

PHOENIX-RHEINROHR

Werkmänner an Rhein und Ruhr



UNSERE GEMEINSCHAFT IN WORT UND BILD

HEFT **6** JULI/AUG. 1956

POSTVERLAGSORT DÜSSELDORF
NUR FÜR BETRIEBSANGEHÖRIGE



- 2 Was die Redaktion zur sechsten Phoenix-Rheinrohr-Ausgabe zu sagen hat.
- 3 Wir sind im Bilde über die wichtigsten Ereignisse.
- 4 Hauptversammlung in Düsseldorf — Nach einem Jahr...
- 5 Der Gewinn geht uns alle an.
- 6 Die Kohleversorgung ist unser größter Engpaß.
- 7 Hohe Frachtkosten auf US-Kohle.
- 8 Wir starten einen neuen Wettbewerb.
- 9 Unsere Jubilare fühlten sich auch bei Regen wohl.
- 10 Werkstücke müssen durch die „Gummizelle“ in Düsseldorf
- 11 „Restaurant Phoenix-Rheinrohr“ hat täglich 3490 Mittagsgäste.
- 12 VRB baute neues Werk in Dortmund.
- 13 3500 Ruhrorter kamen zur Drillhalle.
- 14 Die freie Aussprache — Zuschriften zur Arbeitszeitverkürzung.
- 15 Unsere Lehrlinge in Südfrankreich.
- 16 Werksorchester auf den Wellen der Heiterkeit und der Nordsee.
- 17 Freundliches Lächeln hellt trüben Tag auf.
- 18 Unsere Stahlflaschen bewähren sich im Alltag.
- 19 Werk Dinslaken lieferte Millionen Flaschen.
- 20 Sozialausschuß der Wirtschaftsvereinigung in Bad Honnef
- 21 Was hat die Kripo im Werk zu suchen?
- 22 Tausende umjubeln Thyssensänger.
- 23 Auch die alten Leute haben eine Aufgabe.
- 24 Neuer Hochofen wurde ganz anders gebaut.
- 25 Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis.
- 26 Sommerliche Steckenpferde am Start und losgelassen.
- 27 Mülheimer Heizöl-Verteilungsnetz arbeitet störungslos.
- 28 Professor Ellscheid beurteilt „Kanada-Töchter“ optimistisch.
- 29 Berlin ist wieder da!
- 30 Im Werk Immigrath wird weiter modernisiert.
- 31 Rohrbogen hielt 1000 Stunden bei 410 atü und 540 Grad Celsius durch.
- 32 August Thyssen gab „Freie Fahrt!“
- 33 Schmuckkästchen erfreuen unsere Werksangehörigen.
- 34 ... und das nennt man Urlaub — Heitere Stoßseufzer von H. Sonntag.
- 35 Aktuelle Fotos von Monat zu Monat festgehalten.

Liebe Leserin und lieber Leser!

Der Sommer hat sich in diesem Jahr anscheinend wegen „höherer atomarer Gewalt“ von seiner schlechten Seite gezeigt. Und doch müssen wir bedenken: Er beschert der Natur das Reifen und den Menschen, groß und klein, den langersehnten Urlaub. Wir erleben es in diesem Jahre stärker denn je zuvor: Die Natur geht nicht immerzu nach ewig unerschütterlichen Gesetzen vor. Nein, sie erlaubt sich hier und da kleine und große Seitensprünge, denen wir auch im Urlaub nicht entgehen können. Trotz allem aber bleibt der Urlaub eine Zeit der Erholung, des

Sie hat gut lachen. Endlich ein Urlaubstag voller Sonnenschein



Ausruhens und der Entspannung. Das ist auch bei der Gestaltung dieser Ausgabe bedacht. Der Inhalt ist locker und sommerlich leicht. Dennoch sind die augenblicklich schwerwiegenden Fragen für unser Unternehmen erörtert. Dr. F. W. Siebert behandelt unseren größten Engpaß — die Kohle- und Koksversorgung. Ein Rückblick auf die Hauptversammlung schneidet wesentliche Probleme an, die noch der Lösung harren. Trotz Sommer und Urlaub geht unsere Arbeit unvermindert weiter. Mancher hat zusätzliche Aufgaben für den in Erholung weilenden Mitarbeiter zu übernehmen. Der moderne Industriebetrieb kann nicht geschlossen in Urlaub gehen. Für unser Unternehmen beginnt das zweite bedeutungsvolle Jahr nach der Verschmelzung: Die gesteckten Ziele sollen erreicht, alle Erfordernisse erfüllt werden. Jeder kann an seiner Arbeitsstätte hierzu beitragen. *Ed. Gerlach*

HERAUSGEBER:
PHOENIX-RHEINROHR AG
Vereinigete Hütten- und Röhrenwerke
Düsseldorf, Ronsdorfer Str. 130

Verantwortlich: Direktor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Werk Thyssen, Telefon Mülheim 44 34, Apparat 48 40/45 60, und Werk Duisburg-Ruhrort, Telefon 4 44 71, Apparat 62 34 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Klischees: Fröbus, Köln, und Vignold, Essen

Auflage: 38 000 Exemplare
Umschlagaufnahmen: Harz



UNSER TITELBILD

Der Mensch und der Stahl

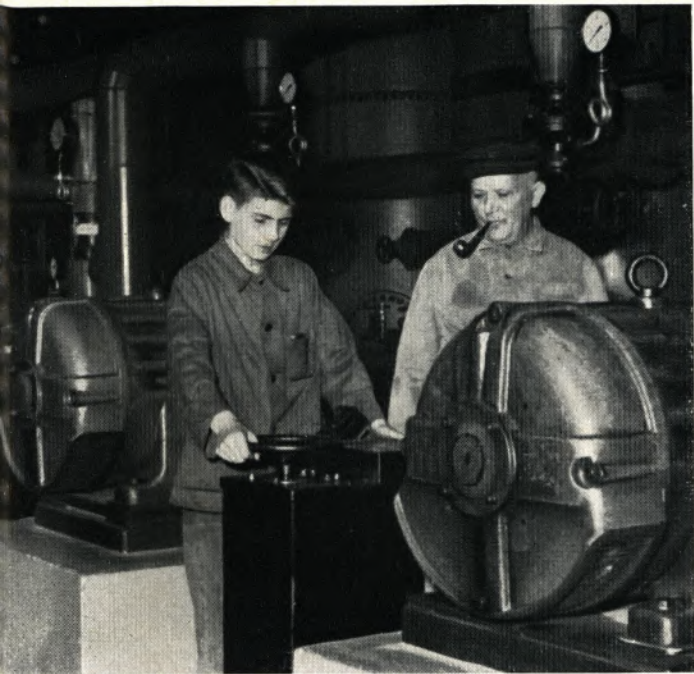
zeigt den Lokomotivführer Andreas Konrad vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen mit seiner Elektroloke vor dem Roheisenmischer unseres Thomasstahlwerkes 1 in Ruhrort

✱

300 Mill. Kilowattstunden pro Jahr kann unser neues Hochdruckkraftwerk in Laar mit zwei Einheiten von je 64 000 Kilowatt in das RWE-Netz abgeben, während die Werke Ruhrort und Meiderich früher im Jahresdurchschnitt 50 Mill. Kilowattstunden fremd beziehen mußten. Im Gebiet Ruhrort-Meiderich haben wir durch die Zusammenballung von Hochöfen auf einen kleinen Raum den größten Gichtgasanfall Europas. Nicht weniger als 1 Mill. Kubikmeter Gichtgas fallen dort stündlich an, die durch die moderne Kraftwerkanlage auf die technisch und wirtschaftlich beste Weise ausgewertet werden.

Ein Fortbildungslehrgang über „Technisches Wissen für Kaufleute“ aus der Hüttenindustrie findet im Wintersemester 1956/57 an der Staatlichen Ingenieurschule zu Duisburg statt. Das Kaufmännische Ausbildungswesen unseres Unternehmens erteilt genauere Auskünfte.





Der Jüngste und der Älteste unseres Werkes Ruhrort trafen sich im Krafthaus F. Die Werkzeugung hatte diese Zusammenkunft herbeigeführt. Der Kesselwärter Hubert Storms, der am 7. Juli 68 Jahre wurde und seit dem 1. August im Ruhestand ist, erklärte dem aufgeschlossenen Lehrling Ullrich Maywald die Arbeitsweise im Krafthaus. Ullrich, geboren am 23. März 1942, trat am 1. April bei uns ein. Er will einmal Elektriker werden.

Wir sind

» im Bilde «

Unser Werk Poensgen liefert für den Hansahafen in Hamburg, in dem größte Überseedampfer anlegen, 12 Vertäu-Dalben. Jede Dalbe besteht aus fünf nahtlosen Rohren von 572 mm ä. Φ und 14 mm Wandstärke, dem Dalbenkopf sowie dem unteren und oberen Vertäuverband. Die Rohre sind — bei Berücksichtigung der Rammtiefe — 27 m lang. Unser Foto zeigt ein Einzelrohr des Dalbenkopfes, das die beachtliche Länge von 3 m hat.



700 m Rohr lieferte die Phoenix-Rheinrohr AG für eine neue Abwasserleitung der Hansestadt Hamburg. Die Rohre haben einen Durchmesser von 1620 mm.

Sie wurden zunächst durch die Norderelbe bis zur Kläranlage Köhlbrand verlegt. Von hier führt ein Düker in die Norderelbe, die im Bild zu erkennen ist.



Nach einem Jahr . . .

Am 18. Juli fand im Europapalast in Düsseldorf, dem Sitz unseres Unternehmens, die erste Hauptversammlung der Phoenix-Rheinrohr AG statt, die Prof. Dr. Ellscheid als Aufsichtsratsvorsitzer leitete. Mit 176,93 Millionen DM waren 85,47 % des gesamten Aktienkapitals von 207 Millionen DM vertreten.

Einleitend sprach der bekannte Nationalökonom Prof. Dr. Oskar Morgenstern von der amerikanischen Universität Princeton über „Möglichkeiten und Grenzen der Konjunktursteuerung“. Vorstandsvorsitzer Dr. Goergen ging in seinen Ausführungen auf die Entwicklung und die besonderen Strukturprobleme unserer Gesellschaft näher ein.

Die aufsteigende Tendenz hält im Jahre 1955/56 an, so daß für das laufende Geschäftsjahr erneut mit erhöhten Produktions- und Umsatzzahlen gerechnet werden kann. Die Rohstahlerzeugung und der Umsatz nahmen in den ersten neun Monaten des neuen Geschäftsjahres durchschnittlich um 8 % zu. Bei den derzeitigen Konjunkturverhältnissen ist nach Meinung von Dr. Goergen in absehbarer Zeit mit einem Konjunkturrückgang nicht zu rechnen.

Unsere Gesellschaft ist einer der größten Eisen- und Rohstahlerzeuger und einer der beiden bedeutendsten Röhrenproduzenten, nicht nur der Bundesrepublik, sondern auch des europäischen Kontinents. Der Anteil unserer Rohstahlproduktion an der Gesamterzeugung

Bild 1: Der Vorsitzender unseres Vorstandes, Dr. Goergen, im Gespräch mit Aufsichtsrats-Vorsitzer Prof. Dr. Robert Ellscheid (rechts).

Bild 2: Dr. Baumgardt (l), Leiter von Werk Thyssen, und die Vorstandsmitglieder Dr. Vellguth und Dr. Brandt diskutieren aktuelle Fragen.

Bild 3: Aufsichtsrat und Vorstand der Phoenix-Rheinrohr AG auf der Hauptversammlung am 18. Juli im Europa-Palast zu Düsseldorf. Rechts am Rednerpult sehen wir Dr. Goergen während seines Referates über die Lage unseres Unternehmens ein Jahr nach der Fusion. Hinter der bufensenförmig angeordneten Tischreihe hat eine Gruppe von Mitarbeitern unserer Verwaltung Platz genommen.

Bild 4: Arbeitnehmervertreter Wilhelm Rühl und Dir. Max Paul Meyer.



1



2



3



4

der Bundesrepublik liegt im Augenblick bei 11 % und in der Erzeugung der Montanunion bei rund 4,5 %.

Neben der Größe des Unternehmens ist sein struktureller Aufbau eine unserer Hauptstärken. Er ermöglicht es uns, Walzstahlfertigerzeugnisse und Rohre aus eigenerzeugtem Rohstahl und diesen wiederum aus selbsthergestelltem Roheisen herzustellen.

Von einer vollständigen Verbundwirtschaft kann aber bei Phoenix-Rheinrohr noch nicht die Rede sein, da eine eigene breit angelegte Rohstoffgrundlage fehlt. So ist z. B. die Erzversorgung mit über 80 % auf Importe angewiesen. Hinzu kommt noch, daß eine ausreichende eigene Kohlenbasis fehlt und der Kohlenbedarf zu 28 % durch Einfuhren aus den USA gedeckt werden muß (s. S. 6).

