelangen entweder über den Rheinhafen Schwelgern oder über den Bahnhof Neumühl ins Werk. Soweit nötig, kippt der Waggonkipper die Güter in Selbstentladewagen, die dann die Bunker am Hochofen und in der Sinterei auffüllen. Erhalten ist noch die Koksseilbahn, die vom Schacht Friedrich Thyssen 4/8 direkt den Koks über eine Entfernung von 1200 m auf die Ofengicht schafft.

Die Beschickung der neuen Öfen erfolgt über Schrägaufzüge, deren Hunte durch Möllerrwagen beladen werden, die Erze, Kalk, Sinter und Koks aus den Bunkern einer ausgedehnten Bunkeranlage abziehen. Feinerze wurden früher in der Brikettfabrik in brauchbare Stücke gepreßt. Seit dem Jahre 1926 übernimmt das eine Sinteranlage.

Die weitere Einrichtung des Werkes richtet sich nach den Produktionsanforderungen. Das Roheisen wird entweder flüssig an unsere Werke Ruhrort und Thyssen Mülheim abgegeben oder aber im Werk selbst auf einer Gießmaschine in Masseln vergossen und als festes Eisen verkauft. Damit das flüssige Eisen gut ins Werk Mülheim kommt, wurden Spezialpfannen für ca. 60 t Inhalt gebaut, die ihren Weg über die Bundesbahn nehmen und dabei nur wenige Grade an Wärme verlieren. Inzwischen sind weit über 5000 solcher Pfannen ohne Zwischenfälle transportiert worden.

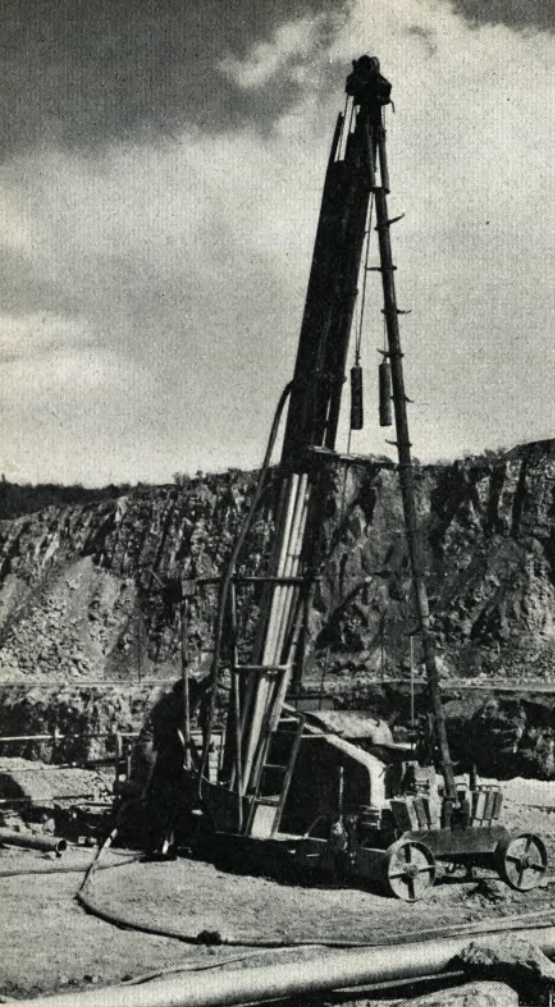
Die Hochofenschlacke fällt leider als lästiges Übel bei der Roheisenerzeugung an, sie kann aber für viele Zwecke nützlich sein und wird bei uns entweder als Stückschlacke, zerkleinert als Bims oder granuliert als Sand hergestellt und verkauft. Das Gichtgas ist ein wichtiges Erzeugnis des Hochofens. Es bildet die Grundlage unserer Energiewirtschaft. Der zum Blasen des Hochofens erforderliche Wind wird damit erzeugt und in den Cowpern auf die nötige Heißwindtemperatur gebracht. Die seit 1906 laufenden Gasgebläsemaschinen — Ungetüme des Maschinenbaues mit Einzelgewichten bis zu 425 t — laufen immer noch und sind auch den vorhandenen Dampf- und Elektrogebläsen ernsthafte Konkurrenten.

Sehr wichtig ist noch das Wasser, da ja ohne Kühlung kein Hochofen fahren kann. Wenn auf diesem Gebiet keine ausreichende Reserve vorhanden ist, können böse Folgen bei Störungen auftreten. So gilt diesem Thema das besondere Augenmerk aller unserer Techniker.

Umbau lohnte sich

Die früher wichtigste Energieart, der Dampf, ist in den letzten Jahren mehr und mehr zurückgetreten. Wir erzeugen nach wie vor noch geringe Mengen, z. B. im Anhängerverfahren an unsere Gasmaschinen, um diese gleichzeitig noch besser und wirtschaftlicher auszunutzen. Wichtig ist, daß das so vielseitig verwendete Gas auch sauber ist. Beim Verlassen des Hochofens ist der Staubanteil sehr hoch. So sind durch viele Hilfen wie Staubsammler, Zickzackleitung, Wirbler, Trocken- und Naßreinigung, die Bemühungen ganz erheblich, bis die Sauberkeit so groß ist, daß nur noch ca. 5/1000 g im Kubikmeter Gas zu finden sind. Der Umbau auf Naßreinigung (Desintegratoren-Anlage sagen die Fachleute) vor einigen Jahren hat sich gelohnt, da wir diese Reinheitsgrade jetzt erreicht haben.

So greifen viele Dinge in einem Hochofenwerk ineinander, bis der Ofen erfolgreich fährt und nicht nur gutes Eisen liefert, sondern auch Schlacke und Gas ertragreich sein läßt. Fast 1500 Männer und Frauen gehören zum „Hüttenbetrieb“ und fühlen sich seit vielen Jahrzehnten eng mit ihm verbunden.



Diese moderne Großbohrlochmaschine wird für Sprengungsarbeiten im Steinbruch Donnerkühle verwendet

Schon nach einem kurzen Gedankenaustausch mit Dr. Flachsenberg, dem Vorsitzenden der Geschäftsführung der Dolomitwerke Wülfrath GmbH, stand dieser Satz als Schlagzeile für den Bericht über die Entwicklung der Dolomitwerke in den letzten fünfzig Jahren fest. Ohne den Dolomitstein wäre das Erblasen von Stahl im Thomasverfahren nicht möglich gewesen. Aber auch

Ohne Dolomit kein Thomasstahl

Eine Gründung von August Thyssen, die sich als Tochter bewährte

beim Siemens-Martin und Elektroverfahren gewinnt seine Verwendung immer mehr an Bedeutung.

Dolomit ist ein Calcium-Magnesium-Carbonat und dient zur feuerfesten Auskleidung von Thomasstahl-, von SM- und Elektroöfen. Zur Erzeugung von Rohstahl werden durchschnittlich 23 kg Sinterdolomit (im Thomasverfahren 9 bis 20 kg, im SM-Verfahren 28 bis 33 kg und im Elektroverfahren 45 kg) je Tonne Rohstahl verbraucht. Die Dolomitwerke GmbH wurden am 30. Dezember 1909 von August Thyssen zusammen mit dem Hüttenwerk Phoenix gegründet. Heute sind Phoenix-Rheinrohr, die August Thyssen-Hütte, die Hoesch AG und die Dortmund-Hörder Hüttenunion zu je 25 Prozent an der Gesellschaft beteiligt.

Die Dolomitwerke in der Wirtschaft

Die Bedeutung der 50-Jahrfeier wurde besonders durch die großen Erfolge unterstrichen, die die Dolomitwerke Wülfrath in Hagen-Halden bisher errungen haben. Die gesamten Dolomitwerke des Bundesgebietes setzen jährlich rund 700 000 t Sinterdolomit ab. Der Marktanteil der Dolomitwerke Wülfrath beträgt rund 50 Prozent bei einer Rohmaterialgewinnung von 1 Mill. t in Hagen-Halden. Infolge der guten Steinqualität und der frachttugünstigen Lage zum Ruhrgebiet haben sich die Dolomitwerke Wülfrath zum größten Dolomitbetrieb Europas entwickelt. Der Jahresumsatz der Gesellschaft betrug 1958/59 etwa 41 Mill. DM.

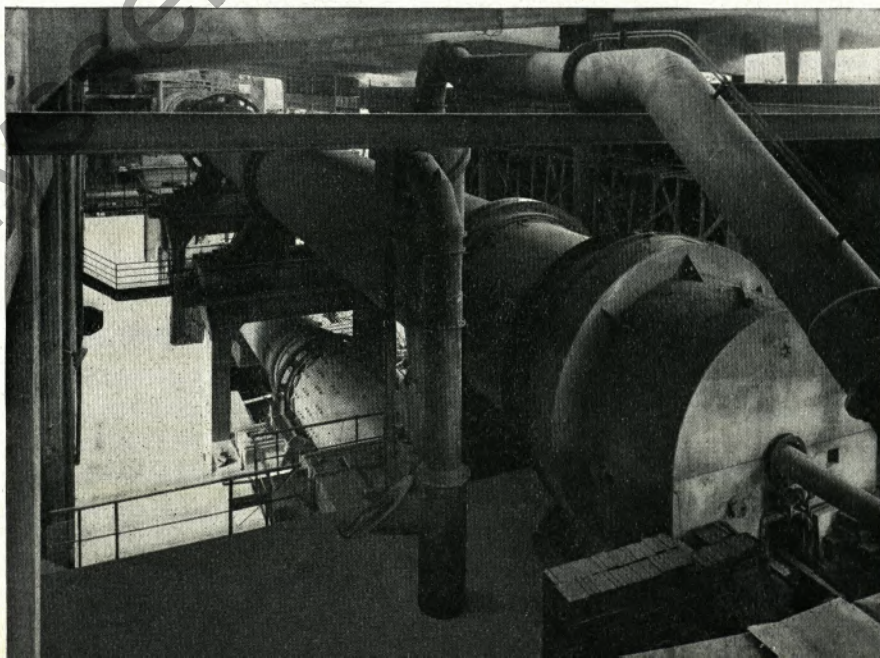
Seit der Gründung förderten die Dolomitwerke rund 16 Mill. t Dolomitstein und Kalkspat. Sie produzierten rund 6 Mill. t Sinterdolomit, die für eine Rohstahlerzeugung von etwa 260 Mill. t ausreichen. Die Produktion hat sich seit der Währungsreform um mehr als verdoppelt (1958/59 rund 310 000 t). Im letzten Jahr wurden von der Gesamterzeugung 80 Prozent an die Eisen- und Stahlindustrie, 9 Prozent an das Baugewerbe und 3 Prozent an die chemische Industrie abgesetzt. Der Rest ging an die Baustoffindustrie und an die Landwirtschaft.

In dem Unternehmen, das seit der Währungsreform etwa 30 Mill. DM investiert hat und in den nächsten fünf Jahren Investitionen von rund 35 Mill. DM plant, sind 900 Mitarbeiter beschäftigt. Die arbeitstägliche Produktion je Arbeiter stieg in den letzten 35 Jahren im Steinbruch von 8 auf 25 t und in der Brennerei von 2 auf 6 t. Hier zeigen sich erhebliche Fortschritte durch Mechanisierung und Rationalisierung.

