

POSTVERLAASSORT
DUSSELDORF
FÜR BETRIEBS
ANGEHÖRIGE



PHOENIX-RHEINROHR

WERK MÄNNER AN RHEIN UND RUHR / Unsere Gemeinschaft in Wort und Bild

14

NOV. / DEZ.
1957



Ihr 80. Lebensjahr vollendet

... unsere Mehrheitsaktionärin Frau Amélie Thyssen am 11. Dezember.

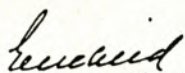
Frau Thyssen darf an diesem Tage mit Stolz zurückdenken an das, was August Thyssen und ihr Gatte, Dr. Fritz Thyssen, für die Ruhr und insbesondere für unser Unternehmen bedeuten.

Es bleibt unvergessen, mit welcher seelischen Stärke und Treue Frau Thyssen mit ihrem Gatten schwere Zeiten und Gefahren geteilt hat.

Aufsichtsrat, Vorstand, Betriebsvertretung und Belegschaft entbieten Frau Thyssen ihre herzlichsten Glückwünsche. Sie verbinden damit die Hoffnung, daß es Frau Thyssen noch lange Jahre vergönnt sein möge, sich in geistiger Frische und bester Gesundheit der Entwicklung und der Erfolge unseres Unternehmens zu freuen und allen darin schaffenden Menschen auch weiterhin das Interesse entgegenzubringen, das wir bei ihr kennen.

DER VORSTAND

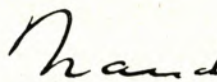
DER VORSITZER DES
AUF SICHTSRATS



Prof. Dr. Ellscheid



Dr. Bender

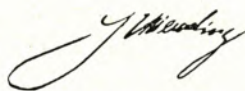


Dr. Brandi

Dr. Hofmeier



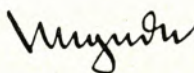
Mommsen



Schiewerling



Sors



Dr. Vellguth

DER VORSITZENDE
DES GESAMTBETRIEBSRATS



Rühl



Eine Aufnahme von
Frau Amélie Thyssen
aus dem letzten Jahr

Amélie Thyssen

AUS DEM INHALT

Weihnachtsgruß von Vorstand und Gesamtbetriebsrat

Rohstoffversorgung ist unser Sorgenkind
Der millionste Fernsteilnehmer des Bundesgebiets ist Schlosser beim VRB und arbeitet im Ruhrorter Werk

Kunststoffe — Ein junger Industriezweig macht Karriere

Freie Aussprache — Zuschriften aus der Belegschaft

Mülheimer Rohrbogenwerk — völlig neu
Belegschaftsversammlungen in Ruhrort, Hilden und Immigrath

Starke Stützen sichern das Bundeshaus —
Die Stahlkonstruktion für den Plenarsaal wurde von uns geliefert

Der Kamm in der Butter

Blaue Briefe sind kein Anlaß zur Sorge

Jazz-Amateure aus unserem Werk waren in Düsseldorf erfolgreich

Die Ergebnisse unseres Steckenpferd-Wettbewerbs mit ergänzenden Betrachtungen unseres Zeichners Heinz Sonntag
Und viel, viel Witze und Humor

Vereisung schützt vor Erfrieren — Die Aufgaben der Beregnung werden vielseitiger

Aus dem Leben unserer Werksvereine: 80 Jahre MGv Sangeslust in Meiderich, Feierlichkeiten zum 30jährigen Bestehen der Ruhrorter Schachvereinigung und Bunter Abend beim Thyssenchor

25 und 40 Jahre im Dienst von Phoenix-Rheinrohr

Aktuelle Bilder — von Monat zu Monat

*

UNSER TITELBILD

zeigt einen aus gebogenen Rohren gestalteten Paraboloiden, der in Form und Farbe von ganz eigenwilliger Wirkung ist

*

HERAUSGEBER: PHOENIX-RHEINROHR AG
Verantwortlich: Hüttendirektor Karl Schiewerling — Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung, Telefon Düsseldorf 82 41, Nebenstelle 3 59 — Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40/45 60 — Werk Ruhrort, Duisburg 4 44 41, Nebenstelle 62 34 — Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf — Klischees: Fröbus, Köln

Auflage 44 500

Umschlagtaufnahmen: Farbstudio Harz (2)

kurz — interessant

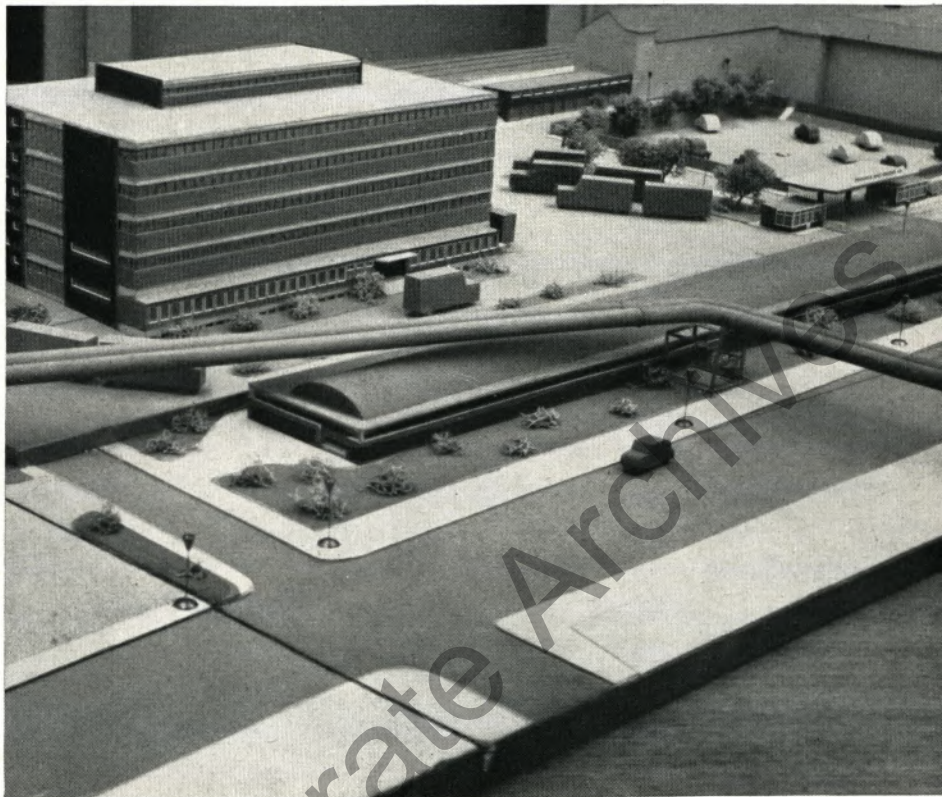
10,2 Millionen DM, das sind 5 % der Lohn- und Gehaltssumme des Geschäftsjahres 1956/57, werden als Sonderzuwendung anlässlich des Weihnachtstages an die Belegschaft der Phoenix-Rheinrohr AG ausbezahlt.

Monatlich erscheint die Werkzeitung ab Januar nächsten Jahres. Die Redaktion weist besonders auf die neue Artikelfolge „Das ist unsere Stadt“ hin. In jeder Ausgabe wird unter diesem Motto ein Porträt der Städte veröffentlicht, in denen unsere Werke liegen. Wir rufen die Belegschaft auf, sich mit Text- und Bildeinsendungen an der Gestaltung zu beteiligen.

Die Grippewelle brachte auch in unseren Werken für den Arbeitseinsatz große Schwierigkeiten mit sich. Sie erreichte ihren Höchststand im Werk Dinslaken am 10. Oktober mit 17, in den Werken Poensgen, Immigrath und Hilden am 14. mit 142, im Werk Ruhrort am 4. mit 517 und im Werk Thyssen am 2. Oktober mit 515 Erkrankungen.

Durstige Kehlen haben die Hüttenwerker. Das beweisen folgende Zahlen aus dem Werk Ruhrort: Im vergangenen Geschäftsjahr wurden 1 272 015 Liter Tee mit Traubenzucker ausgegeben. Im gleichen Zeitraum wurden 1 123 986 Flaschen Milch getrunken. Außerdem verkauften die Werkskantinen bis zum September dieses Jahres 1 006 757 Flaschen Sprudel.

Ein Vierfarbdruck des Gemäldes „Die Heilige Familie“ von Rembrandt Harmensz van Rijn liegt der Weihnachtsausgabe bei.



So wird sich demnächst die Einfahrt an der Friedrich-Ebert-Straße in Ruhrort darbieten. Mit dieser Neuplanung werden die Tore 1 und 2 zu einem großen zusammengefaßt. Dieses maßstabgerechte Modell vermittelt einen guten Überblick über die geplanten und bereits in Angriff genommenen Bauarbeiten. Auf dem früheren Sportplatz des VfV Ruhrort/Laar erhebt sich das neue Zentralmagazin. Rechts davon das geplante repräsentative Torhaus. In der Planung sind auch ausreichende Parkmöglichkeiten berücksichtigt worden. Die Zweiräder können in der Halle im Vordergrund untergestellt werden



Während der Essener Lichtwochen kommen auch die von uns gelieferten Peitschenmaste und die konischen Masten mit Pilzleuchten zu besonderer Geltung. Sie haben jetzt die zusätzliche Aufgabe, den Schmuck zu tragen



Wir sind

» im Bilde «

Die Glücksgöttin Fortuna lächelte dem VRB-Schlosser Franz Leekes herzlich zu. Er ist nämlich der millionste deutsche Fernsehteilnehmer. Natürlich gab es zahlreiche Geschenke und Einladungen. Zwei Wochen lang stand er im Rampenlicht der Öffentlichkeit. Unser Foto zeigt ihn bei Fernsehaufnahmen in Hamburg. Der damalige Bundespostminister Ernst Lemmer überreichte dem „Millionär“ eine Urkunde, die ihn bis 1962 von den Gebühren befreit. Rechts der erste deutsche Fernsehteilnehmer, der Hör-Zu-Chefredakteur Eduard Rhein (s. S. 9)



Vor Weihnachten stimmen uns Lichterbäume an den Werkstoren festlich. Die Vorfrende sollte uns aber nicht dazu verleiten, uns im Betrieb ablenken zu lassen. Gerade vor Festtagen ist nämlich die Unfallziffer besonders hoch

Auf Empfehlung des Philippinischen Präsidenten C. P. Garcias besuchte uns Generaldirektor Dr. V. G. Sinco, Jurist und Finanzexperte. Dir. Geue (r.) informierte ihn über Exportmöglichkeiten deutscher Erzeugnisse nach den Philippinischen Inseln





frohe Weihnacht
und für
1958 viel Glück

*Das Signal steht auf „Freie Fahrt“
in eine erfolgreiche Zukunft für alle*

Mit vielen Plänen und Wünschen haben wir das zurückliegende Jahr begonnen. Sie sind nur zum Teil in Erfüllung gegangen. Erfolgreich haben wir vor allem den Ausbau unserer Produktionsstätten vorwärts gebracht. Diese Erfolge aber dürfen uns nicht darüber hinwegtäuschen, daß das geschäftliche Ergebnis nicht in allem unseren Erwartungen entsprochen hat. Die Kostenerhöhungen durch das Ansteigen der Rohstoffpreise und das starke Zurückgehen der Erlöse im Auslandsgeschäft haben uns vor neue schwere Aufgaben gestellt. Wir können mit Genugtuung feststellen, daß unsere Bemühungen, sie zu meistern, bei allen Unternehmensangehörigen einen immer stärkeren Widerhall finden. Vieles, was nicht erreicht werden konnte, bleibt noch zu tun. Möge dies in ungetrübter Friedensarbeit gelingen.

Das Weihnachtsfest und der Jahreswechsel stehen bevor. Wir danken allen Mitarbeitern in unserem Unternehmen für die Pflichterfüllung und den guten Willen, mit denen sie uns unterstützt haben. Für das neue Jahr sprechen wir allen unseren herzlichsten Glückwunsch aus. In gemeinsamer Arbeit werden wir aus ihm ein gutes und für alle erfolgreiches Jahr zu machen vermögen.

Der Vorstand

Dr. Bender

Dr. Brandt

Dr. Hofmeister

Mommsen

Schiewerling

Sors

Dr. Vellguth

Ein Jahr geht zu Ende. Ein neues Jahr bricht an. Rein äußerlich war 1957 für uns und unser Unternehmen ein friedliches Jahr. Die Gefahren aber, die sich in der Welt auftaten, und die Spannungen, die sich vergrößerten, haben bei vielen bestimmt das Gefühl des menschlichen Zusammengehörens verstärkt. In einer Zeit, in der die Gegensätze die Welt scheinbar unüberbrückbar trennen, möchte ich fast sagen: Was immer die Zukunft bringen wird, im betrieblichen Alltagsleben wird alle Zeit der gute Wille auf allen Seiten entscheidend sein und bleiben. Das geht alle an: Unternehmensleitung, Betriebsrat und Belegschaft. Daß dies immer mehr Wirklichkeit werde, das ist mein Wunsch für das Weihnachtsfest und das neue Jahr, der allen Belegschaftsmitgliedern, ihren Familienangehörigen und auch allen Pensionären gilt.

Rühl, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates

Die Rohstoffversorgung stellt neue Aufgaben

Kohle, Erz und Schrott sind die großen Sorgenkinder der Montanwirtschaft

Für die europäische Montanwirtschaft haben sich in den letzten Jahrzehnten durch die Verschiebung der Rohstoffbasen umwälzende strukturelle Veränderungen ergeben. Hiervon sind in erster Linie die Ausgangsstoffe Kohle, Erze und Schrott sowie die Energie betroffen. Für die Phoenix-Rheinrohr AG, die als eines der größten Hütten- und Walzwerke zu diesem bedeutenden Wirtschaftsbereich gehört und eng damit verflochten ist, ergeben sich durch diese Situation neue Aufgaben.

Deutschland, das bisher stets ein Kohleausfuhrland war, ist auf dem besten Wege, zu einem Kohleimportland allererster Ordnung zu werden. Während wir früher einen Ausfuhrüberschuß von 20 bis 30 Millionen Tonnen Steinkohle und Koks zu verzeichnen hatten, waren es 1956 nur noch 5 Millionen Tonnen.

Die Ausfuhr stellte sich zwar 1956 auf rund 26 Millionen Tonnen, jedoch wurden fast 21 Millionen Tonnen Kohle, hiervon 11,8 Millionen Tonnen aus den Vereinigten Staaten, eingeführt. 1956 mußte die Bundesrepublik also fast 16 Prozent ihres Kohleverbrauches durch Einfuhr — zum Teil infolge der erheblich gestiegenen Frachten zu wesentlich über den Inlandspreisen liegenden Notierungen — einführen. Welche Bedeutung dies für die Zukunftsüberlegungen der westdeutschen Stahlindustrie hat, liegt auf der Hand, wenn man berücksichtigt, daß die Hüttenwerke die größten Koksverbraucher sind.

Mehr Heizöl für die Stahlwerke

Besonders problematisch wird die zukünftige Energieversorgung. 1956 betrug der gesamte Energiebedarf der Bundesrepublik rund 190 Millionen Tonnen Steinkohleneinheiten. Es wird geschätzt, daß der Bedarf bis 1960 auf 235 bis 240 Millionen Tonnen Steinkohleneinheiten ansteigen wird. Da die Kohlenförderung von zur Zeit 134,4 Mill. Tonnen voraussichtlich nicht wesentlich über 140 Millionen Tonnen im Jahre 1960 gesteigert werden kann, wird sich für die Bundesrepublik in Zukunft eine erhebliche Energielücke ergeben.

Es herrscht die Ansicht, daß diese Lücke nur durch verstärkten Einsatz von Erdöl geschlossen werden kann. Das Erdöl wird wahrscheinlich in den nächsten

fünf bis zehn Jahren rund zwanzig Prozent der westdeutschen Energieversorgung übernehmen müssen, nachdem es 1955 lediglich einen Anteil von acht Prozent hatte. Diese Entwicklung wird deutlich durch ein eindrucksvolles Beispiel gekennzeichnet. Vor zwei Jahren hatte Phoenix-Rheinrohr einen Heizölbedarf von monatlich rund 100 Tonnen. Heute setzen wir monatlich bereits 5000 Tonnen Heizöl ein.

Mehr ausländische Rohstoffe

Durch diese Entwicklung ergibt sich für die deutsche Wirtschaft, insbesondere auch für die deutsche Stahlindustrie, eine Reihe entscheidender Fragen. Zunächst muß festgestellt werden, daß unsere Energieversorgung zukünftig in wesentlich stärkerem Maße von ausländischen Rohstoffen abhängig sein wird. Dies betrifft einmal die zunehmende Bedeutung der USA-Kohle und zum anderen die starke Abhängigkeit hinsichtlich der Belieferung mit Erdöl vom Nahen Osten. Welche Problematik sich durch politische Komplikationen hieraus für die Wirtschaft ergeben kann, haben die Ereignisse im Zusammenhang mit der Suezkrise gezeigt.

Es ist verständlich, wenn die Ölfirmen und die Regierungen von Ländern, die zukünftig noch stärker vom Nahostöl abhängig sein werden, wie beispielsweise England, Frankreich, Holland usw., sich zu dem Bau transkontinentaler Pipelinesysteme entschließen. Bei uns in Westeuropa ist in diesem Zusammenhang der Bau einer Pipeline von Marseille nach Rotterdam sowie einer Pipeline von Wilhelmshaven ins Ruhrgebiet geplant. Welche grundlegenden Veränderungen sich durch diese Entwicklung ergeben, ist beispielsweise daraus zu ersehen, daß im Jahre 1955 im Gebiet der Bundesrepublik 58 Prozent der Raffineriekapazitäten im Raum Hamburg und Niedersachsen lagen, während auf das Ruhrgebiet 42 Prozent entfielen. Die Schätzungen für das Jahr 1970 rechnen mit einem Anteil der Raffineriekapazitäten im Ruhrgebiet von über 71 Prozent. Ähnlich umwälzende Entwicklungen wird der Bau von Atomenergieanlagen bringen. Vorerst dürfte es jedoch noch verfrüht sein, hierüber irgendwelche Aussagen zu machen. Man kann wohl mit ziemlicher Sicherheit sagen, daß vor 1970 bis 1975 die Atom-

energie für Westdeutschland nur eine sehr untergeordnete Rolle spielen wird.

Steigender Anteil des Übersee-Erzes

Sehr erhebliche strukturelle Verschiebungen ergeben sich auch hinsichtlich der Versorgung der deutschen Stahlindustrie mit Erz. Bekanntlich ist Westdeutschland nicht sehr reich mit Erzlagertstätten gesegnet. Seit 1950 ist der Anteil des Auslandes an der deutschen Erzversorgung laufend gestiegen, um 1956 mit fast 18 Millionen Tonnen Erz 52 Prozent zu erreichen. Innerhalb der Einfuhr selbst hat sich eine sehr wesentliche Verschiebung ergeben. 1913 wurden 90,2 Prozent aus dem europäischen Raum, insbesondere aus Skandinavien und Spanien, bezogen. 1956 mußten bereits über 29 Prozent der westdeutschen Erzeinfuhr aus Übersee bezogen werden gegenüber 9,8 Prozent im Jahr 1913. Diese Verschiebung wirkt sich auch entsprechend in dem Anteil der wichtigsten Länder an der Welfförderung von Eisenerzen aus. So hatte Europa 1936 einen Anteil von über 46 Prozent der Welfförderung, während es 1956 nur noch 32 Prozent waren. Gleichzeitig ist der Anteil von Nord- und Südamerika gestiegen, und zwar von 29 Prozent auf insgesamt über 37 Prozent.

Sehr hoher Schrottexport

In der Schrottversorgung hat die Nachkriegszeit erhebliche Veränderungen gebracht. Bis zum zweiten Weltkrieg hatte Deutschland sich aus eigenem Schrottaufkommen versorgt. Nach 1945 wurde Westdeutschland zwangsweise zu einem bedeutenden Schrottausfuhrland. 1950 gingen beispielsweise über 2,2 Millionen Tonnen Schrott in den Export. Die Schrottausfuhren sind zwar 1956 wieder auf 777 000 Tonnen zurückgegangen, waren jedoch in Anbetracht des großen Inlandsbedarfes im Vergleich zu früher außerordentlich hoch. Dies ist darauf zurückzuführen, daß nach der Einführung des Gemeinsamen Marktes für Kohle und Stahl erhebliche Mengen insbesondere nach Italien gegangen sind, während wir gleichzeitig zu höheren Preisen über 640 000 Tonnen Schrott einführen mußten, davon fast 250 000 Tonnen aus den Vereinigten Staaten. Der Anteil der Einfuhr an der Schrottversorgung der Bundesrepublik ist mit ungefähr fünf Prozent zwar gleich hoch wie im Jahre 1913, jedoch ergibt sich durch die zunehmende Abhängigkeit

von Amerikaschrott ein vollkommen neuer Aspekt.

Die strukturellen Wandlungen in der Versorgung mit Rohstoffen haben sich naturgemäß auf den seewärtigen Güterverkehr ausgewirkt. Aus einer Untersuchung des Hamburgischen Welt-Wirtschaftsarchivs zur gegenwärtigen Lage der Weltschifffahrt geht hervor, daß der Welthandel mit Eisenerz von 38 Millionen Tonnen im Durchschnitt der Jahre 1934 bis 1938 auf 81 Millionen Tonnen im Jahre 1955 zugenommen hat. Noch größer ist die Ausdehnung des Welt Handels mit Erdöl, der sich von 47,9 Millionen Tonnen auf 237 Millionen Tonnen nahezu verfünffacht hat. Parallel mit dieser Entwicklung verlagerte sich das Schwergewicht des Lieferanteils von den Ländern Europas nach Nordamerika, Südamerika und Asien. Während sich der gesamte Weltseehandel vom Jahre 1929 bis 1956 ungefähr verdoppelt hat, hat die Tonnage an hochseefähigen Schiffen in Bruttoregistertonnen lediglich einen Zuwachs von rund 23 Prozent aufzuweisen. Diese Zunahme erstreckt sich ausschließlich auf die Tankertonnage, die im gleichen Zeitraum um rund 320 Prozent gewachsen ist. Dagegen hatte die Ende 1956 vorhandene Tonnage für Trockenfrachtraum lediglich die gleiche Höhe wie im Jahre 1929 aufzuweisen.

Eigene Schiffe der Werke

Es ist also verständlich, daß auf Grund der zunehmenden Verknappung des zur Verfügung stehenden Frachtraumes der Trend der Frachtraten stark nach oben zeigt. Hierüber kann auch der gegenwärtige Frachtensturz, der auf Sonderfaktoren zurückzuführen sein dürfte, nicht hinwegtäuschen. Es ergab sich auf

Grund dieser Situation für die deutsche Industrie die Konsequenz, nach billigeren Transportmöglichkeiten Umschau zu halten. Die Möglichkeit, durch langfristige Charterabschlüsse kurzfristige konjunkturelle Schwankungen auszu-schließen, wird in Anbetracht des sich ständig verknappenden Tonnageraumes immer geringer. Es bestand deshalb die zwingende Notwendigkeit, den Bau eigener Handelsschiffe ins Auge zu fassen. Zahlreiche große Stahlgesellschaften haben inzwischen eigene Schiffe bauen lassen und in Dienst genommen. Wie schon berichtet, laufen für Phoenix-Rheinrohr die Massengutfrachter MS „Amelie Thyssen“ und „Montania“.

Die weitere Konsequenz der gesamten Entwicklung der letzten Jahre ist eine Neuorientierung der Montanindustrie hinsichtlich ihres Standortes. Während früher die Hüttenwerke ihren Standort auf der Basis von Kohle und Erz fanden, muß in Anbetracht der weltweiten Orientierung hinsichtlich der Rohstoffversorgung naturgemäß das Standortproblem unter anderem Aspekt gesehen werden. Bei dem zunehmenden Anteil der überseeischen Rohstoffe an der Versorgung ergibt sich deshalb von selbst eine Neuorientierung zu den seewärtigen Verkehrswegen hin.

Dies ist nicht nur ein Problem, welches sich der europäischen Grundstoffindustrie stellt, sondern in den Vereinigten Staaten genau so akut ist. Die heimischen Rohstoffvorkommen sind nicht mehr in der Lage, bei der ständig steigenden Produktion eine ausreichende Versorgung sicherzustellen. So hat sich beispielsweise auch die amerikanische Stahlindustrie vor einigen Jahren die Frage vorlegen müssen, ob es wirtschaftlicher ist, eine Verlegung ihres Schwer-

punktes aus dem Raum von Pittsburgh in das Gebiet des Oberen Sees vorzunehmen, wo noch riesige unerschlossene Kohle- und Erzvorräte vorhanden sind, oder ob man den Bau von Transporteinrichtungen für den seewärtigen Transport der Rohstoffe einer Verlegung vorziehen sollte.

Ähnlich stellt sich die Frage für Europa und auch die deutsche Eisen- und Stahlindustrie. Als Folge wirtschaftlicher Überlegungen kann in den letzten Jahren standortmäßig ein „Zug zur Küste“ festgestellt werden. In der Montanunion finden wir zur Zeit acht Hochofen- und Stahlwerke, die ihren Standort an der Küste gewählt haben. Diese an der Küste gelegenen Stahlwerke hatten 1955 mit einer Stahlerzeugung von rund drei Millionen Tonnen einen Anteil von rund sechs Prozent an der Rohstahlerzeugung der Montanunion. Auf Grund der vorliegenden Schätzungen kann angenommen werden, daß 1961 bereits neun Millionen Tonnen Rohstahl an der Küste produziert werden und damit ein Anteil von zwölf Prozent der Rohstahlerzeugung der Montanunion erreicht wird.

Daneben ist bei fast allen nicht an der Küste gelegenen Hütten- und Stahlwerken festzustellen, daß sie versuchen, alle modernen technischen Hilfsmittel zum Einsatz zu bringen, um den Transport von der Küste zum derzeitigen Standort im Landesinnern so weitgehend wie möglich zu verbilligen und um hierdurch der zunehmenden Abhängigkeit des Rohstofftransportes über Hochseeschiffe Rechnung zu tragen.

Beteiligung in Übersee

Es muß angenommen werden, daß dies noch nicht das letzte Stadium der aufgezeigten Entwicklung ist. Einige Unternehmen der europäischen Stahlindustrie haben bereits maßgebliche Beteiligungen an überseeischen Hochofen- und Stahlwerken erworben. Es dürfte also durchaus möglich sein, daß zukünftig nicht nur Rohstoffe, sondern auch beispielsweise Roheisen und Halbzeug aus überseeischen Gebieten zur Weiterverarbeitung nach Europa gebracht werden. Selbstverständlich würde sich dadurch eine noch engere weltwirtschaftliche Verflechtung der Montanindustrie ergeben. Hierbei müßte allerdings eine Steigerung des Risikos durch eventuelle Unterbrechung der Transportwege, politische Komplikationen und dergleichen in Kauf genommen werden. Andererseits sind wir jedoch gezwungen, in Anbetracht der ständig schmaler werdenden eigenen Rohstoffbasis in größeren Dimensionen und weltwirtschaftlichen Kategorien zu denken.

Das Problem der Rohstoffversorgung geht alle an, so auch unsere Hochofenmänner Adamatis, Hinrichs, Bongerts, Wermter und Pfeiffer (von links nach rechts), die an unserem Ruhrroter Hochofen 6 arbeiten



Ein strahlender „Millionär“

VRB-Schlosser wurde Glückskind des Deutschen Fernsehens

Mißtrauisch schaut der Rohrschlosser Franz Leekes auf, als er in seiner Frühstückspause gestört wird. Schon wieder einer, der etwas wissen will. Aber dann ergibt er sich seinem Schicksal. In den letzten Wochen hat er es gelernt, im Mittelpunkt von Presse-, Rundfunk- oder Fernsehinterviews zu stehen.