Ergänzend zu den Angaben im Geschäftsbericht über das Investitionsprogramm erwähnte Dr. Goergen den Neubau des Thomaswerks II in Ruhrort. An eindrucksvollen Zahlen würdigte er die Umgestaltung der Energiewirtschaft in Ruhrort durch den Bau des Kraftwerks. Der Kostenaufwand dafür belief sich auf rd. 75 Mio DM. Dr. Goergen zog eine Zwischenbilanz des Investitionsprogramms: „Es kann gesagt werden, daß wir uns noch mitten in der Investitionsperiode befinden, und zwar sowohl hinsichtlich des Baufortschrittes als auch hinsichtlich der Finanzierung. Das bedeutet naturgemäß eine starke Bindung unserer Kräfte. Es ist noch viel Arbeit zu leisten und es sind noch beträchtliche Mittel aufzubringen, bevor wir die uns von der Vergangenheit aufgebürdete Hypothek restlos abgetragen haben.“



Der Gewinn geht alle an

Gedanken zur Hauptversammlung in Düsseldorf

Der letzten Ausgabe unserer Werkzeugzeitung lag ein Auszug aus dem Geschäftsbericht bei. In der Zwischenzeit hat am 18. Juli in Düsseldorf die erste Hauptversammlung unseres Unternehmens stattgefunden, in der der Vorschlag der Verwaltung, 7 Prozent Dividende auszuschütten, angenommen wurde. Im Mittelpunkt der Bilanzdiskussionen steht immer wieder der Gewinn, den ein Unternehmen erzielt. Der Gewinn und seine Höhe sind von entscheidender Bedeutung für ein Unternehmen. Werden keine Gewinne mehr erzielt, so ist das der Anfang vom Ende. Auf diese Erkenntnis gehen die nachstehenden Ausführungen näher ein.

Der Gewinn ist die Grundlage für die soziale Sicherheit des Unternehmens und seiner Mitarbeiter, des Staates und der ganzen Nation. Ein amerikanischer Gewerkschafter sagte einmal, daß ein Unternehmer, der keinen Gewinn erzielt, sich am Interesse des Arbeiters versündigt.

Wem sollte man auch zumuten, in einem Betriebe zu arbeiten, der dauernd nur Verluste aufweist? Er wird keine modernen Werkzeuge und Maschinen haben. Seine Aufträge werden ebenso schleppend eingehen wie die Zahlungen, und niemand fühlt sich mehr sicher. Das Ausbleiben des Gewinns ist gleichsam ein Todesurteil über den Betrieb, gefällt vom Markt, vom Kunden, vom Verbraucher. Der Gewinn aber ist der überzeugende Nachweis dafür, daß das Unternehmen Güter herstellt, die der Verbraucher anerkennt und kauft. Der Gewinn bestätigt die Tüchtigkeit aller; er ist Maßstab der Wachsamkeit am Markt und Anerkennung der betrieblichen Leistungen. Es gibt keinen anderen gültigen Maßstab dafür, daß ein Unternehmen am Markte „ankommt“, mit seinen Gütern und seinen Preisen. Die Leistung je Stunde, der Umsatz, die technische Beschaffenheit der Produkte, all das mag noch so gut aussehen; erst die sogenannte „Rentabilität“, also der Gewinn, macht sichtbar, ob ein Unternehmen erfolgreich ist.

Der Gewinn ist aber noch mehr: nämlich die Quelle des Wohlstands von morgen. Er deckt die Kosten der Zukunft des Betriebes, er bezahlt die besseren Werkzeuge und Maschinen, neue Patente, die Forschung, höhere Löhne und soziale Einrichtungen. Wer etwa vom Jahre 1960 aus auf heute zurückblickt, könnte sehen, wie ein großer Teil der Gewinne längst zu Kosten geworden ist. Der „Überschuß“ von 1955 schlug sich in den neuen Maschinen von 1956, der dieses Jahres in besseren Gebäuden und Lagerhäusern des Jahres 1957 nieder. Wir wissen aus der Erfahrung der letzten Jahre, wie sehr Produktion und Leistung wachsen müssen, damit wir unsere sozialen und sonstigen Sorgen überwinden. Deshalb ist ein Unternehmen, das nicht wächst, mit Verfall bedroht. Stehen wir doch am Anfang einer ganz neuen Technik in den Betrieben und Büros. Die Auto-

mation und Elektronen-Hirne sind ihre Symbole; sie sind aber nur der Kamm einer breiten und hohen Welle technischer Erfindungen überhaupt. Sie kosten Geld, sind aber der Schlüssel zu höherer Leistung, weil sie den Menschen von monotoner Arbeit befreien. Um so wichtiger werden denkende und verantwortliche Arbeitskräfte; geschulte statt der ungeschulten, gut statt schlecht verdienende. Der technische Fortschritt als Quelle des Wohlstands fordert aber immer mehr industrielle, händlerische und geistige Substanz, die wir bilden müssen. Sie setzt finanzielle Substanz voraus, die sich in den Gewinnen niederschlägt. So ist der Gewinn in der Tat das Saatgut des technischen Zeitalters. Ein Blick auf die letzten Jahre zeigt, wie sehr wir unsere Gewinne zum Ausbau und zur Modernisierung verwendet haben. Nur ein Teil wurde in der Form von Dividenden ausgeschüttet.

Gewinne fließen aber nicht selbstverständlich. Sie sind eine täglich neu gestellte Aufgabe aller Tüchtigen und aller Ränge im Betriebe. Hinter den stetigen Gewinnen eines Unternehmens verbirgt sich kein stetiger Stillstand. Im Gegenteil: der stetige Gewinn setzt immer neue Erfindungen und Verbesserungen, Veränderungen und Risiken voraus. Er ist wie die Silberkugel, die in stetiger Höhe auf einem Wasserstrahl tanzt. Sie schwebt nur in der Luft, solange der Strahl sie trägt und immer neues Wasser sie hochschleudert. Der Gewinn ist kein „Überschuß“, den andere — etwa der Fiskus — beliebig abschöpfen könnten. Der Fiskus schluckt heute den größten Teil der Gewinne, und daher lebt unser Staat weitgehend von jener Substanz, die unsere Betriebe in der Zukunft notwendig brauchen könnten.

So wird der Gewinn zu einem gemeinsamen Anliegen des materiellen und geistigen Wachstums aller. Er wird zum Maßstab der Bewährung; er ist jenes „Mehr“, das den Verbrauchern bessere und billigere Güter und uns allen mehr Wohlstand und Freiheit verspricht, solange wir lüchlig bleiben. Der Gewinn ist der Schlüssel zu einem besseren Morgen. Der Gewinn geht jeden an, gleich wo er im Betrieb steht.



Ein Kapitel „US-Kohle“: Die Stahlgreifer des sogenannten „mechanischen Krokodils“ packen zu. Der Einsatz eines solchen leistungsfähigen Ladegerätes ist nur in mächtigen Flözen möglich.

Der größte Teil unserer Belegschaft lebt mitten im Kohlenpott. Unter vielen von unseren Betrieben wird Kohle gewonnen. Wir „sitzen“ geradezu auf der Kohle und trotzdem konnten wir im Leitartikel von Dr. Goergen in der letzten Ausgabe unserer Werkzeitung und in dem beigelegten Auszug aus dem Geschäftsbericht für das Jahr 1954/55 lesen, daß die Kohleversorgung den größten Engpaß für Phoenix-Rheinrohr darstellt, und daß die Sorge um eine ausreichende Koksbeschaffung das wichtigste Problem für unsere Gesellschaft ist. Auf der Hauptversammlung am 18. Juli hat Dr. Goergen diese Situation noch einmal klar und offen dargelegt und die Fragen der Kohleversorgung als das „zentrale Problem in unserem Hause“ bezeichnet. Wie kam es zu diesem Engpaß, zu diesem unangenehmen „Flaschenhals“ auf der Beschaffungsseite?

Wir sind eine von den Stahlgesellschaften, die auf Grund der Entflechtung mit einer ungenügenden Kohlengrundlage bedacht worden sind. Das ist die Hauptursache für unsere unzureichende Kohleversorgung. Jedem Hüttenwerk, das eine Mehrheitsbeteiligung an einer Zechengesellschaft besitzt, steht ein sogenanntes Werksebstverbrauchsrecht an der in seiner Schachanlage geförderten Kohle bzw. an dem daraus gewonnenen Koks zu. Diese Regelung unterliegt zwar gewissen Beschränkungen, stellt aber die beteiligte Stahlgesellschaft wesentlich günstiger als ein Hüttenwerk, das überhaupt nicht oder nur zum Teil über ein solches Recht verfügt.

Phoenix-Rheinrohr hat nur ein Werksebstverbrauchsrecht an der Förderung der Friedrich Thyssen-Bergbau AG, Duisburg-Hamborn, an der wir mit 50 Prozent beteiligt sind.

Um ein richtiges Bild von dem Kohlenbedarf unseres Unternehmens zu bekommen, wollen wir hier einmal die Gesamtmenge überschlagen, die für unsere Erzeugung notwendig ist.

Unsere Hochöfen verbrauchen monatlich rd. 200 000 t Koks. Von dieser enormen Menge werden unserm Werk nur ca. 145 000 t von inländischen Schachanlagen angeliefert.

Darin stecken einmal die gesamte Hochofen-Kokserzeugung der Friedrich Thyssen-Bergbau AG und zum anderen Kohlelieferungen auf Grund von sogenannten Sonderlieferverträgen mit Bergbauunternehmungen aus dem Bereich der ehemaligen VSt-Werke. Diese Verträge laufen jedoch in einigen Jahren aus. Die Restmenge muß durch Einfuhr amerikanischer Kohle beschafft werden, deren Mehrkosten von beachtlichem Einfluß auf die Ergebnislage unseres Unternehmens sind. Wie Dr. Goergen auf der Hauptversammlung ausgeführt hat, steht uns für eine Kapazitätserhöhung auf der Roheisenseite bei der gegenwärtigen Lage kein Inlandkoks mehr zur Verfügung. Wir müssen die Deckung des zusätzlichen Bedarfs, der sich aus der Inbetriebnahme zusätzlicher Hochöfen ergibt, ausschließlich aus der US-Kohleinfuhr vornehmen.

Nach bisher angestellten Berechnungen wird unser Unternehmen im Laufe des Jahres einen Anteil von bis zu

Unser größter

Warum Amerika-Kohle für

28 Prozent seines Gesamt-Koks-Bedarfs durch US-Kohle decken müssen, wenn es nicht gelingt, unsere Kohlegrundlage durch Erwerb einer weiteren Zechenbeteiligung zu vergrößern.

Die Gesamteinfuhr von US-Kohle wird sich in diesem Kohlewirtschaftsjahr, das den Zeitraum vom 1. 4. 1956 bis 31. 3. 1957 umfaßt, auf rd. 12 Mio t belaufen. Dazu kommen noch weitere ca. 9 Mio t Einfuhren von der Saar, England, Polen, Rußland und anderen Ländern, so daß die Gesamteinfuhr ca. 21 Mio t betragen wird. Davon entfällt auf die eisenschaffende Industrie allein eine Menge von 3 bis 4 Mio t Einfuhr-Kohle aus USA.

Manchem Leser wird es schwerfallen, zu verstehen, daß diese Einfuhren notwendig sind. Wie gesagt, neben unserer Haustüre wird die Kohle gefördert, Fördertürme überragen unsere Heimat, gewaltige Abraumbalden zeichnen sich am Horizont ab — und wir müssen noch aus Amerika Kohle einführen? Der Grund hierfür ist: Die Kohlenproduktion der Bundesrepublik reicht unter Berücksichtigung der derzeitigen Ausfuhren nicht aus.

In den vergangenen Jahren konnten die Förderkapazitäten nicht genügend ausgeweitet werden, da der Preis für die Ruhrkohle, der der weitaus niedrigste in der Montanunion ist, keinen Spielraum für ausreichende Investitionen ließ.

Dazu kommt das Menschenproblem. Es gibt nicht genügend Nachwuchs für den Bergbau-Beruf und damit erreicht die Förderung nicht die an sich mögliche Höhe.

Das westdeutsche Kohleaufkommen wäre an sich groß genug, den Gesamtbedarf der Bundesrepublik zu decken. Hierzu einige Zahlen. Insgesamt wurden im Kohlewirtschaftsjahr 1955/56 132 Mio t deutsche Kohlen gefördert und 16 Mio t Kohle zusätzlich importiert. Aus der Gesamtverfügbarkeit von 148 Mio t Kohle erhielt die eisenschaffende Industrie 25 Mio t Kohle. (Kohle und Koks zusammen gerechnet.)

Ferner wurden 1955 ca. 25,5 Mio t Kohle exportiert, davon allein 18,5 Mio t in Länder der Montanunion. Es ergibt sich also hieraus, daß die Bun-

Engpaß ist die KOHLEVERSORGUNG

Phoenix-Rheinrohr? • 50 bis 60 DM Mehrkosten für jede Tonne Koks

VON DR. F. W. SIEBERT

desrepublik bei Einstellung der Ausfuhr eine ausgeglichene Kohlenbilanz hätte und damit die Einfuhr teurerer US-Kohle nicht mehr notwendig wäre. Die Kohlepolitik wird jedoch nach Eröffnung des gemeinsamen Marktes durch die Hohe Behörde bestimmt und damit hat die Bundesrepublik kein ausschließliches Verfügungsrecht mehr über das Kohleaufkommen. Damit bringt die Bundesrepublik einen wesentlichen Beitrag für den europäischen Unions-Gedanken, der jedoch auf die Dauer gesehen eine Revision erfordert, und zwar in der Hinsicht, daß die anderen, küstennäher gelegenen Montan-Unions-Länder mehr US-Kohle einführen und dafür weniger Ruhrkohle beziehen.