50-Jahrfeier in der Stadthalle

In einem feierlichen Festakt, der am 15. Januar in der Stadthalle von Wülfrath stattfand, gedachte Dolomit des 50jährigen Bestehens seines Haldener Werkes. Unter den fast 400 Teilnehmern befanden sich auch der Vorsitz der Aufsichtsrats, Dr. Sohl (August Thyssen-Hütte), und sein Stellvertreter Dr. Brandt (Phoenix-Rheinrohr), sowie viele führende Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens und der Wirtschaft. Das Festprogramm

Einer der großen Drehbrotöfen der Dolomitwerke in Hagen-Halden, in denen Dolomit so gesintert wird, wie man ihn zur hochfeuerfesten Ausmauerung in den Stahlwerken braucht



Die Geschäftsführer der Dolomitwerke Dr. Flachsenberg, Ellsiepen und Gruschka zeigen Journalisten

wurde getragen von den Darbietungen klassischer Musik und einer eigens für diesen Festakt komponierten „Dolomit-Festmusik“ durch das Städtische Orchester Solingen.

Enge Verbundenheit mit dem Stahl

In seiner Ansprache begrüßte Generaldirektor Dr. Sohl die Gäste und schilderte in seiner Ansprache die Verdienste der Männer, die die Wülfrath-Werke zu dem gemacht haben, was sie heute sind. Er nannte den Gründer August Thyssen, Conrad Verlohr, den ersten, und Dr. Paul Ludowigs, den zweiten Geschäftsführer, Dr. Wenzel, den seinerzeitigen Leiter der Rohstoffbetriebe der Vereinigten Stahlwerke und Mitglied und späteren Vorsitzenden des Beirates und Aufsichtsrates der Dolomitwerke, den ersten Betriebsleiter Wilh. Happe und seinen Bruder Otto, der ihm nach seinem Tode als Betriebsleiter folgte. Doch hätte diesen Männern ein Stamm von tüchtigen Mitarbeitern zur Seite gestanden. Zusammen hätten sie das Unternehmen groß gemacht. Fortschrittliche Führung in technischer und menschlicher Hinsicht und ein leistungsfähiges, modernes Werk, das eine hohe Produktion von guter Qualität mit sparsamen Mitteln erreicht, sei stets das Ziel der Geschäftsführung und Betriebsleitung gewesen und sei es auch heute. Eisen, Stahl und Dolomit seien in ihrer Entwicklung und in ihrer Produktionshöhe voneinander abhängig.

Der Vorsitz der Geschäftsführung, Dr. Flachsenberg, nannte in seiner Rede technische und soziale Maßnahmen wie die Anpassung an die jeweiligen Erfordernisse der Zeit als entscheidend für den Aufstieg der Dolomitwerke vom kleinen Handbetrieb zum modernen, hochmechanisierten



Generaldirektor Dr. Sohl ging in seinen Ausführungen besonders auf die Geschichte und die Bedeutung der Dolomitwerke für die Entwicklung der Stahlindustrie im Ruhrgebiet ein

Industrieunternehmen. Dr. Flachsenberg schilderte die Maßnahmen im einzelnen, die seit den ersten Jahren des Bestehens des Unternehmens die Rohsteinförderung um das Zehnfache, die Produktion der Brennereibetriebe um das Sechzehnfache, die Belegschaft um das Elffache zunehmen ließen.

Produktivität wurde gesteigert

Technische Verbesserungen allein hätten jedoch nicht ausgereicht, um den heutigen Leistungsstand zu erreichen. Laufende Untersuchungen aller Arbeitsvorgänge, ein besonderes Prämienlohnsystem, Maßnahmen zur Kostensenkung und zur Förderung des Kostendenkens, sorgfältige Qualitätsüberwachung, ständige technologische und chemisch-physikalische Grundlagenforschung und Erfahrungsaustausch mit den übrigen Unternehmen hätten unter anderem mitgeholfen, die Produktivität zu steigern.

Ohne den Fleiß der Mitarbeiter, ständige innerbetriebliche Information auf verschiedenen Wegen, moderne Sozialmaßnahmen und viele Schritte zur Erreichung einer zeitgemäßen Menschenführung wären solche Fortschritte aber nicht erzielt worden. Das Bemühen des Unternehmens gehe auch in Zukunft dahin, den qualifizierten Nachwuchs zu fördern, Aufstiegsmöglichkeiten zu schaffen und jeden nach seinen Fähigkeiten einzusetzen.

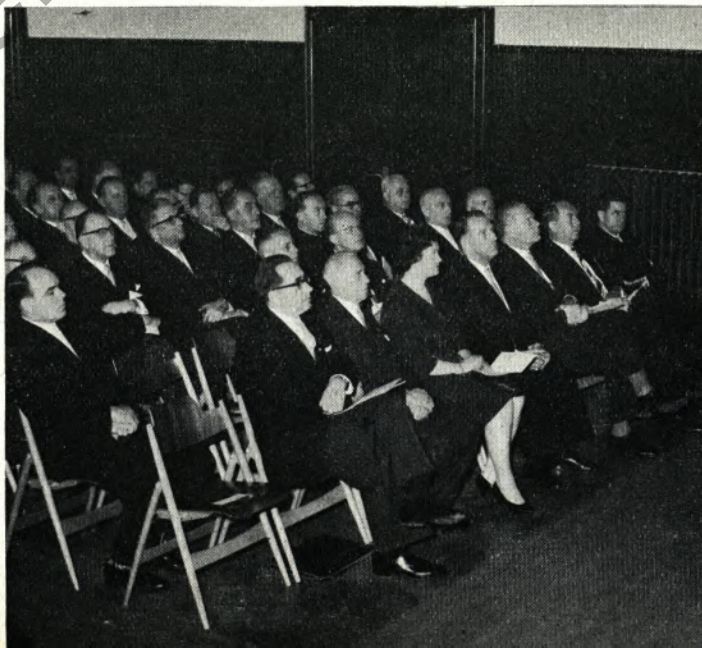
Für die Belegschaft übermittelte Gerhard Lenger, Vorsitzender des Betriebsrates, Glückwünsche an die Werksleitung und an den Aufsichtsrat. Er erinnerte an die Anfänge der Arbeit in den Steinbrüchen. Die ständigen Verbesserungen der Arbeitsbedingungen im Laufe der 50 Jahre, die Sicherstellung der Rechte der Arbeitnehmer und die soziale Betreuung durch das Werk waren weitere Punkte seiner Ausführungen.

E. G.

des Reviers im Werk Halden
die Herstellung der Dolomitsteine



Blick in den Stadthallensaal. Vorne während der Ansprachen anlässlich der Feierstunde die Ehrengäste und Mitglieder der Geschäftsführung



Dr. Paul Flachsenberg während seiner Ansprache vor den rd. 400 Teilnehmern an der 50-Jahr-Feier



Funkwellen jagen in den Äther



„DJ1UA ruft DA4OL! DJ1UA ruft DA4OL!“ Der diesen Funkspruch immer wieder in den Äther schickt, ist nicht etwa die Hauptfigur eines Spionageromans, sondern der Wagenschreiber Walfried Knaup aus dem Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen. Sein Hobby ist das Amateurfunk. Und dementsprechend sieht auch sein Zimmer aus. An der Wand hängt eine große Karte, daneben eine Urkunde, darüber und darunter sind Ansichtskarten aus aller Herren Ländern befestigt. An einer Wand steht der Empfänger, für



Walfried Knaup in seiner „Funkbude“. Hier verbringt er den größten Teil seiner Freizeit, weil ihm das Funken nicht mehr losläßt

den Laien ein ziemlich unscheinbarer Kasten, mit einer Armatur, fast an ein Radio erinnernd. Verwirrender wirkt allerdings der Sender mit seinen vielen Drähten und Knöpfen.

Schon vor dem Kriege entdeckte Walfried Knaup sein Herz für die drahtlose Telegraphie. Bei Ausbruch des Krieges kam er zur Funküberwachung. Das ehemalige Steckpferd weitete sich nunmehr zur perfekten Fertigkeit aus. So ist es verständlich, daß sich Walfried Knaup auch nach dem Kriege nicht vom Funken trennen konnte. In seinem Hamborner Heim richtete er sich eine Funkstation ein, die aus einem selbstgebastelten Empfänger und einem Flugzeugsender bestand. Die Prüfungen zur Erlangung einer Lizenz bereiteten dem eingefuchsten Funker keine Schwierigkeiten.

Endlich stand er wieder in Verbindung mit der ganzen Welt. Seine Funkbekanntschaften mehrten sich und bald waren die Wände seines Funkraumes voll beklebt mit den Rufzeichenkarten, die ihm die Funker aus allen Erdteilen zuschickten.

In der Zwischenzeit hatte er auch Hamborner Amateurfunker um sich gesammelt und zu einem Club zusammengeschlossen, dessen Leitung in seinen Händen liegt.

Als neulich in Hamborn ein Medikament benötigt wurde, das nur in Rußland hergestellt wird, schickte Knaup SOS-Notruf über den Eisernen Vorhang. Funkamateure aus den USA, aus Kanada, Grönland, der Ukraine, der Tschechoslowakei, aus Israel und Rumänien halfen ihm bei der Suche nach diesem Medikament. Und der Versuch glückte. Walfried Knaup konnte das Mittel beschaffen. Mittlerweise hatte er Gelegenheit, seine Anlage zu vervollständigen, zu ergänzen und zu erneuern. Sie hat ihn bisher rund 2000 DM gekostet. Funken ist also ein Steckpferd, das nicht ganz billig ist.

Die Themenwahl steht allen Funkamateuren frei, lediglich politische oder religiöse Gespräche sollten tunlichst nicht geführt werden, da diese vielleicht die völkerverbindende Eigenschaft der Funkkontakte gefährden oder gar aufheben könnten. Um zu vermeiden, daß sich Schwarzsender unter der Lizenznummer eines Amateurs funkwidrig verhalten, muß über jedes Gespräch unter Angabe von Zeit und Frequenz Buch geführt werden.

Selbst Witze erzählt man sich per Funk. Es ist urkomisch, wenn nach Beendigung des Witzes alle, die mitgehört haben, die Morsezeichen (4x kurz und 2x kurz) senden, die für die Buchstaben h und i stehen. Durch dauernde Wiederholung dieser Zeichen kichert es also aus allen Enden der Welt „hihihi“.

Bisher hat Walfried Knaup mit rund 1500 Funkamateuren aller Kontinente Karten getauscht. Wenn man bedenkt, daß sich jeder Funkamateur verpflichtet, einmal im Jahr einen anderen Funkamateur als Gast bei sich aufzunehmen, so läßt sich erkennen, wie herrlich es sich als Funkamateur reisen läßt, wenn man lediglich die Fahrtkosten zu tragen hat.