Franz Leekes, als Rohrschlosser unserer Tochtergesellschaft VRB im Werk Ruhrort eingesetzt, ist nämlich „außerdienstlich“ ein hochaktueller Mann. Er ist der millionste bundesdeutsche Fernsehteilnehmer. Das Ehepaar Leekes war zu Gast in Hamburg, München und Stuttgart, ließ sich dort die Rundfunkstationen zeigen und besichtigte die Fernsehstudios. Er weiß jetzt, was es heißt, prominent zu sein. Fernsehübertragungen und Funkaufnahmen sind für beide nur „kleine Fische“.

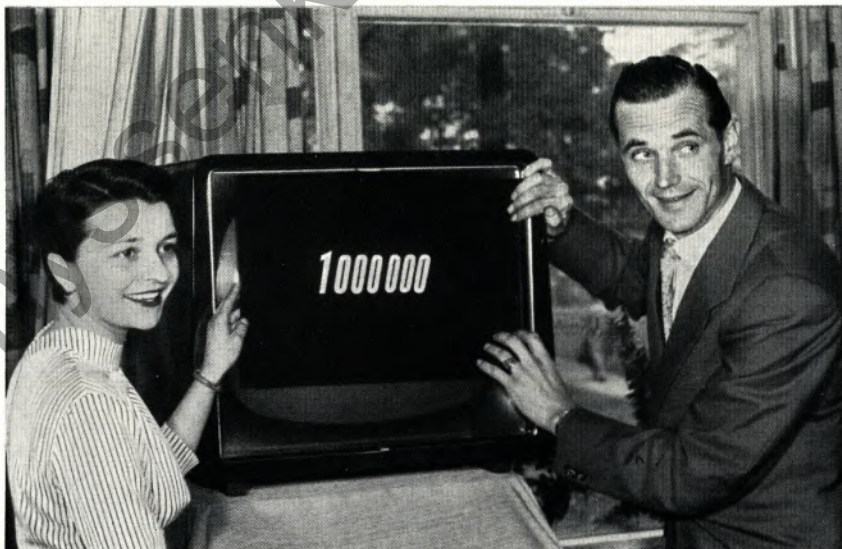
Es begann damit, als sich Franz Leekes Anfang September einen Fernsehempfänger kaufte. Am Ende des Monats meldete er ihn an. Und plötzlich standen Wohnungsklingel und Telefon nicht mehr still. Am 5. Oktober erschien ein Vertreter des WDR Köln und überbrachte die freudige Nachricht. Aber zunächst noch „unter dem Siegel strengster Verschwiegenheit“. Nur Frau Helga durfte eingeweiht werden. Sie sank vor Überraschung auf die Couch. Das war samstags. Der eigentliche „Rummel“ begann am Montag danach. Reporter der Rundfunkzeitungen stellten sich ein, es erschien WDR-Reporter Hans Jesse, um eine Übertragung für

die UKW-Sendung „Zwischen Rhein und Weser“ aufzunehmen. Aber trotz aller Verschwiegenheit hatte die Tagespresse von dem „freudigen Ereignis“ Wind bekommen. Um 0.09 Uhr sollte Franz Leekes zu Fernsehaufnahmen nach Hamburg fahren. Knapp eine Stunde vorher mußten die letzten Zeitungsleute mit sanfter Gewalt aus der Wohnung entfernt werden. Wie oft bis dahin aber schon die Blitzlichter der Fotografen aufgeflammt waren, Franz Leekes kann es nicht mehr zählen.

Und dann war Dienstag. Ehe Franz Leekes richtig zur Besinnung gekommen war, stand er auch schon im Fernsehstudio. Glückwünsche über Glückwünsche, Händeschütteln, Geschenke. Bundespostminister Lemmer erschien mit einer Urkunde, die bis 1962 einen gebührenfreien Empfang garantiert, das Deutsche Fernsehen lud zur Teilnahme an der Fußballweltmeisterschaft 1958 in Schweden ein und die deutsche Rundfunk- und Fernsehindustrie zu einer Besichtigungsfahrt durch alle deutschen Rundfunkanstalten.

Anstrengend war es. In der bayrischen Metropole wurde das Ehepaar während einer großen Musiksending von Margot Hielscher vorgestellt. Schloß Nymphenburg, die Pinakothek, Schwabing — immer nur ein kurzer Aufenthalt. Ähnlich war es in Schwabens Hauptstadt: Stadtrundfahrt, Besichtigung der Sendeanlagen für Funk und Fernsehen, hinauf auf den Funkturm und zwischendurch Aufnahmen für Funk

„Achtung Aufnahme!“ beim Hamburger Fernsehen. Der millionste Fernsehteilnehmer, VRB-Montageschlosser Franz Leekes aus Moers, zu Beginn der Sendung mit der Ansagerin Irene Koss



Bei seinen Besuchen in den westdeutschen Fernsehstudios hat Franz Leekes gründlich hinter die Kulissen geschaut

und Fernsehen in München und Stuttgart. Und immer wieder Presseinterviews. Wie oft mag in dieser Zeit der Name Leekes in der Zeitung gestanden haben, über den Äther gegangen sein?

Franz und Helga Leekes waren froh, als sie wieder nach Hamburg zurückkehrten und man ihnen dort eine Ruhepause gönnte. Jetzt konnten sie allein, gewissermaßen inkognito und unter Ausschuß der Öffentlichkeit die Millionenstadt an der Elbe ansehen. Und dann war man endlich wieder zu Hause in Moers. Zwei aufregende Wochen waren überstanden. Und das alles verdankte das Ehepaar jenem kleinen schwarzen Zauberkasten, der diesen ganzen „Wirbel“ ausgelöst hatte.

Inzwischen kam Franz Leekes einer weiteren Einladung nach. Am 30. Oktober fand er sich im Düsseldorfer Rheinstadion ein und sah das Fußballspiel Deutschland A gegen B. Dem alten aktiven Fußballer von TuS Meerbeck wird bei den teilweise sehr spritzigen Spielzügen das Herz im Leibe gelacht haben. Anlässlich dieses Spiels wurde die Schwedenreise des nächsten Jahres besprochen. Reisemarschall ist der NDR-Sportsprecher Herbert Zimmermann. Und wenn das Ehepaar Leekes in seinem „Schlepptau“ bleibt, wird es sich auch vielleicht etwas mit Sepp Herberger anfreunden können. Aus dem faltenreichen Gesicht des bundesdeutschen Nationaltrainers ließ sich am 30. Oktober noch nicht die endgültige Nominierung der Mannschaft lesen. Als Franz Leekes Gelegenheit nahm, ihn daraufhin anzusprechen, wich er aus. Verständlich, denn der „Bundessepp“ schweigt bis zum letzten Augenblick, um dann seinen Gegner mit der Mannschaft und einer ihr gemäßen Taktik zu überraschen. Doch darüber macht sich Franz Leekes keine Sorgen. Er ist kein Bundestrainer, sondern „Fernseh-millionär“.

R. D.

Kunststoff - ein neuer Partner des Stahls

Die Entwicklung eines neuen Industriezweiges und sein großer Aufschwung in den letzten Jahren

Kunststoff. Ein junger Industriezweig erlebt in unseren Tagen einen gewaltigen Aufschwung. Das hat auch die Stahlproduzenten veranlaßt, zur Kunststoffindustrie Kontakte aufzunehmen. Sie beteiligen sich an den Forschungsarbeiten und an der Erzeugung. Auch Phoenix-Rheinrohr nimmt an dieser Entwicklung regen und tätigen Anteil. Auf dem Gebiet der Kunststoffrohre ist die Rhein-Plastic-Rohr GmbH., eine mit unserer Beteiligung gegründete Gesellschaft, mit führend. Unser Düsseldorfer Kunststofftechnikum arbeitet für die anderen Anwendungsbereiche. Mit dem Kunststoff hat der Stahl einen Partner bekommen, der ihn auf vielen Gebieten ergänzt. Es ist einmal interessant, im Folgenden die Entwicklung der Kunststoffe zu verfolgen.

Immer mehr treten Kunststoffe an die Stelle von Bunt- und Leichtmetallen, von Keramik, Holz, Leder und Textilien aus tierischen und pflanzlichen Fasern. Sie sind in der Lage, manche Verwendungszwecke besser und wirtschaftlicher zu erfüllen. Wurden 1912 nur 0,03 Millionen Tonnen Kunststoffe gegenüber 79 Millionen Tonnen Roheisen in der Welt erzeugt, so waren es 1954 bereits 2,5 Millionen Tonnen Kunststoffe und 137 Millionen Tonnen Roheisen. 1953 betrug die Kunststoff-erzeugung pro Kopf in der Welt (außer der UdSSR) 0,8 kg; in den USA betrug die Quote 7,4 kg, in Westdeutschland 5,7 kg, in der Sowjetzone 2,6 kg und in England 4,7 kg.

Die erst gut ein halbes Jahrhundert alte Entwicklung wurde aus vielen

Gründen beschleunigt. Am Ende des vorigen Jahrhunderts suchte die Elektroindustrie nach geeigneten leichten und gut verformbaren Isolierstoffen. Die Grammophon-Industrie forderte ebenfalls leicht verformbare Massen zur Schallplattenherstellung. Die Textilindustrie rief, bedingt durch die Einführungsschwierigkeiten von natürlichen Fasern, nach Kunstfasern; die ersten Kunstseiden wurden mittlerweile von den wesentlich besseren synthetischen Fasern Nylon, Perlon, PAN und „Terylene“ überholt. Die nach dem ersten Weltkrieg niederliegende Sprengstoff-industrie war gezwungen, für ihren Rohstoff — die Cellulose — andere Anwendungsgebiete zu suchen. So wurde aus der hochexplosiven Nitro-cellulose z. B. das Cellon und das Trolit entwickelt. Der Bergbau verlangte dringend unbrennbare, flexible und wasserfeste Drahtisolationen. Die Flugzeugkonstrukteure forderten zum Bau von Kanzeln ein biegsames Glas; die Erfindung des Plexiglas erfüllte diesen Wunsch.

Im Laufe der letzten Jahre konnte die Kunststoff-Industrie immer weiter gehende Wünsche erfüllen. Zahnräder aus kunstharzverpreßtem Stoff halfen die Maschinengeräusche dämpfen, auch für Lagerschalen wählte man dieses Material. Silicone erschlossen neue Anwendungsgebiete, z. B. die Dauerschmierung von hochtourigen Flugzeugmotoren. Kunststoffrohre lösten Transportprobleme für aggressive Flüssigkeiten, erlaubten eine höhere Fördermenge und reduzierten Druckverluste. Ihre Biegsamkeit erlaubt außerdem eine leichtere Verlegung.

An erster Stelle der Kunststoffherzeugung steht das PVC (Polyvinylchlorid). Von den im Jahre 1954 in der Bundesrepublik hergestellten 280 t Kunststoffen waren 50 t PVC. Dieses Material wird nach folgendem Schema hergestellt:

$\text{Kohle} + \text{Kalk} = \text{Karbide}$,

$\text{Karbide} + \text{Wasser} = \text{Acetylen}$,

$\text{Acetylen} + \text{Salzsäure} = \text{Vinylchlorid}$.

Dieses Vinylchlorid ist bei gewöhnlicher Temperatur ein Gas und wird erst unter bestimmten Bedingungen zu einem festen Körper, d. h. es polymerisiert (die Einzelmoleküle verbinden sich zu einem Riesenmolekül, wie die einzelnen Glieder zu einer Kette). Das so erhaltene PVC läßt sich mit entsprechenden Zusätzen zu sehr verschiedenen Ge-

brauchsgegenständen verarbeiten. Lacke, Kleber, Fasern, Folien (z. B. „Acella“), Fußbodenbelag (z. B. „Mipolam“), Kabelmassen, Platten, Schläuche und Rohre (z. B. „Nicodur“) sind das Ergebnis.

Die Anpassungsfähigkeit der Kunststoffe macht sie in vielen Anwendungsbereichen unentbehrlich. Überall da, wo geringes Gewicht, Beständigkeit gegen Wasser, Säuren und Laugen verlangt werden, ist der Einsatz von Kunststoffen zu erwägen. Waren bis vor kurzem den Kunststoffen noch viele Anwendungsgebiete durch ihre niedrigen mechanischen Festigkeiten verschlossen,

Zeittafel der Kunststoffentwicklung

1855	Vulkanfaser
1870	Celluloid, Hyatt
1884	Kunstseide, de Chardonnet
1892	Zaponlack
1897	Galalith, Krische u. Spitteler
1907	Bakelit, Baekeland
1909	Isopren, Hoffmann
1909	Edelkunstharze, Raschig
1912	Zellwolle, Girard
1912	PVC, Klatte
1921	Pollopas, Pollack
1928	Plexiglas, Dr. Röhm u. Haas
1933	Polyäthyl, J. C. I.
1941	Polyesterfaser,

Whienfield u. Dickson

so sind nun Kunststoffe gefunden worden, die höhere mechanische Beanspruchungen aufnehmen können. Hier sind vor allem die glasfaserverstärkten Polyester zu nennen, welche z. B. als Schutzhelme auch in unseren Werken schon weite Verbreitung gefunden haben und selbst zum Bau von Autokarosserien und durchsichtigen Well-dächern verwandt wurden.

Die Entwicklung schreitet immer weiter fort. Vor zehn Jahren kannte man noch keine Teile aus glasfaserverstärktem Polyester. Auch heute werden ständig neue Kunststoffe entwickelt, deren Einsatzgebiete noch gar nicht abzusehen sind. Bei der stürmischen Aufwärtsbewegung der Kunststoffe sind Enttäuschungen natürlich nicht ausgeblieben. Das lag oft an der falschen Anwendung, aber auch daran, daß wir erst am Anfang des „Kunststoff-Zeitalters“ stehen. Bedenken wir, daß selbst heute noch mit dem Stahl experimentiert wird — trotz seines „biblischen Alters“ gegenüber den Kunststoffen. Auch das sollte man sehen.

Josef Hansmann

Wie ein Kabel wird dieses Kunststoffrohr aus Polyäthyl für eine Wasserleitung im Raum von Paderborn verlegt



Kleiner Kummer unter Weihnachtskerzen

Handschuhe wird meine Tochter Veronika mir zu Weihnachten schenken, selbstgestrickte. Ich weiß es, seit ich neulich meine alten Handschuhe vermißte. Ich suchte sie lange, verstohlen und wortlos, ich wollte nicht wieder wegen mangelnder Ordnungsliebe ins Gerede kommen bei den Meinen. Aber schließlich mußte ich die Familie ins Vertrauen und zu Rate ziehen, und es war Veronika, die die Handschuhe schnell fand. Sie tat sehr harmlos — aber ein geübter Vater merkt gleich, daß etwas im Gange ist. Veronika hatte die Handschuhe heimlich an sich gebracht, sie hatte Maß genommen, für das neue Paar, das sie stricken wollte.

Nun kann ein Vater gewiß stolz und zufrieden sein, eine Tochter zu haben, die zwar hin und wieder noch mit Puppen spielt, aber auch schon Handschuhe für ihn strickt, und ich bin der letzte, der es nicht ist. Doch ich denke auch daran, daß Veronika mir schon vor einem Jahr Weihnachtshandschuhe stricken wollte, und ach, es mißbriet dem Kind. Eine langwierige Geschichte war das, sie dauerte die ganze Adventszeit.

Sie begann an dem Sonntag, an dem die erste rote Kerze brannte. Veronika kam mit ein paar Wollfäden, sie wollte meine Finger messen, sagte sie, wie lang die wohl wären. Ja, aber warum? Nur so zum Spaß.

Eine Woche lang war Ruhe um die Handschuhe, aber als die zweite Adventskerze an der Reihe war, kam Veronika wieder mit ihren Wollfäden. „Laß noch mal sehen“, sagte sie, „deine Finger.“ „Was denn, schon wieder?“ „Ach, nur so!“

Es ist ja wohl allgemein bekannt, was für ein schwieriges Unternehmen es ist, Handschuhe zu stricken. Ich kenne Frauen, von denen ich weiß, daß sie die Lektüre eines Kursbuches vollkommen beherrschen, doch was das Handschuhstricken angeht, traue ich ihnen wenig zu. Meine Tochter aber mit ihren paar Jahren hatte es sich vorgenommen, und sie wollte es allein machen, ganz allein sogar.

Am Sonntag, als die dritte Adventskerze brennen sollte, kam sie mit einem neuen Spiel. Händemalen

hieß es. Man mußte die Hand mit gespreizten Fingern auf ein Blatt Papier legen, Veronika fuhr mit einem Bleistift darum herum, und die Hand war gemalt. Die Sache mit den Wollfäden hatte sich offenbar nicht bewährt.

Veronika saß immer öfter in ihrem Winkel und strickte und rebbelte auf. Immer öfter hörten wir sie leise erbitterte, grimmige Worte ausstoßen. Es war ihr nicht zu helfen. Wenn wir in ihre Nähe kamen, riß sie ihren Wollkram an sich und verscheuchte uns. „Ihr sollt das noch nicht sehen.“

Zwischen Weihnachten und Neujahr

*Wenn Gott uns nur erhalten wollte,
was in der Christnacht wieder in uns
aufgeweckt,
was nie in uns ersterben sollte,
was aber unter Alltagsschutt verdeckt,
was wieder strahlte, als die Kerzen angesteckt.*

*Wenn Gott doch weiter leuchten ließe
den Stern, der den drei Königen die Richtung
wies,
daß unaufhörlich in die Welt ausfließe
der Friede, den der Engel Ruf verbiß,
daß Traum nur wär' die Zeit, als Leben
Sterben hieß.*

*Ach, wenn's doch ewig Weihnacht wäre,
und alle Menschen in der Liebe wär'n*

*vereint,
und Kinderaugen Hochaltäre
und keine Herzen mehr im Haß versteint
— und keine Mutter mehr um tote Krieger
weint —
wenn Gott uns dies beschenken würde,
wie leicht wär' unsres Lebens Bündel*

Kurt Schumann

Wir sahen es, als alle vier Adventskerzen brannten. Veronika war gerade wieder vom Strickzeug gekommen, die blanke Verzweiflung stand ihr im Gesicht geschrieben, und als wir „Es ist ein Ros' entsprungen“ sangen, liefen ihr zwei große Tränen langsam aus den Augen. Wir waren erschrocken und alle umarmten wir sie. „Nun laß es doch, Veronika, es ist ja schon gut“, sagten wir.

Es ist gar nicht gut, findet Veronika. Sie hat für den Vater nichts zum Weihnachtsfest. Den Schal für die Mutter hat sie fertig, lange schon, es ist keine Kunst, einfach einen breiten Streifen zu stricken, rechts hin, rechts her. Aber die Handschuhe für Vater. „Ah, du wolltest Handschuhe für mich stricken?“ sagt der Vater

scheinheilig. „Ja, aber es ist nichts daraus geworden“, klagt Veronika. Vielleicht, meint der Vater, vielleicht sei es nicht so schlimm mit den Handschuhen, Veronika solle sie mal zeigen. „Doch, doch, ganz schlimm, es ist ja nur einer fertig geworden, und der ist auch nicht ganz fertig, und er sieht so komisch aus“, sagt Veronika. Aber sie geht doch hin und holt das Werk ihrer Hände, und da müssen wir feierlich zugeben, es ist auf traurige Weise mißglückt. Aber lustig sieht es auch aus, wenn man bedenkt, daß dies nun also ein Handschuh sein soll. Man muß an eine Art wollenes Kuheuter denken, wenn man es betrachtet, oder an einen Igel, der bejammernswert alle viere und die Schnauze von sich streckt. Das Ding sieht so ulkig aus, wir können es nicht mehr aushalten, wir fangen alle an zu lachen. Veronika auch. Sie legt die Arme um meinen Hals, flüstert mir „Och Papa“ in den Kragen und schluchzt und lacht und weint in einem.

Unterm Lichterbaum lag für mich Veronikas Werk, und ich war, ja wohl, ich war gerührt und war glücklich. Dieses Jahr ist nicht daran zu zweifeln, daß Veronika mir ein Paar richtige Handschuhe auf den Weihnachtstisch legt. Ein Jahr ist viel, wenn man noch so jung ist. Ein Jahr, das ist wie ein Sprung für ein Kind. Es wird tüchtiger und vernünftiger und kommt nicht mehr mit Wollfäden und Händemalen, es bringt ein Paar Handschuhe für den Vater zustande ohne Tränen der Verzweiflung, richtige Handschuhe, nicht nur ein seltsames Gebilde.

Ich werde die Handschuhe tragen und mit bescheidener Genugtuung herumzeigen. „Von meiner Tochter. Selbstgestrickt.“ Ja, werden die Leute sagen, da kann man stolz und zufrieden sein, eine so tüchtige Tochter. Und ich bin stolz und zufrieden. Nur — ich weiß nicht, wie andere darüber denken — tüchtiger, vernünftiger, das ist gut und schön, und gut und schön sind auch Handschuhe, die ein Vater tragen kann, ohne in Verdacht zu kommen, eine komische Nummer aus dem Zirkus zu sein. Aber, ganz ehrlich, das wollene Kuheuter war mir mindestens ebenso lieb, noch lieber vielleicht.

Hans Joachim

1. Preis im Wettbewerb 1957
um den besten Erlebnisbericht
RUDI PAULO schrieb:

Mit Kohlen von USA im Sturm

Persönliche Erlebnisse auf einem Zehntausendtonner · Fahrt von Hampton Roads zur Ruhr

Hampton Roads . . . welcher Tiefwasserfahrer kennt ihn nicht, den amerikanischen Kohlenplatz an der Ostküste der USA, malerisch gelegen an der Chesapeake-Bay, etwa 1000 km südlich von New York . . . ?

Als wir noch keine eigenen Schiffe hatten, mußten andere Großfrachter fahren, Phoenix-Rheinrohr brauchte schon immer Kohlen von Hampton Roads. Man hat diesen Hafen nicht in guter Erinnerung . . . die Liegezeiten sind viel zu kurz . . .

Es sollte meine letzte Reise sein! Irgendwann ist es bei einem Seemann immer die letzte Reise, immer will er nun endgültig an Land . . . aber das Fernweh und die See . . .

Anfang Dezember liefen wir aus von Amsterdam, mein Schiff war die „Poseidon“, ein schmucker Zehntausendtonner. Wir gingen in Ballast, d. h. das Schiff hatte keine Ladung, nur die Ballasttanks des Doppelbodens waren vollgepumpt. Ausgangs des Kanals zog es schon recht beträchtlich, das wuchs sich langsam zu einem handigen Weststurm aus.

Zur Wachablösung erschien ich in der Maschine etwas ramponiert: Eine aufgeschlagene Augenbraue, ein blauer Fingernagel und ein geprellter Ellbogen waren Folgen eines aussichtslosen Kampfes gegen die See . . . und das kam so: Zunächst mal fiel der Assistent, der mich weckte, mit der Tür in meine Kammer, weil in diesem Augenblick der Kasten ordentlich überholte. Er fiel aber auch gleich wieder raus, weil die Gegenbewegung eingesetzt und er sich krampfhaft am Türdrücker festgehalten hatte. Es gab einen fürchterlichen Knall, der Assi war draußen, die Tür war wieder zu . . . und ich mußte aufstehen!

Leicht gesagt: Aufstehen! Ein Sessel war wild geworden und sauste trotz des Teppichs hin und her, mal gegen Tür — mal gegen Schrank knallend.

Eine Schieblade der Kommode war herausgefallen, ich Trottel hatte den Schlüssel nicht herumgedreht. Dafür machten sich jetzt meine Oberhemden selbständig.

Ich hatte mich in einer Ecke festgeklemmt, die Oberhemden unterm Arm, und wartete, bis die Schieblade vorbeikam. Der Sessel hatte sich

schon selbst verankert. Die Schieblade kam an, rin damit in die Kommode, Oberhemden hinterher, Schlüssel rumgedreht: in Ordnung.

Aber jetzt die Hose ankriegen . . . ich legte mich an Deck . . . rrrums, krrraach . . . ein Brecher fegte über Deck, das Schiff legte sich tief auf die Seite, festhalten!! Wer ist bloß so dämlich und fährt zur See . . . zu Hause . . . rrruummm . . . bumm . . . rrrummmssss . . . sitzen sie jetzt im Trockenen! Langsam kam das Schiff wieder hoch. Hoch das Bein, die Hose backbords drüber . . . huuiii . . . rrrummmss . . . tsschschsch! So ein . . . Bummss . . . das war aber mein Kopf, der Sessel fuhrwerke wieder umher . . . und ich mit einer halben Hose hinterdrein! Wasser troff aus den Lüfterschächten, auch das noch! Ich lag in der Ecke unterm Waschbecken . . . schnell das Steuerbordhosenbein an . . . Donnergetöse, als ob zehn Lokomotiven auf die Back gefallen wären, tief steckte das Vorschiff in einem Brecher.

Die Kammertür aufkriegen war ein Kunststück. Raus flog ich von allein. Draußen kämpfte sich der zweite Steuermann zum Niedergang. Gar nicht so leicht, das Maschinenschott aufkriegen, aber nichts wie rein . . . auuuuuhhhh . . . mein Daumen . . . hhhooo . . . die schwere Eisentür war zu und mein Daumnagel blau . . . Nach sechzehn Tagen endlich liefen wir durch die Chesapeake-Bay hin nach Hampton Roads. Hunderte von Schiffen der US-Navy lagen an den Pieren und auf der Reede vor Anker, es war der 23. Dezember.

Wir machten an der Wartepier fest und freuten uns: Am 24. wird hier nicht mehr gearbeitet, also . . . fröhliche Weihnacht überall . . . es wird schon klappen! Denkste, um 14 Uhr heulten backbords die Schlepper. Sie drückten die „Poseidon“forsch und amerikanisch unter die Kohlenschütten der Verladebrücken. Ladebäume außenbords geschwenkt, Luken auf . . . und schon rollte der erste 50-t-Wagen über die schiefe Ebene.

Die Hafenausweise waren ausgegeben, man ging an Land, die Weihnachtspost mußte ja noch weg. Wir wurden gut bedient, man bemühte sich, deutsch zu sprechen. Weihnachtstimmung überall. Lampen

und Lämpchen vor den Häusern, in den Fenstern Tannenbäume mit bunten Lichtern. In einer Drugstore tranken wir ein Bier und aßen Frankforters. Als wir bezahlen wollten, kriegten wir dasselbe gleich noch einmal. Unsere erstaunten Gesichter lösten nur ein „Happy Christmas“ aus. . . Zurück an Bord. Die Luken waren dicht, die Ladebäume niedergelegt, die Decks seeklar. Nichts mit Heiligabend. Seefahrt ist not!

Der Ölleichter kam, wir mußten noch bunkern, der Chef kriegte einen Tobsuchtsanfall: statt Fuel-Oil brachte der Mann reinstes Dieseltreiböl, viel zu teuer für unsere Maschine, es war der falsche Leichter. „No, finish to day, no more, it's christmas-time!“ Die Assis feixten! Wer das bloß wieder gemanagt hatte von denen!

Es gab ein Weihnachten an Land, die Gesichter strahlten, in der Kapitänsmesse wurde gefeiert . . . aber um 24 Uhr verholten uns die Schlepper in den Strom . . . der Ölmann war doch noch gekommen, diesmal mit dem richtigen Öl . . . In der Bay ein herrliches Bild: Alle Schiffe waren illuminiert, die Schiffsglocken läuteten und Dampfheuler brüllten dumpf den Weihnachtsgruß!