Interessant in diesem Zusammenhang ist, daß z. B. England als früheres traditionelles Kohleexport-Land in den letzten Jahren infolge des ansteigenden inländischen Kohlebedarfs seine Kohleexporte größtenteils eingestellt hat.

Wie immer die wirtschaftspolitischen Gegebenheiten auch liegen, Phoenix-Rheinrohr als der größte Roheisenherzeuger der Bundesrepublik hat sich bisher mit einer ungenügenden Kohlegrundlage abfinden müssen und versucht natürlich, das Beste herauszuholen. Die finanzielle Belastung durch die US-Kohle ist für unser Unternehmen außerordentlich groß und solange wir nicht unseren US-Kohle-Anteil auf das Maß herunterdrücken können, das auch bei den anderen Werken der eisenschaffenden Industrie üblich ist, verschlechtern wir unsere Wettbewerbslage.

Besonders kraß zeigen sich die Auswirkungen der durch Verwendung von US-Kohle entstehenden Mehrkosten bei der Inbetriebnahme neuer Hochöfen, wie zum Beispiel beim Hochofen 1 des Hochofenhüttenbetriebes, der seit Juni 1956 bläst. Dieser Hochofen verbraucht monatlich 15 000 t Koks, den wir nur über US-Kohle beschaffen können.

Da der Koks aus US-Kohle etwa DM 50,— bis 60,— je t mehr kostet, entstehen allein schon für diesen Hochofen pro Jahr Mehrkosten von mehr als 10 Mio DM. Dieses anschauliche

Beispiel führte Dr. Goergen in seiner Rede auf der Hauptversammlung an.

Wie kommen wir nun an die amerikanische Kohle?

Um das US-Kohle-Geschäft wirtschaftlicher und einfacher zu gestalten, haben sich sämtliche deutschen Hüttenwerke zu einer Gesellschaft bürgerlichen Rechts zusammengeschlossen. Über dieses Organ wird die Fehlmengende an Kohle und Koks beschafft. Federführend ist die Phoenix-Rheinrohr AG, Abteilung Wirt W in der Düsseldorfer Hauptverwaltung. Verwaltungsmäßig arbeitet diese zentrale Beschaffungsstelle der deutschen Hüttenwerke folgendermaßen:

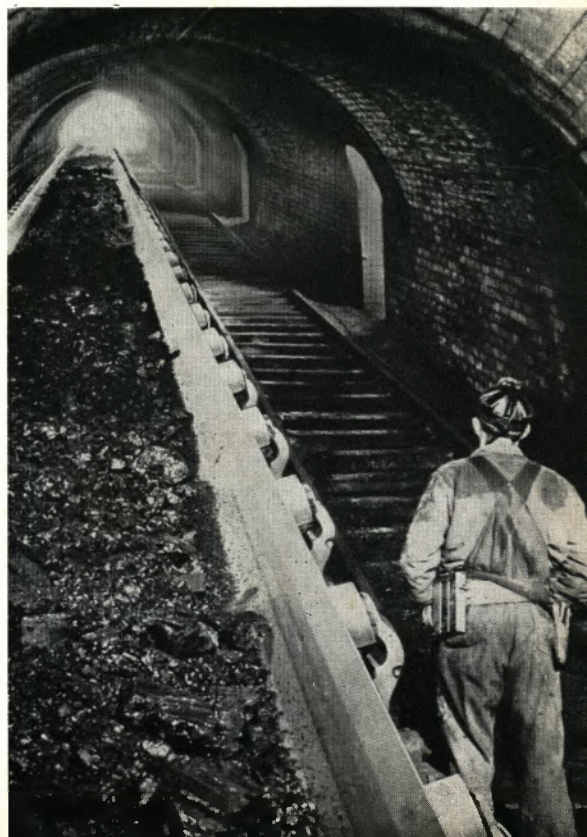
Sämtliche Werke, die dieser Gesellschaft bürgerlichen Rechts angehören, geben ihren Bedarf an US-Kohle an. Von dort aus werden dann die Preise und Frachten ausgehandelt, die Bedingungen für die Finanzierung festgelegt und die gesamte Organisation der Einfuhr, des Austausches, der Umwandlung der Mengen in Koks und die Zuführung dieser Mengen zu den Werken gelenkt. Die Einfuhren selbst erfolgen unter Einschaltung von Kohleimporteuren aus dem Kreise der Werksgruppen. Diese Kohleimporteure kaufen für diese Zentralstelle der deutschen Hüttenwerke die Kohle in USA ein und chartern die Schiffe für den See-Transport. Sämtliche Verträge werden jedoch im Auftrage und auf das Risiko der Werksgemeinschaft abgeschlossen.

Interessieren dürfte noch, daß die Steinkohle in Nord-Amerika unter wesentlich günstigeren Bedingungen abgebaut wird als bei uns. Der Kohlevorrat Nord-Amerikas ist unermesslich groß. Die Amerikaner können es sich leisten, nur die beste Kohle zu fördern. Die Mengen US-Kohle, die Westdeutschland in der Regel kauft, sind in der Qualität auch besser als die Ruhrkohle. Ein Viertel der gesamten amerikanischen Produktion wird im Tagebau gewonnen. Die Abbautiefen sind gering. Die durchschnittliche Teufe liegt in den USA bei 50 m, in der Bundesrepublik jedoch bei 760 m. Die Mächtigkeit der Kohlevorkommen in den USA ist imponierend. Es gibt Flöze bis zu 20 Metern. Da die Kohle darüber hin-

aus weicher ist als bei uns und weniger in Gesteinsschichten eingebettet ist, läßt sich der Abbau weitgehend mechanisieren. Das hat den großen Vorteil, daß die Produktion viel elastischer den Gegebenheiten des Marktes angepaßt werden kann, d. h. durch den starken Maschineneinsatz ist es möglich, bei steigendem Bedarf die Produktion nach Wunsch unverzüglich zu erhöhen.

Unsere Fotos veranschaulichen die günstigen Abbaubedingungen in amerikanischen Schachtanlagen. Diese Produktionsvorteile verschaffen der amerikanischen Kohlewirtschaft eine starke Marktstellung, die sich trotz hoher Frachtsätze in Europa auswirkt. In gewaltigen Frachtriesen kommt die US-Kohle in die „alte Welt“. Sie müßte nun eigentlich jedem Hüttenwerk, das Kohlen bei der zentralen Beschaffungsstelle in Düsseldorf gefordert hat, angeliefert werden, damit aus ihr in eigenen oder fremden Kokereien Koks hergestellt wird. Das ist aber nicht so. Aus Wirtschaftlichkeitserwägungen heraus erfolgt ein Kohlenaustausch. Die aus den USA importierte Kohle wird an Verbraucher geliefert, die an der Küste liegen und normalerweise Ruhrkohle be-

Auf endlosen Förderbändern wird US-Kohle zu Tage gefördert



ziehen. Im Ausgleich wird dann die entsprechende Kohlenmenge von den Ruhrzechen nicht nach Norddeutschland verfrachtet, sondern den Hüttenwerken im Revier zur Verfügung gestellt. Dieses Austauschgeschäft läßt sich an einem Fall der Praxis sehr klar machen:

Die Stadtwerke Kiel werden jährlich mit rd. 200 000 t Kohlen aus Ruhrschachtanlagen beliefert. Das Gemeinschaftsorgan der Hüttenwerke liefert nun den Stadtwerken Kiel 200 000 t US-Kohlen. Dafür entfällt die Lieferung von Ruhrkohle nach Kiel, und 200 000 t Kohle aus westdeutschen Zechen stehen für unsere Hüttenwerke bereit. Durch diesen Austausch werden die Frachtkosten und damit der Endbezugspreis für die Kohlen herabgesetzt. Außer dem Austausch mit Verbrauchern an der Küste wird noch ein Kohlenausgleich mit Abnehmern am Oberrhein und in Montanunion-Ländern vorgenommen.

Die Austauschpartner haben natürlich nur Interesse an diesem Ausgleichsgeschäft, wenn die US-Kohle nicht teurer ist als die Ruhrkohle, die ihnen von den Ruhrkohleverkaufsgesellschaften sonst geliefert würde. Die Differenz, die sich beim Einkauf der US-Kohle und beim Verkauf an die Austauschpartner ergibt, tragen die Hüttenwerke gemeinsam entsprechend ihrer anteiligen Bestellmenge.

Da die Hüttenwerke die Kohle von Schachtanlagen an der Ruhr zu Inlandspreisen erhalten, ist der Differenzbetrag dem Einstandspreis für die im Austausch bezogene Ruhrkohle zuzuschlagen. Das bedeutet, daß für jede Tonne im Austausch bezogene Ruhrkohle zur Zeit etwa DM 40,— hinzuzusetzen sind.

Da sich der Preis für US-Kohle nur zu etwa einem Viertel für die Kohle ab US-Zechen und zu etwa drei Vier-

tel aus Bahn- und Seefrachten, Umladekosten und dergleichen ergibt, will unser Unternehmen den Transport dadurch wirtschaftlicher gestalten, daß es zwei eigene Frachtschiffe von je 15 000 t bei Blohm & Voss in Auftrag gegeben hat. Das ist aber noch keine endgültige Lösung, um die Koksversorgung von Phoenix-Rheinrohr günstiger zu gestalten. Dr. Goergen erklärte daher auf der Hauptversammlung: „Wir sind mit allem Nachdruck und aller uns zur Verfügung stehenden Erfindungsgabe um die Eröffnung eines Ausweges bemüht. Fest steht aber schon eines — wie auch immer die Lösung aussehen mag, es müssen von uns hierfür beträchtliche finanzielle Aufwendungen gemacht werden.“

Das endgültige Ergebnis kann aber nur in einer Verbreiterung unserer eigenen Kohlegrundlage bestehen. Entsprechende Schritte sind eingeleitet.

Der große Wettbewerb der Werkzeitung

Die Urlaubstage der Sommermonate brachten für viele Werksangehörige neue Eindrücke — ernste und heitere Erlebnisse. Es ist hierbei gleich, ob die einzelnen zu Hause geblieben sind oder fremde Länder besucht haben. Eines steht fest: Vieles wurde in den zurückliegenden Monaten mit dem Gedächtnis und oft auch schon mit Film, Feder und Pinsel festgehalten. Die Redaktion der Werkzeitung interessiert sich für die Freizeittätigkeit und für das künst-

lerische Schaffen der Betriebsangehörigen und ruft deshalb auch in diesem Jahre wieder alle Angehörigen unseres Unternehmens und seiner Tochtergesellschaften zum großen Preiswettbewerb auf. Einen solchen Wettbewerb hat die Redaktion der Werkzeitung schon mehrfach durchgeführt. Unser Preisrichterkollegium hat dabei manches „schlum-

Eine Aufforderung zum Wettbewerb. Hoffentlich konnten recht viele Belegschaftsmitglieder ähnlich nette Schnappschüsse im Urlaub machen



Wer knipste das schönste Bild? Wer schrieb den interessantesten Bericht? Wer zeichnete, malte, schnitzte oder bastelte? Wir fördern diese Arbeiten und prämiieren sie.

mernde Talent“ entdeckt. Immer wieder beteiligten sich die Belegschaftsmitglieder unserer Werke und Tochtergesellschaften mit großem Eifer und viel Liebe an diesem Wettbewerb. Wenn auch nicht jede Einsendung mit einem Preis bedacht werden konnte, so hat sich doch der Kreis der Teilnehmer von Mal zu Mal vergrößert. Denn bei jedem neuen Wettbewerb hat man wieder neue Chancen.

3×60 DM winken als erste Preise

Es folgen Preise zu 50 DM, 40 DM, 30 DM, 20 DM, 10 DM, 5 DM und 15 Bücher als Anerkennung.

Beiträge können ab sofort bis zum 25. Oktober unter dem Kennwort „Preiswettbewerb“ an die Redaktion der Werkzeitung in Mülheim (Telefon 4840 und 4560) und in Ruhrort (6234) eingesandt werden. Die Fotos sollen eine Mindestgröße von 13×18 cm haben. Auf der Rückseite müssen neben der vollen Anschrift Ort und Datum der Aufnahme angegeben werden. Das Preisgericht setzt sich aus sechs Mitgliedern zusammen. Beiträge und Fotos, die, ohne einen Preis erhalten zu haben, veröffentlicht worden sind, werden selbstverständlich bezahlt.

Der Startschuß ist gefallen. Die Redaktion wartet mit vielen wertvollen Geld- und Buchpreisen auf die Einsendungen.



th Archives

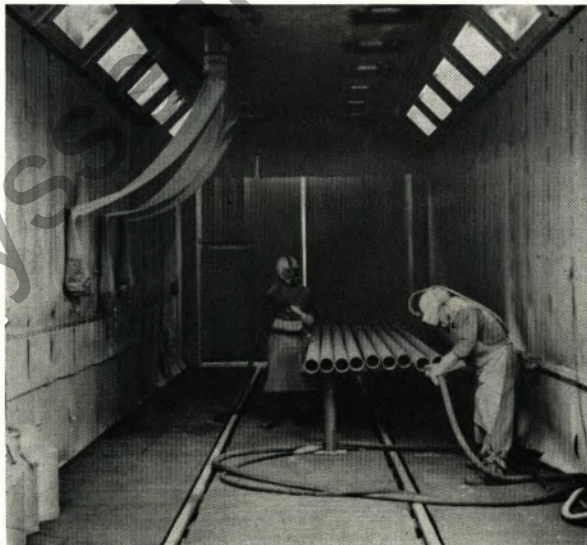
Trotz Regen fühlten sich die Jubilare sehr wohl!