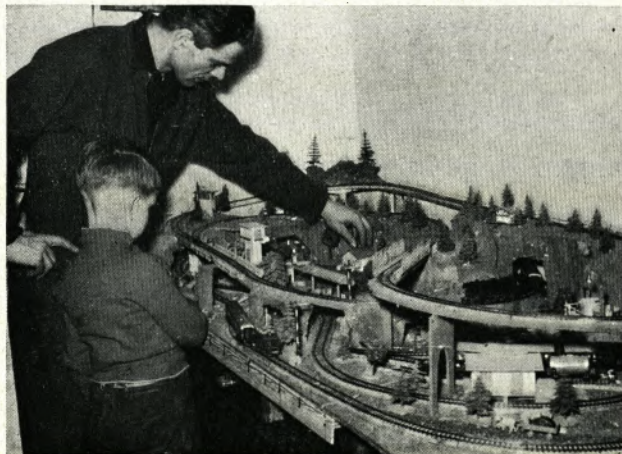
Neulich erhielt Walfried Knaup über Funk mit einem Holländer Kontakt, der einen Sender in sein Auto eingebaut hatte und die Duisburger Autobahn befuhr. Indem der Holländer laufend beschrieb, was er sah, leitete Knaup ihn durch den Stadtverkehr bis vor seine Wohnungstür. Auf solche Art führte also das gemeinsame Hobby Menschen zueinander, die sich sonst mit aller Wahrscheinlichkeit niemals getroffen hätten.

K. H. V.

Signale hoch — freie Fahrt

Ein erfahrener Eisenbahner ist Heinz Saalfeld. Allerdings ist er weder bei der Bundesbahn noch bei der Werksbahn, er arbeitet in der Adjustage des Düsseldorfer Röhrenwerkes IV. Wenn aber der Feierabend kommt, beginnt seine Tätigkeit bei der Eisenbahn — an seiner Modelleisenbahn. Er ist dafür genauso begeistert wie sein kleiner Sohn. Um die Ausgaben möglichst niedrig zu halten, hat er die ganze Anlage selbst gebastelt. Aus gipsgetränktem Stoff, Farbe, Leim und Drähten entstand auf einer großen Platte ein wundervolles Fleckchen Erde mit Berg und Tal. Der Streckenbau war in diesem Gelände nicht einfach; aber der Zugverkehr wickelt sich sicher und schnell ab. Auch die Wagen setzt Heinz Saalfeld aus den Einzelteilen selbst zusammen. Es gibt also in den freien Stunden immer etwas zu tun, denn vollständig ist eine Modelleisenbahn ja nie. Weiterhin für diese Steckpferdreiterei: Freien Ritt! — nein — „Freie Fahrt!“

Vater und Sohn haben das gleiche Steckpferd: die Modelleisenbahn



Die Mantelprobe – und alles ist klar

Ein kluger Vater weiß seine „Teenager-Tochter“ immer richtig zu behandeln

Die Zeit ist gekommen, wo man Mäntel kauft. Hat man Töchter im Haus, so vermerkt man es manchmal schmerzlich. »Papa, ich brauche einen neuen Mantel!« »Du hast doch den blauen?« »Papa, der ist mir zu eng geworden.« »Dann hast du den grauen?« »Papa, der ist mir zu kurz geworden.« Es ist schon ein Kreuz mit den Töchtern.

Ich verbinde mit der Mantelprobe immer eine kleine Liebesprobe. Wenn die Töchter siebzehn, achtzehn, neunzehn Jahre alt sind, bringen sie zu allen Schwalbenflügen einen neuen Schwarm ins Haus. Diesen, Papa, oder keinen! Der Auserkorene ist immer der Beste, Schönste, Klügste, Galanteste, Sportlichste, Gebildetste, Mutigste und was sonst für Superlative noch gebraucht werden. Ihn nicht zu bekommen – besser wäre es, den Tod zu wählen! Ich habe drei Töchter großgezogen, ich kenne das.

Wieder war die Zeit des Mantelkaufes gekommen, und ich riet mein r Tochter: »Nimm deinen Angebeteten mit. Er soll dich bei der Wahl deines neuen Mantels beraten.« »Du bist der goldigste Papa auf der Welt!« Küsse. Jubel. Umarmung. Weg ist sie. Am Abend brachte Christine auf diese Weise einen roten Mantel heim. Tomatenrosa. Es war eine Fehlfarbe. »Warum just einen roten?« fragte ich erschrocken. »Eduard hat gesagt –« »Was hat Eduard gesagt?« »Der Mantel paßt so gut zu seinem Motorrad. Das ist auch rot. Er selbst hat eine rote Jacke, und wenn wir dann beide so auf dem Motorrad sitzen, das wäre eine Wucht.«

Ich sagte nichts, versuchte aber, den jungen Mann mit der roten Wucht bald aus Christines Gesichtskreis verschwinden zu lassen. Es gelang mir.

»Richard hat Geschmack.« Im nächsten Herbst hieß er nämlich Richard. »Papa, ich kann nicht mehr in dem roten Mantel gehen. Richard findet ihn abscheulich.« »Das spricht für Richard.« »Gibst du mir – gibst du mir – gibst du mir –« »Seit wann stotterst du?« »Ach, Papa, du weißt doch, was ich auf dem Herzen habe!« Ich wußte es. Ich gab ihr also Geld für den neuen Mantel. »Darf mich Richard beim Einkaufen begleiten?« »Warum nicht? Er hat Geschmack.« Die beiden jungen Menschen gingen selig, und ich wartete sehr gespannt.

Christine kam mit einem Seidenmantel heim. Auf beiden Seiten echte Seide. Hauchdünn. Ein Schaustück: Auf der Promenade von Nizza gerade noch zu tragen. Und wir gingen dem Winter entgegen. Ich schluckte erst einmal. »Wie gefällt er dir, Papa?« »Wir gehen dem Winter entgegen.« »Schönheit muß leiden, sagt Richard.« »Du wirst ganz flott leiden, wenn der Schnee fällt«, sagte ich. »In diesem dünnen Fähnchen holst du dir den Tod.« »Richard meint, mit diesem Mantel sehe ich aus wie ein Filmstar. Er sagt, alle Leute würden uns nachschauen und ihn um mich beneiden. Er sagt, alle sehen, was für ein feines Mädchen er hat, und vielleicht käme ich dann zum Film, weil ich in dem Mantel so gut ausschaue.«

Ich legte mit meinem väterlichen Besen auch Richard hinweg. Christine merkte es gar nicht, so behutsam tat ich es. Meine Tochter fror in diesem Winter entsetzlich. Aber das gehörte auch zur Erziehung.

Ein Jahr später tauchte im Sommer Günter auf. Er sah eigentlich nach gar nichts aus. Werkstudent, von einfachen Eltern, nicht einmal Rock'n Roll konnte er tanzen. Welche Schande für einen jungen Mann! Er war auch kein besonders guter Tennisspieler, besaß keinen fahrbaren Untersatz, aber er sorgte dafür, daß kein anderer sich meiner Tochter näherte. Christine liebte ihn mehr innerlich, äußerlich tat sie nicht dergleichen. Vielleicht merkte sie es nicht einmal. Eines Tages war wieder die Mantelprobe aktuell. Das seidene Fähnchen hatte den Sommer nicht überstanden. »Papa –« »Ich weiß schon.« Ich zog meine Brieftasche heraus. »Kommst du diesmal mit und berätst mich?« »Nein«, sagte ich, denn es lag mir wiederum daran, mit der Mantelprobe die Liebesprobe zu verbinden, sehr viel sogar! »Du hast doch Günter? Nimm ihn mit!« »Glaubst du, er versteht etwas davon?« »Versuch es immerhin, aller guten Dinge sind drei!« Sie gingen.

Meine Tochter kam mit einem gediegenen Mantel wieder, jugendlich geschnitten, tabakfarben, aus gutem deutschem Tuch, dick und wollig. Es war ein Stück auf Jahre. Christine sah darin wie eine Prinzessin aus dem Märchen aus. Ich wurde in meinem

väterlichen Stolz noch bestärkt! »Bravo!« rief ich, »man sieht, du wirst erwachsen. Ich hatte nicht gedacht, daß du so einen Mantel kaufst!«

Sie schüttelte den Kopf. »Günter hat ihn ausgewählt. Er sagte, ich sollte in erster Linie einen warmen Mantel nehmen, damit ich nicht friere und mich nicht erkälte. Wenn wir zusammen spaziergehen, wäre es für ihn ein beglückender Gedanke, zu wissen, daß ich es in meinem Mantel schön warm habe und gegen jedes Wetter geschützt sei.«

Diesen Günter hielt ich mir warm. Ich lud ihn oft in mein Haus ein. Er ist heute mein Schwiegersohn geworden. Meine Tochter hat es gut bei ihm.

Die Mantelprobe, mein Erziehungsmittel, hat sich bewährt. Zum Vorteil aller Beteiligten! *Jo Hanns Rösler*

Kaum zu glauben!

Ich hätte ihn kaum erkannt, meinen Freund Willi, so schlecht sah er aus.

»Ja«, sage ich, »was ist denn mit dir los? Wie siehst du denn aus?«

»Ach, Ärger, nichts als Ärger!«

»Aber hör mal, worüber ärgerst du dich denn so!? Du hast doch eine tüchtige Frau, du selbst verdienst gut, hast zwei brave fleißige Kinder, was willst du mehr?«

»Hör mir auf mit fleißigen Kindern. Über den Jungen habe ich von der Mittelschule einen blauen Brief bekommen und das Mädchen wird Ostern sitzen bleiben. Und mit der Frau ist es auch nicht mehr so wie früher. Wenn ich von der Mittagschicht komme, steht oft noch das Geschirr vom Abendbrot auf dem Tisch, wenn ich zur Nachtschicht gehe, muß ich mein Abendbrot im Dunkeln einnehmen. In der letzten Frühschichtwoche bin ich dreimal zu spät gekommen, weil ich mir morgens mein Frühstück selbst machen muß, da meine Frau nicht mehr mit mir aufsteht.«

»Ja, sage mal, was ist denn bei euch für eine Seuche ausgebrochen?«

»Du hast recht, Seuche ist das richtige Wort, weißt du: wir haben seit dem Weihnachtsfest nämlich auch ein Fernsehgerät!« *Herbert Kuse, Mülheim*

Kleiner Sextaner hält nichts vom Verloben

Man sagte, Fräulein Celia sei ausnehmend hübsch und wohlgeraten, aber Edi vermochte an seiner Schwester nichts Besonderes zu finden. Sie konnte weder auf zwei Fingern pfeifen noch einen anständigen Mittelstürmer machen, sie war einfach schon zu hochbetagt, denn sie zählte bereits neunzehn Lenze. Deshalb sah sie auch oft ein wenig von oben auf den Sextaner Edi herab, obwohl sie eigentlich gar keinen Grund dazu hatte. Sie war nicht mal imstande, eine 125er NSU von einer 250er BMW zu unterscheiden.

An sich war das Zusammenleben mit ihr nicht besonders schwierig oder kompliziert. Sie versuchte nie, wie das die indiskreten Eltern leider taten, in seine Geheimnisse einzudringen, die sich in der Hauptsache aus fragwürdigen Zensuren und lädierten Hosen oder Fensterscheiben zusammensetzten. Ebenso hielt er es mit Celias Geheimnissen, über deren Art und Beschaffung er so gut wie nichts wußte. Man sparte sich alle herzlichen Bekundungen der Geschwisterliebe für die großen Festtage auf.