„Leinen vorn und achtern los!“ . . . „Maschine langsam voraus!“ Kurze Kommandos auf der Brücke, der Maschinentelegraph läutete. In der Maschine wurden Hebel umgelegt, der Anlaßhebel durchgedrückt . . . gurgelnd schoß die Preßluft in die Zylinder . . . zögernd drehte sich die Hauptwelle, ruhig lief die Maschine an . . . Zeiger krochen über Skalen, stiegen höher! „Halbe Fahrt!“ Wieder läutete der Maschinentelegraph, ein Griff, die Maschine lief schneller. „Stop“. Die Maschine stand. „Langsam voraus“, dasselbe Spiel . . . aber jetzt . . . ein Knallen und Pfeifen, immer stärker werdend . . . es fing an zu stinken, meine Herren . . . ein Anlaßventil hängt fest! Los, Telefon zur Brücke: „Stop!“ — Aus!

Die Reparatur dauerte acht Stunden. Der Alte nickte mit dem Kopf und meinte: „Das habt Ihr wieder fein hingekriegt! Na, denn Prost!“ . . . Am nächsten Tag liefen wir aus, Kurs Heimat, mit einem riesigen Tannenbaum . . . und den Bauch voll Kohlen für Phoenix-Rheinrohr!

Die Heinzelmännchen im Betrieb

„Wie? Was? Ausgerechnet an Feiertagen Reparaturen?“ So fragt derjenige, der die Vielfältigkeit der Arbeit in der eisenschaffenden Industrie nicht kennt. Für jeden, der aus anderen Teilen Deutschlands kommt, ist das, was für uns „Alte“ selbstverständlich ist, etwas Neues, mit dem er sich zunächst einmal anfreunden muß.

Wer aus der Fertigwarenindustrie Württembergs, Badens, Bayerns oder auch anderer Landstriche zum erstenmal ins Ruhrgebiet kommt, muß sich umstellen. Für ihn ist es zunächst unheimlich, daß die nächtliche Stille plötzlich durch Sirenengeheul unterbrochen wird. Aber diese Sirene zeigt nur an, daß die Mittagsschicht beendet ist und die Nachtschicht beginnt, oder daß am Morgen die Nachtschicht durch die Frühschicht abgelöst wird. Auch das stetige, Tag und Nacht anhaltende Schnaufen der großen Gasmaschinen, das leichte Schaukeln der Wohnungen in Werksnähe, die flammende Röte am nächtlichen Himmel beim Auskippen von Schlacken und die rote Zunge der blasenden Konverter sind ungewohnte und zunächst fremde Erscheinungen für den Neankömmling. Sie zeigen ihm, daß hier Tag und Nacht Leben herrscht.

Während in anderen Gegenden Deutschlands meist von Montag bis Samstagmittag gearbeitet wird und über das Wochenende Arbeitsruhe herrscht, ist seit April im Ruhrgebiet für die Siemens-Martin-Stahlwerke und die ihnen angeschlossenen Blockstraßen 1. Hitze die kontinuierliche Arbeitsweise eingeführt worden. Betriebe jedoch, die nicht unter diesen tariflichen Begriff fallen, arbeiten nach wie vor im Wochenturnus, so daß zumindest die Sonn- und Feier-

tage von der Produktion frei bleiben. Für alle, die schon seit Jahren hier sind, ist es fast selbstverständlich geworden, daß Reparaturen an den Tagen durchgeführt werden müssen, an denen die Produktion ruht oder aber in Betrieben mit kontinuierlicher Arbeitsweise, soweit möglich, in den Produktionspausen, die sich über die ganze Woche verteilen. An Tagen mit laufender Produktion können deshalb keine Reparaturen vorgenommen werden. Bei dieser Vielfalt dauert es lange, bis auch dem Neankömmling im Ruhrgebiet diese Dinge ganz „selbstverständlich“ geworden sind.

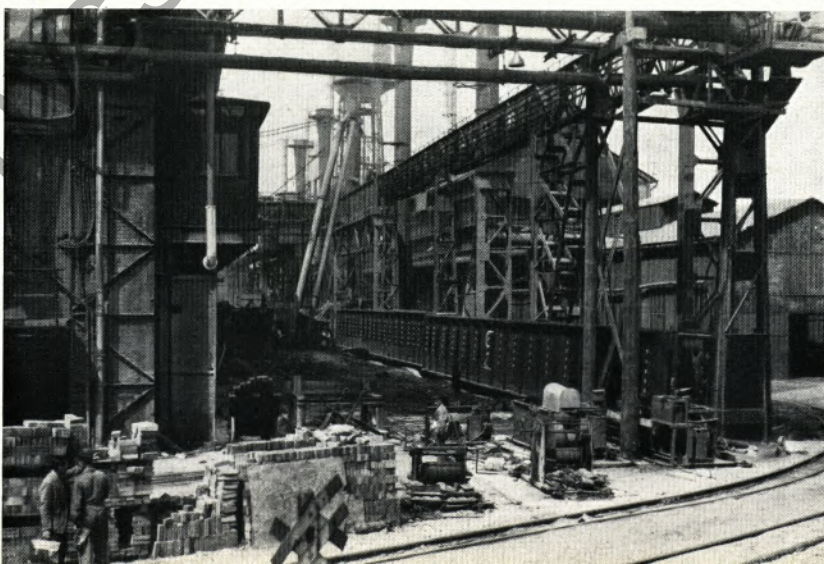
Wir alle, die wir bei Reparaturarbeiten eingesetzt werden, wissen, daß auch die besten und modernsten Maschinen, Kräne, Hochöfen und sonstigen Einrichtungen nach längerer Zeit einer genauen Überprüfung bedürfen. Wird ein Schaden entdeckt, lautet die Frage: In wie kurzer Zeit und zu welchem Zeitpunkt kann der Schaden behoben werden? Die einzelnen Abteilungen, die die Reparatur vorzunehmen haben, sind aufeinander eingespielt und bemüht, sie so durchzuführen, daß sie die Produktion so wenig wie möglich beeinträchtigt. Doch gibt es auch Störungen, die zunächst nur notdürftig beseitigt werden können. In diesem Fall müssen schadhafte Teile später während längerer Produktionspausen repariert werden. Lange Zeit vorher sind Besprechungen über die Dauer der einzelnen



Reparaturen dürfen den Betriebsablauf nicht stören. Daher müssen sie in Arbeitspausen durchgeführt werden, wie hier die Arbeiten am Walzgerüst

Facharbeiten erforderlich. Vorbereitungen jeder Art, wie Planungen, Aufmessungen und Anfertigen ganzer Konstruktionen müssen erledigt werden. Alle müssen sie beitragen zum Gelingen dieses Werkes, ob Handwerker, Meister oder Ingenieure. Von ihrer schnellen und guten Leistung ist der reibungslose Ablauf der Produktion und damit unsere und unserer Familien Existenz abhängig. Wenn unsere Frauen, Eltern und Kinder deshalb häufig an Sonn- und Feiertagen auf ein Zusammensein mit uns verzichten müssen, so tun sie es in dem Gedanken an die dringende Notwendigkeit unserer Arbeit. Der Gedanke an unsere Familie gibt uns einen starken Rückhalt inmitten unserer Arbeit. Natürlich wird die Sonn- und Feiertagsarbeit auf ein Mindestmaß beschränkt, dennoch verlangt sie oft von den Monteuren den größten Einsatz. Jeder weiß das und tut sein Bestes. Die jüngeren Leute arbeiten Hand in Hand mit den älteren, und die meist langen Reparaturzeiten helfen eine feste Gemeinschaft fügen. Nach getaner Arbeit, nach den Feiertagen, wird mancher seinen nächsten freien Tag so recht als Ausspanntag genießen und ihn im Kreise seiner Familie verbringen. Daher gilt allen „Heinzelmännchen des Betriebes“, für die eine Reparatur auch an einem Sonn- oder Feiertag „selbstverständlich“ ist, herzlicher Dank. Betr.-Chef Lock, Ruhrort

Als am Pfingsten 1955 im Werk Ruhrort fünf Kranbahnstützen und -träger abgebrochen werden mußten und die neue Kranbahn montiert wurde, war Feiertagsarbeit notwendig



Diskussion um Lohnfortzahlungsgesetz reißt nicht ab

In der Ausgabe 12 unserer Werkzeugzeitung ruft der Kollege H. E., Mülheim, zur Diskussion über das Thema: „Krankengesetz“ auf. Ich will versuchen, mit diesem Beitrag seiner Aufforderung gerecht zu werden. Das Krankengesetz in seiner neuen Fassung wurde schon kritisiert, ehe es in Kraft gesetzt wurde, und zwar von denen, die es schweren Herzens verabschiedet haben. Einige Monate sind seitdem vergangen, und die Krankenkassen stöhnen unter der Belastung. Auch jetzt, Mitte September steigt die Krankenziffer weiter an (auch ohne die Grippefälle). Warum? Haben wir uns einmal darüber Gedanken gemacht?

Saisonkranke oder solche Kollegen, die der Meinung sind, sie müßten ihr eingezahltes Geld wieder herausholen, hat es immer gegeben. Das gibt es auch bei den Angestellten, fällt nur nicht so auf, weil der Unterschied in der Zahl der Beschäftigten sehr groß ist. Warum ist die Krankenziffer höher als früher? Wo liegen die Gründe? Liegen sie allein im neuen Lohnfortzahlungsgesetz begründet?

Wie oft kommt es vor, daß es dem Menschen nicht gut ist, mag es Erkältung, Rheuma, Neuralgie oder ähnliches sein. Es gibt viele Krankheiten, die, wenn sie in ihrer Entstehung richtig behandelt werden, nur ein paar Tage dauern. Und wie war es da vor dem neuen Gesetz? Die Mehrzahl hat doch gearbeitet, weil sie den finanziellen Schaden einer Krankmeldung nicht tragen konnten. Bei vielen wirkte sich die Verschleppung der Krankheit nicht böse aus. Doch wo es nicht gut ging, war meistens ein langes Krankenlager die Folge. Jetzt ist das anders geworden, und es liegt wohl im Sinne des Gesetzes, das ja den Gesundheitszustand des Volkes im Auge hat und zugleich mit verhindern soll, daß die Frühinvalidität überhand nimmt.

Ein weiteres Problem ist im Krankheitsfalle die unterschiedliche Situation einmal des Arbeiters und zum anderen des Angestellten. Im Gegensatz zum Angestellten ist bei einem Arbeiter jeder Arbeitsausfall zugleich mit finanziellem Verlust verbunden. So sehen die Dinge immer noch aus und wir wollen hoffen, daß auch in dieser Hinsicht das Recht für die Allgemeinheit kommt und keine Unterschiede mehr gemacht werden zwischen Angestellten und Arbeitern.

Selbstverständlich haben die Krankenkassen Maßnahmen zu ergreifen, um den Überblick nicht zu verlieren. Die vertrauensärztliche Dienststelle ist dabei nicht das Wichtigste. Viel wichtiger erscheinen mir die Krankenkontrolleure. Diese beurteilen, wer zum Vertrauensarzt muß. Voraussetzung dabei ist, daß genügend Krankenkontrolleure zur Verfügung stehen. Das würde wieder eine Entlastung der vertrauensärztlichen Dienststelle mit sich bringen.

Bei solchen Voraussetzungen möchte ich behaupten, daß sich in geraumer Zeit die ganze Angelegenheit besser einspielen würde zum Wohle der Krankenkassen und auch zum Wohle unserer großen Belegschaft.

Ein weiteres Problem ist eine Aktion für Krankheitsverhütung (siehe Unfallverhütung). Dazu ist erforderlich, daß Ärzte einmal unsere Arbeitsplätze und unsere Hallen kontrollieren. Wenn ich an den Winter denke, glaube ich, würde ein Arztgutachten zustande kommen, das zum Teil erschütternd sein würde, da dann an vielen Stellen Arbeitsbedingungen herrschen, die die allgemeine Gesundheit gefährden. P. O., Hilden

Vorbeugen ist immer besser als heilen

In der Zuschrift des Kollegen H. E., Mülheim, in der Ausgabe 12 dürfte es nicht heißen: „Hat der Kollege es sich überlegt, wie teuer die Tabletten für seine Kasse werden?“, sondern: „Wie billig kämen die Tabletten der Kasse, wenn der Werksanitäter solche kleineren Heilmittel verabfolgte?“ Hinzu kommt, daß ein Gang zum Sanitäter einem stundenlangen Aufenthalt im Wartezimmer vorzuziehen ist. Die Erfahrung anderer Firmen hat gezeigt, daß sich 30 Prozent vermeintlich gesunder Arbeiter bei Betriebsuntersuchungen als krank erwiesen. Daraus kann man ersehen, daß ein regelmäßiges Aufsuchen des Arztes angebracht ist und nicht als ein nutzloses „Bevölkern von Wartezimmern“ gelten kann. Begreifen wir doch endlich, daß vorbeugen besser ist als heilen. G. H., Linden

Der Christbaum gehört in die Familie und nicht ins Werk

In einigen Wochen ist es wieder Weihnachten. In allen Städten werden beleuchtete Christbäume und feierliche Weihnachtslieder als Werbemittel dienen. Gerade in den letzten Jahren hat diese, ich darf sie wohl „seltene Kaufwerbung“ nennen, in erheblichem Maße zugenommen. In Massen laufen sogenannte „Nikoläuse“ durch die Geschäftsstraßen. Ge-

freie aussprache

Hier kann

wiß ist Weihnachten ein Fest des Friedens und Schenkens. Man sollte aber dieses schöne Fest nicht zum Jahrmarktrummel erniedrigen. Durch die manchmal geschmacklose Werbung wird, so meine ich, das tiefe Geheimnis des Christfestes vorzeitig auf die Straße gezerrt. Und so ergibt sich von selbst die Frage, ob es richtig ist, schon Wochen vor dem Fest im Fabrikgelände einen Christbaum mit elektrischen Kerzen aufzustellen.

Der Tannenbaum, wir nennen ihn zu Weihnachten Christbaum, gehört in die Familien, in Kranken-, Waisen-, Gemeinschaftshäuser und Kirchen. Gewiß gehen hier die Meinungen manchmal auseinander, aber in einem, so glaube ich, sind sich die Arbeitnehmer einig: einen ausgesprochenen Weihnachtsrummel möchten wir nicht. W. G., Dinslaken

Zufriedene Mitarbeiter sind sehr wichtig

Wenn man die Zufriedenheit der Mitarbeiter im Betrieb feststellen will, sollte man nicht nur den Maßstab der dicken Lohntüte anlegen. Man sollte vielmehr einmal sein Verhältnis zur Umwelt, d. h. zu seinen Kollegen, seinen Familienangehörigen, seinem Freundeskreis oder den Nachbarn in Augenschein nehmen. Vor allem aber muß man drei Gesichtspunkte hervorheben, die die Zufriedenheit des Arbeitnehmers ganz maßgeblich bestimmen. Zunächst sind es einmal die Umweltverhältnisse im Betrieb, die im äußeren der Würde des Menschen

Die Redaktion der Werkzeugzeitung mußte wegen der Fülle der Zuschriften den Raum für „die freie Aussprache“ erweitern. Dennoch kann aus Platzmangel nicht immer jeder Leserbrief sofort veröffentlicht werden. Wir bitten die Einsender daher, sich ein wenig zu gedulden, wenn sie ihre Zuschrift noch nicht gedruckt sehen. Auch weiterhin sind zahlreiche Einsendungen erwünscht. Sie werden wie bisher honoriert.

gerecht werden. Ich meine damit besonders den Zustand der sanitären Anlagen. Eine saubere Umgebung wird auch starke Rückwirkung auf die innere Haltung und Einstellung der Mitarbeiter haben. Und damit kann ich zum zweiten Punkt überleiten: Diese korrekte innere Einstellung ist für ein sinnvolles Wirken des einzelnen im Zeichen der Mitbestimmung wichtig. Nur so wird der Mitarbeiter auch fähig werden, Mitverantwortung zu tragen. Wer mitverantwortlich tätig ist — und das ist der dritte Gesichtspunkt — hat aber auch einen Anspruch auf eine gleiche Gewinnbeteiligung wie die Anteilseigner. Man sollte daher dem Arbeitnehmer den gleichen Anteil zukommen lassen wie dem Aktionär. Praktisch ließe sich das vielleicht so machen, daß der Mitarbeiter im Betrieb die Hälfte seines Gewinnanteils in barem Geld erhält und die andere in Belegschaftsaktien anlegt. Damit steht ein großer Teil der Beträge dem Werk für wichtige Investitionen zur Verfügung. Der Arbeitnehmer hat durch seine Aktien den großen Vorteil, Miteigentümer an den Sachwerten zu werden und auch in den Genuß der Dividendenzahlung zu kommen. Ich glaube, daß ein Arbeitnehmer auf diese Weise eine weitaus größere Zufriedenheit findet. F. H., Mülheim

Tor 6 nicht für Schwerbeschädigte!

Die bisherigen Zuschriften zum Thema „Treppe am neuen Tor 6“ sind m. E. viel zu zahm. Mir ist unverständlich, wie ein Unternehmen, das durch seine technischen und sozialen Bauwerke sowie durch seine Erzeugnisse Weltruf erlangt hat,

jeder seine Meinung sagen

eine Treppe bauen kann, die nicht zu bewältigen ist. Architektonisch ist der Aufgang zum neuen Tor 6 mit seinen 80 Stufen gelungen. Aber was nutzt das unserer Belegschaft? Vor allem im Namen unserer Schwerbeschädigten erhebe ich an dieser Stelle Einspruch gegen diese Treppe und fordere Maßnahmen, die den bestehenden Zustand ändern. Es ist unverantwortlich, daß z. B. ein Beinamputierter sich auf dieser Treppe abmüht. Seitdem ich sie meide und einen Umweg von einer Viertelstunde mache — ähnlich sollen sich schon über 500 Belegschaftsmitglieder entschieden haben —, sind die eiternden Entzündungen an meinen Beinstümpfen glücklicherweise verschwunden.

Mein Vorschlag: Bau eines Rollganges neben der Treppe oder schnelle Verhandlungen um ein kleines Tor an der Stelle der alten Zufahrt. W. B., Mülheim

Schmutzfinken auf die Finger sehen

Das Thema „Sanitäre Anlagen innerhalb der Betriebe“ verliert nie an Aktualität. Ich bin im Lierenfelder Rohrwerk IV beschäftigt. Als ich bei der Firma anfang, waren die Toiletten dieses Betriebes noch nicht mit Türen versehen. Das hatte zur Folge, daß die Benutzer sich in ihrer ganzen „Schönheit“ bewundern konnten. Dieser Mißstand wurde durch Renovierungsarbeiten beseitigt. Die Toiletten waren wieder menschenwürdig. Man könnte nun glauben, daß jetzt auch die Benutzer Freude an dieser Neuerung gehabt hätten und nun ihrerseits alles tun würden, diesen Zustand beizubehalten. Weit gefehlt! Wer sich die Toiletten heute ansieht, muß erfahren, daß der Zustand vor der Renovierung im Vergleich mit dem jetzigen noch gut zu nennen war. Würde man Rückschlüsse auf das eigene Heim jener Raumverschönerer ziehen, käme man zu grausigen Ergebnissen! Darum möchte ich meinen Arbeitskollegen die Bitte zurufen: Achtet auf Sauberkeit, sie erhöht für alle die Freude an der Arbeit beträchtlich! H. S., Düsseldorf

Betriebsfeiern? — Jawohl!

Der Einsender K. W. H. aus Düsseldorf äußerte sich kürzlich zum Thema „Freizeitgestaltung durch das Werk“. Ich kann seine Ausführungen nicht unwidersprochen hinnehmen. Gewiß, über die Notwendigkeit von Werkssportvereinen läßt sich streiten. Aber soll man ein Betriebsfest ebenso bewerten?

Man frage einmal in unserem Ruhrorter Thomaswerk nach, ob sich nicht alle auf den gemeinsamen Unterhaltungsabend freuen. Natürlich muß wegen der Größe des Betriebes diese Veranstaltung nach einzelnen Abteilungen getrennt durchgeführt werden. „Wer sich finden will, findet sich schon“, sagt Kollege K. W. H. Man muß dazu aber doch auch die Möglichkeit geboten bekommen. Der Betriebsalltag bietet sie nämlich nicht. Während der Arbeit kann man eben nicht alle Mitarbeiter näher kennenlernen und den Chef auch nicht. Man gewinnt durch Betriebsfeste ein ganz anderes persönliches Verhältnis. Zum Schluß noch eine Frage: Ich habe gehört, für derartige Betriebsfeiern würden vom Werk Zuschüsse gezahlt! Wenn das stimmt, was erhalten dann die Abteilungen, die kein Betriebsfest haben? G. D., Ruhrort

Leichenhaus am falschen Platz

Ein Großteil der Belegschaft unseres Mülheimer Werkes kennt die Waschküche des Preßwerkes, in der sich auch noch ein Schalter befindet, an dem man seinen „Thyssen-Sekt“ (Brohler Sprudel) erstehen kann. Viele Arbeiter machen auch von dieser Möglichkeit Gebrauch. Nun wurde aber im letzten Jahr unmittelbar neben der Waschküche ein Anbau errichtet, der m. E. kaum zu den anderen Einrichtungen paßt: es ist das Leichenhaus, oder, in der Sprache der Kollegen: die „Speck-

Die Zuschriften von Belegschaftsmitgliedern auf unserer Seite „die freie Aussprache“ geben die persönliche Meinung des Einsenders wieder und decken sich nicht immer mit der des Vorstandes, des Betriebsrates oder der Redaktion.

Kammer“. Zu allem Überfluß wurde hier auch noch ein Coca-Cola-Automat angebracht. Mir kommt das vor wie ein Wirtshaus auf dem Friedhof. Ich frage mich nur: Ist so etwas nötig? Könnte nicht bei einigem gutem Willen ein anderer Platz irgendwo auf dem Werksgelände ausfindig gemacht werden? — Man kann sich ohne allzuviel Phantasie ausmalen, welche peinliche Situation entsteht, wenn die Leichenhalle nach einem tödlichen Unfall benutzt wird. Man sollte gerade in solchen Dingen mehr Pietät und Ehrfurcht zeigen. H. E., Mülheim

WERKS-geflüster

10 Ratschläge und kleine Tips, die uns die Arbeit erleichtern und den manchmal so rauen Betriebsalltag ein wenig freundlicher gestalten. Sie mögen in ihrer knappen Formulierung etwas simpel klingen. Aber, Hand aufs Herz, haben wir bis jetzt je bewußt darauf geachtet?

- 1 Was man stellen kann, soll man nicht legen, was man hängen kann, soll man nicht stellen.
- 2 Was man sitzend erledigen kann, soll man nicht stehend verrichten.
- 3 Rasche Erledigung der Arbeiten dient allen: Sogar das Lagern von Akten kostet Raum, Zeit, Kraft und Geld.
- 4 Nichts ist aber dagegen so eilig, nichts so unwichtig, als daß es nicht durch reifliche Überlegung besser gemacht werden könnte.
- 5 Zeit ist immer Geld, wenn man sie richtig und vernünftig nutzt.
- 6 Wirtschaftlich und fortschrittlich denken heißt: Sparsam sein im Verbrauch, großzügig in der Planung!
- 7 Viel Zeit wird nutzlos verredet und verlaufen.
- 8 Die beste Arbeitskontrolle ist das eigene Gewissen.
- 9 Organisation ist im Zeitalter der Technik und der Rationalisierung in Betrieb und Büro der entsprechende Ausdruck geistiger Beherrschung der Materie. Wer diese Waffe nicht anzuwenden weiß, wird bald von der Maschine beherrscht werden.
- 10 Liebe zur Arbeit ist die beste Form der Arbeiterleichterung.

Der letzte Tip muß noch durch einen wichtigen Hinweis ergänzt werden. Es gibt einen humorvollen und geistreichen Spruch, der über manchem Arbeitsplatz in unserem Unternehmen hängt. Man möchte sich wünschen, ihn noch öfter zu sehen:

„Für ein lachendes Gesicht betätigt man 13 Muskeln, für ein miesepetriges dagegen 60. Warum willst Du Dich so überanstrengen?“

Dieses Wort ist unbestritten der beste Ratsschlag dafür, wie man Verärgerung überwinden kann. Achten wir doch einmal darauf, welche klägliche Rolle die Miesepetrigen unter uns im Betrieb spielen. Geben wir ihnen doch diesen guten Tip!



Obering. Dipl.-Ing. Erich Fleischmann:

Neue Rohrbogenanlage im Werk Thyssen

Moderner Betrieb in Mülheim hat monatliche Kapazität von rund 1000 Tonnen

Im Werk Thyssen ist im Laufe dieses Jahres nach und nach die neue Rohrbogenanlage in Betrieb genommen worden. Diese Anlage ist nach modernsten Gesichtspunkten eingerichtet. Im Mülheimer Rohrbogenwerk werden Bogen in den Abmessungen von 25 bis 820 mm Außendurchmesser in verschiedenen Wandstärken und Werkstoffen nach deutschen und amerikanischen Normen gefertigt. Machen wir einmal einen Rundgang durch den neuen Betrieb.

Im Zuge der in den letzten Jahren durchgeführten Erweiterung und Modernisierung des Rohrwalzwerkes und der Rohradjustage mußten die Rohrbearbeitungswerkstätten verlegt werden, um den erforderlichen Hallenraum für das Walzwerk frei zu machen. In die während des letzten Krieges erstellten „Hallen an

der Neustadtstraße“ wurden im Jahre 1952 die Rohrschlangen- und Lok-Überhitzer-Abteilung und im Jahre 1954 die Flanschenrohr- und Formstückabteilung verlagert.

Neue Werkhallen von 8900 qm

Für die Rohrbogenabteilung wurden anschließend an die bestehenden Hallen an der Neustadtstraße neue Werkshallen errichtet. Eine bestehende Halle von 24 Metern wurde um 60 Meter ausgedehnt. Ferner wurden zwei Hallen von je 25 Meter Breite und 149 Meter Länge errichtet. Somit stand für die Mülheimer Rohrbogenabteilung eine neue Gesamthallenfläche von rund 8900 Quadratmetern zur Verfügung.

Da die bisherigen Fertigungseinrichtungen reichlich veraltet waren, wurden nun beim Neubau der Abteilung fast

die gesamten maschinellen Anlagen durch neuzeitliche moderne Konstruktionen ersetzt.

Der Rohrbogen heißt im technischen Sprachgebrauch Stahlrohr-Schweißbogen oder auch „Hamburger Bogen“. Diese Rohrbogen werden im Allgemeinen und Spezial-Rohrleitungsbau verwendet und ermöglichen raumsparende wirtschaftliche Rohrleitungsführungen, indem man den Rohrbogen an die geraden Stränge anschweißt. Die Mülheimer Rohrbearbeitungswerkstätten fertigen diese Stahlrohr-Schweißbogen aus nahtlosen Rohren in Normal- und Sonderstahlgußen an.

Rohrbogen seit 1928

Das Grundprinzip des Herstellungsverfahrens, das in den zwanziger Jahren von der Firma „Das Rohrbogenwerk Gebr. Böhling, Hamburg“ entwickelt und von uns im Jahre 1928 übernommen worden war, wurde beibehalten, nämlich das Stoßen der geraden Rohre in rotwarmem Zustande über einen gebogenen, sich konisch erweiternden Dorn.