Im Parkhaus „Hohenstein“ bei Witten waren sie diesmal zusammen — unsere 181 Jubilare des Jahres 1955 aus den Werken Thyssen, Dinslaken, Poensgen, Hilden und Immigrath. Trotz des Regens herrschte im Saal eine ausgezeichnete Stimmung, zu der das Werksorchester und der Thyssenchor viel beitrugen. Hüttdirektor Schiewerling sprach den Jubilaren den Dank des Unternehmens aus und betonte, nach altem Brauch der Vereinigten Stahlwerke werde wieder eine Uhr überreicht. „Im nächsten Jahr“, sagte er, „hofft der Vorstand alle Jubilare der Phoenix-Rheinrohr AG gemeinsam ehren zu können.“

Werkstücke müssen durch die »Gummizelle« in Düsseldorf

Eine fast undurchdringliche Staubwolke liegt in dem Groß-Freistrahraum des Rohrschweißbetriebes der Sicromal-Abteilung in unserm Düsseldorfer Werk Poensgen. Zwei Männer sind dabei, hochlegierte und korrosionsbeständige Rohre mit Sandstrahlen zu säubern. In weitgehendem Maße hat nämlich das Sandstrahlen das Beizen ersetzt, gerade bei unsern Sicromal- und andern Sonderstählen. Fast wie Taucher muten die beiden an mit ihren eigenartig geformten Helmen und den Schutzanzügen. Aber trotz des Sandstaubes atmen sie frei und leicht, ja sie können sogar ausgesprochen reine Luft atmen. Denn der Strahlhelm erhält von der Preßluftleitung durch einen 10 m langen Atemschlauch ständig Frischluft zugeführt, die je nach Belieben temperiert werden kann und deren Druck sich verschieden stark einstellen läßt. Diese Luft wird vorher durch ein öl- und wasserauscheidendes Filter geschickt. Obwohl bei einer derartigen Staubentwicklung große Silikosegefahr besteht, können die Strahler beruhigt sein. Helm und Anzug lassen auch nicht das kleinste Staubkörnchen durch. Darüberhinaus werden die Arbeitskräfte vorher sorgfältig untersucht, ob sie auch nicht besonders anfällig für Staublunge sind. Vor eineinhalb Jahren wurde dieses Sandstrahlgebläse in Düsseldorf in Betrieb genommen. Alle, auch sperrige, Werkstücke aus korrosionsbeständigen

Sicromal- und normalen Stählen können in diesem je 4 m breiten und hohen sowie 15 m langen Raum, der durch Neonleuchten erhellt wird, gestrahlt werden. Als Strahlmittel dient ausschließlich Quarzsand oder Elektrokorund. Das hat den Vorzug, daß die Oberfläche der zu strahlenden Gegenstände so metallisch blank wird, daß sie anschließend gut durch Metallspritzen veredelt werden kann, daß sie aber auch andererseits nicht zu glatt ist, um Veredlungsmittel anzunehmen. Von der Wucht des Strahls, der auf die zu strahlenden Gegenstände auftrifft, macht sich der Laie kaum eine richtige Vorstellung. So könnte beispielsweise eine Blechplatte von 10 mm Wandstärke in verhältnismäßig kurzer Zeit durchschlagen werden, denn mit 4 atü Druck wird der Strahl auf das Metall geschickt. Um den Verschleiß zu mindern, sind die Düsen an der Schlauchspitze mit einem besonderen Hartmetallfutter versehen. Die Wucht des Strahls ist auch der Grund dafür, daß der ganze Raum mit dickem Gummi bespannt ist. Gummi federt und gibt leicht nach, ist schmiegsam, so daß er an dieser Stelle andern verschleißfesten Materialien überlegen ist. Da der Raum geschlossen ist, kann der Sand nicht entweichen, sondern er wird von einem Saugzuggebläse durch einen Gitterrost nach unten abgezogen. Dabei scheidet der unverwertbare Staub aus Sand und Metall aus und der noch brauchbare Sand wird durch ein Schneckengetriebe und einen Elevator wieder dem Sandstrahlgebläse zugeführt. Kurz vor dem Einlauf des Sandes ins Gebläse wird er über treppenartige Stufen geleitet. Hier wird der letzte Staub und Schmutz ausgeschieden. So wird dem Sandstrahlgebläse in der Sicromal-Abteilung kontinuierlich gereinigter Sand zugeführt. R. D.



Sehen sie nicht fast aus wie Taucher, die beiden Sandstrahler, die in dem Groß-Freistrahraum des Rohrschweißbetriebes der Düsseldorfer Sicromalabteilung arbeiten? Diesen Raum könnte man wegen der gummiverkleideten Wände eigentlich »Gummizelle« heißen. Ein großer Helm und ein Spezialanzug schützen die Strahler vor dem dichten Sandstaub. Eine besondere Atemleitung führt ständig Frischluft zu. Hier werden gerade Rohre aus Sicromal gesandstrahlt, bis sie eine einwandfreie metallisch blanke Oberfläche haben.

PHOENIX-RHEINROHR

ABC

- G Generatoren dienen zur Gas-erzeugung aus Stein- oder Braunkohle. Die Kohlenzugabe erfolgt automatisch von oben. Von unten wird ein Luft-Wasserdampf-Gemisch eingeblasen. Das erzeugte Gas dient zur Beheizung von SM-Öfen.
- H Hosenrohre haben nicht nur den Namen, sondern auch die Form einer Hose. Es sind Verteilerstücke mit einem Einlaß und zwei Auslässen, die im Kesselbau verwendet werden.
- I Ilgneranlage nennt man die Antriebsvorrichtung für Umkehrwalzstraßen. Sie besteht aus einem Wechselstrommotor, einem Gleichstromgenerator und einem Gleichstrommotor. Auf der Achse Wechselstrommotor - Gleichstromgenerator befindet sich ein großes Schwungrad, das sog. Ilgnerad, das Belastungsspitzen auffangen soll. Die Anlage ermöglicht eine schnelle Änderung der Drehrichtung der Walzen.
- K Kugelbehälter treten als Gasspeicher immer häufiger an die Stelle der Gasometer. Die Kugelform ist bezüglich Raumausnutzung und Innendruck-Beanspruchung günstiger als alle anderen Hohlkörperformen.
- L Lichtbogenöfen benötigen wir zur Herstellung von Edelmetallen. Die Hauptteile sind Wanne, Deckel und Elektrodenhalter. Die Wärme wird durch einen Lichtbogen zwischen der Elektrode und dem Schmelzbad erzeugt.
- M Mantelelektroden haben um die eigentliche Elektrode einen Mantel als Umhüllung. Er bildet beim Schweißen eine Schlacke, verbessert die Schweißnaht durch Verhinderung von Einschlüssen und erleichtert das Schweißen.

Wohnt einmal in einem Glashaus . . .

Kurzer Anschauungsunterricht für Eheleute, die Schwierigkeiten haben · VON JO HANNS RÖSLER

Eines Tages hatte ich den verrückten Einfall: „Wir sollten in einem Glashaus wohnen, Kitty!“

„In einem Glashaus?“

„Ja. Es gibt heute Häuser, die bestehen nur aus Glas. Keine Wände, keine Ziegel, alles Glas. Den ganzen Tag sitzen wir in der Sonne und im Licht. Wir sehen die Wolken ziehen, die Sterne leuchten, wir sehen den Vogelflug und das Spiel der Libellen. Wir leben sozusagen mitten in der Natur. Was denkst du darüber, Kitty?“ — Kitty dachte nicht so leichtfertig. Sie sagte: „Da wäre vorher noch manches zu bedenken, Johannes —“

Ich bedachte es nicht. Ich baute das Glashaus. Jetzt leben wir darin. Es begann aber schon gleich mit den Bauleuten. Kaum waren wir eingezogen, wollten sie schon ihr Geld.

„Mein Mann ist nicht zu Hause“, sagte Kitty tapfer.

„Keine Ausflüchtel! Wir haben ihn oben im Zimmer sitzen gesehen.“

Das war es! Jedermann sah mich sitzen. Wo immer ich saß, was immer ich tat, man sah mich sitzen. Die ganze Gemütlichkeit ging zum Kukuck. Saß ich beim Kaffee, sagten sie auf der Straße: „Spät frühstückt er! Was und wie frühstückt er?“

Ich mußte frühstücken wie im Hotel. Ich durfte meine Semmeln nicht mehr in den Kaffee stippen, ich durfte mir den Honig nicht mehr von den Fingern schlecken, ich mußte mein Frühstücksei löffeln wie die Prinzessin Margareth, und wenn ich meiner Frau gegenüber saß, durfte ich nicht mehr meine Morgenzeitung lesen, denn sonst hätten die Leute gesagt: „Was für ein Flegel! Sitzt mit seiner jungen Frau bei Tisch und liest!“

Auch meine Frau hat es nicht leicht. Wie gern hatte sie mir früher bei ehelichen Auseinandersetzungen das Goldfischglas über den Kopf gestülpt. Das war jetzt nicht mehr möglich. — „Die Leute, Kitty!“ rief ich. — Draußen standen sie zuhauf und schauten herein. Kitty stellte das Goldfischglas wieder auf den Sockel und lächelte. Es war schlechterdings überhaupt kein Streit mehr möglich, wir lächelten uns den ganzen Tag immer nur an. Wir führten das Leben eines vorbildlichen Ehepaares und siehe, wir gewöhnten uns vollkommen daran. Ich half Kitty dem Essen lächelnd beim Geschirrabwaschen, denn das wünschten doch die Leute, die uns zusahen. Ich bückte mich, sooft Kitty etwas herunterfiel, und warf meinen nassen Mantel nicht mehr über den Stuhl, und wenn mittags das Essen versalzen auf den Tisch kam, sprang ich nicht mehr wütend auf: „So ein Saufraß!“ Nein, ich lächelte meine Frau freundlich an und strich mir den Bauch, zum Zeichen, wie gut es mir schmeckte. Die Leute draußen brauchten schließlich nicht zu wissen, wie schlecht meine Frau manchmal kocht.

Ich besserte mich zusehends. Hatte ich früher unserem Kindermädchen manchmal heimlich zugeblinzelt, das war jetzt vorbei. Auch meine junge Tante Anita, deren Besuch mich stets in Entzücken versetzte, da sie sich für meine Briefmarkensammlung interessierte, und wir dabei ganz dicht nebeneinander sitzen konnten, die Ge-

legenheit ausnützend, während meine Frau die Kinder zu Bett brachte, hörte auf, uns zu besuchen. — Die Leute sahen zu.

Das störte auch die lieben Freundinnen meiner Frau, das Kränzchen genannt, die jeden Freitag kamen. Jetzt sah man sie von draußen beim Kaffee sitzen, und jeder im Ort wußte gleich, woher der ganze Tratsch und Klatsch kam.

So ging es ihr, und mir erging es nicht besser.

Ich mußte stets fleißig sein, ich mußte rechtschaffen bleiben, denn die Leute kontrollierten mein Tun.

Ich konnte mein Geld auch nicht mehr im Strumpf verstecken, denn die Diebe sahen mir zu, ich mußte es zur Sparkasse tragen und wurde so mit der Zeit wohlhabend. Denn wer einmal zu sparen anfängt, hört damit nicht wieder auf.

Ein halbes Jahr saßen wir so im Glashaus und legten alle unsere Fehler ab. War bisher unsere Ehe nicht so gewesen, wie wir es uns einmal geschworen hatten, jetzt lebten wir sie so.

Wir vertrugen uns von Tag zu Tag immer besser, und als wir eines Tages genug vom Glashaus hatten und wieder in normale vier Wände zogen, blieb es bei den guten Angewohnheiten, auch wenn uns die Leute jetzt nicht mehr zusahen.

Ich schrieb einen Brief an einen Freund, in dessen Ehe es nicht mehr recht stimmen wollte, und sagte auch sonst den Leuten, die einen Rat zum vollkommenen Leben brauchten: „Wohnt zunächst einmal auf ein halbes Jahr in einem Glashaus . . .“

. . . es war nur ein kleiner Spatz

Der Sommer hat uns in diesem Jahr nicht allzusehr verwöhnt. Aber einige Tage hatten es doch in sich. Von einem solchen will ich hier erzählen. Drückend war die Luft. Der Teer tropfte vom Dach. In der flimmernden Luft sah ich einige Kollegen zusammenstehen. Sollte etwas geschehen sein? Ich ging nachschauen. Aber dann war ich enttäuscht. Nur ein ganz gewöhnlicher Spatz hockte dort. Karl, ein Tierliebhaber, untersuchte den Vogel gründlich. Anschließend erklärte er: „Er hat Teerknoten zwischen den Krallen. Vom Dach muß es sein. Deshalb fliegt er auch nicht!“ Überlegend blickte er umher. Ihm kam die Erleuchtung. „Der Max hat Verdünnung“, sagte er und meinte eine terpentinähnliche Lösung. Max ist sonst sehr zurückhaltend bei der Materialausgabe. Aber diesmal war er sofort bereit. Er fand eine alte Schuhkremdose, füllte die Lösung ein und Karl tauchte die Krallen des Vogels in die Flüssigkeit. Sieh da, die Lösung färbte sich, wurde dunkel, der Teer löste sich. Hans, ein Kerl mit der Figur eines Athleten, krümelte Brot, reichte es dem Tier. Ein anderer füllte einen kleinen Stannioldeckel mit etwas Milch. Und nach einigen zaghaften Blicken pickte „die Mösch“ das Brot, tauchte den Schnabel in die Milch. Und bald flog der Spatz, wenn auch nach einigen mißglückten Versuchen, davon.