Ein solcher Festtag war auch das Schulfest des Gymnasiums, an dem der Schüler Edi zum ersten Male im Kreise seiner Angehörigen teilnahm. Und zum ersten Male war er stolz auf seine Schwester und fand, daß sie wirklich mächtig hübsch aussah. Sie war auch noch nie so nett und so lieb zu ihm gewesen wie heute, und als der Studienassessor Dr. Bruhns, der bei den Sextanereltern die Hon-

neurs zu machen hatte, an ihren Tisch kam, drückte sie ihn – Edi, wohlverstanden! – mit einer so unsagbaren Zärtlichkeit an sich, als wolle sie sich nie wieder von ihm trennen. Selbst Herr Bruhns schien von dieser Zärtlichkeit angesteckt zu werden, denn er strich ihm mehrmals liebevoll über das Haar, obwohl er ihn noch gestern einen unausstehlichen und ausgesprochen frechen Bengel genannt hatte.

Der erste deklamatorische Teil des Festes ging programmgemäß dahin und erhob sich nur einmal zu einem gewissen Höhepunkt, als ein Klassenkamerad zu Edis innigstem Entzücken beim Gedichtaufsagen steckenblieb. Der zweite Teil war mehr für die oberen Klassen gedacht, die schon über tänzerische und sonstige gesellschaftliche Fertigkeiten verfügten. Edi hätte jetzt eigentlich nach Hause gehen sollen, und er wäre wohl auch gegangen, wenn er nicht plötzlich Gelegenheit zu allerlei seltsamen Beobachtungen bekommen hätte. Herr Bruhns, der im Unterricht meist recht frech und rechthaberisch war, verwandelte sich in Celias Nähe zu einem Wunder an Sanftmut und zarter Höflichkeit. Und wenn Celia, was sehr oft geschah, mit einem der Primaner tanzte, die sie immer heftiger umschwärmten, saß er geduldig bei den Eltern und lobte Edi so sehr, daß dieser sich kaum wiedererkannte. Der Abend ging also in allgemeiner Freundlichkeit und Herzlichkeit so schnell dahin, daß es fast im Handumdrehen elf Uhr war und der Direk-

tor das harmonische Fest beschloß. Von nun an hatte Edi gute Tage. Für die Primaner, die ihn bislang nicht einmal bemerkt hatten, war er plötzlich ein wichtiger und hochwillkommener Anlaß, ihre ältesten Bildungsbestände zu repetieren und zugleich einen jungen, hochbegabten Mitschüler zu fördern. Jeden Tag kam ein anderer in die Wohnung und machte für ihn die mathematischen und lateinischen Aufgaben oder die deutschen Hausaufsätze fertig. Edi hatte nichts dabei zu tun, als die mitgebrachten Schokoladen und Pralinen zu futtern und hin und wieder ein bißchen von Celia zu erzählen oder sie mit List und Tücke zu bewegen, für zwei Minuten hereinzukommen und mal eben »Guten Tag« zu sagen.

Leider wurde dieser Zustand nach vier Wochen plötzlich durch ein tieftrauriges Ereignis beendet. Celia verlobte sich mit Dr. Bruhns, und beide ließen das sogar in die Zeitung rücken. Vom gleichen Tage an bemerkten die Primaner Edi nicht mehr, so sehr er auch auf dem Schulhof großtat und sich spreizte. Und der Schwager Bruhns wurde im Unterricht wieder genau so frech und rechthaberisch wie vordem, vielleicht noch eine Kleinigkeit mehr. Denn er paukte jetzt mit Edi, daß ihm die Ohren sausten, und ganz ohne jegliche Schokolade.

Edi aber war für lange Zeit auf alles, was die Beziehung der Geschlechter anbetraf und zu einer Verlobung führen konnte, denkbar schlecht zu sprechen.

Erich Paetzmann

Unser Silbenrätsel

Aus den Silben: a – bahn – be – bi – brell – cha – che – chen – cut – de – der – der – dorff – e – e – e – eh – el – el – gall – gen – gie – grl – grim – grund – hand – heft – horn – hüt – i – in – ja – ka – kor – la – lei – lett – lle – lo – lun – ma – mas – ment – mie – mu – nas – ner – ni – nu – pan – per – pi – re – ree – ren – ru – schar – schot – schuh – se – se – si – stein – stru – tan – ten – ter – ter – un – up – werk – sind 24 Worte zu bilden. Ihre Anfangsbuchstaben ergeben von oben nach unten gelesen einen Wunsch für 1960. Die Worte haben folgende Bedeutung: 1. ehem. Festung am Rhein, 2. Fabelname des Wolfes, 3. Dickhäuter, 4. Fratze, 5. Sammlung von Gesangstücken, 6. Verkehrsmittel, 7. deutscher Dichter, 8. moderner Maler, 9. Mittelmeerinsel, 10. rhein. Sagengestalt, 11. Werkzeug, Apparat, 12. ital. Komponist, 13. Kleidungsstück, 14. Seuche, 15. betrügerischer Aufschneider, 16. sagenhaftes Volk, 17. männl. Vorname, 18. Boxschlag, 19. Tatkraft, 20. Stelngeröll, 21. Land im fernen Osten, 22. Zaubermittel, 23. Industrieunternehmen und 24. Schiffseigner.

Das ist richtig

ETS EGT ANS MAN BETT OLI WIEM ICH – In der richtigen Reihenfolge gelesen, ergeben die vorstehenden Satzbruchstücke ein Sprichwort.

In der Kürze liegt die Würze

1. CFHIS – Tierkreiszeichen
2. AAENR – Kampfplatz
3. HNRUU – deutscher Dichter
4. EILRT – Flüssigkeitsmaß
5. EEMSS – Großhandelsmarkt
6. AEELL – baumgesäumte Straße
7. AINZZ – Stadt in Südfrankreich
8. EEINR – Inneres Körperorgan

Durch Umstellen der Buchstaben jeder Gruppe sind Wörter nebenstehender Bedeutung zu bilden, deren Anfangsbuchstaben von oben nach unten einen Stenographen, der die phonetische Stenographie herausgab, ergeben.

Auflösung unseres Kreuzworträtsels aus Nr. 38

Waagerecht: 1. Miami, 5. Silbe, 9. Rudl, 11. Eibe, 12. Ob, 14. Remagen, 16. Ae, 17. Rum, 19. Nabob, 20. Ern, 21. Ines, 23. Men, 24. Sund, 25. Asow, 27. Togo, 28. Seal, 29. Made, 30. Riss, 32. Lenl, 34. Cent, 35. Eid, 37. Nike, 39. Hag, 40. Allah, 42. Eos, 43. Al, 44. Erasmus, 46. Ni, 47. Eton, 48. Elen, 50. Sedan, 51. Leber.

Senkrecht: 1. Maori, 2. Ar, 3. Mur, 4. Iden, 5. Sieb, 6. Ibn, 7. le, 8. Elend, 10. Iman, 11. Egon, 13. Buna, 15. Abel, 16. Arno, 18. Messing, 20. Eugenie, 22. Soest, 24. Soden, 26. Was, 27. Tal, 30. Real, 31. Pills, 33. Ikon, 34. Chaos, 35. Elan, 36. Dame, 38. Ester, 40. Aron, 41. Hull, 44. Eta, 45. See, 47. Ed, 49. Nb. – Weihnachtslied.

So werden Frauen erforscht

84 von 100 befragten Ehefrauen sind unzufrieden

Die Frau in Ehe und Beruf ist immer wieder ein aufschlußreiches Feld für „Erforschungen“. Zur „Förderung der Frauenarbeit“ stellte kürzlich auch das Rationalisierungs-Kuratorium der deutschen Wirtschaft in zahlreichen Betrieben Untersuchungen darüber an, warum wo und zu welchen Arbeiten Frauen am geeignetsten sind, wie ihren besonderen Eigenschaften und Erfordernissen am besten entsprochen werden kann und welche Möglichkeiten ihnen offenstehen.

Einige Erfahrungen aus diesen Untersuchungen: Besonders tüchtig sind Frauen dort, wo es auf flinke, geschickte Finger und jene gewisse Fingerfertigkeit ankommt, die sie meist von der Natur schon mitbekommen haben. Sie eignen sich gut für Arbeitsgänge, die sich gleichmäßig, schnell wiederholen und doch zum Teil hohe Konzentration erfordern. Ein Aufstieg in handwerkliche Meisterstellen scheitert leider häufig rein physisch an zu geringen Kräften.

Auch ein Aufstieg in Führungspositionen wird oft gar nicht erst angestrebt — aus Scheu vor Verantwortung, vor größeren Entscheidungen und vor Auseinandersetzungen mit den Männern. Doch sind im ganzen gesehen die berufstätigen Frauen häufig sehr ehrgeizig und ausdauernd. Ja, sie zeigen oft einen so unbändigen Ehrgeiz, daß sie

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

z. B. wenn es um Akkorde geht, ihre Kräfte über Gebühr strapazieren.

Uneinig sind sich die Beobachter über das technische Verständnis. Während einige dieses durchaus positiv beurteilten, vertraten andere, durch Erfahrung erhärtet, die Meinung, daß Frauen vor komplizierten Maschinen schnell kapitulieren, zurückschrecken und — schlimmer noch — aus Unkenntnis der technischen Zusammenhänge und aus „Schönheitsgefühl“ häufig sehr leichtsinnig sind. Sie mogeln gern bei Innehaltung der Sicherheitsvorschriften. Sie tragen ungern einen Schutzhelm oder

die Schutzbrille. O liebe Eitelkeit!

Ein weiteres noch: Die Befragungen ergaben, daß etwa zwei Drittel bis drei Viertel aller berufstätigen Frauen, sowohl Arbeiterinnen wie Angestellte, für den echten Lebensunterhalt und ihre Existenzsicherungsarbeiten. Gewiß sind auch für einen geringen Teil der verheirateten Frauen ein eigenes Haus, ein Auto, der Fernsehapparat, die Waschmaschine oder andere Annehmlichkeiten unserer Zeit Anreiz und Motor, die Doppelbelastung durch Beruf und Haushaltsführung auf sich zu nehmen. Doch ist, wie gesagt, diese Gruppe der „Anschaffungs-Wütigen“ in der Minderheit. Interessant übrigens ferner: Weibliche Angestellte in gehobenen Positionen nannten vornehmlich ideelle Gründe für ihre Berufstätigkeit.