Fünf neue Biegemaschinen

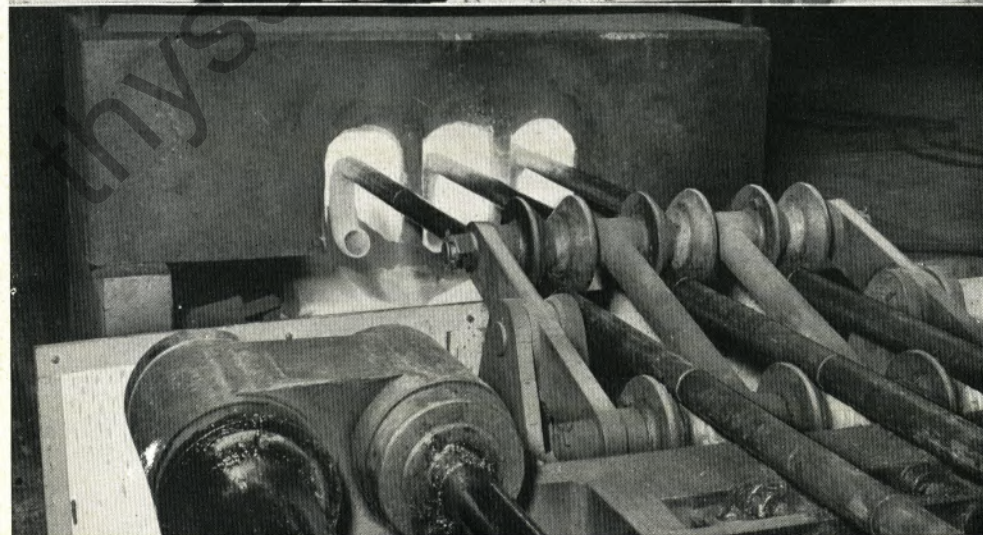
Die Biegemaschinen selbst aber sind in ihrer Bauweise völlig geändert und gestatten eine erheblich größere Arbeitsgeschwindigkeit, so daß mit den fünf neuen Biegemaschinen verschiedener Größe die Leistung der früheren für den entsprechenden Rohrbogen-Dimensionsbereich eingesetzten zehn Maschinen erreicht bzw. überschritten wird. Von den alten elf Biegemaschinen wurde nur die größte, mit der Rohrbogen bis 820 mm äußeren Durchmesser hergestellt werden können, nach gründlicher Überholung und einigen Verbesserungen in den neuen Betrieb übernommen.

Moderner Maschinenpark

Hinter den ersten vier Biegemaschinen, auf denen Rohrbogen von 25 bis 216 bzw. 219 mm Außendurchmesser erzeugt werden, sind Kalibrierpressen eingebaut, auf denen die Rohrbogen in noch warmem Zustande kalibriert und gerichtet werden. Das Abschneiden der Enden der zunächst anfallenden 180°-Bogen und das Teilen dieser Bogen wird auf nachgeschalteten modernen Sägeaggregaten durchgeführt.

Die Endenbearbeitung der größeren Bogen der Biegemaschinen 5 und 6 er-

Das obere Foto gewährt uns einen Einblick in die Werkhalle der Mülheimer Rohrbogenabteilung. Auf der linken Seite sehen wir hintereinander die Biegemaschinen. Von den alten elf Biegemaschinen wurde nur die größte, mit der Rohrbogen bis 820 mm Außendurchmesser hergestellt werden können, in die neue Anlage übernommen. — Das Bild unten zeigt die Biegemaschine 1 für Rohrbogen von 25 bis 63,5 mm Außendurchmesser, die mit drei Dornen arbeitet. Drei Bogen werden gleichzeitig fertig



folgt auf neuartig konstruierten Brennmaschinen, die auch das Anschrägen der Schweißkante bis zum größten Rohrbogendurchmesser gestatten. Für diesen Zweck sind weiterhin auch zwei Fräsbänke für Rohrbogen von 57 bis 324 mm Außendurchmesser vorgesehen.

Rohrlager, Rohrsägen, Rohrbogenlager, Transporteinrichtungen und sonstige Ausrüstungen vervollständigen die neue Anlage im Mülheimer Werk.

Zentralpumpenwerk ist das Herz

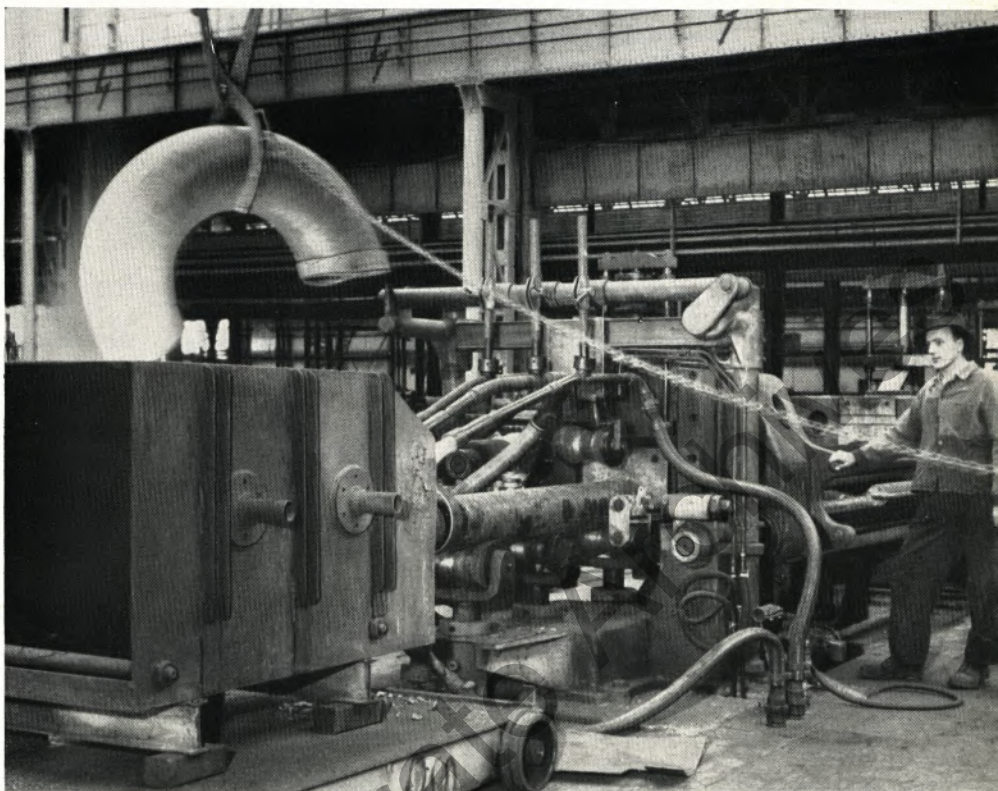
Die hydraulischen Biegemaschinen werden von einem Zentral-Pumpenhaus ebenso wie die übrigen Abteilungen der Mülheimer Rohrbearbeitungswerkstätten mit Preßwasser von 60 und 200 atü versorgt, das im Rücklauf wiedergewonnen wird. Zur weiteren Versorgung dienen Ringleitungen für Kokereigas, Gebläseluft, Preßluft, Azetylen und Sauerstoff.

Genau nach Plan

Anfang April dieses Jahres konnte die erste der neuen Biegemaschinen (Maschine 5) in Betrieb genommen und eingefahren werden. Es folgten im Juni die Maschinen 2 und 3, im Juli die Maschinen 1 und 4. Die Maschine 6, die einzige und größte der Maschinen der alten Anlage, wurde im August und September versetzt und lief im Oktober dieses Jahres wieder an.

Da fortlaufend auch die Maschinen und Einrichtungen für die Fertigbearbeitung der Rohrbogen in Betrieb genommen werden konnten, wurde die Fertigung in steigendem Maße in die Neuanlage verlegt. Die alte Rohrbogenabteilung wurde, wie es vorgesehen war, im September endgültig stillgelegt.

Die gesamte Anlage leistet bei entsprechender Dimensions-Verteilung in einschichtigem Betriebe etwa 300 bis



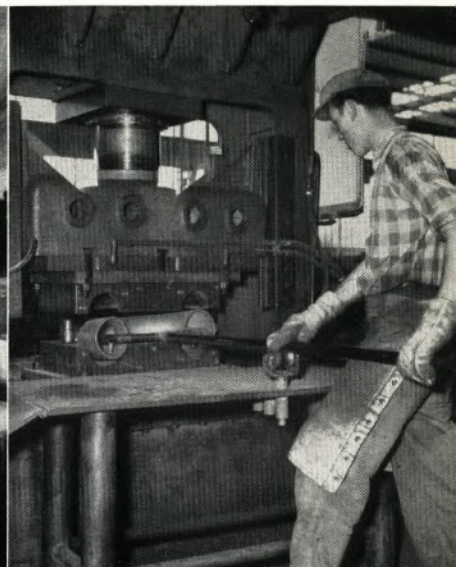
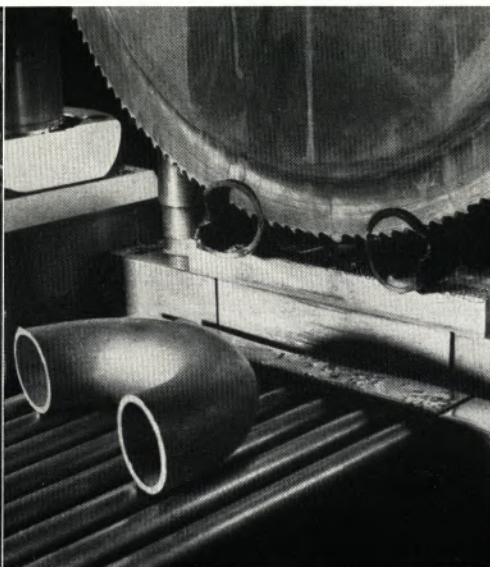
Hier sehen wir die Biegemaschine 5, eine der modernen Biegemaschinen in der neuen Rohrbogenanlage an der Mülheimer Neustadtstraße. Sie ist eine der größten neuen Maschinen und hat einen Dimensionsbereich für Rohrbogen von 216 bis 419 mm Außendurchmesser. Gerade wird ein Bogen herausgehoben

350 Tonnen im Monat. Bei voller Auslastung hat sie eine Kapazität von 900 bis 1000 t/Mon. Die monatliche Erzeugung beläuft sich zur Zeit auf 400 bis 450 Tonnen Rohrbogen.

Dazu ist eine Belegschaft von rund 120 Menschen erforderlich. Viele dieser Belegschaftsmitglieder haben sich seit

Jahrzehnten in der Mülheimer Rohrbogenabteilung als hervorragende Fachkräfte bewährt. Die in der neuen Anlage beschäftigten Männer und Frauen sind in der modernen Waschkau der Rohrbearbeitungswerkstätten untergebracht, die im vergangenen Jahr an der Neustadtstraße fertiggestellt wurde.

Bild links: Der zunächst anfallende 180-Grad-Bogen wird in zwei Bogen von 90 Grad aufgeteilt. Dann werden die Bogen auf neuartig konstruierten Brennmaschinen nach Maß geschnitten und gleichzeitig die Schweißkanten angeschragt. — Bild Mitte: Hier sehen wir eine der modernen Sägen, die die Enden der Rohrbogen abschneidet. Die Sägeaggregate der Rohrbogenabteilung sind nach neuesten Gesichtspunkten entwickelt und angeordnet worden. — Bild rechts: Hinter den ersten vier Biegemaschinen, die Rohrbogen von 25 bis 216 bzw. 219 mm Außendurchmesser herstellen, sind Kalibrierpressen eingebaut, auf denen die Rohrbogen in noch warmem Zustand genau gerichtet und kalibriert werden können





Ruhrorter strömten zusammen

mentierte zunächst die Betriebsratswahl. Besonders habe man eine allgemeine Lohnanhebung angestrebt, sagte Peters weiter. Im allgemeinen sei das mit gutem Erfolg geschehen.

Besonders eingehend behandelte Heinrich Peters auch Fragen, die im Sozialwesen seit der letzten Belegschaftsversammlung von Interesse waren: Fünf Erholungsläger für Jugendliche mit 189 Teilnehmern, 991 Urlauber in Nassau, Hohenhausen und Winkelseten. Von der Sozialabteilung wurden Reisesparmarken für 1096 Erholungsreisen ausgegeben. In den zehn Speisräumen des Werkes wurden rund 403 000 Essensportionen verabreicht. Für die Werksbücherei konnten 900 Bücher neu erworben werden. Der Fachbüchereibestand beläuft sich auf 7000 Bände. Im Berichtszeitraum wurden 105 Kinder ins Sauerland und 25 zur Nordsee verschickt. Fünf Pflegefrauen leisteten 5288 Einsatzstunden.

Ernste und mahnende Worte fand der Betriebsratsvorsitzende zum Thema

Unfallverhütung. Vor allem die „Neuen“ im Betrieb, die die vielseitigen Gefahren noch nicht kennen, müßten sich auf die Ratschläge der Älteren stützen.

Mit Nachdruck unterstrich Peters das Bemühen um das Wohlergehen der Belegschaft. Sein besonderer Dank galt dem Vorstand für die gute Zusammenarbeit. In diesem Sinne begrüßte er auch die Modernisierungsarbeiten, weil sie den Arbeitsplatz sichern.

Betriebsdirektor Höfges erläuterte anschließend das Neubauprogramm des Werkes Ruhrort, über das die Werkzeitung demnächst eingehend berichtet. „Vorbeugende Maßnahmen zur Gesunderhaltung der Arbeitnehmer“ lautete das Thema, das Amtmann Meurer anschließend erörterte. Er berichtete dabei über die neuen Sozialgesetze und stellte die vorbeugende Gesundheitsfürsorge in den Mittelpunkt.

In der abschließenden Aussprache wurden betriebliche Fragen erörtert, soweit ein derart großer Rahmen eine fruchtbare Diskussion zuließ. Daß dies oft mit Schwierigkeiten verbunden ist, unterstrich auch Hüttendirektor Sors in der Beantwortung einiger Fragen. Erfreuliches Fazit der Aussprache: In Zukunft soll auch in Ruhrort versucht werden, alle drei Monate eine Belegschaftsversammlung abzuhalten, auf der nach den einzelnen Berichten ein Meinungsaustausch erfolgen kann.

Die Immigrather Belegschaft diskutierte lebhaft

Der Belegschaftsraum in Immigrath war bis auf den letzten Platz besetzt, als Betriebsratsvorsitzender Witzmann den Tätigkeitsbericht für das letzte Vierteljahr gab. Als noch nicht zufriedenstellend geklärt bezeichnete er die Frage der Mitbestimmung und der Arbeitszeitverkürzung. Ebenfalls gelte es die Umstellung von Geld- auf Zeitlohn, die Lohnregulierung und das Wohnungsproblem zu lösen. Die einzelnen Betriebsgebäude sind inzwischen winterfest. Das Gesetz zur Lohnfortzahlung im Krankheitsfalle bezeichnete Witzmann als lückenhaft und keineswegs

geeignet, die sozialen Spannungen, die trotz aller Bemühungen immer noch bestünden, völlig abzubauen.

Betriebsleiter Hollmann berichtete sodann über die wirtschaftliche Lage des Betriebes. Die anschließende Aussprache brachte eine lebhaft diskutierte über die Lohnregulierung, die Lohnauszahlung für die Freitag-Spätschicht, die Entschädigung für Hochwasserschäden und die teilweise sehr schlechten städtischen Zufahrtsstraßen. Wünsche hinsichtlich des Essens, des Waschrums, der Hausapotheke und des Fahrradständers wurden ebenfalls vorgebracht.

Mit Spannung und Interesse verfolgten die Immigrather die Ausführungen der Redner



Hilden sprach sich aus

Eine reichhaltige Mischung von aktuellen Fragen wurde der Hildener Belegschaft auf ihrer Versammlung am 16. Oktober geboten. Unter Leitung von Adolf Schnäbelin kam es zu einem guten Verlauf der Veranstaltung. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Cadenbach ließ die wichtigsten Ereignisse des letzten Vierteljahres Revue passieren und befaßte sich mit Fragen der Beschäftigungslage, der Lohnsituation und des Hausarbeitstages. Im Mittelpunkt der Ausführungen und Erörterungen stand das Lohnfortzahlungsgesetz und der hohe Krankenstand, der Mitte Oktober in Hilden 12,3 Prozent ausmachte, wobei die Grippewelle nicht ohne Einfluß war. Vor allem darin waren sich die Referenten Wilhelm Cadenbach, Prokurist Becker, Krankenkassengeschäftsführer Kaiser und Gewerkschaftssekretär Perpet einig, daß sich das Gesetz wie alles Neue einspielen müsse und daß jeder sich selbst und den anderen erziehen solle.

Starke Stützen sichern das Bundeshaus in Bonn

Als im vergangenen Sommer die Abgeordneten Bonn verließen, diesmal nicht um Ferien zu machen, sondern um in den Wahlkampf einzugreifen, meinten spitze Zungen beim Anblick der neuen Gerüste am Bundeshaus — ob das Bundeshaus wohl die Farbe wechsle . . . Aber es blieb beim alten „Weiß“. Nur ist es eine Schattierung dunkler geworden, denn man hat nicht mehr Wasserfarbe, sondern einen Edelmattölanstrich verwendet. Wenigstens 2 Jahre volle Garantie werden für ihn gewährt.

So bleibt das Bundeshaus mit seinem Plenarsaal, dessen „Skelett“ von unserer Stahlbauabteilung 1949 in einer Rekordzeit von 33 Tagen konstruiert, gefertigt und errichtet wurde, weiterhin das „Weiße Haus am Rhein“. Und es stellt mit rund 3000 bis 4000 Besuchern am Tage während der Sommermonate die größte Konkurrenz für die Schlösser, Burgen und Ruinen am Rhein dar. Täglich finden während der Reisezeit 16 Führungen statt. Jede halbe Stunde eine. Sie vermitteln den Besuchern ein Bild vom Innern des Bundeshauses. Vom Stuhl des Bundeskanzlers bis zum Hammelsprung, von der Diplomatentribüne bis zur Klimaanlage wird alles den Neugierigen gezeigt und erläutert. Rund 3,5 Millionen haben sich seit 1949 bis heute das „Hohe Haus“ von innen angesehen. Der vergangene Sommer hat die höchste Besucherzahl seit 1949 gebracht.

Am stärksten vertreten sind bei den Ausländern die Engländer und Amerikaner. Die präziseste Frage stellte bisher im letzten Sommer ein junger Schütze der Bundeswehr. Er wollte wissen, wieviel die Einwohner der Bundesrepublik pro Kopf und pro Jahr für das



Adenauer und Ollenbauer — Regierung und Opposition. Beide widmen sich als freigewählte Vertreter des deutschen Volkes im Bundestag in Bonn der parlamentarischen Arbeit. Unser Beitrag berichtet von dem Bau des Plenarsaales und der Bedeutung des Bonner Bundeshauses

Parlament aufzubringen hätten. Er erfuhr: „Auf jeden Bundesbürger, ob Opa oder Säugling, entfallen jährlich 45 Pfennig. Damit wird der Parlamentsbetrieb finanziert!“ Hierauf meinte der Soldat, das Bundeshaus sei somit doch ein „volkseigener Betrieb“ im wahrsten Sinne des Wortes.

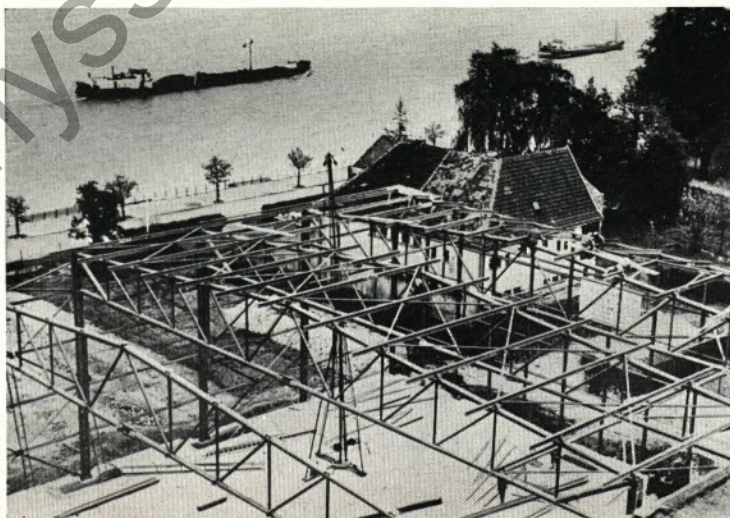
Nur dem Umstand, daß im Plenarsaal die beabsichtigten Innenumbauten im letzten Sommer nicht vorgenommen wurden und die Regierungsbank in ihrer alten Form erhalten blieb, verdankt es die Redaktion der Werkzeitung, daß sie diesen Raum noch so zeigen kann, wie er einmal entstand. Aber man sieht nicht mehr die 100 t schwere Stahlkonstruktion, die das Skelett des ganzen Hauses bildet. Bei ihm ist zum ersten Male der in unserem Unternehmen entwickelte Sonderstahl HSB 50 verwendet worden.

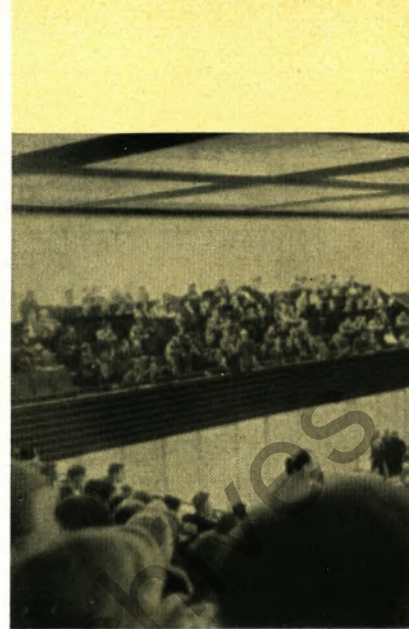
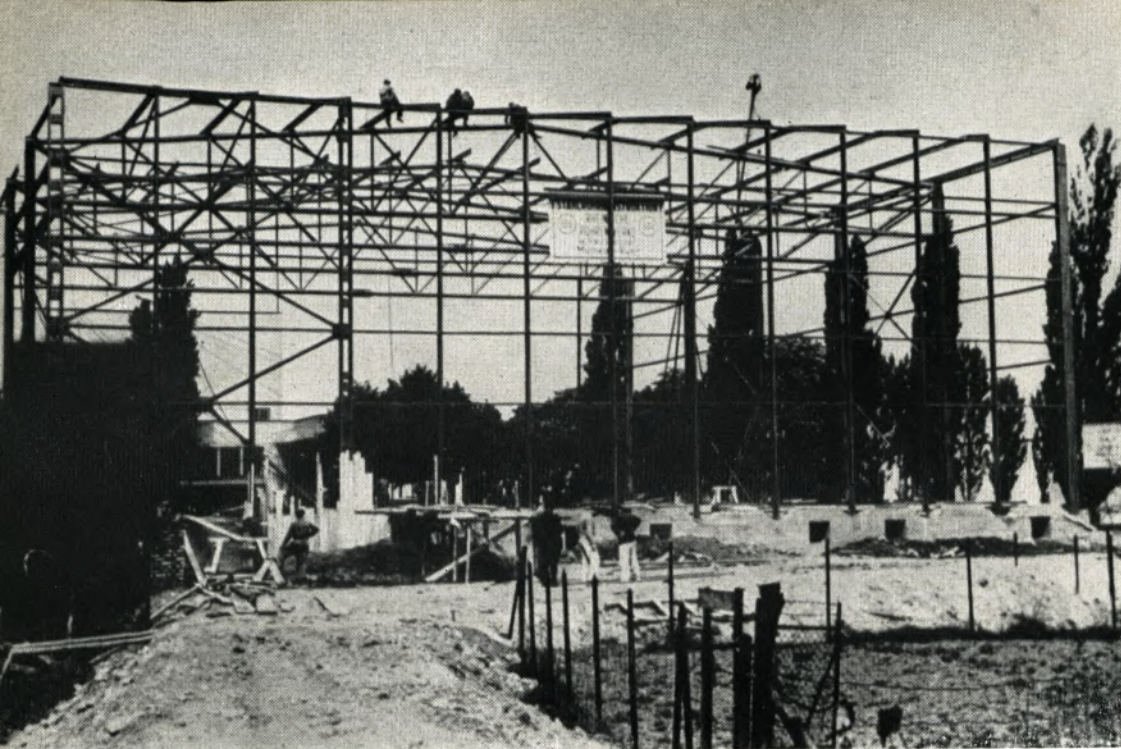
In Bonn brauchte man 1949 für den Bundestag der Bundesrepublik Deutschland einen repräsentativen Sitzungssaal, der in einem zum Rhein hin gelegenen neuerrichteten Anbau an das Gebäude der 1930 vom preußischen Staat gebauten Pädagogischen Akademie untergebracht werden sollte. Der neue Plenarsaal, einer der ersten Baumaßnahmen in der neuen Bundeshauptstadt,

erhielt eine Grundfläche von 1000 Quadratmeter. Er ist im Parkett mit Sitzgelegenheiten für 519 Abgeordnete ausgestattet. Ein etwas erhöhtes großes Podium enthält die Plätze für das Präsidium, die Bundesregierung und die Bundesratsvertretung. Für Diplomaten, Gäste und Presse sind auf der Tribüne rund 500 Plätze vorhanden.

Der Bau entstand in der Rekordzeit von 33 Tagen. Und der Eifer, mit dem die Monteure der Stahlbauabteilung des Werkes Thyssen (Mülheim) bei der Sache waren, wurde von dem damaligen Präsidenten des parlamentarischen Rates, Dr. Adenauer, beim Richtfest des Plenarsaals besonders gewürdigt, als er u. a. ausführte: „Wir haben uns, und hier glaube ich auch im Namen der anderen Mitglieder des parlamentarischen Rates sprechen zu können, bei unserem Blick durch die Fenster des Sitzungssaals der Pädagogischen Akademie immer wieder an der Emsigkeit der Monteure ein Beispiel genommen, und wir hätten bestimmt das Grundgesetz nicht so schnell über die Bühne bekommen, wenn wir uns von diesem Beispiel nicht hätten anstecken lassen!“ E. G.

Bild links: Blick durch die von uns montierte Stahlkonstruktion auf den Rhein. — Das Rohr als Bauelement in der Wandelhalle vor dem Plenarsaal (rechts)





Das „Skelett“ des Plenarsaales bildet eine Stahlkonstruktion von 100 t (links)

EINE STAHLKONSTRUKTION VON 100 TONNEN FÜR





Die 4 Hauptdachbinder, die eine Stützweite von 30,29 m haben, sind in Abständen von 6,85 m angeordnet. Die Gesamtlänge der 5 Binderfelder beträgt daher 34,23 m. Die Traufhöhe ist 11,2 m, die lichte Saalhöhe 9 m. Eine Besonderheit dieser Dachkonstruktion ist es noch, daß man besonderen Wert darauf legte, kostspielige Zwischenkonstruktionen zu vermeiden. Eine außergewöhnliche, nicht vorhersehbare Belastungssteigerung hatte unsere Dachkonstruktion zu bestehen, als das Bauwerk später zusätzlich belastet wurde. Die Konstruktion mußte unter den abgeänderten Bedingungen statisch vollkommen neu durchgerechnet werden. Dabei stellte sich heraus, daß infolge der hervorragenden Eigenschaften des Stahls HSB 50 auch die zusätzlichen Belastungen — u. a. durch Heizrohre und Klimaanlage — aufgefangen werden konnten. Für die Wand- und Giebelstützen, die Wandriegel und die Wandverbände wurde Profilstahl verwendet. Die Brüstungsträger der Empore mit einer Spannweite von 34,23 m und die zwei Zwischenstützen sind ebenfalls aus Stahlrohr hergestellt. Wenn heute entscheidende Sitzungen der Hohen Politik stattfinden oder sich wißbegierige Besucher durch das Bundeshaus führen lassen, ist die von uns errichtete Stahlkonstruktion durch die Ausmauerung, die Verglasung und andere Verkleidungen verdeckt. Vergessen wir aber nicht, daß diese Konstruktion das Gerüst für ein Haus darstellt, das weit über die Grenzen Deutschlands hinaus Bedeutung hat.