W. Tetzlaff, Düsseldorf

Das Mädchen vom Balkon nebenan

Bereits am frühen Morgen war es sehr heiß. Die Wärme stand im Zimmer, die Luft war bewegungslos, Körper und Gedanken blieben schläfrig. Ich dachte, daß es richtig wäre, baden zu gehen, hatte aber keine rechte Lust dazu, weil ich niemanden wußte, mit dem zusammen ich hätte gehen können; alleine war es langweilig.

Ich stand auf, um die Jalousien der beiden großen Fenster meines Zimmers herunterzulassen. Dann öffnete ich die kleinen Seitenfenster des Erkers. Ich sah auf dem Balkon nebenan das Mädchen, das ich da schon häufiger gesehen hatte; es nahm einen Badeanzug auf, der über Nacht draußen gewesen war. Sein Blick fiel auf mich. Es war schön und braun und jung und sah mich erwartungsvoll an.

„Schönes Wetter“, sagte ich, weil mir nichts anderes einfiel. „Wirklich?“ fragte es. Ich ärgerte mich sofort. Natürlich war mein Ausspruch vom schönen Wetter keine besondere Weisheit, sondern ziemlich blödsinnig, aber ich vertrug spitze Antworten nicht. Ich ließ es bei seinem Badeanzug, ging ins Zimmer zurück, wanderte ein paarmal auf und ab und war wütend. Als ich wieder einmal aus dem Fenster sah, machte sich das Mädchen immer noch auf dem Balkon zu schaffen. Es gefiel mir wirklich sehr gut.

„Fahren Sie baden?“ fragte ich. — „Nein“, sagte es. „Sicher brauche ich das Badezeug, um nachher in den Straßen damit spazieren zu gehen.“ — „Also fahren Sie doch baden“, meinte ich weise, meinen neuen Ärger hinunterschluckend.

Es seufzte und gab mit reizend gespielter Verzweiflung zu: „Es läßt sich nicht leugnen, auch ist das Wetter schön, und es ist warm, und um Ihre nächste Frage auch gleich zu beantworten: ich fahre weder mit einem Freund noch mit einer Freundin, ich fahre allein.“ —

„Oder mit mir.“ — „Ich sagte schon, daß ich alleine fahre.“ — „Ich bin weder ein Freund noch eine Freundin von Ihnen.“ — „Das ist wahr“, gab sie zu. — „Also werde ich Sie in zehn Minuten abholen.“

„Einsamer junger Mann sucht Anschluß?“ fragte es spöttisch. — „Ja!“ schrie ich wütend. „Ich habe seit Wochen mit keinem Menschen ge-

sprochen, niemand kümmert sich um mich, ich halte die Einsamkeit nicht mehr aus; wenn Sie sich nicht meiner annehmen, werde ich endgültig als verzweifelter Einsiedler verkommen. Sie sind meine letzte Hoffnung gewesen.“

Ich warf das Fenster zu, ließ auch hier die Jalousie herunter und beschloß zu tun, als ob es draußen regnete und stürmte; selbst wenn plötzlich ein hübsches Mädchen erschiene, um mich flehentlich zu bitten, mit ihr baden zu gehen, würde ich standhaft bleiben.

Eine dicke Fliege sumgte gegen die Fensterscheiben. Ich versuchte vergeblich, sie zu töten, und überlegte, was ich sonst tun könnte. Mir fiel die Zigarrenkiste ein, in die ich alle unangenehmen Briefe zu legen pflegte, deren Beantwortung Zeit hatte, holte sie aus der untersten Schreibtischschublade und begann zu kramen. Es war sehr heiß und schwül im Zimmer. Ich stellte fest, daß die meisten Briefe während ihrer Lagerung in der Zigarrenkiste gänzlich unwichtig geworden waren und warf sie weg. Die Beantwortung der übrigen Briefe eilte noch nicht. Ich legte sie wieder zurück und stellte die Zigarrenkiste mit Befriedigung in den Schrank.

Dann läutete es. Ich lauschte, ob jemand öffnen ging, meine Wirtin

oder sonst jemand, aber es rührte sich nichts. Da ging ich selbst. Sicher, dachte ich ergeben, ist es wieder irgendjemand, der irgendwas von irgendeinem in dieser Wohnung will, nur nicht von mir, und ich muß mich mit ihm herumärgern. Aber dann war es das Mädchen von nebenan, und es hatte eine Baderolle unter dem Arm, wollte zweifellos zu mir und sagte mit einem kleinen unsicheren Lächeln: „Einsames junges Mädchen sucht Anschluß.“

„Wirklich?“ fragte ich, aber nicht spöttisch, sondern ziemlich fassungslos. „Ich habe auf Sie gewartet“, sagte es, „aber Sie kamen nicht.“

„Ich denke...“ stammelte ich mit dem Versuch, meine männlichstolze Haltung nicht allzuschnell aufzugeben, aber es unterbrach mich kleinlaut: „Ich habe mich doch nur deshalb auf dem Balkon so lange zu schaffen gemacht, damit Sie es sehen.“ — „Einen Augenblick!“ rief ich, ließ es stehen, lief ins Zimmer, packte Bademantel und -anzug, Sonnenbrille und Öl zusammen, raste zurück, und dann fuhren wir baden. Es war sehr heiß, das Mädchen hieß Barbara, und Barbara gefiel mir sehr gut, aber es wollte nicht sagen, daß auch ich ihm gefalle, weil, meinte es, ich das schon am Morgen gemerkt haben müsse.

H. H. Brachvogel

Und da schnaubte Klaus plötzlich vor Wut

Nur selten habe ich jemanden über das „Atomwetter“ so schimpfen hören wie den lieben Kollegen, nun, nennen wir ihn Klaus. Er arbeitet in der Mülheimer Verwaltung unseres Werkes und hat außer chronischem Geldmangel eigentlich keine besonders auffälligen Charakterfehler. Und auch gegen das schlechte Wetter zeigte er sich bislang nicht anfälliger als andere auch. Bis zu jenem Donnerstag. Die Sache trug sich folgendermaßen zu: Klaus, noch unbeweibt, hatte sich wegen des undurchsichtigen Wetters von seiner Mutter einen Popelinemantel geben lassen. Da es nicht regnete, nahm er den Mantel über den Arm.

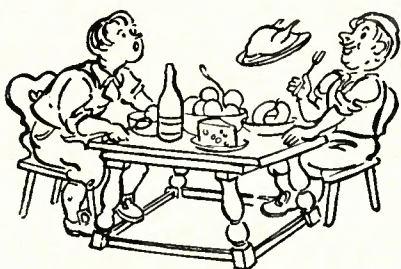
So kam er ins Büro. Aber abends ging ein Gewitter nieder. Es goß

wie aus Kübeln. Klaus wollte seinen Mantel anziehen. Und stellte fest, daß er den seiner Mutter mitgenommen hatte. Diese hatte sich vergriffen und ihren eigenen Mantel mit dem ihres Sohnes verwechselt. Dieser Sohn stand nun in der Stadtmitte, klatschnaß, den Mantel über dem Arm, als wenn strahlender Sonnenschein über Mülheim läge. Schnaubend vor Wut. Er verriet es mir am nächsten Tag. Nicht etwa, daß er sich nur über den Regen so aufgeregt hätte. Weit gefehlt. Aber daß ihn die Straßenpassanten, die die Zusammenhänge nicht kannten, für geistig stark minderbemittelt hielten, weil er im strömenden Regen seinen Mantel über dem Arm trug, statt ihn anzuziehen, das konnte er nicht verwinden. R.D.

„Restaurant Phoenix-Rheinrohr“ hat täglich 3490 Mittagsgäste

Kranführer Schulze ist heute nicht mehr auf Butterbrote und Thermosflasche angewiesen, wenn er nach mehrstündiger Arbeitszeit Pause macht. Es ist für ihn schon selbstverständlich geworden, daß das Mittagessen aus der Werksküche pünktlich aufgetragen wird, daß es schmackhaft, ausreichend und abwechslungsreich ist.

So geht es auch weiteren 3489 Be-



Wie sich Klein-Mädchen die Werksküche vorstellt: Gebratene Tauben fliegen, wie im Schlaraffenland, durch die Luft. Vielleicht ist das eine Anregung für die Konstrukteure einer neuen Küche? Erfinder an die Front!

schäftigten der Phoenix-Rheinrohr AG, die werktäglich am Gemeinschaftessen teilnehmen.

Natürlich kann das Werksküchenessen nicht mit dem Essen „bei Muttern“ konkurrieren, denn die Großküche muß unter ganz anderen Verhältnissen arbeiten. Sie kann nur bestimmte Gerichte kochen, das Essen muß teilweise

mit Thermobehältern transportiert werden und kann nicht kochfrisch auf den Tisch kommen. Hinzu kommt noch, daß bei der Riesenzahl der Mittagsgäste in jeder Werksküche täglich 20 bis 30 Geschmacksansichten und Gerichtswünsche vertreten sind. Man kann sie jedoch nicht alle berücksichtigen. Denn auch hier gilt das alte Sprichwort: Recht zu machen jedem Mann, ist eine Kunst, die niemand kann. Das Werksküchenessen ist geboren worden, als die durchgehende Arbeitszeit eingeführt wurde, als Facharbeiter aus größeren Entfernungen herangeholt werden mußten und als durch die Erweiterungen der Betriebe viele Arbeitende nicht mehr so nahe am Werk wohnen konnten, daß sie es vermochten, das Essen zu Hause einzunehmen. Sehr viele Berufstätige unter uns nehmen die Hauptmahlzeit sehr spät ein oder essen erst abends ihr eigentliches Mittagessen. Dem Körper werden dadurch tagsüber kaum ausreichend Vitamine und Mineralien zugeführt. Wenn sie die Werksküche nicht hätten, fehlten ihnen gesundheitlich wertvolle



Vorbildlich eingerichtet und blitzsauber ist unsere Mülheimer Küche. Der freundliche Eßsaal schließt sich unmittelbar an die Küche an.

Wirkstoffe. Andere müssen regelmäßig mittags ein warmes Essen einnehmen, sonst hätten sie Magenstörungen. Gerade dieser letzte Kreis — eine Erscheinung unserer ruhelosen Zeit — ist sehr groß.

Natürlich sprach auch der Gedanke mit, daß die physischen Anforderungen an den arbeitenden Menschen durch die Mechanisierung und Rationalisierung immer größer geworden sind. Daher müssen die Werke versuchen, durch eine vergünstigte Mittagsmahlzeit die Arbeitsleistung zu erhalten und anpassungsmäßig zu steigern.

Die nachstehende Aufstellung zeigt, daß hauptsächlich durch diese Umstände bedingt die Anzahl der Essen, besonders in den letzten Jahren, bei uns ständig gestiegen ist. Insgesamt wurden in unseren Werken Ruhrort, Mülheim und Düsseldorf verausgabt:

1950	monatl. durchschn.	33782	Essenport.
1952	„	57187	„
1954	„	76067	„
1956	„	85225	„

Diese imponierende Essenportionzahl wird in drei Werksküchen zubereitet und in 22 Eßräumen in Ruhrort, Meiderich, Mülheim und Düsseldorf den Belegschaftsangehörigen aufgetragen. 71 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind an der Essenvorbereitung, an der Herstellung und Ausgabe der Mahlzeiten beschäftigt. Alles ist geschaffen, um durch zweckmäßige Ernährung unsere Betriebsangehörigen gesund zu erhalten. Die Werksküchen leisten darüber hinaus einen Beitrag zur Volksgesundheit, dessen Bedeutung nicht hoch genug veranschlagt werden kann.

Bonin, Ruhrort

Ein Blick in den Speiseraum in Ruhrort. Im „Restaurant Phoenix-Rheinrohr“ herrscht Hochbetrieb





Unsere Tochtergesellschaft, die Vereinigte Rohrleitungsbau GmbH., hat den Sprung ins Neue gewagt und bei Dortmund für 300 Belegschaftsmitglieder einen hochmodernen Betrieb gebaut. Auf freiem Feld, weithin sichtbar, geben die neuen Anlagen ein beredtes Zeugnis von dem Leistungswillen, der den VRB beherrscht.

Am 15. Mai 1956 konnte das neue Werk in Dortmund am Oespeler Hell-

weg in Betrieb genommen werden. Nachdem bisher die Produktionsstätten auf einem alten, gemieteten Zehengelände untergebracht waren, wurde dieser Augenblick von der Geschäftsführung und von der Belegschaft ganz besonders begrüßt. Obwohl der Werksneubau eine gewaltige finanzielle Anspannung bedeutet, war er doch unumgänglich notwendig, um die Fertigung nach modernen Erfordernissen auszubauen und zu vervollkommen.