Eine direkte Brücke von diesen Beobachtungen schlägt sich leicht zu jenen Feststellungen, die eine internationale Untersuchung der UNESCO ergab. Danach fühlen sich von 100 verheirateten Frauen in der Bundesrepublik 81 in der Ehe unzufrieden, entmutigt und enttäuscht. In den übrigen europäischen Ländern und in den USA waren es übrigens 60 Prozent. Die bundesrepublikanischen Ehemänner dagegen fühlen sich per saldo wohl in ihrer Haut: 92 von 100 äußerten ihre Zufriedenheit. Eine etwas widerspruchsvolle Gegenüberstellung! Die Rechnung geht jedoch auf, wenn berücksichtigt wird, daß fast alle Ehefrauen vor der Ehe berufstätig waren. Sie erwarteten von der Ehe Kontakt, Anregungen, Anerkennung und Miteinandergehen. Nun erjagen die Männer in Beruf und Geschäft den so viel zitierten hohen Lebensstandard. Und die Frauen, die aus ihrer Berufsarbeit einen weiten Lebenskreis gewohnt waren, fühlen sich in den



Die berufstätige Frau, die gleichzeitig einen Haushalt zu versorgen hat, muß sich ihre Zeit sehr sorgfältig einteilen. Vor allem die Kinder dürfen nicht zu kurz kommen. Nicht immer hat sie es so gut wie auf diesem netten Foto

engen vier Wänden nicht wohl. Sie kamen aus einer größeren Gemeinschaft und wurden nun eingeeengt in den kleineren Kreis einer Familie, der sie oft zumindest geistig und rein gefühlsmäßig nicht ausfüllt. Die geschäftigen Männer haben jedoch kaum Zeit für sie und leben in einer Welt, die auch einmal die ihre war, aus der sie jedoch nunmehr ausgeschlossen sind. Es bedarf viel Einfühlungsvermögen von beiden Seiten diese Klippe zu über-

„Kampf den Pfennigabsätzen“ sagten die Stadtväter von Mobile in den USA. Sie verboten kurzerhand das Tragen solcher Absätze, da der Magistrat immer wieder auf Schadenersatz verklagt wurde von Damen, die in den Rosten der Kellerlöcher, auf Rolltreppen, zwischen Schienen usw. steckengeblieben waren. So wurden Absätze, die höher als 2,5 Zentimeter sind, verboten. Wer trotzdem solche „Pfennigstelzen“ trägt, zahlt 20,— DM Strafe. Für verstauchte Füße oder gebrochene Knie gibt es kein „Schmerzengeld“ mehr.

brücken. Zeit-haben für die nun „Ganz-auf-IHN-Konzentrierte“ und Teilnehmenlassen an seinem Leben auch außerhalb der eigenen vier Wände ist da wichtiger als ein neuer Pelzmantel. Die moderne Frau hat sich den frischen Wind des Berufslebens um die Nase wehen lassen und will auch in der Ehe etwas von dieser Welt weiterhin verspüren. B. Reichert, Düsseldorf

„Bahnhof Honigstraße“ in Betrieb

Werkverkehr fließt jetzt reibungslos

In der Nähe des Meidericher Schlackenbergs „Düppel“ konnte kürzlich unser neuer Werksbahnhof „Honigstraße“ in Betrieb genommen werden. Damit sind die in letzter Zeit immer spürbarer werdenden Schwierigkeiten des innerbetrieblichen Eisenbahnverkehrs aus dem Weg geräumt worden. Die ein- und ausgehenden Güter werden vom „Bahnhof Honigstraße“ aus den einzelnen Betriebsabteilungen zur Bearbeitung bzw. der Bundesbahn zum Weitertransport in nunmehr glattem Verkehrsfluß übergeben. Der Schienenverkehr kann in unserem Werk Ruhrort jetzt reibungslos abgewickelt werden.



Im modernen Bildstellwerk am neuen Werksbahnhof Honigstraße: Weichensteller Eduard Czerwinski

Es ist schon oft an dieser Stelle von Neuanlagen in unseren Werken die Rede gewesen. Bessere Arbeitsplätze wurden geschaffen und die Kapazität der Produktion erweitert. Eins ist jedoch klar: eine Erhöhung unserer Produktion hat auch eine Erhöhung des Verkehrsvolumens zur Folge. Dieses wird besonders deutlich, wenn man bedenkt, daß für jede erzeugte Tonne Rohstahl etwa 10 Tonnen Material befördert werden müssen. Es war daher notwendig, sorgfältig zu überlegen, wie eine Steigerung mit den vorhandenen Verkehrsanlagen erreicht werden konnte, bzw. an welcher Stelle eine vollkommene Erneuerung der Verkehrsanlagen erfolgen mußte.

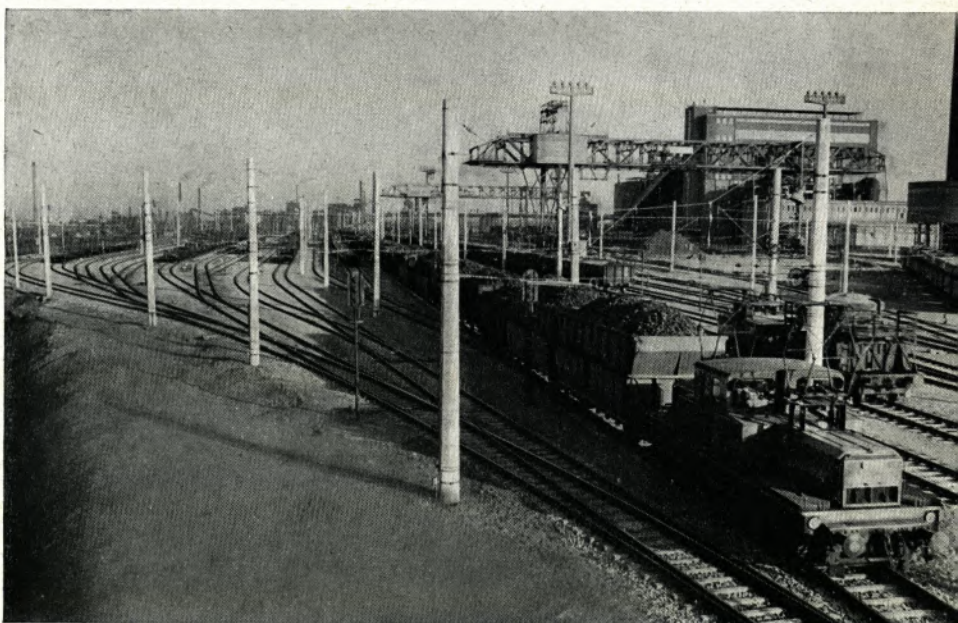
Durch die Entstehung zweier vollkommen getrennter Werke im Raum Ruhrort/Meiderich (Hütte Rheinstahl und Hüttenwerke Phoenix AG) und deren späterer Zusammenlegung konnten die Verkehrsanlagen kein organisches Ganzes bilden; es war eine Überlegung zweier selbständiger Anlagen. Daher gab es zwischen den Werksteilen Ruhrort und Meiderich nur eine Verkehrsader, über die der überwiegende Teil des gesamten Verkehrsaufkommens geleitet werden mußte. Wegen des ungünstigen Winkels, in dem die Achsen der Werksteile Ruhrort und Meiderich zueinander liegen, mußte der weitaus größte Teil der über den Bundesbahnhof Ruhrort eingehenden Wagen durch das ganze Werk zum Emscherbahnhof gefahren werden. Hier wurde dann der Zug aufgelöst

und die Güter den Betrieben zugestellt. Beim Ausgang der Güter aus den Betrieben ergab sich das gleiche Spiel, nur in umgekehrter Reihenfolge. Die Wagen mußten zum Emscherbahnhof gefahren werden, wurden dort zusammengestellt und zum Bundesbahnhof Duisburg-Ruhrort gebracht. Lange Fahrwege und häufige Spitzkehren belasteten die Strecke. Engpässe gab es im großen Umfang.

Eingehende Untersuchungen und Zeitstudien stellten fest, daß diese Gleisanlagen zusätzlichen Anforderungen

nicht mehr gewachsen waren. Einen Ausbau der bestehenden Gleisanlagen vorzunehmen, war ausgeschlossen, da der Gleisraum schon für die notwendigen Erweiterungsbauten der Produktion ganz erheblich eingeengt werden mußte. Es war in erster Linie erforderlich, leistungsfähige Übergabeanlagen zu bauen, denn der bisherige Übergabebahnhof im Verkehr mit der Bundesbahn, der sog. Ostbahnhof, lag ungünstig zu den Haupt-Produktionsstätten. Außerdem war er schon damals nicht in der Lage, die

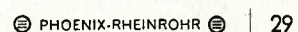
Blick vom Südwest-Kopf des Bahnhofs auf die gesamte Anlage. Rechts im Bild die Sinteranlage



Damit wird deutlich, daß der Bahnhof Honigstraße nicht mehr als Abstellbahnhof dienen soll; Gleisanlagen für diesen Zweck müssen im Nahbereich

1. Fahrten beim Eingang von der Bundesbahn, der August Thyssen-Hütte, dem Werk Hüttenbetrieb (Fahrten zum Werk),
2. Fahrten beim Ausgang zur Bundesbahn, der August Thyssen-Hütte (Fahrten vom Werk),

- Zum Verständnis der Größe des inzwischen in Betrieb genommenen Bahnhofs seien noch einige Zahlen genannt: Gesamtlänge der verlegten Gleise im Bahnhof 11 km, gesamte Nutzlänge der Eingangsstation und Ausgangsgruppe ungefähr 5 km. An Weichen wurden eingebaut: 44 einfache Weichen und 15 doppelte Kreuzungsweichen. Die Bedienung des Bahnhofs geschieht durch zwei Stellwerke modernster Bauart. H. W.





*So 'n Stück
Sahnetorte ist doch
wunderbar!
Zwar muß man
aufpassen, daß man
sich nicht die Nase
bekleckert, aber
dafür schmeckt es
um so besser.*



*Oh je, der Bissen
war etwas groß!
Jetzt quillt mir
die Sahne schon aus
dem Mund hervor.
Na ja, macht
nichts, es schmeckt
auch so.*



*So, und nun die
Finger ablecken,
schließlich darf ja
nichts umkommen
und meine schlanke
Linie — darum
brauch ich mich
noch nicht zu
sorgen.*



*Bitte, la saubere
Finger. Jetzt
kannst du foto-
grafieren, Papil
Was, das hast du
vorher auch schon
getan? Das war
aber wirklich
nicht nett von dir!*

Findigkeit machte sich gut bezahlt

Wiederum konnten zahlreiche Belegschaftsmitglieder aus unseren Werken für brauchbare Verbesserungsvorschläge ausgezeichnet werden. Die große Zahl der Prämien beweist, daß findige Köpfe immer wieder eine Möglichkeit sehen, den Produktionsgang zu vereinfachen oder Verbesserungen an Maschinen oder sonstigen Einrichtungen vorzunehmen. Der höchste Prämiensatz lag diesmal bei 2310 DM. Für die folgenden 31 Belegschaftsmitglieder machte sich etwas Überlegung gut bezahlt:

Werk Ruhrort: Ofenmann Ewald Lechermann, Blockstraße I, 110 DM; Betriebs-Assessor Westerhuis, Stahlbau, 2310 DM; Schlosser Josef Wessel, Hochdruckkraftwerk, 600 DM; Vorwalzer Hubert Frings, Walzwerk, 90 DM; Maschinenmeister Artur Stolze, Hochdruckkraftwerk, 50 DM; Waagenschlosser Eduard Pflüger, Mechanische Hauptwerkstatt, 60 DM; Waagenschlosser Peter Stolzenfels, Mechanische Hauptwerkstatt, 60 DM; Magazinausgeber Hermann Spätgens, Zentrale Lagerverwaltung, 30 DM; Elektrokarren-Aufs. Paul Luwen, Elektrokarreinsatz, 45 DM; Schlosser Wilhelm Lösken, Maschinenbetrieb Krafthäuser, 60 DM.