Die Sitzanordnung
im Plenarsaal

während des
2. Bundestages

Eingebettet in die rheinische Landschaft ist das „Bonner Weiße Haus“ Mittelpunkt unseres Bundestages

Flink gingen die Schweißarbeiten von der Hand, denn der Bundestag wollte rechtzeitig einziehen



Hannover-Lindens Belegschaft versteht zu feiern

Weihnachtsfeier im Betrieb? Das ist eine Frage, über die man nachdenken muß. Ist vielleicht die Vorstellung nicht etwas paradox, daß rauhe, immer durstige Stahlwerkerkehlen anstimmen: „Stille Nacht — Heilige Nacht...“ Aber es geht — und es klingt. Wir haben es selbst probiert.

Rückblende auf: Weihnachten vor einem Jahr bei unseren Kollegen der Lindener Eisen- und Stahlwerke in Hannover. Geschäftsführung und Betriebsrat begrüßen gemeinsam ihre Arbeitskollegen im festlich geschmückten Saal am hannoverschen Maschsee. Ernst sind die Ansprachen, feierlich und kurz. Dann klingt es auf, besinnliche Musik des kleinen Orchesters, Solo am Klavier und dann der Chor. Stahlwerker singen für Stahlwerker. Ein Formgußputzer singt Schubertlieder, ein Kollege spricht ein Weihnachtsgedicht seines Arbeitskameraden. Ein Lied des Chores, und dann singen sie alle, und wahrhaftig, es klingt. „Stille Nacht — Heilige Nacht...“ Es ist sehr weihvoll — weihnachtlich.

Leichter wird die Musik, zwar festlich noch, aber gelockerter. Ein kleiner Imbiß wird verzehrt. Enger zusammen rücken die Kollegen, Gespräche werden lauter, auch hinüber zu den Alten, denn auch sie gehören wieder mit dazu, sind dabei, wenn die Werksgemeinschaft feiert. Doch dann verlöschen die Lichter wieder. Der Betriebsratsvorsitzende steht auf der Bühne. Wieder Reden? Nein, er empfängt den Weihnachtsmann. Es sind zwei! Sie kommen in den Saal. Einer in rotem, der andere in braunem Mantel, langwallende weiße Bärte. Es geht turbulent zu, auf der Bühne und im Saal. Gemeinsam wollen sie bescheren: das soll eine schöne Bescherung geben. Doch Pech und Schwefel, Donnerschlag, auf einem Besen reitend kommt eine Hexe, häßlich, sehr häßlich und sehr alt.

Würzig, wie die Mischung auf der Bühne, folgt jetzt die Bescherung. Eine schöne Bescherung? Glückliche sind die, die verschont bleiben. Viele Spitzen gibt es, scharfe Spitzen, die treffen, aber sie verletzen nicht. Auf die Bühne gerufen, kommen sie in bunter Folge, vom Stift bis zum Chef, und machen mit, spielen genau so gutgelaunt mit wie die beiden Weihnachtsmänner und ihre Hexe. Sehr sinnig die Auswahl der Geschenke. Ein flüssiges Allheilmittel für den Werksmediziner, ein Lehrling bekommt eine Schubbürste, der Geschäftsführer eine überdimensionale Fahrkarte nach Paris. Die Hexe parodiert dazu einen Can-Can, die „Lindener Nachtigall“ überrascht mit dem Chanson „Ganz Paris träumt von der Liebe...“ Viele müssen so auf die Bretter zur Freude aller im Saale. Erleichtert gehen sie zurück und sind froh, wenn sie nicht zu sehr gerupft worden sind. Zum guten Schluß ziehen endlich Weihnachtsmann, Ruprecht und Hexe von Tisch zu Tisch und verteilen Äpfel, Nüsse und Pfefferkuchen.

So war die Weihnachtsfeier in unserem Betrieb. Deshalb sagen wir ja zu dieser Frage, und darum finden wir uns auch in diesem Jahre wieder zusammen zur gemeinsamen Weihnachtsfeier in der Betriebsfamilie. Wir hoffen, daß die Feier so schön wird wie im vergangenen Jahre. Was es geben wird? Weihnachten ist das Fest der Überraschungen!

-off, Hannover-Linden

*

Kohle und Stahl bilden im Bezirk der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel einen Schwerpunkt, wie man ihn in der Bundesrepublik und in Europa sonst nicht kennt. Während der Kammerbezirk noch keine 0,4 Prozent der Fläche und knapp 1,6 Prozent der Bevölkerung der Bundesrepublik umfaßt, bringen seine Eisenhüttenwerke rund vier Zehntel der Roh-eisenerzeugung und rund ein Drittel der Rohstahlgewinnung der Bundesrepublik auf. 1956 erzeugten die Hochöfen des Kammerbezirks ebenso viel Roheisen wie Großbritannien im Jahre 1938. Die Stahlwerke produzieren mehr Rohstahl als Frankreich. Zu diesem Bezirk gehören auch die Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb.

Eigentlich wollte ich gar nicht einschlafen, aber meine Puppe hatte mir versprochen mich zu wecken, wenn der Nikolaus kommt

Schade, jetzt hat er uns doch beide überrascht. Er muß ganz leise gekommen sein. Wie er das nur macht?

Jetzt aber nichts wie raus. Mal sehen, was er gebracht hat. Meine Pantoffeln sind ja übergroß

Wenn ich sehe, was hier alles liegt, muß ich wohl annehmen, ich bin im vergangenen Jahr sehr brav gewesen

Bild und Text
Heinz Sonntag

Florian

MIT FALSCHEM EHRGEIZ



„Der Blechschratt hier, Freund Florian, muß eilig weg, drum fang gleich an!“

Der Kamm steckt in der Butter ...

... wie könnte man Unordnung treffender kennzeichnen? Dieses Bild ist dem Alltag der Hausfrau entnommen, die keine gute Hausfrau ist. Im Betrieb kennen wir keinen so drastischen Vergleich. Das will aber nicht heißen, daß im Betrieb das Wörtchen „Unordnung“ eine völlig unbekannte Vokabel ist. Auch unter unseren Mitarbeitern gibt es Menschen, die leicht dazu neigen, den Kamm in die Butter oder ein Haar in die Suppe einzuschmuggeln.

Dafür gibt es wirksame Beispiele. Nehmen wir einmal dieses:

Auf dem Bürgersteig einer unserer Werkstraßen liegt eine Latte, aus der heimtückisch zwei rostige Nägel hervorstechen. Das ist zweifellos ein Hindernis. Ist es das? Für die ersten Passanten nicht. Einer überwindet es durch einen großen Schritt, ein anderer schleicht mißtrauisch im Bogen um die Latte herum, ein dritter stolpert zwar darüber; aber die Nägel haben ihn verschont. Auf die „schlampigen Kollegen“ schimpfend, trollt er sich davon. Das wäre eine endlose Geschichte geworden, wenn sich nicht schließlich doch noch einer gefunden hätte, die „Latte des Anstoßes“ beiseite zu schaffen. Übrigens beweisen Unfallanzeigen aus allen unseren Werken, daß diese Geschichte von der Latte mit dem rostigen Nagel nicht immer so gut ausgeht wie in dem geschilderten Fall. Der Begriff „Ordnung“ — so zeigt dieses Beispiel — wird von den einzelnen ziemlich unterschiedlich aufgefaßt.

Vielleicht beobachten wir aber auch einmal einen ausgesprochen ordentlichen Menschen. Auch davon soll es welche in unserem Unternehmen geben. Korrekt und würdevoll nimmt er vor seinem Schreibtisch Platz. Löscher, Bleistiftschale und Akten werden genau ausgerichtet. Die Bleistifte werden alle schön der Größe nach geordnet. Morgenparade des ordnungsliebenden Bü-

rokraten! Zwei extreme Beispiele, über die man lachen müßte, wenn sie nicht so ernst — und wahr wären.

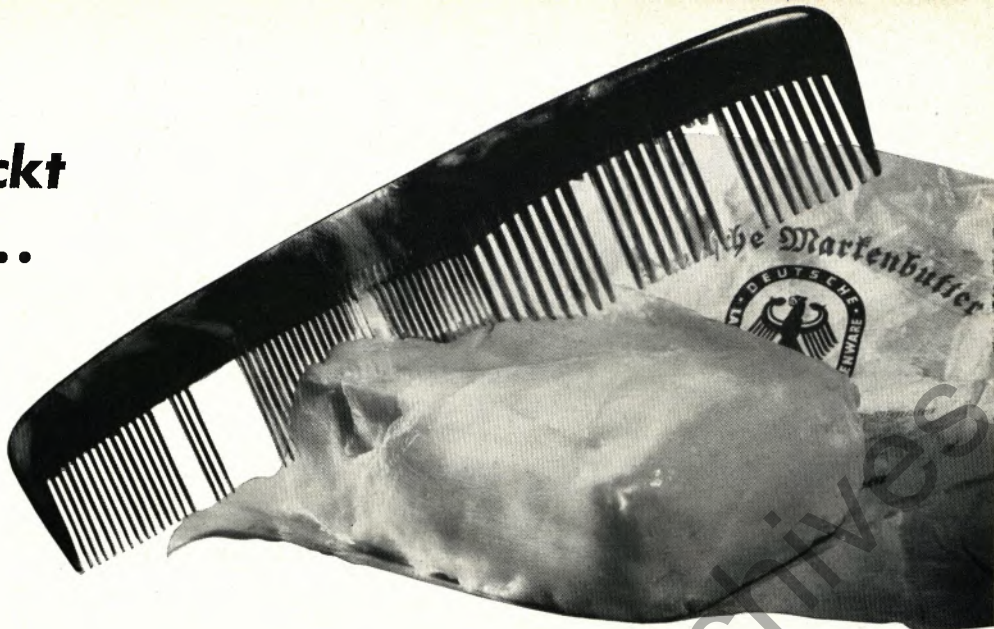
Der Volksmund sagt: „Ordnung ist das halbe Leben.“ Für den Alltag im Betrieb kann man diesem Sprichwort einmal eine zusätzliche Bedeutung geben, und zwar so: Wer seinen Arbeitsplatz in Ordnung hält, arbeitet sicherer, hat sich das halbe Leben schon verdient.

Wie man sein Leben und das der Mitarbeiter durch Nachlässigkeit und Unordentlichkeit in Gefahr bringen kann, zeigen die Unfallanzeigen der Betriebe.

Fangen wir bei der Ordnung in den Spinden an. Öffnet man die Türe, ist man oft erstaunt über so viel Unordnung. Faßt man den Spind etwas unfreundlicher an, läuft man Gefahr, von herunterpurzelnden Gegenständen getroffen zu werden, die auf dem Schrank liegen. Das trifft nicht immer zu, genau so wenig wie auf einer Treppenleiter, die man fortträgt, nicht unbedingt ein Hammer zu liegen braucht, der einem fast den Kopf einschlägt. Auch „angefranste“ Leitersprossen zählen zu diesem Kapitel der Unordnung. Alle diese Beispiele sind nicht konstruiert, sie sind Musterfälle für viele kleine Nachlässigkeiten. Ähnlich ist es doch mit der beiseite geworfenen Harke, die kein Witzzeichner ausläßt, um den „Held“ seiner Zeichnung hineintreten und sich den Stiel vor den Kopf schlagen zu lassen.

Nun ist eine Harke nicht gerade das gebräuchlichste Arbeitsgerät in einem Hütten- und Walzwerk. Aber sind unsere Werkzeuge und Transporthilfen immer sachgerecht aufgeräumt und in Ordnung? Sind Ketten und Seile stets vorschriftsmäßig aufgehängt? Nein! Ein schwerer Verstoß gegen die Ordnung ist es, wenn die durch Farbstriche ausgezeichneten Wege in den Hallen für Elektrokarrenfahrer und Fußgänger durch Werkstücke und Maschinenteile versperrt werden. Ebenso ist es bei zugestellten Ein- und Ausfahrten. Es ist sträflicher Leichtsinn, Kanaldeckel und Abdeckungen von Baustellen nicht wieder an den richtigen Platz zu bringen. Unordnung zeigt sich am auffälligsten an all den achtlos hingeworfenen Gegenständen, die Ursachen für Stöperunfälle sind. Da fallen uns nicht weggeräumte Scherben, unbeachtet gebliebene Ölflecke, nicht entfernte Nägel oder herumliegende Steinbrocken auf.

Natürlich kann die Produktionsstätte kein Schmuckkästchen sein. Sie braucht es auch nicht. Wo gehobelt wird, da fallen Späne. Das gilt für den modernen Industriebetrieb genauso wie für das gute alte Tischlerhandwerk. Ordnung im Betrieb muß sein — nicht zuletzt zum Schutze der darin arbeitenden Menschen. Und darum ist es so wichtig, daß wir uns alle an unserem Arbeitsplatz umschaue, ob nicht doch irgendwo der „Kamm in der Butter“ steckt. K. B.



Hoch aufgetürmt wird Stück für Stück,
nur e i n Transport wird's, welch ein Glück!



O Florian, treib's nicht zu toll,
die Mulde ist doch viel zu voll!



Der Kran zieht auf, die Last rutscht ab,
und Florian setzt sich in Trab!



Vom Florian blieb nicht viel ganz,
Kollegen sammeln für den Kranz!



Erfreut betrachtet das Ehepaar Struhs die Küchenwaage. Ein Geschenk der Hohen Behörde für seine Mitarbeit

Wir trafen die ganze Familie Struhs zu Hause an. Wilhelm Struhs, Maschinist im Ruhrorter Maschinenbetrieb, hatte schon Feierabend und las. Vor gut einem halben Jahr hätte er vielleicht über einem Haushaltsbuch der Montan-Union gebrütet. Genau so wie Franz Baudisch aus der Kornstraße in Meiderich, oder wie Elektriker Nikolaus Döring, genau so wie sieben weitere Haushaltungsvorstände aus unserem Werk Ruhrort. In 2 000 Familien wurde nämlich ein Jahr lang — vom 1. Mai 1956 bis zum 30. April 1957 — für die Montan-Union sehr genau über alle Einnahmen und Ausgaben Buch geführt. Warum dies alles?

Artikel 46, § 5 des Schumanplan-Vertrages verpflichtet die Hohe Behörde, Untersuchungen über den Lebensstandard der Berg- und Stahlarbeiter anzustellen und möglichst eine Angleichung nach oben anzustreben. Bereits im Mai 1954 wurde deshalb die Lohntüte in den einzelnen Ländern unter die Lupe genommen. Im September 1955 wurden die Ergebnisse durch eine zweite Untersuchung ergänzt. Diese galt der Kaufkraft der Löhne. Aber beide Untersuchungen befriedigten nicht. Es

Franzosen haben mehr Taschengeld

Vater führte Haushaltsbuch

10 Belegschaftsmitglieder beantworteten die Frage: Wie leben wir?

zeigte sich nämlich, daß ein Vergleich nicht ohne weiteres möglich ist; denn eine Arbeiterfamilie in Italien stellt ganz andere Ansprüche an die Lebenshaltung und hat völlig andere Vorstellungen von ihr als eine Familie in Deutschland oder Belgien. Während es zum Beispiel in Italien ein großes Problem ist, Kühlung zu finden, zerbricht man sich hier den Kopf, woher man das Heizmaterial nehmen soll.

Aber auch schon in ein und demselben Land sind die Lebensgewohnheiten regional verschieden. Sieht man im Ruhrgebiet geringschätzig auf Mehlspeisen und ähnlichen „Papp“ herunter, so geht dem Schwaben nichts über seine „Nationalspeise Spätzle“. Um nun ein möglichst genaues Bild von den sozialen Verhältnissen der Arbeiter des Bergbaus und der Eisen schaffenden Industrie zu bekommen, unternahm die Hohe Behörde der Montan-Union hier bei uns, unterstützt vom Statistischen Bundesamt Bonn und der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie, diesen Versuch mit dem Haushaltsbuch.

So kam es, daß mit zahlreichen anderen in unserem Werk auch Wilhelm Struhs eine Nachricht in seiner Lohntüte fand, die um seine Mitarbeit warb. Insgesamt 114 800 Arbeiter in allen Ländern der Montan-Union erhielten diese Aufforderung. Eine kleine Anerkennung, die die Hohe Behörde in sich steigenden Raten auszahlte, war damit verbunden. Aber nur 5 914 antworteten darauf mit „Ja“. Von ihnen entsprachen 2 558 den Bedingungen. Um nämlich einen durchschnittlichen Le-

bensstandard ermitteln und diesen mit den anderen Ländern vergleichen zu können, muß Gleiches mit Gleichem verglichen werden. Nur 4-Personen-Haushalte (Eltern mit zwei Kindern unter 14 Jahren) wurden erfaßt. Der Bruttolohn der einzelnen Berufsgruppen sollte eine bestimmte Lohnspanne weder überschreiten, die Ehefrau durfte in keinem Arbeitsverhältnis stehen und die Größe des Gartenlandes war auf 10 Ar beschränkt, um nur einige der wichtigsten Bestimmungen zu nennen. Bis alles ganz klar war, gab es einen regen Briefwechsel zwischen der Hohen Behörde und ihren freiwilligen Mitarbeitern. Dann aber bekam jede Familie — in der Bundesrepublik waren es 440 — ihr Haushaltsbuch. Damit keine „Familiengeheimnisse“ preisgegeben werden mußten, blieb alles anonym. Die Familie konnte sich einen Decknamen einfallen lassen und so hieß sie dann nicht mehr „Müller“ oder „Meier“, sondern „Wald“ oder „Feld“, vielleicht auch „Sonnenblume“. Ja, sogar die Familienmitglieder, deren Ausgaben alle einzeln ausgewiesen werden mußten, versteckten sich hinter Zahlen. Vater hieß nur noch Nr. 1 und der Junge Nr. 4.

Dieses Haushaltsbuch, etwa von der Größe eines Schulheftes, hatte 31 Seiten. Für jeden Tag des Monats eine. In dieses Heft mußte nun alles, einfach alles, Monat für Monat eingetragen werden. Alle Geldeinnahmen. Da war nicht nur der Lohn, es gehörten dazu Renten, Erlöse aus Verkäufen, Abhebungen vom Sparbuch und auch Geschenke, die man von lieben „haushaltsfremden“ Menschen bekam. Auf der anderen Seite standen die Ausgaben. Jedes Brot, jede Tafel Schokolade, jedes Paar Schuhe, der Friseur, das „Hörnchen Eis zu zehn“. Und wenn Klein Nik seinen Geburtstag hatte und Freunde einladen durfte, mußte Mutti nicht nur eintragen „Kuchen für 3,50 DM“, sondern ganz genau „sechs Stück Obstkuchen mit Sahne zum Geburtstag von Nr. 4, zwei Gäste, 3,50 DM“. Das war nicht immer ganz einfach, vor allem am Samstag und vor allem nicht im Geschäft; denn es durfte ja nicht „für zehn Pfennig mehr“ sein.

Das mußte auch unser Belegschaftsmitglied Nikolaus Döring erfahren. Als er nämlich seiner überraschten Frau das

Feierabend war für Vater Döring noch lange nicht Feierabend. Stürmisch verlangten die Zwillinge, daß er hier Häuser baut. Darüber durfte er aber nicht vergessen, das Haushaltsbuch zu führen



Haushaltsbuch auf den Tisch legte, bekam er zur Antwort: „Die Klamotten kannst du selbst machen!“ Und dabei blieb es auch. Frau Döring notierte sich alle Ausgaben und Nikolaus Döring trug sie jeden Samstag fein säuberlich in Druckschrift in das Haushaltsbuch ein. Manchmal stöhnte er, wenn er glaubte fertig zu sein und es dann um ein paar Pfennige nicht stimmte.

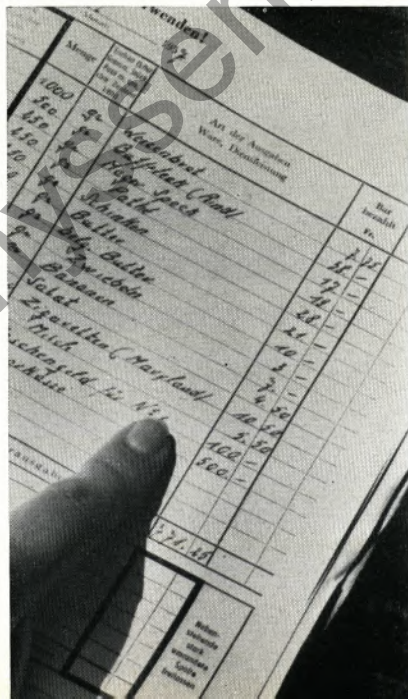
Um den Widerstand der Männer zu überwinden, die ihren Zigarettenverbrauch „geheimhalten“ wollten, gab es auf Wunsch ein kleines Sonderheftchen für das Taschengeld, das getrennt von seinem „größeren Bruder“ Haushaltsbuch geführt wurde und auch getrennt seinen Weg nach Luxemburg nahm. Im Haushaltsbuch stand dann nur: „20 DM Taschengeld für Nr. 1“. Doch nur 34% aller Haushaltsvorstände nahmen ein solches Buch in Anspruch.

Mitte Juli 1956 trafen sich alle „buchführenden Haushalte“ aus unserem Raum im Hamborner „Handelshof“ bei Kaffee und Kuchen, um alle unklaren Punkte durchzusprechen. Und dann klappte es tadellos. Die Hohe Behörde war mit ihren fleißigen und gewissenhaften Buchführern sehr zufrieden. Davon zeugt eine blitzende Küchenwaage zu Weihnachten und ein Besuch von 17 durch das Los bestimmten Familien in Luxemburg. Hier stellten die deutschen Männer übrigens im Erfahrungsaustausch mit ihren ausländischen „Kollegen Buchführern“ fest, daß französische und luxemburgische Haushaltsvorstände im allgemeinen über mehr Taschengeld verfügen.

Die Arbeit der Haushalte ist nun abgeschlossen. Für viele war es aufschlußreich, zu sehen, welche Wege das Geld gegangen war. Was die Hohe Behörde aber dazu meint, muß noch abgewartet werden. Die Auswertung der Unterlagen ist noch im Gange. O. K.



Bild oben: Nicht völlig überzeugt sind diese Frauen auf dem Mülheimer Markt von den Worten des „billigen Jakobs“. Mit kritischem Blick prüfen sie seine Haushaltsware, ehe sie sich entschließen können etwas zu kaufen. Bild Mitte: Siebzehn „buchführende“ Familien aus den sechs Ländern der Montanunion waren von der Hohen Behörde, stellvertretend für alle, ausgelost worden und verbrachten drei Tage in Luxemburg. Während die Erwachsenen luxemburgische Stahlwerke besichtigten und mit dem Statistischen Amt der Hohen Behörde diskutierten, vergnügten sich die Kinder auf dem Jahrmakkt. Bild unten links: So sieht eine „Ausgaben“-Seite des Haushaltsbuches aus. Aufgeteilt nach Waren und Dienstleistungen, genau bestimmt nach Größe, Gewicht und Stunden, verbuchten auf ihr zweitausend Familienvorstände die täglichen Ausgaben für ihre vierköpfigen Familien. Bild unten rechts: Gewitzigt durch ihre Arbeit als „Buchführerin“ verglichen die Frauen der eingeladenen Familien die Preise auf einem luxemburgischen Markt mit den Preisen zu Hause. Waren sie sich auch über die Preise der Waren nicht immer ganz einig — eines konnten sie feststellen, das Treiben auf dem Markt war wie daheim



Zum Jahresende an die Steuern denken!

Im Rahmen unserer Artikelreihe an dieser Stelle der Werkzeitung haben wir bereits darauf hingewiesen, daß

- allgemeine Sparverträge,
- Sparverträge mit festgelegten Sparraten und
- der Erwerb bestimmter neu ausgegebener festverzinslicher Schuldverschreibungen

als Sonderausgaben steuerlich geltend gemacht werden können.

Als allgemeine Sparverträge gelten solche Verträge, bei denen der Sparer einmalige oder auch mehrmalige Beträge in beliebiger Höhe und zu einem ihm genehmen Termin auf ein Sparkonto einzahlen kann.

Sparverträge mit festgelegten Sparraten liegen dann vor, wenn sich der Sparer verpflichtet, für die Dauer von drei Jahren mindestens vierteljährlich laufend gleich hohe Einzahlungen auf sein Sparkonto zu leisten.

Soll der Erwerb bestimmter neu ausgegebener festverzinslicher Schuldverschreibungen als Sonderausgabe berück-

● Falls vor dem 1. Januar 1958 ein Sparratenvertrag abgeschlossen wurde und mindestens die erste Rate vor diesem Zeitpunkt eingezahlt worden ist, können im Jahre 1958 und über den 1. Januar 1959 hinaus — demzufolge also auch in den Jahren 1959 und 1960 — die Sparraten als Sonderausgaben abgesetzt werden.

Ehegatten anders besteuert

Über die steuerliche Auswirkung der in den Jahren 1958, 1959 und 1960 geleisteten Einzahlungen auf Grund von Kapitalansammlungsverträgen lassen sich im Augenblick keine genauen Berechnungen durchführen, da für die genannten Zeiträume im Rahmen einer Regelung der Ehegattenbesteuerung ein völliger Umbau des Steuertarifs möglich ist. Dabei steht besonders das sogenannte „splitting“ im Vordergrund, d. h. die Einkünfte der Ehegatten werden zusammengezählt, halbiert und dann getrennt versteuert.

Soviel kann jedoch auch jetzt schon zum „splitting“ gesagt werden:

Es wird in Zukunft ohne Bedeutung sein, wer von den Ehegatten die Sonderausgaben (u. a. Kapitalansammlungsverträge) tätigt, da grundsätzlich die Einkünfte der Ehegatten zusammenge-rechnet werden und hiervon die von beiden Ehegatten geleisteten Sonderausgaben, außergewöhnliche Belastungen, Familienfreibeträge usw. abgezogen werden. Überlegungen, ob Kapitalansammlungsverträge zweckmäßigerweise von der Ehefrau, z. B. im Rahmen ihrer selbständigen Arbeit als Ärztin, oder vom Ehegatten etwa bei der Ermittlung des lohnsteuerpflichtigen Arbeitslohnes geltend gemacht werden, erübrigen sich somit vom nächsten Kalenderjahr an.

Genaue Aussagen über die steuerliche Auswirkung von Kapitalansammlungsverträgen bei der Einkommensteuer bzw. Lohnsteuer werden — wie bereits oben angedeutet — erst nach Veröffentlichung der gesetzlichen Regelung der Ehegattenbesteuerung für die Zeit ab 1. 1. 1958 möglich sein.

Die Steuerbelastung vermindern

Die vorstehenden Ausführungen haben wir trotz der zur Zeit noch unübersichtlichen Entwicklung der Gesetzgebung für die kommenden Jahre gemacht, um jedem nach Veröffentlichung der neuen Gesetzgebung die Möglichkeit zu geben, seine Sonderausgaben so zu gestalten,

daß sie die Steuerbelastung wesentlich vermindern.

Wir empfehlen, unter den aufgeführten Gesichtspunkten die Möglichkeiten einer Steuerersparnis erneut zu überprüfen. Es ist angebracht, dabei festzustellen, ob nicht Werbungskosten, Sonderausgaben sowie außergewöhnliche Belastungen über den bereits gewährten Freibetrag hinaus steuerlich geltend gemacht werden können. Wir verweisen hierzu auf die Ausführungen im Rahmen unserer Artikelfolge „Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis“.