Von dem einstigen dunklen Zehengelände ist der VRB nun umgezogen ins Grüne. Mitten hinein in die Äcker des Dortmunder Vorortes Oespel wurde der neue Betrieb gestellt. Er ist sehr günstig zwischen dem Ruhrschnellweg und der Bahnstrecke Bochum—Dortmund gelegen und bietet somit alle Vorteile für ein schnelles Versandgeschäft mit einem eigenen direkten Bahnanschluß.

Dieser Betrieb im Grünen umfaßt ein Gelände von ca. 132 000 m². Er wurde als dreischiffige Werkshalle errichtet, die eine Länge von 150 m und eine Breite von 90 m hat und an den Längsseiten noch Anbauten aufweist. Dem Ganzen vorgelagert ist die Verwaltung mit anschließendem Sozialgebäude, dessen Speiseraum so ausgebaut ist, daß seine Fenster nach allen Seiten den Blick ins Freie gestatten.

Die Hallenkonstruktion ist nach den neuesten Gesichtspunkten, insbesondere

im Hinblick auf mögliche Bergschäden, errichtet. Die Stützen sind in Blechkonstruktion und die Dachbinder in Stahlrohrkonstruktion gestaltet. In der Werkshalle werden sämtliche für den Rohrleitungsbau notwendigen Vorarbeiten geleistet: Eine große Rohrbiegerei gestattet ein rationelles Biegen der Rohre bis zu den größten Abmessungen. In der Schweißerei werden, aufbauend auf den reichen Erfahrungen langer Jahre, hochwertige Schweißnähte hergestellt. Eine Schmiede sowie eine Schlosserei mit neuartigen Einrichtungen fertigen die verschiedensten Rohrelemente, wie Formstücke, Abzweigstücke, Flansche, Rohrunterstützungen und ähnliches mehr, an.

Eine eigene Lehrwerkstatt eingerichtet

In einer Reihe von Glühöfen bis zu ganz beachtlichen Abmessungen können die Wärmebehandlungen durchgeführt werden, welche die im Rohrleitungsbau verwendeten hochwertigen Werkstoffe erfordern. Eine größere Beizerei gestattet es, die fertig bearbeiteten Teile von Walzzunder und Korrosionsrückständen zu säubern. Der ganze Betrieb wird abgerundet durch eine Reihe von Nebenwerkstätten, die neben der Herstellung von Betriebseinrichtungen vor allem der Reparatur der Baugeräte dienen. Zur Ausbildung des Nachwuchses ist — getrennt vom eigentlichen Betrieb — eine Lehrwerkstatt eingerichtet worden.

Der VRB ist damit in der Lage, allen Anforderungen gerecht zu werden, die an die hochwertigsten Rohrleitungsanlagen gestellt werden. Neben den rein technischen Belangen hat sich die Firma bemüht, auch den sozialen Erfordernissen eines modernen Werkes voll zu entsprechen. Neuzeitliche Wasch-, Speise- und Aufenthaltsräume tragen mit dazu bei, daß auch das Verhältnis von Mensch zu Mensch sich aufs beste entwickeln kann. E. G.



Bild oben: Außenansicht des neuen Werkes des VRB in Dortmunds Vorort Oespel. — Bild Mitte: Auch Rohre größter Abmessungen können in der modernen Rohrbiegerei gebogen werden. — Bild unten: Blick in eine der modernen neuen Werkshallen

3500 kamen zur Drillhalle

Ruhrorter Belegschaftsversammlung
im neuen Gebäude lebhaft begrüßt

Rund 3500 Belegschaftsangehörige hatten sich am 28. Juni in der großen neuen Drillhalle auf dem Schlacken-berg in Duisburg-Laar eingefunden. Seit mehr als vier Jahren war das die erste Versammlung für die gesamte Belegschaft, weil es bisher an einem geeigneten Raum fehlte, um eine Zusammenkunft in derart großem Rahmen durchführen zu können. Dadurch erhielt die Versammlung ihre besondere Bedeutung, die auch durch die Anwesenheit der Hütten Direktoren Dr. Brandi und Sors unterstrichen wurde.

Nach der Eröffnung und Begrüßung durch den 2. Vorsitzenden des Betriebsrats, Peters, gab Vorsitzender Bongers den Tätigkeitsbericht. Er berichtete über die letzten Betriebsratswahlen und gab einen Rückblick über die bisherigen Auswirkungen der Fusion im vergangenen Jahr. Dann gab Vorsitzender Bongers Auskunft über die Arbeit der Betriebsvertretung, über die zahllosen Beratungen und Zusammenkünfte. Interessante Zahlen wußte Bongers aus dem Gebiet der sozialen Fürsorge zu nennen. So fuhrn 730 Belegschaftsangehörige aus Ruhrort und Meiderich zum Ferienheim Nassau an der Lahn, 14 Frauen zur Erholung in den Teutoburger Wald und 109 Kinder nach Mülheim-Möhne. Weitere 292 Kinder wurden nach dort durch die Krankenkasse verschickt. An den Jugendlagern des vergangenen Jahres nahmen insgesamt 150 Jugendliche des Werkes teil. Als Neuigkeit wurde mitgeteilt, daß unsere Gesellschaft ein neues Heim mit dem Namen „Tusnelda“ zur Verfügung habe. Es liegt in Hiddesen bei Detmold, unmittelbar am Fuße des Hermannsdenkmals, und ist zur Verschickung von Belegschaftsmitgliedern als „vorbeugende Maßnahme“ bestimmt. In einem Turnus von drei Wochen werden jeweils 15

Personen nach Hiddesen und 25 nach Eichen im Siegerland verschickt. Mit Befriedigung berichtete der Betriebsratsvorsitzende von der Maßnahme, mit Wirkung vom 1. Februar bei Belegschaftsmitgliedern, die durch Unfall krank feiern müssen, die Karenztage zu bezahlen. Der Lohn wird so lange weitergezahlt, bis der Anspruch auf Krankengeld einsetzt.

Auf die Lage auf dem Wohnungsmarkt eingehend, erklärte Heinrich Bongers, daß trotz umfangreicher Baumaßnahmen der Bedarf noch lange nicht gedeckt sei. Daher ist man gezwungen, auch weiterhin die dreijährige Sperrfrist zur Eintragung als Wohnungsuchender einzuhalten, obwohl seit der Währungsreform 1800 Wohnungen durch das Werk gebaut wurden.

Mit herzlichen und dankbaren Worten erwähnte der Betriebsratsvorsitzende die vorbildliche Zusammenarbeit im Betriebsrat und mit dem Vorstand des Unternehmens. Dieses gute Zusammenwirken gewährleiste auch für die Zukunft erfolgreiche Arbeit.

Über Sinn und Aufgabe der Werkzeitung sprach dann Redakteur Gerlach. Er umriß in kurzen Zügen ihre Bedeutung und forderte die Belegschaft auf, an der Gestaltung der Zeitung mitzuarbeiten. Humorvoll brachte er zum Ausdruck, daß jede Mitarbeit willkommen sei, und „es könnte sich jeder etwas nebenbei verdienen“.

Nach einem eingehenden Vortrag über die Bedeutung der Blutspendeaktionen wurde die Diskussion eröffnet. Einige Belegschaftsmitglieder vermißten im Tätigkeitsbericht des Betriebsrates die



Interessiert folgen die Angehörigen des Ruhrorter Werkes den Ausführungen in der Versammlung, die außerordentlichen Zuspruch fand

Produktionszahlen des Werkes. Direktor Dr. Brandi antwortete hierauf, zeichnete kurz die wirtschaftliche Lage auf und nannte auch Produktionszahlen. Die Ausführungen gipfelten in der Feststellung, daß vor dem Kriege keine derartigen Leistungen jezt vollbracht worden seien. Direktor Sors gab auf die Fragen sozialer Art umfassende Auskunft.

Mit lebhaften Worten wurde Kritik daran geübt, daß nicht, wie es das Betriebsverfassungsgesetz vorsehe, in jedem Vierteljahr eine Versammlung für die gesamte Belegschaft der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb durchgeführt worden sei. Stellv. Betriebsratsvorsitzender Peters gab die Schuld daran einem bisher fehlenden, geeigneten Raum und verwies darauf, daß turnusmäßig betriebsweise Versammlungen abgehalten worden seien.

Zwischenprüfung mit gutem Erfolg

An der diesjährigen Zwischenprüfung der Industrie-Kaufmannslehrlinge des 3. Lehrjahres, die von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie im Juni durchgeführt wurde, nahmen 347 Prüflinge aus 51 Mitgliedswerken teil. Dabei wurde mit 81,6 durchschnittlich erreichten Punkten das Ergebnis der vorjährigen Zwischenprüfung beträchtlich überschritten.

Auch aus unseren Werken Mülheim, Ruhrort und Düsseldorf nahmen 35 Lehrlinge an der zweitägigen Prüfung teil und waren eifrig bestrebt, eine gute Punktzahl zu erreichen, was ihnen mit dem Durchschnitt von 85,6 Punkten hervorragend gelang. Über 100 Punkte erreichten der Ruhrorter Manfred Himken und die Mülheimer Helmut Pappe, Horst Utsch, Ernst Berning und Heinz Bettges. 8 Lehrlinge hatten über 90 Punkte. Der Zweck der Zwischenprüfung, Hinweise über den Ausbildungsstand im Hinblick auf die Abschlußprüfung zu erhalten, wurde voll und ganz erfüllt.

2. Betriebsratsvors. Peters (am Rednerpult) leitete die Versammlung in der dicht gefüllten Drillhalle



Freiwilliges Anerbieten, Überstunden machen zu wollen, schadet

Wenn ich den Ausführungen des Kollegen Rühl auch inhaltlich voll und ganz zustimme, so sehe ich mich doch veranlaßt, aus meiner sechsjährigen Erfahrung in einer Düsseldorfer Betriebsabteilung heraus zum Problem der Überstunden ergänzend Stellung zu nehmen. — Eine Reihe von Kollegen zeigen durch ihr freiwilliges Anerbieten großes Interesse für Überstunden, um damit bei verantwortlichen Vorgesetzten in der Sympathie zu steigen. Ja, bis zu 26 Stunden ohne Unterbrechung arbeiten sie dann. Durch ihr Verhalten werden doch die berechtigten Forderungen der 40-Stunden-Woche untergraben. Werden solche Verhältnisse stillschweigend von den verantwortlichen Gewerkschaftskollegen geduldet? Wenn es um Überstunden geht, bringen übrigens manche Vorgesetzte durch ihr Verhalten zum Ausdruck, daß der produktiv schaffende Mensch erst beim Facharbeiter anfängt. Facharbeiter scheinen ihre Arbeiten nur selten ohne Über- und Feiertags- sowie Sonntagsschichten bewerkstelligen zu können. Von uns Hilfsarbeitern dagegen verlangt man, daß wir unser Arbeitspensum in einer normalen 48-Stunden-Woche erledigen und daß wir trotzdem in dieser Zeit „Tonnen genug machen“. Ob nun meine Ausführungen das erwartete Verständnis finden oder zu den Akten gehen, lasse ich dahingestellt. Jedenfalls entsprechen sie den Tatsachen.

K. F., Düsseldorf

Wenn wir auf einer Insel von 1000 Menschen leben würden

Der Artikel „Arbeitszeitverkürzung ist notwendig und wertvoll“ gibt mir Veranlassung, Ihnen zu schreiben. Ich würde es wahrscheinlich nicht getan haben, wenn nicht aus Ihren Hinweisen hervorginge, daß Sie Wert darauf legten, aus dem Kreis Ihrer Mitarbeiter möglichst viele Stellungnahmen zu erhalten. — Sich mit der Frage der Arbeitszeitverkürzung beschäftigen, heißt sich mit einem volks-, betriebs- und sozialwirtschaftlichen Problem erster Ordnung zu befassen. Diese Fragen sollten aber nicht nur den Kenner der Wirtschaftstheorie und -politik interessieren. Das Thema ist so aktuell, daß es jeden angeht.

Wir müssen nur versuchen, uns die Fragestellung mit einfachen Gedankengängen klar zu machen. Verwirrung entsteht schon, wenn wir die Frage der Arbeitszeitverkürzung auf einen größeren Betrieb beziehen. Noch verwirrender ist die Vorstellung, wenn wir das Problem für die geschlossene Wirtschaft eines modernen Industriestaates betrachten. Wir kommen dem Problem näher, wenn wir uns einmal von der Betrachtung unseres gesamten komplizierten Wirtschaftsgebildes frei machen und uns einen Wirtschaftsraum kleinsten Ausmaßes vorstellen.

Nehmen wir eine einsame Insel mit einer Bevölkerung von 1000 Menschen. Sie ernähren sich von Baumfrüchten, Fleisch und Fisch; sie wohnen unter Palmdächern. Unter ihnen ist nun einer, der sich mit diesem Zustand nicht zufrieden gibt. Er baut sich ein festes Haus und primitive Möbel, legt sich einen Garten an und sorgt für bessere Bekleidung. Die anderen folgen seinem Beispiel. Nach einiger Zeit kommt man auf den Gedanken, die Güterversorgung nicht mehr Angelegenheit des einzelnen sein zu lassen, sondern die Arbeit aufzuteilen. Die eine Gruppe sorgt für Lebensmittel, die andere für Möbel, eine weitere für die Bekleidung. Jede Gruppe erstellt dabei soviel Güter, wie es der Bedarf der Inselbewohner erfordert. Zu Beginn der Arbeitsteilung arbeiten alle zwölf und mehr Stunden, damit die Versorgung gut ist. Mit der Zeit vervollkommen sich die handwerkliche Fertigkeit so, daß alle Berufsgruppen schon in zehnstündiger Arbeitszeit den Gesamtbedarf decken können.