Werk Hüttenbetrieb: Elektriker Wilhelm Rüsen, Elektroabteilung, 130 DM; Formschweißer Heinrich Difton, Hochofen, 140 DM.

Werk Immigrath: Obermeister H. Höveler, Fittingsbetrieb, 80 DM.

Werk Hilden: Hilfsdreher Alex. Scheladse, Muffenabteilung, 30 DM.

Werk Poensgen: Walzwerker Josef Schmitz, Rohrwerk IV, 550 DM; Dipl.-Ing. Günter Stegmann, Maschinenbetrieb Rep., 635 DM und für weiteren Vorschlag 195 DM; Revisor Andreas Ströter, Rohrwerk III, 80 DM; Schlosser Wilhelm Schäfer, Rohrwerk III, 100 DM; Schlosser Jakob Felfes, Rohrwerk III, 100 DM.

Werk Thyssen: Steuermann Ferdinand Breuer, Rohrwerk II, 60 DM; Maschinist Karl Schmitz, Maschinen-Abteilung, 70 DM; 1. Wärmer Franz Hardt, Walzwerk Bleche, 30 DM; Rohrbogensäger Heinrich Bandomir, Rohrbearbeitung, 75 DM; kfm. Angestellter Helmut Wolters, Walzwerk, 100 DM; Vorarbeiter Heinrich Tuttas, Hochdruckabteilung, 224 DM; Steuermann Hermann Gerlings, Walzwerk, 60 DM; 1. Sortierer Friedrich Sackers, Walzwerk, 45 DM; Verlader Friedel Jehn, Walzwerk, 45 DM; Elektriker Wolfgang Zietz, Wasserversorgung, 220 DM; Stoffwärter Wilhelm Lukacs, Technische Betriebswirtschaft, 30 DM.



Otto
Unverhofft

und

der Schnappschuß
beim Skispringen



*Mit Prominenten wurde heute
die neue Schanze eingeweiht.*

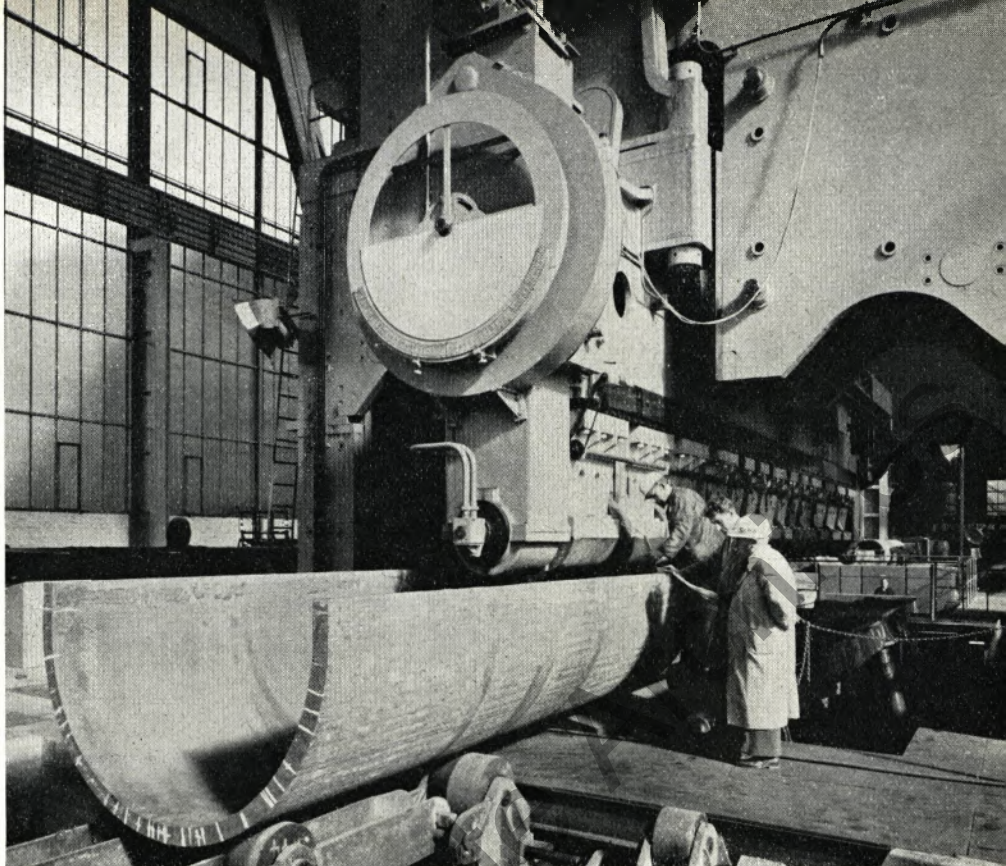
Europas größte Biegepresse in Betrieb

Die größte Biegepresse auf dem europäischen Kontinent ist vor kurzem in unserem Werk Thyssen in Betrieb genommen worden und hat inzwischen ihre Bewährungsprobe bestanden. Die Anlage erreicht eine Preßkraft bis zu 7600 Tonnen und kann Grobbleche bis zu einer Dicke von 250 mm verformen. Die Länge der auf dieser Presse herstellbaren zylindrischen und konischen Halbschalen kann — je nach Blechgewicht, Halbmesser und Dicke — bis zu 12 m betragen. Nach Einbau entsprechender Gesenke übernimmt die Anlage auch andere Preßarbeiten; sie kann beispielsweise Segmente für große Kugelbehälter und Böden fertigen.

In den verschiedensten Verwendungsbereichen, ob in der chemischen Industrie, in Dampf- und Kernkraftwerken, in Ölraffinerien oder im Maschinenbau, werden in den Produktionsprozessen große Behälter eingesetzt, die hohe Drücke und Temperaturen aushalten müssen. Wirtschaftliche und qualitative Erwägungen können dazu führen, daß solche Behälter aus dicken Blechen geformt werden. Das gilt vor allem für außergewöhnliche Abmessungen, für die nur die geschweißte Ausführung möglich ist.

Die Verarbeitung plattierter Bleche, bei denen ein Grund- und ein Aufschlagwerkstoff zu einer Einheit miteinander verschweißt worden sind und die beim Bau von Druck- und Siedewasserreaktoren eine hervorragende Bedeutung haben, erfolgt ebenfalls auf der 7600-t-Presse.

Die Leistung der neuen 7600-t-Presse darf man nicht isoliert sehen. Sie ist



Die 7600-t-Presse im Werk Thyssen hat sich gut bewährt. Sie formt Bleche mit großer Dicke zu Halbschalen

ein Abschnitt in einer ununterbrochenen Folge von anderen technischen Einrichtungen und Entwicklungen: Stähle von guter Schweißarbeit und Trennbruchssicherheit, die leistungsfähige 4,8-m-Straße — die größte europäische Grobblechwalzenstraße — einwandfreie Öfen und Glühvorrichtungen zur Wärmebehandlung und moderne Unterpulver-Schweißanlagen bilden die Voraussetzungen für ein zweckmäßiges und wirtschaftliches Arbeiten der neuen Biegepresse. An diese einzelnen Stufen der Produktion reiht sich die zerstörungsfreie Prüfung der Schweißnähte an. Wie wichtig diese Frage der zuverlässigen Kontrolle genommen wird, geht daraus hervor, daß gleichzeitig mit der Biegepresse eine

31 MEV-Betatronanlage — auch Elektronenschleuder genannt — installiert worden ist. Diese Anlage gestattet die Prüfung auch von sehr dicken Behälterwänden mit guter Fehlererkennbarkeit und gewährleistet somit höchste Betriebssicherheit.

In enger Zusammenarbeit zwischen Forschung und Betrieb entstehen so hochwertige Erzeugnisse aus Grobblechen. Die deutsche Stahlindustrie ist heute ohne Wagnis in der Lage, den Wünschen der Energiewirtschaft nach großen und hoch beanspruchbaren Druckgefäßen voll gerecht zu werden. Auch Phoenix-Rheinrohr hat sich mit modernen Anlagen rechtzeitig auf all diese Erfordernisse eingestellt.



Die tollsten Skikanonen sprangen, im Bild von Otto eingefangen.



Ein Meistersprung! Ein Meisterschuß! Die Schanze ist ein Hochgenuß!



Kein Wunder! Denn bei solcher Schanze geht jedermann sofort aufs Ganze!

Mülheimer Röhrengarde schoß scharf

40 Jahre im Dienst

Bombenerfolg der Karnevalsgesellschaft Röhrengarde Mülheim am 23. Januar im Kurhaus Raffelberg. Punkt 19.11 Uhr geleitete der Zeremonienmeister unter den Klängen des Büttensmarsches „Ne drüje Hals, den muß man öfter schmieren“ den Elferrat der Röhrengarde Mülheim, an der Spitze Präsident Helmut Schöller mit den beiden Pagen, in den Saal. Auch die Röhrengarde Düsseldorf mit ihrem Präsidenten Franz Ricken und die übrigen geladenen Gesellschaften marschierten nach den Klängen des Büttensmarsches ein: Als Ehrengäste wurden Bürgermeister Jutzi, Frau Schiewerling, Prokurist Ullrich und Gesamtbetriebsratsvorsitzender Jöckel begrüßt. „Wir schießen scharf“ lautete das Motto der Sitzung. Und schon knallte der erste Schuß:

die Mädelgruppe der Röhrengarde brachte den Saal mit dem Schunkellied „Warum machst du beim Küssen die Augen zu“ in gute Stimmung. Anschließend schlug Büttendredner Jügel aus Essen mit seiner Büttensrede wie eine Bombe ein. Fanfarenzug und Tanzmariechen der Röhrengarde sorgten in schneller Reihenfolge mit dem VZ-Trio für gute Laune. Höhepunkt war der Einzug der „Helfschool Rättemateng“. Diese Kanonen aus der Landeshauptstadt Düsseldorf feuerten volle Breitseiten urwüchsigen Humors ab. Nach der Pause übernahm Franz Ricken, der Präsident der Röhrengarde Düsseldorf, das Präsidium. Er sorgte dafür, daß das Stimmungsbarometer immer höher kletterte. Büttendredner Willi Tebek ernannte als „Pfeifenkesselmann“

viel Beifall, ebenso die „Düsseldorfer Kappesköpp“ für ihre Parodien. Und Büttendredner Willi Witthaus aus Mülheim blickte durch die Lokalbrille auf die Ruhrstadt, und er blickte ausgesprochen scharf. Nach Beendigung des Programms um 23.15 Uhr räumten die Elferräte das Feld. Sie hatten die erste Schlacht im karnevalistischen Sinne für sich entschieden. Anschließend tanzte man bis in die frühen Morgenstunden (s. Seite 35).

Johann Berg,
Masch.-Betr. Thomasw. II, 4. 3.
Else Lochts, Einkauf, 8. 3.
Paul Thielen, Hochofen, 11. 3.
Heinrich Spätgens,
Mech. Hauptwerkstatt, 29. 3.
Wilhelm Wiotas,
Masch.-Betr. Stahlwerke I, 31. 3.

WERK HÜTTENBETRIEB

Wilh. Wilkowski, Hochofen, 14. 2.
Wilhelm Totz, Hochofen, 23. 2.
Heinr. Schwiebert, Hochofen, 4. 3.