Die Überprüfung der Höhe der Freibeträge, die auf der Lohnsteuerkarte eingetragen sind, und der sonstigen Merkmale (z. B. Steuerklasse, Kinderzahl) ist wichtig, weil zum Jahresende der Lohnsteuerjahresausgleich durch den Arbeitgeber bzw. durch das zuständige Finanzamt durchgeführt wird.

Unbedingt Termine beachten!

Viele Arbeitnehmer haben es bisher unterlassen, sich den ihnen zustehenden Freibetrag auf der Lohnsteuerkarte 1957 eintragen zu lassen oder die etwa zustehende Erhöhung des bereits eingetragenen Freibetrages zu veranlassen, weil sie eine Erstattung beim Lohnsteuer-Jahresausgleich vorzogen. Der Lohnsteuer-Jahresausgleich kann aber durch die Betriebe nur rechtzeitig durchgeführt werden, wenn der Antrag nunmehr umgehend beim Finanzamt eingereicht wird. Nach dem 31. Dezember 1957 gestellte Anträge können vom Finanzamt nicht mehr als Ermäßigungsantrag für 1957, sondern nur als Lohnsteuer-Jahresausgleichsantrag für 1957, also erst im Laufe des Jahres 1958 bearbeitet werden. In vielen Fällen ist dann eine Erstattung von Lohnsteuern 1957 nicht vor Mitte 1958 möglich.

Die Lohnsteuerkarten 1958 sind inzwischen den Arbeitnehmern zugestellt worden. Es ist für alle Beteiligten wichtig, daß die Betriebe die Steuerabzugsbeträge von vornherein richtig, d. h. nach gültigen und vollständigen Eintragungen auf den Lohnsteuerkarten 1958 berechnen können. Neuberechnungen und oft auch Nachforderungen werden so vermieden. Dieses Ziel kann nur erreicht werden, wenn die Arbeitnehmer so früh wie möglich — also sofort nach Erhalt der Lohnsteuerkarte 1958 — bei ihrem zuständigen Finanzamt den Antrag auf Eintragung des ihnen zustehenden Freibetrages stellen und die Merkmale der neuen Lohnsteuerkarte auf ihre Richtigkeit überprüfen.

Unsere Erzeugnisse im Alltag

In der Freizeit, sehr oft auch im Urlaub, begegnen wir immer wieder unseren Erzeugnissen an ihrem Verwendungsort. Die große Schar der Fotoamateure ist aufgerufen, dann mit der Kamera flink bei der Hand zu sein. Die eingesandten Fotos werden in der Werkzeitung veröffentlicht und gut honoriert.

sichtigt werden können, muß die Voraussetzung vorliegen, daß die Schuldverschreibung auf Grund ihrer Ausgabebedingungen unter Berücksichtigung ihres volkswirtschaftlichen Zweckes durch Verwaltungsanordnung als besonders förderungswürdig anerkannt ist.

Nach dem augenblicklichen Stand der Gesetzgebung läuft die steuerliche Berücksichtigung von Kapitalansammlungsverträgen am 31. 12. 1958 aus.

Allgemeine Sparverträge und der Erwerb bestimmter neu ausgegebener festverzinslicher Schuldverschreibungen können somit letztmals im Jahre 1958 steuerlich geltend gemacht werden.

Für die Sparratenverträge wurde folgende Ausnahmeregelung getroffen:

»Blaue Briefe« sind kein Grund zur Sorge

Wieder geht ein Jahr zu Ende. Die letzten Festtage geben ihm noch einmal etwas Glanz. Überall ist Freude und Friedfertigkeit. Jahresende — es ist die Zeit, um zurückzudenken. Sind wir weiter gekommen? Haben wir stets die richtigen Worte gefunden für IHN, für die Kinder? Und haben wir gerade die Kinder gut geleitet?

Da war die große Aufregung um die Osterversetzung unseres Ältesten. Er ist unser ganzer Stolz. Er soll einmal, hoffen wir, „etwas Besseres“ werden, mehr lernen, vielleicht sogar studieren. Da flatterte mitten hinein in unsere schönen Träume „der blaue Brief“. Seine Versetzung war in Frage gestellt. Der stolze Vater tobte, denn alle seine unerfüllten Jugendpläne will ER in seinem Sohn verwirklicht sehen. Uns blieb; zu vermitteln, zu besänftigen, zu schlichten und — nachzudenken. Denn, ein wenig kennen wir unseren Ältesten doch besser als der stolze Vater. Und manches Mal schon waren uns Zweifel gekommen, ob es wirklich das Richtige für ihn sei, zu büffeln, was nicht in seinen Kopf hinein will, und sich mit Dingen zu beschäftigen, die ihn nur wenig interessieren. Ihm liegt es viel mehr, mit den Händen etwas zu leisten. Ob es nicht besser wäre, ihn durch eine abgeschlossene Volksschulbildung auf einen praktischen Beruf vorzubereiten und ihn nicht auf eine Höhere Schule zu zwingen, die er vielleicht nicht bis zum Abschluß schaffen wird?

ER lehnte bisher jede Unterhaltung darüber ab. Wir wollen aber in diesen stillen Festtagen noch einmal mit ihm darüber reden. ER hat jetzt Zeit und Muße und will nicht immer nur in Ruhe gelassen werden mit diesen Dingen.

In einer Zeitung lasen wir kürzlich einen interessanten Bericht über die Berufsaussichten der Schüler, die vorzeitig die Höhere Schule oder die Mittelschule verlassen müssen, weil sie es nicht schaffen. Ihre Aussichten sind schlecht, schlechter als jene von „nur“ Volksschülern. Nur ein Drittel aller Sextaner macht heute das Abitur. Alle übrigen bleiben auf der Strecke. Die Arbeitsämter und die Berufsberatungen haben mit ihnen großen Kummer, denn sie sind schwer unterzubringen und auch menschlich schwierig zu behandeln. Behörden sind



Eine besinnliche Stunde zum neuen Jahr. Wir sollten uns einmal die Zeit dazu nehmen. Einer unserer Walzwerker traf den richtigen Augenblick, diese Stimmung fotografisch festzuhalten

Firmen stellen diese gescheiterten „Höheren Schüler“ nicht gerne ein, denn viele von ihnen meinen „zu fein“ zu sein für eine Handarbeit. Dabei fehlen ihnen häufig ganz grundsätzliche wichtige Kenntnisse für das praktische Leben; jeder Volksschüler hat sie, weil seine Ausbildung als abgerundet angesehen werden kann, die Gescheiterten standen jedoch erst an einem Anfang.

In den meisten Fällen sind diese Schüler selbst am wenigsten schuld an ihrer Not. Häufig haben ehrgeizige Eltern ihre Kinder überfordert, weil sie Begabung und Möglichkeiten nicht richtig erkannten. Es ist statistisch erwiesen, daß 40 Prozent aller Volksschüler zur Höheren Schule gehen, obwohl weder sie selbst den Wunsch dazu haben, noch ihre Lehrer die Anregung dazu gaben. Was aber war es? Die Eltern wünschten und befahlen. Die verkannten Kinder aber mußten sich an Weisheiten versuchen, deren Erkenntnis ihnen völlig überflüssige Mühen und Qualen bereitet — nicht etwa, weil sie „dumm“ wären und nichts taugen, sondern weil ihre durchaus gleichwertigen Fähigkeiten auf einem anderen Gebiet liegen. ER sollte also doch noch einmal mit

dem Jungen in aller Ruhe sprechen. Noch ist nicht allzuviel vertan. Die Praxis zeigt nämlich, daß sich die Schüler, die nach den ersten beiden Jahren in der Höheren Schule zur Volksschule zurückkehren, noch gut ins Schul- und auch später ins Berufsleben einfügen.

Gewiß weiß der Junge noch nicht richtig, was er eigentlich einmal werden will. Aber er weiß doch schon, was ihm Freude macht und was ihm liegt. Selbst wenn er später wirklich bedauern sollte, keine umfassende Schulbildung zu haben und sich im Laufe der Jahre ganz anders entwickeln sollte als es heute den Anschein hat, kann er immer noch das Abendgymnasium besuchen und die Reifeprüfung nachholen.

Wenn ein Jahr zu Ende geht, sollten die Menschen noch einmal überdenken, ob auch alles im rechten Lot ist. Unser „Großer“ ist noch zu jung, um selbst entscheiden zu können, was letztlich für ihn das Beste ist. Es ist an uns, sein Leben in die Richtung zu lenken, die seinem Wesen und seiner Veranlagung am besten entspricht, damit er zu einem zufriedenen und glücklichen Menschen heranwächst. B. Reichert, Düsseldorf

jazz in Sonatenform, ein ungeahnter Erfolg

Überall in Deutschland gibt es Amateurensembles, die ihre Musikliebe auf den Jazz konzentriert haben. Sie fassen den Jazz als die lebendigste Musik unserer Zeit auf. Kein Wunder, daß er auch bei uns Fuß gefaßt hat. In Ruhrort hat sich vor etwas mehr als Jahresfrist das New-Jazz-Quartett gebildet, das unter Leitung unseres Ruhrorter Belegschaftsmitgliedes Egon Doetsch steht. Obwohl dieses Ensemble in seiner Zusammenstellung noch jung ist, so jung wie seine Mitglieder, hat es schon ganz beachtliche Erfolge aufzuweisen.

Zitieren wir die größte deutsche Tageszeitung: „Da verstummte jedes Geräusch im Düsseldorfer Robert-Schumann-Saal: Den gewagtesten und fortschrittlichsten Jazz des deutschen Amateur-Festivals machten — ein Kranführer, ein Walzwerksarbeiter, ein Friseur und ein Maschinenschlosser. Diese vier jungen Leute nennen sich Egon-Doetsch-Quartett und stammen aus Duisburg. Mit ihrem kammermusikalischen, sonatenhaften Jazz waren sie die Sensation des Festivals.“

Das also ist das Egon-Doetsch-New-Jazz-Quartett. Nach dem Urteil der Jury, die bei diesem Amateur-Festival bewertete, verfügt es in Günter Kahlen über den besten Amateur-Alt-Saxophonisten und in Egon Doetsch über den besten Spieler der elektrischen Gitarre. Außerdem erhielt Egon Doetsch den 3. Preis für Komposition und Arrangement. So verwundert es nicht, daß die bei den Düsseldorfer Konzerten gemachten Bandaufnahmen inzwischen bereits mehrfach über den Rundfunk gingen. Auch das Fernsehen hat sich schon gemeldet. Jazz — was ist überhaupt Jazz? Man mag ihn ablehnen oder anerkennen, fest steht, daß die Jazzmusik die einzige in unserem Jahrhundert neu entstandene Volksmusik ist. Sie ist in Amerika entstanden, wenn auch nur durch das Zusammentreffen ganz bestimmter Faktoren. Immerhin ist es bisher nur ein einziges Mal vorgekommen, daß von Amerika nach Europa ein Kulturgefälle vorherrschte: beim Jazz. Ihm sich zu widmen haben sich unzählige, meist junge Leute vorgenommen. Daß sich inzwischen zwei Richtungen gebildet haben, der traditionelle Stil (von den Dixieland-Bands gepflegt) und die moderne Richtung in kammermusikalischer Form, wissen nur die Freunde des Jazz.

Egon Doetsch ist seit 1949 bei unserem Unternehmen und arbeitet jetzt als Maschinenschlosser im Werk Ruhrort. 1949 packte ihn die Begeisterung zur Musik. Einige Jahre lang nahm er am Duisburger Konservatorium Musikunterricht:

Das Egon-Doetsch-New-Jazz-Quartett in Düsseldorf. G. Kahlen (Saxophon), A. Willoweit (Baß), G. Rös (Schlagz.) u. E. Doetsch (Gitarre)



Harmonie- und Kompositionslehre. Das schlägt sich jetzt in seinen Kompositionen nieder. Komponieren ist seine Stärke. Aber es ist auch die Stärke seines Ensembles, mit dem er seinen ureigensten Jazz-Stil einüben kann. Ein Vollblutmusiker ist auch der im Ruhrorter Walzwerk beschäftigte Günter Kahlen. Seine Lieblingsinstrumente sind: Saxophon und Trompete. Zu diesen beiden treten noch Arno Willoweit mit Baß und Günter Rös mit Schlagzeug. Diese vier ergeben zusammen das Quartett, von dem Joachim Ernst Behrendt, einer der führenden deutschen Jazz-Experten, schrieb: „Egon Doetschs New-Jazz-Quartett im modernen — aller-aller-aller-modernsten Jazz. Bei Egon Doetsch wird der Verzicht auf den Swing und außerdem der Verzicht auf die Liedform zum Programm erhoben. Das Schlagzeug wird à la Jummy Giuffrè hineingearbeitet in das melodische Geschehen. Die Sonatenform beherrscht Komposition und Arrangements. Der Mut und die Kompromißlosigkeit, mit denen das geschieht, sind bewundernswert — auch wenn es schwere Kost war.“

Junger Düsseldorfer erfolgreich im Judokampf

Man könnte eine Stecknadel fallen hören. Es ist beinahe gespenstisch, wie die Judokämpfer in ihrem weißen Kimono um den Sieg wetteifern. Anmut, Flinkheit der Bewegung und dann der entscheidende Wurf. Drei Minuten dauert jeder Judokampf für die Jugendlichen und fünf Minuten für die Senioren. Judo ist die Sportform des Jiu Jitsu, das als Kunst der Selbstverteidigung in Japan entwickelt worden ist und in den zwanziger Jahren zu uns gekommen ist. Obwohl der Judokämpfer mit



Hartmut Riedrich besiegt seinen Gegner im Judokampf durch einen Hüftwurf

Leichtigkeit die „schwersten Brocken aufs Kreuz legen“ kann, braucht er selbst kein „Kraftmeier“ zu sein. Diesen Eindruck haben wir auch nicht von dem drahtig wirkenden Jungen, der in der Düsseldorfer Lehrwerkstatt kurz vor dem Abschluß seiner Dreherlehre steht. „Nicht die Kraft, sondern die Technik, die auf der Macht des Hebelgesetzes beruht, ist entscheidend“, erklärt uns Hartmut Riedrich (17). Er ist in fast allen Sportarten zu Hause. Dabei ist er wohl erblich belastet, denn sein Vater, der 1944 gefallen ist und im Lierenfelder Werk beschäftigt war, hat sich durch sehr gute sportliche Leistungen ausgezeichnet. Hartmut war bereits zehn Jahre in einem Schwimmverein, als er zur Judoabteilung des Postsportvereins Düsseldorf stieß. Seine ersten besonderen Erfolge zeigten sich darin, daß er bereits im Rahmen der Jugendbestenkämpfe an den Landesmeisterschaften teilgenommen hat. Hartmut Riedrich hofft, in der Sportart Judo, die bestimmt nur wenige Belegschaftsmitglieder pflegen, noch bedeutend mehr leisten zu können. Und dazu viel, viel Glück.

Vom Schneehuhnberg bis nach Narvik

Von lappischen „Zungenbrechern“ und gespaltenen Erzbergen im hohen Norden

In der Werkzeitung Nr. 12 wurde über Kiruna, die „größte Stadt der Erde“ berichtet, über die dortigen Eisenerzvorkommen und den Transport des Erzes bis nach Deutschland. Unser Belegschaftsmitglied A. Biesenbender weilte ebenfalls in Skandinavien und ergänzt den Bericht über Kiruna und Lulea durch eine Schilderung der reizvollen Landschaft und der Menschen im hohen Norden.

Je weiter wir nach Norden kommen, um so spärlicher wird die Vegetation. Schon lange, ehe wir uns Kiruna nähern, sehen wir nur noch kleine Birken, hohe, aber sehr schmale Fichten, während Sumpfgelände mit Steinhalden wechseln. An beiden Seiten der Bahn stehen hohe Zäune, die die Strecken vor den winterlichen Schneeverwehungen schützen sollen. Die Stationsnamen sind wahre Zungenbrecher: Lussebyrigan, Jukkasjärvi, Karessuando. Die Lappen haben ihre eigene Sprache, die mit dem Schwedischen wenig zu tun hat. Zwar sprechen die „Touristenlappen“ auch schwedisch, aber das sind nur die, die zum Photographieren in ihrer bunten Tracht herumlaufen.

Schon viele Kilometer vor „Kiruna Central“ fahren wir an einem Schild „Kiruna stadgräns“ vorbei, mitten auf einer steinigen Wiese steht es. Hier beginnt also die in ihrer Ausdehnung größte Stadt der Welt. Kiruna, das Zentrum des Erzgebietes im hohen Norden, ist eine betriebsame Stadt. Überall wird gebaut, Hochhäuser meistens, denn das Bauen ist hier teuer, weil der Grund aus hartem Fels besteht, der erst ausgesprengt werden muß. Trotzdem grünen überall Grünanlagen den Besucher. Es scheint, als leuchteten die Blumen hier stärker als bei uns, ob das an der klaren, durchsichtigen Luft liegt, oder ist es der Gegensatz zu den dunklen Tannenzwäldern, an denen wir stundenlang vorbeigefahren sind? Aber wir haben schon lange festgestellt, daß die Schweden nicht nur Blumen, sondern auch alles Farbenfrohe lieben. Kein Wunder — wird es doch in Lappland im Winter fast 2 Monate überhaupt nicht hell.

Beherrscht wird Kiruna von dem Kirunavaara, dem Erzberg, der einst 748 m hoch war, ehe mit dem Ab-

bau begonnen wurde. „Schneehuhnberg“ nannten ihn die Lappen, die schon vor 200 Jahren die hier zutage tretenden Erzgänge entdeckten. Aber immer noch ist der heute 600 m hohe Berg ein Erzblock von über einer Milliarde Tonnen Erz. Mit jeder Sprengung werden bis zu 45 000 t Erz aus der Erzader gerissen. Der größere Teil des Erzes, „malm“ im Schwedischen, geht nach Narvik. Während im Winter die Erzverschiffung in Lulea 5 Monate lang unterbrochen wird, kann in der norwegischen Fjordstadt das ganze Jahr verladen werden, denn der Golfstrom zieht an Norwegen entlang, so daß kein norwegischer Hafen jemals zufriert. Rund 20 Erzzüge verkehren täglich zwischen Kiruna und Narvik. Die Elektroloks ziehen etwa 40 Waggons, von denen jeder eine Ladung von 35 t faßt.

In mühsamer Arbeit mußte die Strecke durch die Gebirgsregion, in rauhem Klima, durch schwieriges Tundragelände ohne Weg und Steg gebaut werden, ehe 1903 die ersten Waggons auf der 473 km langen Strecke, der „Riksgränsban“, durch Lappland rollten. Auf dem gleichen Gleise fahren wir nach Narvik mit dem „nordpilen“, der Stockholm und Narvik in 24stündiger Fahrt verbindet. Eine andere Fahrtmöglichkeit gibt es nicht, denn es führt keine Straße durch dies unwegsame Land.

Nach der öden Landschaft mit Birkenwäldern, Sümpfen, spärlichen Wiesen mit kleinen und großen Felsbrocken wird es wunderschön. Wir fahren am Torneträsk entlang, einem großen See, an dessen gegenüberliegenden Ufer die schneebedeckten Berge bis ans Wasser reichen. An den kleinen Stationen, die manchmal nur aus ein paar Holzhäusern bestehen, steigen viele Männer aus, in Gummistiefeln, das Angelzeug über der Schulter. Man soll hier große Lachse fangen können! Hinter Abisko türmen sich die Berge immer höher. Immer wieder fahren wir durch Tunnel; hohe hölzerne Wände schützen die Bahnstrecke gegen Schneeverwehungen. Im Winter halten moderne Schneepflüge die Riksgränsban offen.

In schwindelnder Fahrt schlängelt sich unser elektrischer Zug am Berg entlang, bis sich plötzlich das Tal öffnet. Tief unter uns liegt Narvik. Die Stadt hat 12 500 Einwohner und ist eine lebhafteste Seefahrts- und Industriestadt, die viel Fremdenverkehr hat. Die riesige Erzanlage teilt die Stadt in zwei Teile. Bekannt ist Narvik vor allem als der Weltgrößte Erzumschlaghafen. Die Gesamtausfuhr betrug im Jahr 1903 noch eine Million Tonnen, heute erreicht sie etwa 15 Mill. t im Jahr. Davon entfallen auf Deutschland 4,6, auf England 3,4, auf Belgien/Luxemburg 2,2, auf USA 2,1 Mill. t.

Vor uns liegt die gewaltige Erzanlage. Hier ist das Endziel der vielen Erzwaggons, die täglich von Kiruna rollen. Sie fahren über eine selbsttätige Waage, bei einer Probenentnahme wird die Güte des Erzes festgestellt, und dann geben sie automatisch ihre Last auf ein Förderband. Dieses durchläuft eine Zerkleinerungsanlage und rollt dann bis zu den Sturzzinnen der am Kai liegenden Erzschiffe. Die Verladeanlagen sind weit ins Wasser hineingebaut, damit auch Schiffe mit großem Tiefgang laden können.

Am Fuß der „sovende dronning“, dem 1576 m hohen Berg, zieht sich das Geschäftsviertel hin. Es besteht fast nur aus Holzhäusern. Neben dem roten leuchtet ein grünes mit braunen Fensterläden, ein blaues neben dem gelben mit der roten Rosenhecke vor der grünen Tür. Für die Zäune scheint man sich oft die Reste des Farbtöpfes vom nachbarlichen Hausanstrich geholt zu haben. Auf der anderen Seite des Erzkaies ist das Villen- und Krankenhausviertel, Steinhäuser meist, die sich an einem Berghang entlangziehen. Und doch erinnert noch manches an die Zeit nach dem April 1940. Wir gehen zum Soldatenfriedhof, auf dem deutsche, englische, französische, amerikanische und polnische Soldaten liegen. Ein großes braunes Holzkreuz ist das deutsche Erinnerungsmal „Für alle“, und im Rasen davor liegen Steinplatten mit den Namen der Gefallenen. Wie viele Touristen vor uns legen wir auch ein paar frische Blumen an die Gräber.

Nikolaus muß in der Gewerkschaft sein

Während bei uns in der Christnacht die Glocken von allen Türmen läuten, sich festlich gestimmte Menschen am Lichterbaum zusammenfinden, und das „Stille Nacht, heilige Nacht . . .“ erklingt, feiern auch Menschen anderer Nationen das Fest der Wiederkehr des Gottessohnes auf diese Welt. Nur feiern sie anders, oft ganz anders als wir.

Schon unseren Nachbarn im Westen, den Franzosen, sind deutsche Weihnachtsbräuche fast unbekannt. Während man den Weihnachtsbaum eigentlich nur im Elsaß aus der sechsjährigen Besatzungszeit kennt, pflegt der Pariser das Fest nicht in der eigenen Häuslichkeit zu begehen. Alle Restaurants sind überfüllt, man tafelt und läßt es sich wohl sein. Konfetti, Papierschlängen, Pappnasen und Kappen sind die Attribute dieses gesellschaftlichen Ereignisses. Etwas verkatert erwacht man am ersten Feiertag und pilgert mittags erneut ins Restaurant, um der Hausfrau Küchenarbeit zu ersparen. Nur die Kinder werden am Weihnachtsmorgen beschenkt. Erst in der Neujahrsnacht überreicht man sich dann die Gaben.

Auch in Amerika ist Weihnachten ein Fest, das sich vor allem in der Öffentlichkeit abspielt. Es dauert über Wochen. Mitten im Wolkenkratzerquartier New Yorks steht ein riesiger Weihnachtsbaum mit bunten Lichtern übersät. Wochen vor dem eigentlichen Fest haben in Klubs und Vereinen, in Büros und Werkstätten Weihnachtsfeiern stattgefunden. Wochenlang vorher schon hat Santa Claus sein Hauptquartier in Warenhäusern aufgeschlagen. Ihm übergeben die Kinder ihre Wunschzettel, und die Santa Claus Service Inc. (Weihnachtsmann-Dienst-Gesellschaft) sendet die Geschenke ins Haus, mit dem Poststempel Santa Claus auf dem Paket. Allerdings wird erwartet, daß der Herr Papa vorher für die Kosten aufkommt. Und Santa Claus darf neuerdings auch nur in Tätigkeit treten, wenn er als Unterhaltungskünstler gewerkschaftlich organisiert ist. Aber trotz allen „Rummels“ ist Grundtendenz der Amerikaner doch, ge-

rade am Weihnachtsabend alle Mitmenschen zu erfreuen. Geschenke verteilt man nicht nur in der Familie, an Freunde, Kollegen, Dienstpersonal, Kunden und deren Sekretärinnen, sondern auch an Liftboys, Polizisten und Zeitungsverkäufer.

Wesentlich zurückhaltender vollziehen sich die Vorbereitungen für das Fest in England. Zwar gibt es auch Festglanz auf den Straßen, und die Schaufenster sind mit Misteln und goldenen Bändern geschmückt. Auch Weihnachtsbäume sind zu sehen. Aber im allgemeinen verhält man sich doch reservierter. Traditionell sind die Weihnachtspantomimen, aus Märchen und Kinderliedern entwickelte Singspiele, in allen größeren Theatern. Und was wäre England ohne den von bläulichen Flammen umgaukelten Plumpudding, den goldbraun gebratenen Truthahn, und den Busch von Mistelzweigen unter der Zimmerlampe? Unter ihm überreicht man einander die Geschenke. Unter ihm darf man, ohne daß es „shocking“ ist, ein geliebtes Wesen küssen.

„Bambinos“, die Kinder, sind des Italiens ein und alles. So hat es der Weihnachtsmann in Italien auch besonders schwer, denn von ihm erwarten die Kleinen dreimal Geschenke: am St. Nikolaustag, am 1. Weihnachtstag und am Dreikönigs-Tag. Dieser Dreikönigs-Tag wird von den Italienern wesentlich festlicher begangen als die Heilige Nacht. Während zu Weihnachten in den Kirchen und in den Häusern die Krippen mit der verschwenderischen Pracht erster Frühlingsblumen geschmückt werden und die Bevölkerung zur Mitternachtsmesse geht, um sich anschließend zu einem festlichen Essen zu versammeln, erwarten die Kinder in den Tagen nach Weihnachten das Erscheinen der Fee Befana, die den Kindern Geschenke vor die Türen legt.

Ein ganz anderes Bild bietet sich in den Festtagen in Australien. In der südlichen Hemisphäre ist Hochsommer. Der 21. Dezember ist der längste Tag des Jahres. Unendlich lange Autoketten parken an der

Küste. Man rettet sich vor der Hitze in die Wogen des Stillen Ozeans oder brät in der Sonne. Weihnachten ist in Australien der Höhepunkt der Badesaison, der Ferien. Aber am 1. Feiertag ißt man dennoch im Schweiß seines Angesichtes ein schwer verdauliches Festmahl mit Truthahn und Plumpudding, ganz wie „zu Hause“, womit die Australier „Merry Old England“ meinen. Tradition ist eben Tradition. Es gibt zwar reichlich Geschenke, aber keinen Weihnachtsbaum.