Aus diesem primitiven Beispiel lernen wir, daß nur durch die Vervollkommenheit der handwerklichen Fähigkeiten eine Arbeitszeitverkürzung möglich war. Halten wir vor allem auch fest, daß der Umfang der Arbeitsleistung von dem Ausmaß der Bedürfnisse abhängig ist.

Wie auf unserer Insel verhält es sich auch im modernen Industriestaat — wenn auch ungleich komplizierter. Eine optimale Bedarfsdeckung kann bei einer Arbeitszeitverkürzung nur aufrechterhalten werden, wenn die Arbeitsmethoden verbessert werden, wenn weiter mechanisiert und rationalisiert wird. In jedem modernen Wirtschaftsgebilde — das zeigte ja schon das Beispiel unserer Insel — müssen soviel Güter erstellt werden, wie zur Deckung des Bedarfs notwendig sind. Eine Arbeitszeitverkürzung darf die Leistung nicht senken; im Gegenteil: Das Sozialprodukt muß ständig gesteigert werden. Wir sind aber heute von einer ausreichenden Bedarfsdeckung noch weit

die freie aussprache

Zuschriften aus der Belegschaft zur Arbeitszeitverkürzung

entfernt. Es haben noch längst nicht alle Haushaltungen ein Telefon, einen Staubsauger oder einen Eisschrank. Wir brauchen unsere Wünsche nicht einmal in den Himmel wachsen zu lassen. Alle unsere Wünsche dieser Art werden nur Wirklichkeit durch Arbeit.

Wir könnten das Beispiel unserer Insel bis zu einem Extremfall zu Ende denken: Die Inselbewohner vervollkommen die Arbeitsmethoden bis zur Automatisierung. Es brauchen nur noch Arbeiter eingesetzt werden, um die automatischen Fertigungsmaschinen herzustellen und sie zu kontrollieren. Vielleicht ist es dann bei sinnvoller Verteilung der Arbeit möglich, in einem Bruchteil unserer heutigen Arbeitszeit den gesamten Bedarf an Gütern zu decken.

Unser Beispiel war furchtbar simpel. Im modernen Wirtschaftsleben ist alles komplizierter. Aber ich glaube, unkompliziert darüber nachzudenken, lohnt sich schon. Und wir kommen dann bestimmt weiter.

M. G., Düsseldorf

Zwei freie Tage für den Arbeitnehmer von Vorteil

Die Einführung der 40-Stunden-Woche mit Lohnausgleich bleibt das aktuelle Thema. Es gibt ein Für und ein Wider. Aber zwei freie Tage am Wochenende sind für uns und unsere Familie sehr zum Vorteil, weil wir gründlich ausspannen und uns erholen können. Es bleibt jedem überlassen, wie er den Feierabend und das Wochenende mit seiner Familie verbringt. Ob er den Tag im Schrebergarten

Unser nächstes Diskussionsthema ergibt sich aus unserer Aussprache über die Arbeitszeitverkürzung. Es lautet „Wie denken Sie Ihre zusätzliche Freizeit bei verkürzter Arbeitszeit zu nutzen und zu gestalten“. Zuschriften sind erwünscht an die Redaktion der Werkzeugzeitung. Sie werden wie bisher honoriert.

verlebt oder sich mit der Kleintierzucht befaßt oder ob er Sport betreibt; jeder kann seinem Hobby, wie es oft genannt wird, den kleinen selbstgeschaffenen Freuden des Alltags zwei Tage lang ungestört nachgehen.

Vor allem unsere Jugend wird die 40-Stunden-Woche sehr begrüßen. Sie kann dadurch ihre Wochenendfahrten weiter ausdehnen, ausgiebiger Sport betreiben und Kurse besuchen und somit ihr Wissen vergrößern, welches für ihr Fortkommen von großer Bedeutung ist. Nach solch einem Wochenende wird die Arbeit freier und mit ausgeruhteren Kräften wieder aufgenommen, automatisch wird sich hier das Unfallrisiko vermindern und die Arbeitsleistung wird steigen. Das letztere wird aber nur dann möglich sein, wenn die Betriebe durch laufende Investitionen modern gehalten werden und die Arbeitsweise auf Jahre hinaus sinnvoll und ergiebig gestaltet wird.

K. H., Ruhrort

Ersprächliche Lösung nur von Betrieb zu Betrieb möglich

In einer Zuschrift stellt das Belegschaftsmitglied F. H. die besondere Bedeutung der Betriebsvereinbarung, wie sie im Gesetz geregelt ist, für einen stufenweisen Abbau der Arbeitszeit von Betrieb zu Betrieb heraus. F. H. führt weiter aus: Erste Voraussetzung für eine Arbeitszeitverkürzung und ein rentables, unfallsicheres und befriedigendes Arbeiten ist zunächst: sämtliche Überstunden, die über der normalen Arbeitszeit liegen, soweit abzubauen, daß nur noch die Arbeiten ausgeführt werden, die auch unbedingt notwendig sind. Da nun fast jede Abteilung andere Arbeitsvorgänge zu verzeichnen hat, kann nur eine sinnvolle und für alle Teile ersprächliche Neufestsetzung der Arbeitszeit von Betrieb zu Betrieb erfolgen. Hervorheben möchte ich hierbei: Nur derjenige, der das Unmögliche wagt, wird das Mögliche auch erreichen.

F. H., Mülheim

Fast überall gleiche effektive Arbeitszeit

Wenn offizielle Gespräche über Arbeitszeitverkürzung geführt werden, geht man fast immer von der gesetzlich festgelegten Arbeitszeitnorm aus, die in Deutschland 1918 mit der 48-Stunden-Woche eingeführt wurde. Daneben galt und gilt für viele Betriebe der Eisen- und Stahlindustrie eine andere Norm. Auf Grund von Ausnahmestimmungen betrug in den kontinuierlich arbeitenden Betrieben, den Kokereien und den Hüttenwerken, bis April 1956 die „normale Arbeitszeit“ 56 Stunden wöchentlich. Erst seit dem 1. April dieses Jahres wurde die Arbeitszeit in diesen Betrieben offiziell auf 48 Stunden herabgesetzt (siehe Heft 4 der Werkzeitung). In den Thomas- und SM-Stahlwerken werden auch heute noch normal in der Woche 53 bis 56 Stunden gearbeitet.

Das Prinzip der 48-Stunden-Woche kann nicht nur durch Ausnahmestimmungen, sondern auch durch Überstunden durchbrochen werden, die dazu führen, daß zwischen der normalen und der tatsächlichen Arbeitszeit beträchtliche Unterschiede entstehen. Wenn man Arbeitszeitvergleiche auf internationaler Basis anstellt, muß man neben der offiziellen Normal-Arbeitszeit die effektive oder tatsächliche Arbeitszeit betrachten.

Die Hohe Behörde der Montanunion hat eine Untersuchung über die Arbeitszeit in den Industrien der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl (EGKS) angestellt. Diese Schrift ist im Mai 1956 erschienen. Man hat in ihr versucht — sehr vorsichtig allerdings, wahrscheinlich weil es so schwierig ist, die nationalen Berechnungsmethoden aufeinander abzustimmen — zu ersten Ergebnissen über die Arbeitszeit in den verschiedenen Ländern der Montanunion zu kommen. Die mitgeteilten Angaben werden zunächst nur als Hinweis gegeben, und man hofft, im Verlaufe weiterer Untersuchungen noch wirklichkeitsnähere und genauere Ergebnisse zu erhalten. Mit diesem Vorbehalt ergeben sich für die Eisen- und Stahlindustrie der Montanländer folgende tägliche Normalarbeitszeiten: in Deutschland, Belgien, Frankreich, Saar, Italien und Luxemburg 8 Stunden, in den Niederlanden Montag bis Freitag 8½ Stunden und Samstag 5½ Stunden.

In den kontinuierlich arbeitenden Betrieben gelten immer noch Ausnahmeregelungen, die von Land zu Land verschieden sind. Sie konnten wegen fehlender Zahlenangaben nicht in ihrer Auswirkung auf die Normal- und die effektive Arbeitszeit mitverwertet werden. Aber wir dürfen diesen Faktor nicht vergessen, wenn wir die nachstehend aufgeführten Zahlen miteinander vergleichen:

Deutschland	53,1 Stunden
Belgien	50,3 „
Frankreich	51,2 „
Saar	53,8 „
Italien	48,4 „
Luxemburg	51,5 „
Niederlande	45,7 „

Es zeigt sich hier, daß die effektive Arbeitszeit die normale gesetzliche Arbeitszeit meist beträchtlich überschreitet, und daß die Zahlen über die tatsächlich geleisteten Arbeitsstunden in den verschiedenen Ländern im allgemeinen nicht wesentlich voneinander abweichen. Eine Ausnahme bilden Holland und Italien. Die höchste effektive Arbeitszeit wird im Saarland geleistet.

A. W., Mülheim

Wir beschließen hiermit die Diskussion um die Arbeitszeitverkürzung. Eine offizielle Stellungnahme des Vorstandes zu der Situation in unserem Unternehmen folgt demnächst.



Die Riviera — seit Ewigkeiten schon Traumziel unzähliger Urlaubsfahrer. Wir waren da: Jugendliche aus schwerindustriellen Werken des Ruhrgebiets, darunter auch Angehörige von Phoenix-Rheinrohr aus Ruhrort und Meiderich. Wir nahmen mit Unterstützung der Werksleitung teil an dem Jugendlager der IG Metall in Carry le Rouet in Südfrankreich. Wochen, ja Monate vorher schon freuten wir uns auf diese schöne Zeit.

Endlich war der Tag der Abfahrt da. Pünktlich um 6 Uhr setzte sich der Bus in Bewegung, und mit frohem Gesang ging es in Richtung Süden. Bald hatten wir die letzten Fabrikschlote hinter uns gelassen. Wogende Kornfelder und rauschende Wälder gaben uns nun das Geleit. Am Nachmittag hatten wir die deutsch-französische Grenze bei Straßburg erreicht. Durchs Elsaß ging die Fahrt weiter, vorbei an den Hängen der Vogesen, dann durch den französischen Jura. Und da, am Morgen, sahen wir die Ausläufer der Alpen vor uns. Für unsere Begriffe wurde die Landschaft immer eintöniger. Sie verkarstete zusehends. Es gab keine zusammenhängenden Wälder mehr. Strauch- und Buschwerk und vor allen Dingen Steine und Felsklippen prägten den Charakter dieser Gegend. Aber nachdem wir die letzte Bergkette durchfahren hatten, lag plötzlich das Meer vor uns, das Mitteländische Meer! In einem unwahrscheinlichen Blau bot es sich uns dar. Mir war, als träumte ich. Links die Kalksteinhöhen, von einigen Kiefern bewachsen. Es war ein einmalig schöner Anblick: ein harmonischer Farbdreiklang von dunklem Blau, sattem Grün und strahlendem Weiß. Eine Viertelstunde später war das Fahrtziel erreicht — Carry de Rouet. In einem Kiefernwaldchen, 50 m vom Strand entfernt, warteten geräumige neue Zelte auf uns.

Der felsige Strand, der wundervolle Motive für Farbaufnahmen bietet, hatte es uns angetan. Man konnte sich in den Klippen sonnen oder in den kühlen Fluten baden. Während der Ferien wurden auch einige Fahrten in die Umgebung unternommen. Während die erste an die buchten- und palmenreiche Riviera über Cannes nach Nizza führte, ging die zweite nach Avignon und Arles. Avignon ist bekannt durch den mächtigen, im 14. Jahrhundert erbauten Papstpalast. In Arles besichtigten wir eine noch aus der Römerzeit stammende Stierkampfarena. Eine dritte Fahrt führte uns zur Hafenstadt Marseille.

Leider ging die Zeit für uns viel zu schnell zu Ende. Im nahegelegenen Hotel, das während des Urlaubs auch für uns das Essen zubereitete, wurde Abschied gefeiert. Bei französischem Wein erklangen Schunkellieder mit echt rheinischer Fröhlichkeit. Mit von der Partie war auch der französische Bürgermeister, der den Jugendsekretär der IG Metall, Helmut Schlüter, ein ehemaliges Belegschaftsmitglied der Phoenix-Rheinrohr AG, mit südländischer Lebhaftigkeit auf beide Wangen küßte. Ein Zeichen dafür, wie großartig die Verständigung zwischen den Einheimischen und den deutschen Gästen war. Mögen diese Fahrten nach Frankreich den europäischen Gedanken gefördert haben.

F. B., Ruhrort



Auf froher Fahrt durch den Jadebusen

Bevor der Dirigent des Mülheimer Werksorchesters, Wilhelm Lange, zu Josef Haydns Sinfonie Nr. 101 D-dur auf der letzten Konzertreise den Taktstock hob, führte er die Zuhörer mit einigen Worten in das Werk des Meisters ein: „Sinfonie heißt nicht, daß man ein griesgrämiges Gesicht machen muß. — Heiterkeit ist das Motto unseres Konzertes ‚Wien — klassisch und heiter‘. So wie Heiterkeit unsere dreitägige Fahrt bestimmen soll.“ Und damit hatte Wilhelm Lange bestimmt nicht übertrieben.