WERK POENSGEN

Käte Küff, Putzfrau, 1. 2.
Alex Belles, Röhrenwerk III, 19. 2.
H. Kaufmann, Röhrenw. III, 19. 2.
Hans Kokes, Neubauabt., 8. 3.
Gustav Golke, Rohrw. I Teer, 8. 3.
E. Schmidt, Röhrenwerk III, 15. 3.

WERK HILDEN

Wilhelm Cadenbach,
Muffenabteilung, 12. 3.

WERK THYSSEN

Karl Renisch, Verkaufsabr., 1. 2.
Franz Bodi, Lohnabrechn., 3. 2.
Wilhelm Riepe,
Metallurgische Versuchsanst., 16. 2.
Adolf Steinmann,
Verkauf Rohre 1, 24. 2.
Joh. Autermann, Rohrwerk, 28. 2.
Johann Butwil, Kranbetrieb, 1. 3.
Adolf Becker, Verzinkerei, 3. 3.
Otto Spletter, Pilgerwalzw., 6. 3.
Otto Scholz, Preßwerk, 15. 3.
Anton Nürnberg, Stahlwerk, 17. 3.

WURAGROHR GmbH

Fritz Meier, Kaltwalzerei, 5. 3.

WERK RUHRORT

Josef Mühlenbrück,
Thomaswerk I, 4. 2.
Dionise Mackowski,
Waschraumbetreuung, 6. 2.
Joh. Wolfers, Personalabt., 5. 2.
Franz Richter, Versand, 16. 2.
Otto Isselburg,
Mech. Hauptwerkstatt, 23. 2.
Max Semrau,
Masch.-Betr. Thomaswerk II, 24. 2.
Wilh. Ingenhoff, Elektrobetr., 9. 3.
Karl Hockey, Stahlwerk, 9. 3.
Walter Gehrke, Stahlwerk, 16. 3.
Emil Prinssen, Werkschutz, 23. 3.
Paul Kroll, Waschraumbetr., 24. 3.
Theodor Renner, Blockstr. II, 25. 3.
Johann Siep, Blockstraße I, 30. 3.

WERK HÜTTENBETRIEB

Paul Schiewe, Sinterei, 27. 2.
Aug. Michel, Mech. Werkst., 12. 3.
Joh. Rösen, Elektrobetrieb, 30. 3.

WERK POENSGEN

Robert Pachäl,
Reparaturbetriebe, 15. 2.
Friedr. Bürger, Elektroabt., 28. 3.

25 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Otto Heidemeyer,
Maschinenabteilung I, 1. 2.
Alfred Lindner, Bauabteilung, 9. 2.
Franz Hohmann,
Zentrale Lagerverwaltung, 13. 2.
Hermann Peter, Stahlbau, 13. 2.

Kohlentransport durch Rohrleitungen

In mehrjährigen Großversuchen hat die „Studiengesellschaft für hydraulischen Transport“ in Düsseldorf wertvolle Erkenntnisse über die technischen und wirtschaftlichen Bedingungen des hydraulischen Kohletransports durch Rohrleitungen gewonnen. Die Gesellschaft ist auf Grund dieser Studien und der gewonnenen Erfahrungen in der Lage, die Projektierung und Ausführung derartiger Transportanlagen zu übernehmen und deren Wirtschaftlichkeit im voraus zu ermitteln. Verschiedene Projekte dieser Art werden zur Zeit bearbeitet. An der Studiengesellschaft sind die Firmen Phoenix-Rheinrohr AG, Düsseldorf, Ruhrgas AG, Essen, und Thyssensche Gas- und Wasserwerke GmbH, Duisburg-Hamborn, beteiligt.

Wilhelm Biermann,
Hochdruckabteilung, 13. 2.
Wilhelm Seeger, Stahlwerk, 13. 2.
Heinrich Vittinghoff,
Schweißwerke, 14. 2.
Karl Steinbach, Preßwerk, 16. 2.
Hermann Aulich,
Maschinenbetrieb II, 16. 2.
August Bleikamp,
Einsatzkolonne A, 16. 2.
Wilhelm Borgsmüller,
Preßwerk, 18. 2.
Heinr. Walter, Schweißw., 18. 2.
Wilhelm Dieckmann, Sauerstoffanlage, 22. 2.

Heinrich Köpp,
Betriebsbuchhaltung, 22. 2.
Aloys Flitta, Zentralschmiede, 25. 2.
Heinrich Umbeck, Rohrwerk, 26. 2.
Karl Kuse, Elektroabteilung, 4. 3.
Wilh. Happel, Bauabteilung, 6. 3.
Johann Dröner,
Maschinenbetrieb I, 7. 3.
Anton Klöckner, Blechwerke, 7. 3.
Kurt Bachmann, Blechwerk, 13. 3.
Paul Levölger, Verzinkerei, 13. 3.
Wilhelm Meyer, Bauabt., 13. 3.
Matthias Müller,
Stoffwirtschaft, 13. 3.
Herm. Hohendahl, Rohrw., 15. 3.
Fritz Sawetzki,
Sauerstoffanlage, 18. 3.
Arthur Schlösser, Bauabt., 18. 3.
Fritz Adelhütte, Blechwerk, 28. 3.

WERK DINSLAKEN

Gust. Pollack, Flaschenfab., 17. 2.
Helm. Bösen, Flaschenfab., 15. 3.

WERK RUHRORT

Ernst Janzen, Stoffwirtsch., 9. 2.
Max Seibel, Blockstraße II, 25. 2.
Heinr. Dehen, Unfallschutz, 22. 2.
Rudolf Fabke,
Thomasschlackenmühle, 26. 2.
Nikolaus Burbach,
Thomasschlackenmühle, 27. 2.

Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter:

WERK RUHRORT

Peter Rein, Martinwerk II · Wilhelm Römer, Hochofen Nordhafen · Franz Wermter, Waschraumbetreuung · Philipp Schönfeld, Putzerei · Wilhelm Nienhaus, Maschinen-Betrieb Hochofen

WERK HÜTTENBETRIEB

Hans-Jürgen Meyer, Allgemeine Verwaltung · Paul Böhm, Elektro-Betrieb

WERK THYSSEN

Robert Bollmann, Rohrbearbeitung · Josef De Man, Rohrwerk · Max Richter, Wärmestelle · Friedrich Krups, Rohrwerk · Erich Schömann, Bandisenwalzwerk · Hugo Schunk, Pilgerwerk III · Wilhelm Drostens, Kasse

WERK POENSGEN

Günter Zündorf, Röhrenwerk I · Wilhelm Spahn, Reparaturbetrieb · Max Habermann, Sicromalabteilung · Karl Rösel, Röhrenwerk III · Rudolf Stark, Röhrenwerk I

WERK HILDEN

Josef Winkes, Werkschutz

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Angedenken

50 DIENSTJAHRE

In jedem Jahr kann man gerade im Frühjahr eine Häufung von Jubiläen feststellen. So ist es auch diesmal wieder. Vor 50 Jahren begannen zehn unserer Belegschaftsmitglieder in unserem Unternehmen. Wohl kaum eine Zeit ist

so turbulent verlaufen wie gerade diese. Man denke nur an die beiden Weltkriege, an zwei Geldentwertungen, an die allgemein schlechte Wirtschaftslage nach den Kriegen und vor allem an die weltweite Wirtschaftskrise in den 30er Jahren. Aber un-

sere Goldjubilare haben diese Zeit nicht nur überstanden, sondern sie denken auch heute, da sie den nötigen Abstand davon gewonnen haben, oft an sie zurück. Und weil man bekanntlich alle unangenehmen Erinnerungen viel schneller vergißt als die angenehmen, wird ihnen in der Rückschau das halbe Jahrhundert der Arbeit trotz allem verhältnismäßig angenehm erscheinen.



Josef Lieser
24. 3., Gesundheitsw. Ruhrort



Wilhelm Pauwels
26. 3., Blechwerke Thyssen



Ernst Kurz
30. 3., Labor Hüttenbetrieb



Josef Bremer
30. 3., Bauabteilung Thyssen



Wilhelm Steiner
30. 3., Verkaufsabz. Thyssen



Fritz Breitenbruck
29. 3., Blechwerke Thyssen



Gerhard Kappenberg
29. 3., Werkschutz Thyssen



Bernhard Wippermann
29. 3., Blechwerke Thyssen



Wilhelm von Staa
31. 3., Hauptmagazin Thyssen

80 Jahre

Josef Brackmann, Meiderich, 4. 1.
Aug. Wölke, Duisburg-Beeck, 7. 1.
Wilh. Rosier, Meiderich, 11. 1.
Heinr. Seeger, Mülheim-Ruhr, 12. 1.
Matthias Jöckel,
Mülheim-Ruhr, 14. 1.
Rud. Schrader, Düsseldorf, 20. 1.
Bruno Tuschkowski,
Duisburg-Laar, 20. 1.
Johann Horn, Homberg, 27. 1.
Johann Stoermer,
Mülheim-Ruhr, 27. 1.
Franz Röder, Düsseldorf, 31. 1.
Ferdinand Balke, Meiderich, 4. 2.
Matthias Stein, Meiderich, 9. 2.

85 Jahre

Eduard von Knobelsdorff,
Mülheim-Ruhr, 5. 1.
Franz Pempera, Meiderich, 16. 1.
Johannes Müller,
Geisweid Krs. Siegen, 29. 1.
Heinr. Schmidt,
Müschbach-Westerwald, 4. 2.

90 Jahre

Frau Wwe. Gertrud Schroer,
Hamborn, 22. 12.
August Bischoff, Mülh.-Ruhr, 7. 1.
Frau Wwe. Simon Ramroth,
Meiderich, 5. 2.

Fritz Fülling, Duisburg-Laar, 10. 2.
Heinrich Loeuwestein,
Meiderich, 19. 2.
Karl Appel, Ruhrort, 21. 2.
Peter Morlo, Meiderich, 23. 2.
Matthias Pauly, Meiderich, 23. 2.
August Dreier, Mülh.-Ruhr, 24. 2.
Bernh. Lehmann, Meiderich, 29. 2.

Goldene Hochzeit

L. van de Sand, Düsseldorf, 8. 1.
Herm. Mertins, Mülh.-Ruhr, 8. 1.
Leo Müller, Düsseldorf, 10. 1.
Christoph Reuther,
Mülheim-Ruhr, 21. 1.
Bernh. Dahlhaus, Oberhausen, 1. 2.

Peter Sombrowski, Düsseldorf, 3. 2.
Heinr. Hegmann, Mülh.-Ruhr, 5. 2.
Gustav Alt, Mülh.-Ruhr, 19. 2.
Peter Mader, Meiderich, 26. 2.

50 Jahre im Dienst

Am 24. März begeht Gruppenführer Jakob Minor (63) aus dem Elektrobetrieb I im Werk Thyssen sein Goldjubiläum. Fast die ganze Zeit seiner Tätigkeit in unserem Unternehmen hat er im Mülheimer Elektrobetrieb gearbeitet.