Viel verwandter empfinden wir das Christfest in den nordischen Ländern. In Schweden beginnt die Weihnachtszeit am 13. Dezember, dem „St.-Lucia-Tag“. Des Morgens erscheint zum festlichen Frühstück ein blonder Engel im weißen Gewand, mit einer Lichterkrone auf dem Haupt. Es ist die Hausfrau, die Tochter oder eine Freundin der Familie. Sie versinnbildlicht die Wiederkehr des Lichtes. Gaumengenüsse spielen beim nordischen „Julfest“ eine gewaltige Rolle. Auf die Tafel gehört der Schweinskopf mit dem Apfel im Maul. Von den Altvordern übernommen ist der Familienreigen um den Weihnachtsbaum und den Gabentisch, ist das kleine, mit Lichtern geschmückte, holzgeschnittene Pferd, Sinnbild von Odins Rappen. „Julklapp“ ist eine Sitte, die inzwischen auch bei uns gebräuchlich geworden ist.

Was aber geschieht Weihnachten im Heiligen Land, in Israel, auf dem konfliktgeladenen Boden des Nahen Ostens? Auch dort haben die Geschäfte „Saison“. Denn das „Chanukah“, Erinnerung an die Makkabäersiege, wird von den Israelis festlich mit Geschenken begangen. Alljährlich versammeln sich mehr als 3000 christliche Pilger aus aller Welt im zweigeteilten Jerusalem. Sie pilgern zu der heiligen Stätte von Bethlehem. An der eigentlichen Geburtsstätte Christi, über der sich die 15 Jahrhunderte alte, von Kaiser Justinian errichtete Marienkirche wölbt, klingt in der Christnacht durch Schwaden von Weihrauch der feierliche Priestergesang „Gloria in excelsis Deo“.

Richard Seyssel d'Aix

Ein erfreuliches Ergebnis

Zahl der Steckenpferdreiter wird größer

Die Jury des Wettbewerbes 1957 stellt einstimmig fest: Niveau der Arbeiten hat sich gehoben

An dem Steckenpferd-Wettbewerb dieses Jahres beteiligte sich wieder eine große Anzahl von Belegschaftsmitgliedern aus allen unseren Werken. Der Kreis der Teilnehmer hat sich allerdings im Vergleich zu den Vorjahren ein wenig verschoben; denn mancher erfahrene „Steckenpferdreiter“ aus früheren

Wettbewerben hielt sich bewußt zurück. Unter ihnen waren viele Gewinner erster Preise. So wurde auch einmal anderen Belegschaftsmitgliedern die Möglichkeit gegeben, in die Spitzengruppe vorzustoßen.

Die Zahl der Einsendungen liegt auf der gleichen Höhe wie in den vergangenen Jahren. Das bedeutet also insgesamt, daß sich viel mehr Belegschaftsmitglieder für ein sinnvolles Freizeitschaffen entschieden haben, als es bisher der Fall gewesen ist.

Die Redaktion der Werkzeitung freut sich schon heute, daß im nächsten Jahr

alle, die bisher an den Wettbewerben teilgenommen haben, ihre Arbeiten einreichen. Die Zahl der Einsendungen wird sich dadurch noch vergrößern. So wird mancher weitere wertvolle Anregungen bekommen. In Zahlen ausgedrückt, hat der diesjährige Wettbewerb folgendes Ergebnis gehabt: 247 Fotos, 65 Zeichnungen, 53 Artikel, 25 Gemälde, 24 Bastelarbeiten, 8 Plastiken, 1 Intarsienarbeit, 1 Steinätzung. Also ein wirklich erfreuliches Ergebnis.

Die Jury, die die Preise verteilte, hatte wieder einmal ein sehr schweres Amt. Ihr gehörten an: Kulturkritiker Ewald Cieplik aus Duisburg, Museumsdirektor Dr. Möhring, Kunsterzieher Studienrat Rickert, Bildhauer Rasche, Fotomeister Mengede, Obering. Dipl.-Ing. Ernst, Presseabt.-Ltr. von Eulenburg und Redakteur Gerlach. Hüttendirektor Schiewerling, der sich für das Freizeitschaffen unserer Belegschaftsmitglieder stark interessiert, war ebenfalls bei der Prämierung zugegen.

Die Mitglieder der Jury waren vom Leistungsstand der eingereichten Arbeiten freudig überrascht und stellten einstimmig fest, daß sich das Niveau der eingesandten Arbeiten gegenüber

dem Vorjahre erheblich gehoben hat. Das gilt vor allem auf dem Gebiet der Malerei, in dem die „röhrenden Hirsche“ diesmal erfreulicherweise ganz fehlten.



Für dieses Blumengemälde erhielt P. Schmitz aus Werk Poensgen den Preis von 60 DM

aber viele Sachen werden einfach in Reime gezwängt nach dem Motto: „Reim dich, oder ich freß dich!“ Dabei würden sie sich in einer erzählenden Form bedeutend besser machen. Das gilt vor allem für heitere Begebenheiten. Vielleicht sollte man sich das für den nächsten Wettbewerb einmal merken.

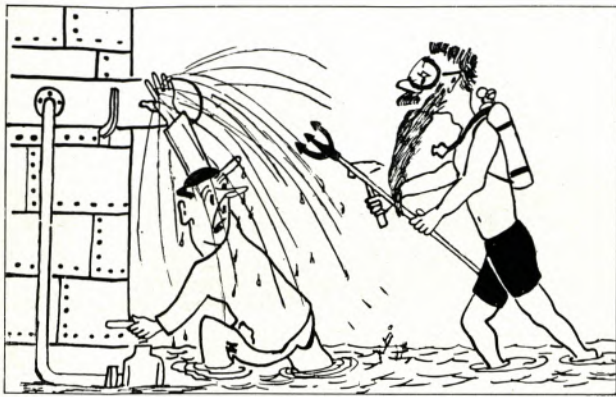
Noch ein Gesichtspunkt, der für den Wettbewerb im nächsten Jahr wichtig ist: Die Zahl der Einsendungen in der Sparte „Malen und Zeichnen“ war in den Wettbewerbsbestimmungen auf eine Arbeit begrenzt. Um der Jury eine bessere Beurteilungsmöglichkeit zu geben, sollen im nächsten Jahr je drei Arbeiten abgegeben werden können. Auf diese Weise läßt sich besser die Richtung erkennen, die ein Maler einschlägt. Schließlich ist die Jury ja bestrebt, jeder Einsendung und jedem Einsender gerecht zu werden.

So freuen wir uns schon jetzt auf den nächsten Wettbewerb und steuern kräftig darauf zu. Und in diesem Sinne gilt das Kommando „Volldampf voraus“.

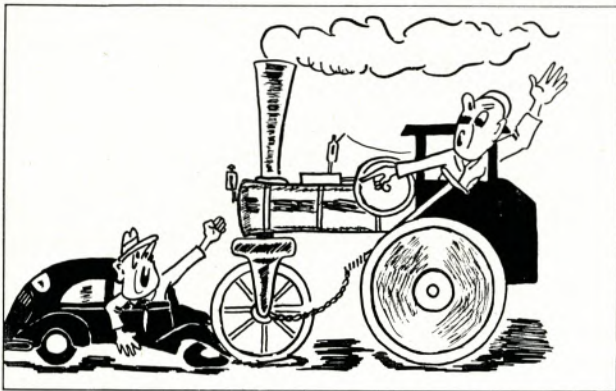
Den 1. Preis für Bastelarbeiten von 30 DM errang Bernd Dinter, Mülheim, mit diesem Psalter



Den ersten Fotopreis holte sich der Ruhrorter Josef Driesang



DER WASSERMANN — Er steigt nicht wie der sagenumwobene Neptun aus den Fluten, sondern kontrolliert das Hochofen-Kühlwesen



DER WALZER — Er hat nichts zu tun mit dem Wiener Walzer, sitzt auch nicht auf einer Dampfwalze, sondern arbeitet am Walzgerüst



DER STRECKER — Er liegt nicht etwa im Streckverband, sondern er sorgt an der Streckbahn für die richtige Führung der Stäbe

DER STOFFWARTER — Er gleicht nicht dem „Kammerbullen beim Kommiß“, sondern ihm obliegt die gesamte Erfassung des Materials



Röhrengarde feiert Hoppediz Erwachen

Mit dem Marschlied „Freiweg“ eröffnete der Düsseldorfer Werkschor die Großveranstaltung der „Röhrengarde Rot-Weiß“ am 16. November 1957 im Saal des Paulushauses. Und unter diesem schwungvollen Auftakt „Freiweg“ stand der ganze Abend. Schlag auf Schlag folgten die Vorträge, die Pointen „saßen“, und rund 1000 Menschen waren begeistert. Nicht nur die Düsseldorfer Belegschaftsmitglieder, sondern auch die Hildener, Immigrather und Mülheimer waren gekommen, die neue Karnevalssession der Röhrengarde zu eröffnen.

Den Reigen der närrischen Vorträge eröffneten die Düsseldorfer Stadtmösche mit ihrer Parodie „Eukalypto“ und Franz Rickens neuem Marschlied „Nach Honolulu“. Dieser Karnevalsschlager wird sich bestimmt in dieser Session einen der ersten Plätze erobern. Dann führten Düsseldorfs bekannte Karnevalisten und Humoristen Rudi Grosse und Willi Keuenhoff durch ein Programm, das nur von Lachsalven unterbrochen wurde: Theo Lückers Vortrag als nachdenklicher Schneider Wibbel war eine gepfefferte Gesellschaftskritik. Kurz und Lang, die Meister der zeitnahen Parodie, begeisterten wie immer; „Die vier Westen“ erhielten besonderen Beifall für ihr neues Liedchen „De Plaat“ — ein Lobgesang auf alle Glatzköpfe; Walter Loose gewann in seiner Rolle als verknöchert Junggeselle schnell die Sympathie aller männlichen Zuhörer; Hans Theodor Kivel dagegen gefiel in der vorigen Session mit seinen Liedern besser.

Und dann kam der große Augenblick: Hoppediz Erwachen! Willi Keuenhoff eröffnete das närrische Treiben. Auf der Bühne hatten sich Elferrat, Werkschor und Stadtmösche zum festlichen Auftakt eingefunden. Toni Brandt aus der Lierenfelder Reparaturabteilung war als urwüchsiger Karnevalspräsident wieder in seinem Element. Mit einem Tango und einem Rheinlied, von Werkschor und Stadtmöschchen gemeinsam vorgetragen, leitete man zum Tanz über.

Der Abend im Paulushaus war so gelungen, daß man sich schon jetzt auf die nächsten Veranstaltungen der Röhrengarde freuen darf: Am 18. Januar findet eine Große Sitzung im Paulushaus, am 28. Januar Große Sitzung im Hildener Reichshof für die Belegschaften der Werke Immigrath und Hilden und am 9. Februar die Große Prunksitzung wiederum im Paulushaus statt.

*

Einen gelungenen Bunten Abend erlebten die Maurer der Mülheimer Bauabteilung mit ihren Angehörigen und den Pensionären in der Gaststätte „Vier Jahreszeiten“. Ehe bis in den Morgen getanzt wurde, rollte ein flottes Programm ab, das zum Teil von unseren Maurern bestritten wurde. Hans Bühler war ein spritziger Ansager und umsichtiger Quizmeister. Wer sich auf die Bühne wagte und schlagfertig antwortete, wurde mit wertvollen Preisen bedacht. Von den Angehörigen der Bauabteilung ernteten der Bariton Heinz Wolter und ein Mundharmonika-Trio ebenfalls viel Beifall. Der Dank aller Teilnehmer galt vor allem Vorarbeiter Ferdinand Heß, der den Abend mit viel Liebe und gutem Geschmack gestaltet hatte (s. auch Foto auf Seite 35).

*

Personalien: Direktor Karl Schepers (Absatzwirtschaft Walzeisen und Nebenerzeugnisse) wurde Generalvollmacht erteilt. Dr. Ewald Baerlecken (Metallurgische Abteilung, Werk Poensgen) und Dr. Franz Nehl (Metallurgische Abteilung, Werk Thyssen) wurden zu Betriebsdirektoren ernannt. Dr. Friedrich Thomée (Finanzwesen) erhielt Prokura.

Die Belegschaft der Lindener Eisen- und Stahlwerke GmbH in Hannover-Linden wählte am 5. November 1957 ihren neuen Betriebsrat. Kennzeichnend für den guten Geist der Belegschaft dieses Betriebes war die außerordentlich hohe Wahlbeteiligung. Von den 403 Wahlberechtigten traten 96,8% an die Wahlurne. Allein 76,2% aller Arbeiter bekannten sich wieder zu ihrem bisherigen Betriebsratsvorsitzenden Rudi Seedler. Auch die Angestellten gaben ihrem bisherigen Vertreter Herbert Richter mit 76,1% aller abgegebenen Stimmen ihr Vertrauen. Insgesamt wurden neben drei neuen Mitgliedern sechs bereits früher tätige Betriebsräte gewählt. Der neue Betriebsrat besteht nunmehr aus den Mitgliedern Seedler, Thimm, Zappe, Schulz, Hartkopf, Holle, Tschardtke, Jendro und Richter. In der ersten konstituierenden Sitzung am 11. November wurden Rudi Seedler zum ersten Vorsitzenden, Wilhelm Schulz zum zweiten Vorsitzenden und Kurt Zappe zum Schriftführer gewählt.

*

Ein Preisschach an elf Brettern führte die Schachgemeinschaft Phoenix-Rheinrohr des Lierenfelder Werkes am 17. November im Katholischen Vereinshaus Düsseldorf durch. Rund 50 Spieler und Zuschauer waren zu diesem vereinsinternen Kräftenessen erschienen. In Geld und in natura hatten die Mitglieder selbst dafür die Preise gestiftet: Schachbücher und Weinflaschen erhielten die Sieger, kleinere Preise die Unterlegenen. An den beiden ersten Brettern, die in der Reihenfolge der Sieger der Qualifikationsspiele besetzt waren, gewannen Schwarz und Schwonitzer. Mit der Preisverteilung verbunden war die Siegerehrung für das Turnier 1957. In zwei Gruppen wurde es von Anfang Februar bis Ende September ausgespielt. In dem Endspiel der beiden Gruppenmeister siegte Walter Schmitt über Hans Renselmann. Im Anschluß an die Preisverteilung, zu der auch Betriebsratsvorsitzender Dummer erschienen war, setzten sich die Teilnehmer noch zu einem gemütlichen Plausch zusammen.

*

Der Düsseldorf Werkschor sang zusammen mit dem Kirchenchor St. Michael zur Einweihung der neuen Orgel in der St.-Martins-Pfarrkirche in Lierenfeld. Er trug Werke von Franz Schubert, Rudolf Desch und Kurt Lißmann vor. Diese für den Werkschor erstmalig durchgeführte Veranstaltung wurde zu einem vollen Erfolg und gewann ihm viele neue Freunde. Die Aufführung zeigte, daß man durchaus Chorwerke aus dem Repertoire eines Werkschores in der Kirche singen kann. Nach der Feierstunde trafen sich die Sänger zu einem gemütlichen Beisammensein. Als Wichtigstes stehen nun die Vorbereitungen zum 25jährigen Jubiläum im Herbst des nächsten Jahres auf dem Programm des Werkschores. Vorher wird aber noch ein fröhliches Kostümfest am Karnevalssamstag in der Löwenburg und ein Frühlingsfest steigen.

*

Mit 9:0 endete das Fußballspiel zwischen der Abteilung Verkauf und dem Lohnbüro des Werkes Thyssen, das am 21. Oktober 1957 ausgetragen wurde. Das Lohnbüro glückte diese Niederlage durch einen entsprechenden Bierkonsum beim anschließenden gemütlichen Beisammensein wieder aus, wodurch das Gesamtergebnis zu einem Unentschieden wurde.

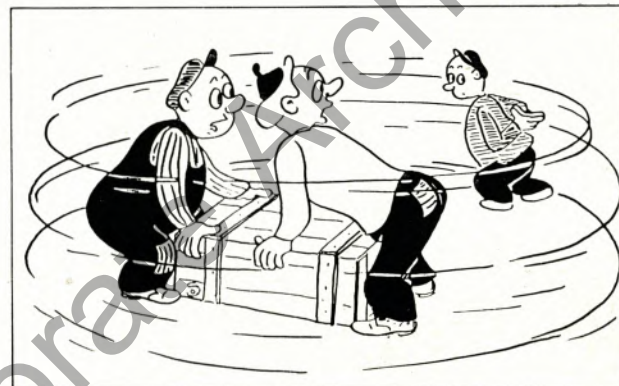
Lösung des Phoenix-Rheinrohr-Kreuzworträtsels aus Heft 13

Waagrecht: 1. Wagen, 5. Sense, 9. Eleve, 10. Pirol, 11. Argus, 13. Raa, 15. Oer, 16. See, 17. Arme, 19. fein, 20. Phoenix, 21. Idee, 23. Star, 26. Oel, 27. Aar, 29. Amu, 30. Adlon, 32. Etage, 34. Haiti, 35. nasal, 36. Rhein.

Senkrecht: 1. Werra, 2. Altar, 3. Eva, 4. Nero, 5. Spur, 6. Eis, 7. Solci, 8. Ellen, 12. General, 14. Ampel, 16. Sexta, 18. Ehe, 19. Fis, 21. Ionen, 22. Delta, 24. Amati, 25. Rubin, 27. Adel, 28. Rohr, 30. Aga, 31. nah, 33. As. Lösungswort: Phoenix-Rheinrohr.



Überraschung der Lohn- und Gehaltsabteilungen für die Auszahlung des Weihnachtsgeldes: Vornehm verpackt sieht's nach mehr aus



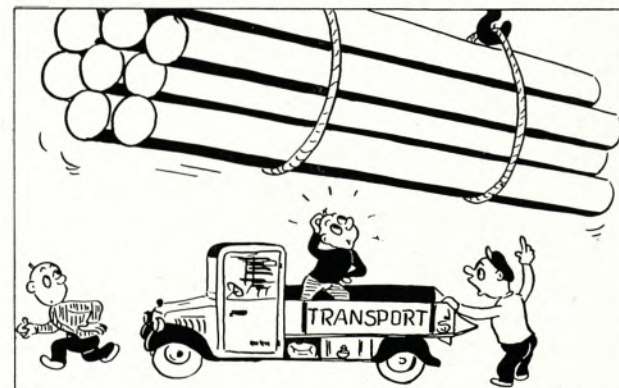
„Mensch, jetzt bist Du schon so lange im Betrieb und verstehst noch nicht, warum wir unseren Vorarbeiter ‚Sputnik‘ getauft haben“



„Laß uns verschnauften und uns auf unser Wägelchen setzen, die Schallmauer der Fußballfanatiker durchbrechen wir doch nicht“

*

Von oben sieht es anders aus. Unsere Kranführer fragen sich täglich: „Wie, dieses große Rohrpaket soll auf den kleinen Wagen?“





„Die armen Blüten“ mag man denken. Aber sie erfrieren nicht, weil das Wasser künstlich aufgereget wurde und eine Schutzschicht gegen Nachtfrost bildet

Dicke Eiszapfen hingen vor wenigen Wochen in einigen Weinbaugebieten von schönen saftigen Trauben herab, und dennoch waren diese Trauben nicht erfroren. Ein ähnliches Bild wird man im Frühjahr bei kostbaren Obstkulturen beobachten können: Die Blüten werden dann von einem Eispanzer umgeben sein. Diese Vereisung ist künstlich herbeigeführt und — man sollte es kaum glauben — sie schützt sowohl die Trauben als auch die Blüten vor dem Erfrieren. Ein Erfolg der modernen Beregnungsanlagen, die nicht nur für „künstlichen Regen“ sorgen, sondern mit deren Hilfe man Pflanzen und Blüten beregnet, so daß bei starken Nachtfrosten ein Eispanzer gebildet wird, der bei Temperaturen bis zu -9°C wie eine durchsichtige Schutzhülle wirkt. Hierbei gibt das Wasser seine sogenannte Erstarrungswärme an Blüten und Triebe ab, deren Zellgewebe dabei knapp unter Null Grad gehalten wird. Das ist ein Kältegrad, den nahezu alle Pflanzen noch aushalten können, ohne daß sie Schaden erleiden.

Vereisung schützt vor Erfrieren

Immer breiterer Anwendungsbereich moderner Beregnungsanlagen

Das Problem der künstlichen Bewässerung ist schon Jahrtausende alt, aber der maßgerechte Regen ist eigentlich erst eine Erfindung der Neuzeit. Und wenn man sich an den Juni 1957 zurückerinnert, als wir alle unter der großen Hitzewelle litten, wird einem klar, was „Regen nach Maß“ für das Wachstum der Pflanzen bedeutet. Mißernten infolge Trockenheit brauchen heute nicht mehr zu sein. Eine künstliche Beregnungsanlage sorgt für die notwendige Flüssigkeit.

Rohre ermöglichen Fußballspiel

Ein anderes Bild: Zu Tausenden strömen die Fußballenthusiasten zum Sportplatz des westdeutschen Oberligisten SV Sodingen. Wer von ihnen macht sich aber schon Gedanken darüber, daß noch kurz vorher eine Beregnungsanlage auf dem Sportplatz in Tätigkeit gesetzt wurde? Sie ist gerade an dieser Stelle unbedingt notwendig, denn die im Schatten der Fördertürme liegende Anlage hat so ungünstige Bodenverhältnisse, daß das Regenwasser sofort absickert und eine Grasarbe ohne künstliche Bewässerung nicht möglich wäre.

Berieselung ist nicht Beregnung

Die künstlichen Beregnungsanlagen haben noch ein weites Feld vor sich. Während man früher Wasser mit Hilfe von Schöpfwerken den Flußläufen entnahm, auf die Felder leitete und mit dieser Berieselung bzw. Überstauung trockene Äcker bewässerte, geht man heute einen anderen Weg. Wasser wird immer knapper. Das war der Grund, um eine neue Methode zu suchen. Vor etwa vierzig Jahren stieß man bei dieser Suche auf die künstliche Beregnung. Jetzt wurde das Feld nicht mehr unter

Wasser gesetzt, sondern der Regen kam „wie edit“ von oben. Die Grundform der Beregnungsanlage war gefunden: Pumpenanlagen zur Wasserförderung, Rohrleitungen zum Weitertransport und Verteilungsgeräte (Regner), die das Wasser regenartig ausbringen.

Von der ursprünglich vollbeweglichen Anlage, die transportabel war, ist man inzwischen abgekommen. Der Vorteil der Beweglichkeit war gleichzeitig ein Nachteil, weil durch den Weitertransport ein hoher Arbeitsaufwand bedingt war. Die inzwischen entwickelte teil- oder vollstationäre Anlage hat als wesentlichen Bestandteil ein festes Rohrnetz, das im Bereich der zu beregnenden Fläche so verlegt ist, daß es mit einem möglichst geringen Arbeitsaufwand mit den gewünschten Regengaben versorgt werden kann. Der Mangel an landwirtschaftlichen Arbeitskräften, aber auch der Zug zur Automatisierung hat diese Entwicklung beeinflusst.

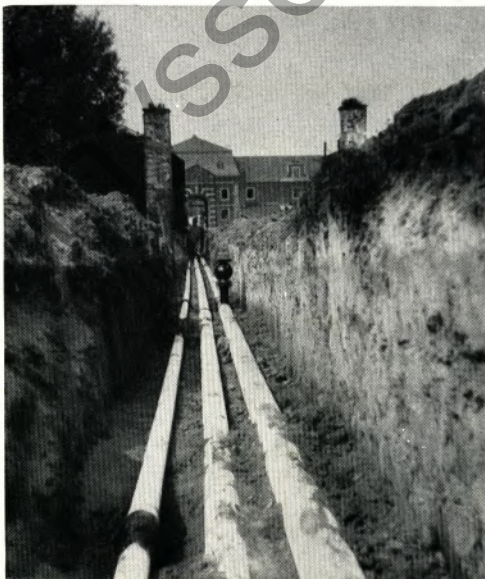
Düngende Substanzen werden verregnet

Man ging aber noch weiter. Die Anlage wurde nicht nur technisch verfeinert, sondern man fand auch neue Anwendungsmöglichkeiten. Handelte es sich ursprünglich nur darum, Wasser zu verregnen, so wurde in den letzten Jahren auch das Wasser in den Rohren als Transportmittel ausgenutzt, indem man düngende Substanzen aller Art gleichzeitig mit dem Wasser beförderte und auf die Landflächen ausbrachte. Aus der ursprünglichen Klarwasserberegnung wurde die düngende Beregnung.

In Zukunft besseres Trinkwasser

Und damit beginnt ein neues Kapitel, die Abwasserverregnung. Die inzwischen vorliegenden Erfahrungen zeigen immer vielfältigere Möglichkeiten auf. Die landwirtschaftliche Verwertung von Abwässern durch Verregnung (auch Abwasserlandbehandlung genannt) hat deshalb so an Bedeutung gewonnen, weil sie gegenüber Kläranlagen der verschiedensten Art eine weitaus günstigere Lösung der Abwasserfrage mit sich bringt. Wenn man an die Verschmutzung unserer Flüsse denkt und weiter berücksichtigt, daß wir aus dem Uferfiltrat dieser Flüsse mit „trinkbarem“ Wasser — Trinkwasser kann man es kaum nennen — versorgt werden, kann man sich gut vorstellen, daß auf diesem Gebiet noch viel zu tun ist. Es mag eingewendet werden, daß die Industrieabwässer die Hauptursache der

Das linke Bild zeigt die erdverlegten Rohrleitungen bei Haus Palant. Am rechten Rohrstrang erkennt man einen Feldhydranten, an den Schnellkupplungsrohre angeschlossen werden können. — Bild rechts: Regner auf dem Sportplatz des Oberligisten SV Sodingen. Um die Rasendecke zu erhalten, ist häufige Beregnung nötig



Verschmutzung sind, aber das stimmt nur zum Teil. Vor allem ist es die Abwasserlast der Städte, die das natürliche Selbstreinigungsvermögen der Flüsse übersteigt. Besteht doch z. B. die im allgemeinen noch als sauber zu bezeichnende Ruhr in trockenen Zeiten zur Hälfte aus Abwasser! Überdies wird der industrielle Wasserbedarf durch die Einführung der Kreislaufwirtschaft wesentlich eingeschränkt. Als Beispiel zu dieser Entwicklung sei nur erwähnt, daß man früher je nach Verfahren für eine Tonne Stahl zwischen 20 und 200 cbm Wasser brauchte, während man heute in der Lage ist, mit 0,8 cbm auszukommen.

Wirtschaftliche Abwasserverwertung

Neben dem Reinigungseffekt der Abwasserbehandlung liegt ihre Bedeutung ebenso darin, daß die Nutzung der im Abwasser enthaltenen düngenden Substanzen einmal naturgegeben und zum anderen auf jeden Fall wirtschaftlicher ist. Von der nur unvollkommenen Abwasserbeseitigung durch Kläranlagen gelangt man so zur produktiven Abwasserverwertung. In welchem Umfange diese Ausnutzung möglich ist, kann man daraus ersehen, daß die Abwasserverregnung Ertragssteigerungen bis zu 100% je nach Art der beregneten Kulturen ergibt. Auch die starke Verminderung der Waldflächen und die damit zwangsläufig verbundene Verkleinerung der Wasserrückhaltungsmöglichkeiten läßt sich zum Teil durch die Abwasserlandbehandlung ausgleichen. Der Wasserablauf zum Meer wird nämlich bedeutend langsamer.

Auch Stallmist geht durch Rohre

Eine interessante Versuchsanlage wurde in den letzten Jahren in der Nähe von Weisweiler (Raum Köln—Aachen) gebaut, an deren Erstellung der VRB maßgeblich beteiligt war. Ursprünglich war diese Anlage für die Klarwasserberegung des 50 ha großen Gutshofes „Haus Palant“ bei gleichzeitiger Mitverregnung von Jauche und zerkleinertem Stallmist eingerichtet. Inzwischen werden ganzjährig auch die Abwässer der 4 000 Seelen starken Gemeinde Weisweiler nach vorheriger mechanischer Klärung über Pumpen, Rohrleitungen und Regner auf die Landflächen verteilt. Der anfallende Stallmist mit eingestreutem, kurzgehäckseltem Stroh und die Jauche werden ebenfalls durch Pumpen und Rohrleitungen zur Zentralanlage befördert, um hier mit dem Klärschlamm der mechanischen Vorklärung in einem Faulturm bei +37°C ausgefault zu werden. Dabei fallen täglich rund 100 Kubikmeter Faulgas mit



Verregnungsanlage am Haus Palant bei Weisweiler in voller Aktion. Die Anlage war für die Klarwasserverregnung gebaut, verregnet aber inzwischen auch die gesamten Abwässer des Ortes

65% Methananteil an. Dieses Gas wird als Kraftstoff für einen Zweistoff-Motor (85% Faulgas und 15% Dieselöl) beim Antrieb der Abwasserberegnungspumpen verwandt. Die Kühlwasserabwärme des Motors genügt wiederum für die Beheizung des Faulraums. Es gibt also auch noch außerhalb der Grundstoffindustrie Formen einer Verbundwirtschaft. Der ausgefaulte Mist und Schlamm wird bedarfsweise, mit Abwasser vermischt, auf die Acker- und Grünlandflächen verregnet. Es wurden hier etwa 3 km Rohr NW 125 und NW 150 verlegt. 45 Entnahmestellen (Feldhydranten) wurden an dieser Leitung angebracht.

Man wird sich fragen, ob sich ein solcher Kostenaufwand noch wirtschaftlich zeigt. Hält man aber die Kosten einer vollbiologischen Kläranlage gegen die einer Anlage zur Abwasserlandbehandlung, muß man feststellen, daß eine Kläranlage mindestens genau so teuer ist. Hinzu kommt der Vorteil der produktiven Abwassernutzung.

Wichtige Bauten und Planungen

Die Wichtigkeit der Abwasserverregnung wird unterstrichen durch zahlreiche Anlagen, die inzwischen fertiggestellt bzw. im Bau sind: Bei Braunschweig für 1 000 ha Land, weitere 3 000 ha im Ausbau; bei Düren 700 ha, bei Memmingen 600 ha, bei Bielefeld 220 ha und 800 ha geplant, bei Frankfurt 2 500 ha. Diese Zahlen mögen wenig besagen. Aber wenn man bedenkt, daß der Ausbau eines Hektars Abwasserberegnungsfläche etwa 2 000 DM kostet und dabei berücksichtigt, daß 70% dieser Kosten auf das feste Rohrlei-

tungsnetz entfallen, leuchtet es wohl ein, welche Bedeutung das Rohr für diesen Anwendungsbereich hat. In der Anlage Düren sind z. B. mehr als 40 km Rohr NW 150 bis NW 300 verarbeitet, und der Hauptzuleiter der Anlage Bielefeld ist 26 km lang, NW 800 und 600.

45 600 km Rohr nötig

In der Bundesrepublik werden zur Zeit 220 000 ha bewässert, davon 170 000 ha durch Berieselung bzw. Überstauen. Das sind rund 77%. Eine Bewässerung durch Beregnung erfolgt bei 50 000 Hektar = 23%. Nach Untersuchungen des Bundeslandwirtschaftsministeriums sind noch etwa 830 000 ha bewässerungsbedürftig. Davon sind für die Beregnung etwa 700 000 ha gleich 92% vorgesehen. Als Faustregel rechnet man für 1 ha Beregnungsfläche 60 m Rohrleitung. Das bedeutet für die noch als bewässerungsbedürftig ermittelten Flächen die geradezu ungewöhnliche Rohrleitungslänge von 45 600 km, also mehr als die Länge des Erdumfanges.

Im Süden Frankreichs wird in jedem fünften Jahr durch Trockenheit eine völlige Mißernte verzeichnet. Deshalb wurde ein Generalplan aufgestellt, der die Bewässerung von etwa 1 Million Hektar vorsieht. Im Sudan geht — von deutschen Firmen gebaut — ein Kanal von 134 km Länge seiner Vollendung entgegen, der Wasser für etwa 320 000 Hektar liefern soll. In beiden Fällen handelt es sich vornehmlich um Beregnungsprojekte, eben weil die Beregnung — und das ist ihr wesentlicher Vorteil gegenüber der Berieselung — nur 10 bis 20% der sonst notwendigen Wassermenge erfordert. Ing. H. Hoßbach



Sangeslust-Vorsitzender Wilhelm Bröker (rechts) überreicht dem Goldjubilär seines Vereins, Aloys Weber, ein Geschenk

80 Jahre MGV „Sangeslust“ in Meiderich. Nicht nur das Festkonzert war ein großes Ereignis, sondern auch der Festkommers, der am 12. Oktober im Meidericher Bahnhofshotel stattfand. Hatte schon das Jubelkonzert in der Hamborner Stadthalle die beiden Ruhrort/Meidericher Werkschöre gemeinsam gestaltet, so standen auch diesmal auf dem Podium wieder „die beiden Unzertrennlichen“, wie die Werkschöre von den Duisburger Tageszeitungen

Im Jubiläumsjahr ein hoher Sieg

Den Auftakt zur Festwoche aus Anlaß des 30jährigen Bestehens des Ruhrorter Schachklubs bildete ein am 29. September an 24 Brettern durchgeführter Freundschaftskampf gegen die Schachfreunde Dinslaken-Lohberg. In einem an Varianten reichen Spiel setzte sich das bessere Können der Hüttenleute durch. Nach vierstündigem Kampf stand ein überlegener Sieg mit $18\frac{1}{2}:5\frac{1}{2}$ Punkten fest. Ein Zeichen für die spielerische Ausgeglichenheit: vom 12. Brett ab wurden alle Partien gewonnen.

In der Reihenfolge der Bretter gab es folgende Ergebnisse: Schulz (1 Punkt), Mölder (1 P.), Rosendahl ($\frac{1}{2}$), Waitzer (0), Ronniger (0), Ebert (1), v. Stockum (1), Sies (1), Liebhart (0), Martini (0), Pauly (1), Schäfer (0), Tummes (1), Baum (1), Henkel (1), Gmerek, E. (1), Bohrmann (1), Jucharcz (1), Katerberg (1), Nöldner (1), Gmerek, P. (1), Crogalla (1), Bliskinnis (1), Müller (1). Am 1. Oktober wurde das Jubiläumsblitzturnier ausgetragen. Fast ohne Pause wurde in knapp fünf Stunden ein 17 Runden umfassender Kampf — Zugfolge 5 Sekunden — abgewickelt. Sieger wurden die Schachfreunde Schmitz, Nemitz und Ronniger.

Bei den „beiden Unzertrennlichen“

Glückwünsche für MGV »Sangeslust«

wegen ihrer stets gemeinsam gestalteten Konzerte genannt werden. So war es natürlich kein Wunder, daß der Bruderverein MGV „Frohsinn“ aus Ruhrort besonders herzlich gratulierte.

Für den Vorstand von Phoenix-Rheinrohr überbrachte Hüttendirektor Sors in einer humorgewürzten Ansprache die Glückwünsche. An einem gut eingespielten Chor, erklärte der Arbeitsdirektor, könne man am besten das Wesen und die Harmonie der Gemeinschaft erkennen, einer Gemeinschaft, wie sie auch im Betriebsleben immer herrschen sollte.

Sängerkreisvorsitzender Theo Kappert übermittelte nicht nur die Glückwünsche des Deutschen Sängerbundes, sondern sprach auch die Anerkennung des DSB für die geleistete Arbeit aus. Drei Jubilare zeichnete er aus: A. Weber für 50jährige aktive Sangestätigkeit, H. Wolters, der seit 40 Jahren Chorsänger ist, und H. Seifert, der dem Verein seit 25 Jahren als förderndes Mitglied angehört. Der Chor überreichte ihnen

allen Geschenke. Und dann wurde der Jubelverein selbst beschenkt. Glückwünsche über Glückwünsche von den Werkschören aus Ruhrort, Düsseldorf, Dinslaken und Mülheim, vom Werkschor August-Thyssen-Hütte, MGV „Germania“ Ruhrort, Quartettverein Obermeiderich und MGV Obermeiderich 1908. Für die Arbeitsgemeinschaft der Kulturschaffenden bei Phoenix-Rheinrohr gratulierte Rudi Damm.

Unter den zahlreichen Gästen, die Vorsitzender Willi Bröker begrüßen konnte, befanden sich neben Hüttendirektor Sors auch Direktor Wilms und Abt.-Ltr. Beckers. Der besondere Gruß des Vorsitzenden galt den Ehrenmitgliedern, an der Spitze dem Ehrenvorsitzenden Gerhard Frahn, der sich seit nunmehr 53 Jahren dem deutschen Lied verschrieben hat.

Nach derart herzlichen und gehaltvollen Glückwünschen mußte auch der gemütliche Teil nicht nur ausgedehnt, sondern auch besonders humorvoll werden. Nach schmissigen Weisen drehten sich die Sänger und ihre Frauen im Tanz. Fritz Ahlfeld, bei solchen Festen kein Unbekannter mehr, strapazierte mit Ausdauer und Erfolg mit seinen Vorträgen die Lachmuskeln der Besucher.

Thyssenchor feierte Stiftungsfest

Im Handelshof in Mülheim beging der Thyssensche Männerchor 1878 am 19. Oktober sein 79. Stiftungsfest. Aktive und passive Mitglieder mit ihren Frauen sowie Hüttendirektor Schiewerling, der Protektor des Vereins, und Vertreter der Werks- und Betriebsleitung hatten sich eingefunden. Chor und Werksorchester bestritten den ersten Teil mit Musik und Gesangvorträgen. Das Varieté-Programm mit Waldemar Drees als Ansager, Otty Harders als Sprechjongleuse und anderen hervorragenden Künstlern fand immer wieder brausenden Beifall. Tanzmusik beschloß den gelungenen Abend, der das letzte gemeinsame Treffen des Chores vor der Weihnachtsfeier am 29. Dezember um 15 Uhr im Mülheimer Handelshof und dem 80. Stiftungsfest am 19. Mai 1958 mit Orchester und befreundetem Kugelfischer-Chor aus Schweinfurt war.

*Dein Ohr leih' jedem,
wenigen deine Stimme.
Nimm Rat von allen,
aber spar dein Urteil.*

Xaver Liebhart

40 Jahre im Dienst

WERK RUHRORT

Johann Peters,
Elektrobetrieb Hochofen, 11. 1.
Matth. Hoffmann, Hochofen, 16. 1.
Johann aus der Fünten,
Versand, 24. 1.

Karl Niehaus,
Elektrobetrieb Hochofen, 28. 1.
Heinr. Süsselbecke, SM-Werk, 31. 1.

WERK POENSGEN

Karl Brunne, Arbeitsvorb., 20. 1.

25 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Wilhelm Hindenburg,
Fretz-Moon-Anlage, 29. 10.
Friedrich Nierhaus,
Pilgerwalzwerk, 30. 1.

WERK HÜTTENBETRIEB

Josef Otte, Bauabteilung, 5. 1.
Otto Schwarz, Bauabteilung, 5. 1.
Franz Masgaj, Hochofen, 8. 1.
Hermann Peters, Bauabt., 10. 1.
Hans Fuchs, Werkschutz, 10. 1.

WURAGROHR GMBH

Ewald Wessel, Kaltwalzerei, 8. 1.
Fritz Prünte, Kaltwalzerei, 9. 1.
Heinr. Velmer, Adjustage, 18. 1.
Theodor Tigges, Adjustage, 20. 1.
Heinrich Neurath,
Elektrowerkstatt, 21. 1.

Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare
Franz Wesholowski,
Duisburg-Meiderich, 14. 9.

Dietrich Bergmann,
Duisburg-Meiderich, 2. 11.

Heinrich Wittenberg,
Mülheim-Ruhr, 4. 11.

August Bußmann,
Mülheim-Ruhr, 14. 11.

Johann Schmitz,
Duisburg-Laar, 15. 11.

Friedrich Wiesotzki,
Mülheim-Ruhr, 16. 11.

Johann Skiborowski,
Duisburg-Hamborn, 17. 11.

Karl Achterwinter,
Penzberg/Oberbayern, 23. 11.

Georg Jurgeleit,
Gladbeck/Westf., 23. 11.

Josef Knickenberg,
Duisburg-Meiderich, 30. 11.

Heinrich Stöber,
Hochdahl/Rheinland, 30. 11.

Hermann Kubach,
Duisburg-Meiderich, 7. 12.

Jakob Grollmann,
Mülheim-Ruhr, 8. 12.

Wilhelm Vosskamp,
Rheinbrohl-Rockenfeld, 14. 12.

Wilhelm Poll, Walsum, 14. 12.

Friedrich Steinhoff,
Homberg/Niederrhein, 21. 12.

Maximilian Pohl,
Duisburg-Laar, 27. 12.

Da unsere Werkzeitung ab Januar monatlich erscheint, veröffentlichen wir in jeder Ausgabe in einer Vorausschau nur noch die Jubilare des folgenden Monats. Glückwünsche zu goldenen, diamantenen und eisernen Hochzeiten sowie zum 80., 85., 90. oder 95. Geburtstag bringen wir ab Januar jeweils für den laufenden Monat.

Wilhelm Renner erinnert sich ...

Beim Anblick der Anlagen des großen Düsseldorfer Hüttenwerkes wird der kleine, untergesetzte Mann mit der dunklen Schirmmütze von Erinnerungen übermannt.

Im Frühjahr 1926 wurde er als Kraftfahrer dort eingestellt. Einer der ersten war er, die bei Phoenix-Rheinrohr einen Lkw. steuerten. Man fuhr damals noch viel mit Pferd und Wagen und nur große Betriebe konnten es sich leisten, einen motorisierten Wagenpark zu unterhalten.

Mit einem Krupp-10-Tonner fuhr er mehrere Jahre lang Material zur Weiterverarbeitung vom Werk I in der Kölner Straße zum Werk II nach Lierenfeld. Viele Male pendelte er so hin und her. 1929 trat Abwechslung in diesen Pendelverkehr ein. Täglich fuhr Wilhelm Renner nun Rohre und Muffen nach Mülheim, Immigrath und Hilden. Er war ein guter und vorsichtiger Fahrer. Sicherheit war sein oberster Grundsatz. Der immer größer werdende Verkehr konnte ihn nicht aus der Ruhe bringen. Doch eines Tages geschah es. Eine ältere Frau lief ihm direkt in den Wagen. Er trat hart auf die Bremse — vergeblich, die Räder



Das Werk ist noch nicht vergessen

der rollten über sie hinweg. Es war nicht seine Schuld, aber ein Schock blieb, obwohl der Unfall nicht tödlich verlief. Das Bild der in den Wagen hineinlaufenden Frau verfolgte ihn Tag und Nacht. Nein, weiterfahren konnte er nicht mehr! Die moralische Belastung war zu groß für ihn.

Für ihn wurde eine andere Tätigkeit innerhalb des Werkes gefunden. Die Arbeit im Elektrobetrieb ließ ihn den Unglücksfall langsam vergessen. Zwei Jahre vergingen so, da schlug das Schicksal abermals zu. Als er eines Morgens zur Arbeit gehen wollte, erlitt er einen Schlaganfall. Seitdem ist er linksseitig leicht gelähmt. An Weiterarbeiten war nicht mehr zu denken. Er wurde pensioniert.

Nur auf einen Stock gestützt kann Wilhelm Renner langsam gehen. Das hindert ihn jedoch nicht daran, jeden Tag einen Blick auf das Werk zu werfen, dem er sich auch heute noch eng verbunden fühlt.

In den beiden letzten Monaten verschieden unsere Mitarbeiter:

WERK THYSSEN

Hans aus dem Bruch, Masch.-Betrieb II
Jakob Saad, Kranbetrieb
Heinz Breisenbruch, Rohrwerk
Wilhelm Klarholz, Stahlbau
Erich Glatzel, Werkschutz
Wilhelm Monning, Belegschaftsräume
Rudolf Ratheike, Schweißwerk
Friedrich Leja, Rohrwerk
Eugen Naaf, Blechwerk Versand
Mathias Volk, Belegschaftsräume

WERK RUHRORT

Friedrich Fettweis, Martinwerk
Josef Weber, Martinwerk
Peter Jung, Maschinenbetrieb
Julius Bremm, Maschinenbetrieb

Jakob Kleinenbrands, Maschinenbetr.
Paul Giene, El. Hauptwerkstatt
Ernst Goebel, Werkschutz
Hein-Josef Gras, Elektrobetrieb
Theodor Reykes, Hochdruckkraftwerk
Günther Wolf, Hochdruckkraftwerk

WERK HÜTTENBETRIEB

Fritz Kösterke, Hochofen
August Hennig, Hochofen
Franz Gradtke, Hochofen

WERK POENSGEN

Julius König, Incromabteilung
Heinrich Reiser, Belegschaftsräume
Otto Baltrusch, Kraftfahrbetrieb

LINDENER EISEN- U. STAHLWERKE

Reinhard Füllenberg, Putzerei

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

Am 7. Dezember fand im „Handelshof“ in Duisburg-Hamborn die große Jubilarsfeier unserer Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb statt. Die Werkzeitung veröffentlicht in der Januar-Ausgabe einen ausführlichen Bericht über diese alljährlich stattfindende Veranstaltung für unsere Jubilare.



Das sind die Sorgen des Bildhauers: „Jetzt habe ich meine Schwiegermutter schon so schön gemacht — und trotzdem gibt's noch Späne!“



Ehedrama im Hause des Steckpferdmalers: Seit vier Wochen kaufe ich täglich frisches Obst, von meinem Muskelkrampf gar nicht zu reden — und jetzt bin ich noch nicht einmal ganz zu sehen!



Der schriftstellernde Steckpferdreiter hatte Glück: Die Muse küßte ihn

So ein Pech!

seufzt unser Zeichner HEINZ SONNTAG
gemeinsam mit den Steckpferdreitern

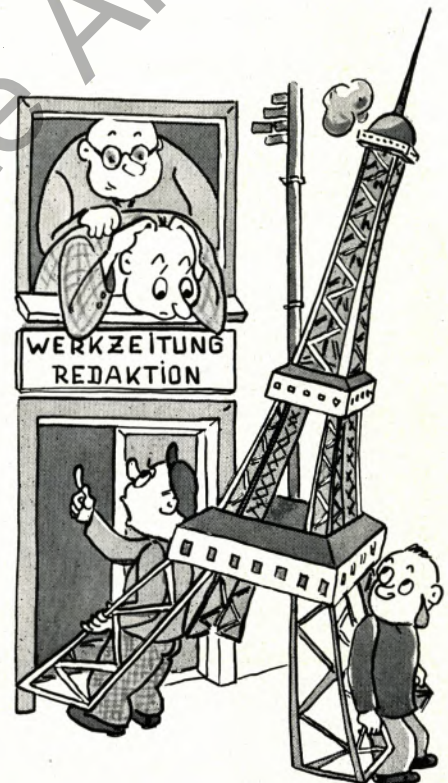
**Aber nicht alle hatten derartiges Mißgeschick
Das beweist die lange Liste unserer Gewinner**

Im Fotowettbewerb fielen der 1. Preis zu 60 DM auf J. Driesang, Ruhrort; der 2. Preis zu 50 DM auf A. Sandmann, Mülheim; der 3. Preis zu 40 DM auf B. Zühlke, Ruhrort; der 4. Preis zu 30 DM auf W. Kocks, Mülheim; der 5. Preis zu 20 DM auf N. Mück, Düsseldorf; der 6. Preis zu 10 DM auf Lohbeck, Mülheim; der 7. Preis zu 5 DM auf E. Lenselink, Solingen. Buchpreise: K. Lucas, Ruhrort; H. Hornberg, Ruhrort; G. Richter, Düsseldorf; D. Schauenburg, Mülheim; W. Baßfeld, Dinslaken.

Für Gemälde, Plastiken und Zeichnungen erhielten die Preise: P. Schmitz, Düsseldorf, 60 DM; J. Geurtz, Ruhrort, 50 DM; W. Simon, Ruhrort, 40 DM; F. Bürger, Mülheim, 30 DM; N. Mück, Düsseldorf, 20 DM; M. Ramjoué, Mülheim, 10 DM; H. Inderbieten, Ruhrort, 5 DM; Buchpreise bekamen: R. Paselk, Düsseldorf; J. Majowski, Ruhrort; J. Scholten, Ruhrort; K. H. Schwarz, Ruhrort; Th. Jackowiak, Mülheim.

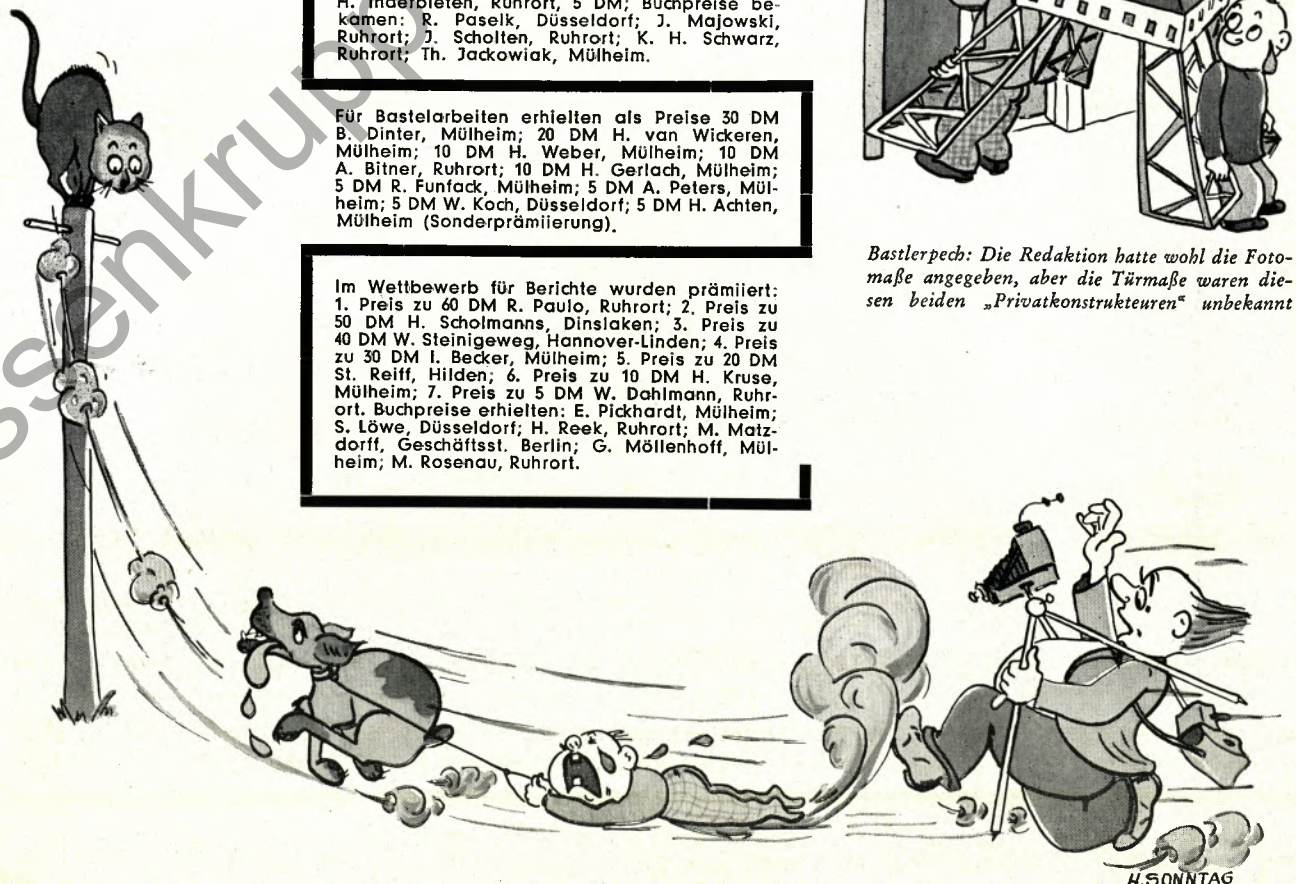
Für Bastelarbeiten erhielten als Preise 30 DM B. Dinter, Mülheim; 20 DM H. van Wickeren, Mülheim; 10 DM H. Weber, Mülheim; 10 DM A. Bitner, Ruhrort; 10 DM H. Gerlach, Mülheim; 5 DM R. Funck, Mülheim; 5 DM A. Peters, Mülheim; 5 DM W. Koch, Düsseldorf; 5 DM H. Achten, Mülheim (Sonderprämierung).

Im Wettbewerb für Berichte wurden prämiert: 1. Preis zu 60 DM R. Paulo, Ruhrort; 2. Preis zu 50 DM H. Scholmanns, Dinslaken; 3. Preis zu 40 DM W. Steingeweg, Hannover-Linden; 4. Preis zu 30 DM I. Becker, Mülheim; 5. Preis zu 20 DM St. Reiff, Hilden; 6. Preis zu 10 DM H. Kruse, Mülheim; 7. Preis zu 5 DM W. Dahlmann, Ruhrort. Buchpreise erhielten: E. Pickhardt, Mülheim; S. Löwe, Düsseldorf; H. Reek, Ruhrort; M. Matzdorff, Geschäftsst. Berlin; G. Möllenhoff, Mülheim; M. Rosenau, Ruhrort.



Bastlerpech: Die Redaktion hatte wohl die Foto-
maße angegeben, aber die Türmaße waren die-
sen beiden „Privatkonstruktoren“ unbekannt

Das Mißgeschick des
Amateurfotografen:
Daß ich mir für den
Wettbewerb auch
unbedingt das The-
ma „Kind mit Hund“
stellen mußte!!!



H. SONNTAG



40 Beamte des italienischen Industrie- und Handelsministeriums besichtigten unser Werk Poensgen, wo sie von Hüttendir. Dr. Hofmeier begrüßt wurden. Sie besuchten die Länder der Montan-Union



Ein verkehrstechnisches Kuriosum an der Tankstelle des Werkes Thyssen: Zwei Halteverbots-Schilder verbieten Kraftfahrzeugen anzuhalten. Deshalb wird hier nur noch im Vorbeifahren getankt



Eine Wirtschaftsdelegation aus Britisch-Kolumbien/Kanada besichtigte auf ihrer Reise durch Deutschland das Werk Ruhrort. Wir sehen die Gäste bei einer Probefahrt mit der Alweg-Bahn



Schichtführer Clemens Meier (65) schied bei der Mülheimer Werkspolizei aus. Werkschutzleiter Ing. Heinemann überreichte das Abschiedsgeschenk. H. Tietze erschien als Vertreter des Betriebsrates



Der ehemalige Lokführer im Werk Thyssen, Bernhard Heimann, feierte mit seiner Frau Elisabeth in aller Frische die Diamantene Hochzeit. Zwischen beiden ein hundert Jahre alter „Kanonenofen“



Unsere Wettbewerbs-Jury hatte es bei den vielen Einsendungen schwer. V.l.n.r. Dr. Möhring, Studienrat Rickert, Dipl.-Ing. Ernst, Bildhauer Rasche, Fotomeister Mengede, Kunstkritiker Cieplik



„Der fröhlichste Haufen“ hieß die 174. Besatzung unseres Erholungsheimes Nassau, die im Oktober dort ihren Urlaub verlebte
*
Der Richtkranz wehte auf dem neuen Ruhrorter Zentralmagazin



Direktor W. G. Geue empfing in Mülheim britische Eisenhändler, die sich auf einer Studienfahrt durch Westdeutschland befanden
*



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