Die kleine Werkzeugzeitung

lebendig
aktuell
betriebsnah



JAN. / FEBR. 1960

PHOENIX-RHEINROHR-KURZNACHRICHTEN

3. Jahrgang



Reuiger Sünder

„Gottes Mühlen mahlen langsam aber sicher“, lautet ein altes Sprichwort. Den Beweis dafür konnte man kürzlich in Ruhrort erhalten. Hier ging bei unserm Werk eine Zahlkarte mit dem Betrag von 15 DM ein. Absender war ein Priester, der angegeben hatte, daß ein reuiger Sünder bei der Phoenix-Rheinrohr AG Gegenstände entwendet hätte, die diesen Wert ausmachten. Der ungenannte Sünder habe ihm das Geld ausgehändigt.

Wer weiß, wann der Diebstahl begangen wurde, wer weiß, wie der reuige Sünder mit sich gekämpft haben muß. Eins jedenfalls ist sicher: Er hat den Kampf mit dem inneren Schweinehund gewonnen.

Entstaubung von Abgasen ist nun gelungen

In diesen Wochen wurden die Gemeinschaftsversuche zur Bekämpfung des Abgaseraudies bei Thomasstahlwerken zu einem gewissen Abschluß gebracht, die auf dem Werk Huckingen der Mannesmann AG im Auftrage der Windfrischgemeinschaft der deutschen Thomasstahlwerke mit Unterstützung der Montanunion durchgeführt wurden. Das Ziel der Versuche war es, die Entstaubung der Abgase von bodenblasenden Konvertern einer technisch einwandfreien und wirtschaftlich tragbaren Lösung zuzuführen.

Soweit die Versuchsergebnisse vorliegen, kann gesagt werden, daß sich nunmehr erfreulicherweise eine Lösung dieses schweren Problems abzeichnet. Die Versuche in Huckingen haben gezeigt, daß der Aufwand für derartige Entstaubungseinrichtungen, die mit der Errichtung von bedeutenden Abhütze-

kessel-Anlagen verbunden sind, sich sehr umfangreich und kostspielig gestaltet. Außerdem ist zu erkennen, daß der Einbau derartiger Entstaubungsanlagen sehr viel Zeit erfordert und nur bei völligem Stillstand des betreffen-

den Konverters möglich ist. Trotzdem ist zu hoffen, daß nunmehr in absehbarer Zeit das Problem für alle deutschen Thomasstahlwerke in gleicher Weise erfolgreich in Angriff genommen und auch gelöst werden kann.

Lebensretter wehrte Ehrung ab

Wieder einmal wurde ein Belegschaftsmitglied unseres Unternehmens für eine Rettungstat ausgezeichnet. Der 1. Pfannenmann Anton Horstmann aus dem Siemens-Martin-Werk III in Mülheim erhielt für eine selbstlose Lebensrettung eine Belohnung von 100 DM von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft und eine weitere von 100 DM von unserem Unternehmen.

Seit 1953 ist Wilhelm Horstmann im Stahlwerk Thyssen beschäftigt. Am 14. September 1959 ereignete sich folgendes: Der Stopfen einer Gießpfanne schloß nicht dicht. In die Gießgrube war bereits flüssiger Stahl gelaufen. Um leichter an die Pfanne herankommen zu können

und sich vor Spritzern zu schützen, legten die Pfannenmänner Bing und Grube ein Wellblech vom Gießgrubenrand zu einer Kokille und stützten sich beide mit einem Bein darauf. Plötzlich drohte das Blech abzurutschen. Geistesgegenwärtig und unter eigener Lebensgefahr riß Horstmann seine Arbeitskollegen zurück und bewahrte sie vor dem Absturz in die Gießgrube.

Als Oberling. Heinemann dem Lebensretter die Prämien mit einem Anerkennungsschreiben und einem Buch überreichte, wies Horstmann die Ehrungen bescheiden von sich ab und sagte: „Das war selbstverständlich. Ich mußte doch eingreifen, weil die beiden sonst in den flüssigen Stahl gefallen wären!“

Wieder winken schöne Preise



Die Redaktion der Werkzeugzeitung macht noch einmal auf den Steckenpferd-Wettbewerb aufmerksam. Einsendeschluß hierfür ist, wie bereits gemeldet, der 25. März. Die Teilnahmebedingungen sind in der

Ausgabe 38 schon bekanntgegeben worden. Es wird darum gebeten, die eingesandten Fotos nicht unter Postkartengröße anzufertigen. Die Bewertung kann dann für alle Fotografen gerechter erfolgen.

Sänger zeigten viel Vertrauen

Von einem regen Vereinsleben im Jahre 1959 zeugte der von Werner Ramjoué in der Jahreshauptversammlung des Werks-Chores Thyssen am 23. Januar im Vereinslokal „Salamander“ gegebene Geschäftsbericht. Höhepunkte des verflossenen Geschäftsjahres waren das Frühjahrskonzert, die Mitwirkung bei den Feiern zum 17. Juni und bei den Festwochen „Singende, klingende Ruhr“. Mit Freuden dachten die Sänger zurück an ihre zweitägige Fahrt nach Schneidhain. Vorsitzender Fritz in der Wiesche, der den Sängern die Grüße des erkrankten Protektors Hüttendirektor Schiewerling ausrichtete, dankte allen aktiven Mitgliedern und Förderern für ihre Treue, und auch der Werksleitung für ihre Unterstützung; diesen Dank nahmen Direktor Wilms und Gesamtbetriebsratsvors. Jöckel entgegen. Entlastung und Neuwahl des Vorstandes verliefen zu aller Zufriedenheit. Die Wiederwahl des ersten Vorsitzenden Fritz in der Wiesche, der dieses Amt schon zum zehntenmal übernahm, ist ein Vertrauensbeweis für den gesamten Vorstand, der sich weiter folgendendermaßen zusammensetzt: Hermann Tietze (2. Vors.), Werner Ramjoué (Geschäftsführer), Alfred Bieling (Schriftführer), Hermann

Schemken und Fritz Wrede (Kassierer). Archivare sind: Rudi Siekmann, Josef Dienstknecht und Werner Tator. Beisitzer: Adolf Grün, Hermann Baute, August Grunenberg, Hugo Engels, Fritz Stachelhaus und Albert Pfeng. Die passiven Mitglieder werden von W. Rühl und W. Schöss betreut. Die erste öffentliche Veranstaltung in diesem Jahr ist das Frühjahrskonzert am 21. Mai. Unter Mitwirkung unseres Werks-Sinfonieorchesters bringen die Sänger Operndüchse und Wiener Walzer.

Schulgeldfreie Abendgymnasien neu

Neben dem Weg, über die Höhere Schule zum Hochschulstudium zu kommen, gibt es auch noch einen sogenannten „zweiten Bildungsweg“ zum Abitur. Es ist der über das Abendgymnasium. In etwa vierjährigem abendlichem Unterricht können Schüler, die sich dazu berufen fühlen, neben der täglichen Berufsarbeit dieses Ziel erreichen. Es bestehen für den Bereich unserer Werke Abendgymnasien in Düsseldorf-Oberkassel, Comeniusstraße 1, und in Duisburg, Am Realgymnasium 1—5. Der Besuch eines Abendgymnasiums ist schulgeldfrei. Nähere Auskünfte erteilen die Schulleitungen gerne.

Für Sie gerichtet...



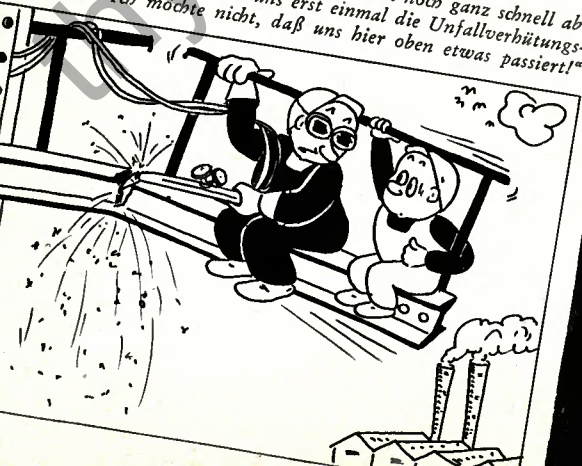
„Aber meine traute Eheliebste! Du glaubst wohl Deinem Herrn und Gebieter — hupp — nicht mehr?! Wenn ich Dir versichere, daß ich bei Dr. Meier eine Besprechung hatte, war ich nicht beim Karneval!“



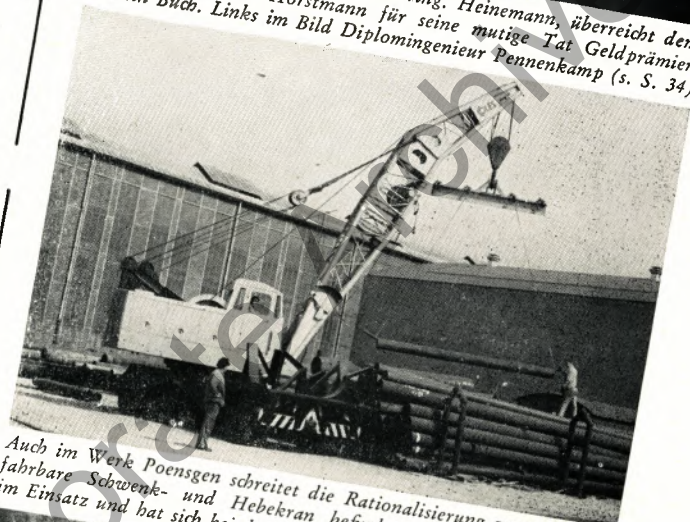
„Fräulein Typofix, sind Sie wahnsinnig?! Sie verlangen von mir, ich solle noch langsamer sprechen! Sie haben doch in Ihrer Bewerbung 180 Silben Steno angegeben!“ — „In der Stunde, Herr Direktor!“



Den Muskelmann Peter aus dem Werke Ruhrort überfiel kürzlich ein fürchterlicher Alptraum. Darin erlebte er, daß die Ruhrorter Erzschmelze- und Siebanlage ausfiel. — Und er sah sich dann als Ersatz! „So, Kurt, nun wollen wir dieses Trägerstück noch ganz schnell abbrennen, aber dann holst du uns erst einmal die Unfallverhütungsvorschriften. Ich möchte nicht, daß uns hier oben etwas passiert!“



Der Leiter des Arbeitsschutzes, Oberg. Heinemann, überreicht dem Lebensretter Anton Horstmann für seine mutige Tat Geldprämien und ein Buch. Links im Bild Diplomingenieur Pennenkamp (s. S. 34)



Auch im Werk Poensgen schreitet die Rationalisierung voran. Dieser fahrbare Schwenk- und Hebekran befindet sich seit einiger Zeit im Einsatz und hat sich bei den verschiedensten Arbeiten gut bewährt



„Wir schießen scharf“ lautete das Motto der Mülheimer Röhrengarde Silber-Blau bei ihrer ersten diesjährigen Veranstaltung im Kurhaus Raffelberg. Die Stimmungswogen gingen hoch (siehe auch Seite 32)



Zwei innenplattierte Reaktoren für die Mineralöltechnik wurden in der Hochdruckabteilung des Mülheimer Schweißwerkes gefertigt. Sie sind fast 8 Meter lang und haben ein Gewicht von je 103 Tonnen

...und fotografiert

Hier läßt's sich aushalten