Die Musiker des Werksorchesters er-

Das Werksorchester auf Wellen der Heiterkeit und der Nordsee

Dreitägige Konzertreise unserer Musiker war ein Erfolg

lebten mit ihren Frauen und Gästen frohe und abwechslungsreiche Tage, die Vereinsleiter August Ullrich mit viel Geschick ablaufen ließ. Den Höhepunkt der Konzertreise bildeten ein Abendkonzert am Samstag, dem 21. Juli, und ein Nachmittagsprogramm am folgenden Sonntag.

Im Saal des Gasthofes „Zum Herrenneuen“ an der Bundesstraße 69 auf der Strecke Oldenburg—Wilhelmshaven, 5 km südlich von Varel am Jadebusen, bot das Orchester des Werkes Thyssen einem aufgeschlossenen Publikum, das sich aus Einheimischen und Feriengästen zusammensetzte, einen bunten Melodienreigen mit Werken von Schubert, Haydn, Verdi, Offenbach, Strauß, Lehár und anderen Komponisten. Die Freunde der leichten Muse waren vor allem von den schwung-

voll vorgetragenen Operettenweisen begeistert, wobei die Sologeige des Konzertmeisters Paul Kirsch in Lehárs Paganini-Potpourri besonderen Beifall fand. Die norddeutsche Presse würdigte das Auftreten unseres Werksorchesters als ein bedeutendes Ereignis und zeigte sich von dem ausgewogenen Klangkörper beeindruckt. Die Freizeit zwischen den Konzertveranstaltungen diente der Erholung in



der reizvollen friesischen Landschaft. Gleich in der Nähe lockte der Herrenneuer Forst mit seinem Tannen- und Föhrenrand und idyllischen Waldwegen zu Spaziergängen, luden Wiesen, Felder und Moorflecken zum Entspannen ein. Am Morgen des Sonntag machte man einen Abstecher nach Bad Zwischenahn in Oldenburg. Die Seefahrt am folgenden Tage mit dem Fährschiff „Mellum“ durch den Jadebusen — an der Vogelschutzinsel Mellum vorbei — bis hinaus aufs Meer in die Nähe von Wangerooge wurde durch einen Gewitterregen ein wenig getrübt. Die weniger „Seetüchtigen“ hatten sich dieweil am Südstrand von Wilhelmshaven in dem bekannten Seewasseraquarium umgetan. Die beiden Geburtstagskinder des Tages, Fritz Laux und Theo Knuppertz, wurden auf dem Schiff herzlich gefeiert.

Schon während ihrer dreitägigen Konzertreise haben sich die Werksorchestermmitglieder für die kommenden Wochen allerhand vorgenommen. Die Proben sollen weiterhin so straff durchgeführt werden, wie in der Vorbereitungszeit auf die letzte Fahrt. So vorbereitet wollen uns unsere Musiker bereits im Oktober mit einem reichhaltigen Programm im Altenhof überraschen.

K. B., Mülheim

Unsere Jugend unterwegs:

Mit wachen Augen durch Natur und Technik

30 Jungkaufleute unseres Unternehmens besichtigten am 28. Juni unter Leitung von Dr. Helf und Dipl.-Kaufmann Rüsing nach einer Fahrt durch das romantische Rheintal die Opelwerke in Rüsselsheim. Sie erhielten ein abgerundetes Bild von der Kraftwagenproduktion und zeigten sich von den genannten Erzeugungsziffern sehr beeindruckt. Ein Abstecher zum höchsten Berg des Taunus, dem Feldberg, bildete den Abschluß des ersten Tages. Wetzlar, Gießen und Marburg waren weitere Stationen der Fahrt. Das nächste Ziel war die Siegquelle. Wen wundert es, daß man am Abend nur ungern in Richtung Heimat fuhr?

Mit Gewerbeoberlehrer Brandenburg besuchten die Werkstoffprüfer-Lehrlinge des Werkes Ruhrort im Rahmen einer zweitägigen Exkursion ebenfalls das Opelwerk. Zuvor wurde die Kölner Firma Krautkrämer besichtigt, wo die zukünftigen Werkstoffprüfer einen Einblick in die Herstellung von Ultra-

schallgeräten nahmen. Wie die Jungkaufleute, zeigten sich die Ruhrorter Lehrlinge nicht nur an der Technik interessiert, sondern sie genossen ebenfalls mit wachen Augen die landschaftlichen Schönheiten des Rheintals.

53 frischgebackene Facharbeiter aus dem Werk Thyssen hatten Weserbergland und Teutoburger Wald als Fahrtziel auserkoren. Stauend standen sie vor bedeutenden Zeugen der Geschichte, dem Hermannsdenkmal und den Externsteinen. Ein Hauch gepflegter Zivilisation schlug ihnen im Halterner „Seehof“ sowie in den Kuranlagen von Bad Rothenfelde und Bad Oeynhäusen entgegen. Übernachtet wurde zu Füßen der Porta Westfalica im Mindener Kaiserhotel, das vor der bekannten, aus unserem Sonderstahl HSB 50 erbauten Weserbrücke liegt. Das romantische Silberbachtal bei Bad Horn hatte sein Sommerkleid angelegt und ebenso sommerlich war es auch unseren 53 Mülheimer Jungen zumute.

5. Preis zu 20 DM in unserem letzten Wettbewerb

Freundliches Lächeln hellt trüben Tag auf

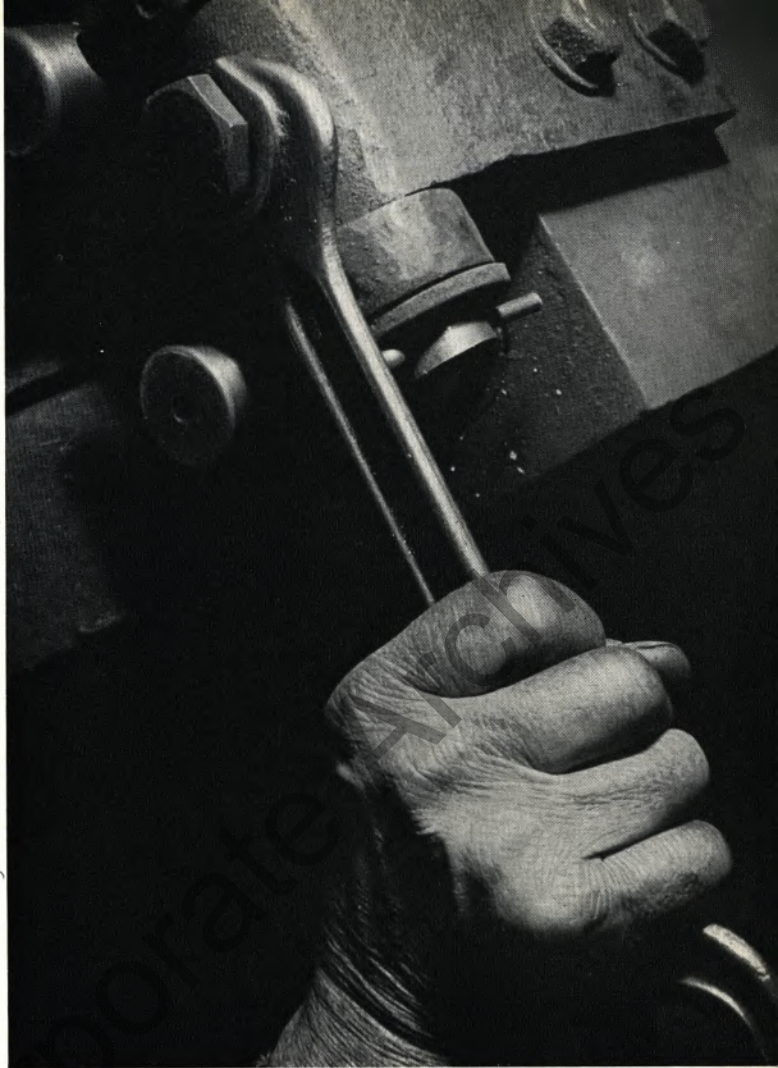
Es war Montag früh. Ein schöner Tag hatte begonnen. Die Wiesen schimmerten feucht, und die Morgensonne ließ eine Blutbuche erglühen. Im Wassergraben plusterten und zupften sich braune, weißgeperlte Enten, und den hohen Wasserstrahl eines Springbrunnens wölbte der Wind zu einer mächtigen Harfe, deren Saiten glitzernd niederrieselten.

Die Menschen, deren Weg zur Arbeit durch den Park führte, blieben fast alle ein Weilchen stehen und schöpften begierig die würzige Morgenluft. Sie konnten es nicht fassen, daß dies der „graue Alltag“ sein sollte.

Doch es kam einer daher, der hörte, sah und roch von allem nichts. Unter den riesigen, hundertjährigen Ahornbäumen der Allee schlich er klein und gebeugt daher. Für ihn hatte dieser Tag schlecht angefangen. Seit seine Frau gestern nachmittag in einem Schaufenster eine bestimmte Handtasche gesehen hatte, war sie rein des Teufels. Dieses unsinnige, hypermoderne Gebilde aus zerknülltem Leder und absurd verbogene Metallbeschlägen — nur gegen einen sündhaft hohen Preis zu er stehen. Und ausgerechnet seine Frau, das Weib eines untadeligen und korrekten Menschen, mußte ein solch frivoles Gelüst haben. Aber mit Vernunftgründen ist den Frauen nicht beizukommen, wenn sie fixe Ideen haben. Sie sind unversöhnlich, wenn sie sich entschlossen haben, gekränkt zu sein. Zunächst hatte sie ihn mit den zartesten Tönen zu gewinnen versucht, dann mit Zetern und Tränen ihr Ziel hartnäckig verfolgt. Ein Glück, daß er, Herr Mießbach, seine ehernen Grundsätze hat. Welcher Fülle von unlogischen Anschuldigungen und heftigen Angriffen waren seine Trommelfelle inzwischen ausgesetzt! Noch heute morgen, beim Einpacken der Butterbrote, hatte sie ihm vorgeworfen, er sei ein fürchterlicher Geizkragen, allem Schönen gegenüber unempfindlich und für ihre kleinen Wünsche ohne jedes Verständnis. Kurzum, er sei ein stumpfsinniger und unsympathischer, dicker Kerl geworden. — Diese Kränkung war

4. Preis zu 30 DM Theo Schwarz, Düsseldorf

„November“



4. Preis zu 30 DM Bruno Zühlke, Ruhrort

„Schaffende Hand“

mehr, als er ertragen konnte. Der ganze schöne Sonntag war ihm rettungslos verdorben. —

Am Ende der Allee erschien etwas Buntes, Flatterndes. Eine junge Dame schlenderte im luftigen, geblühten Sommerkleidchen auf ihn zu. Sie summt vergnügt vor sich hin und lächelte ihn unverwandt an. Nanu, dachte er, kennst du sie? — Nein! — Oder sollte sie vielleicht...? — Ach Unsinn! — Die unfreundlichen Attribute, mit denen seine Frau ihn bedacht hatte, waren noch zu gegenwärtig. Dennoch hellte sich seine finstere Miene unbewußt mehr und mehr auf. Sie kam näher und sah ihn mit erstaunten Augen an. Dann war sie an ihm vorüber. Er sah zurück. Da bemerkte er, was er nur vage erhofft hatte: Auch sie wandte sich um. Zwar nur für einen kurzen Augenblick, aber es genügte, um ihr heiteres, eindeutig ihm geltendes Lächeln wahrzunehmen. Also doch! Sein Gesicht strahlte, und seine rundliche Statur straffte sich zusehends. Ja, dachte er bei sich, ein Mann braucht letztlich nicht schön zu sein, er muß nur gefallen. Und sein Selbstbewußtsein gewann allmählich wieder ein gesundes Verhältnis zu seiner Körperfülle.

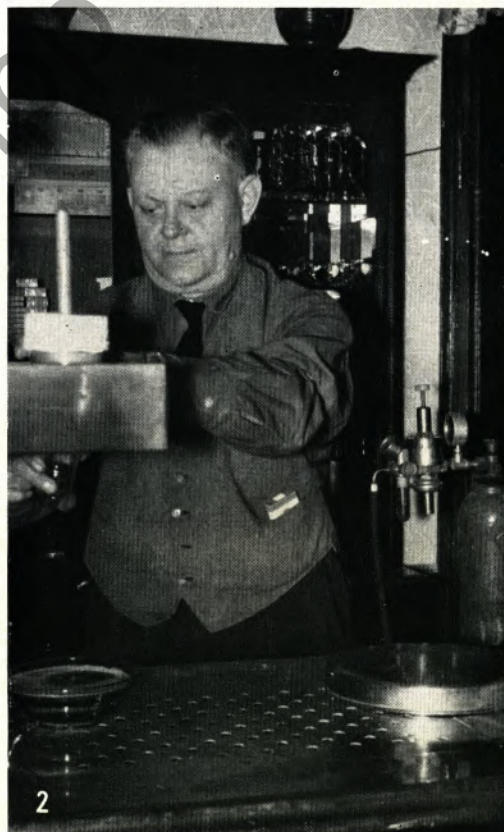
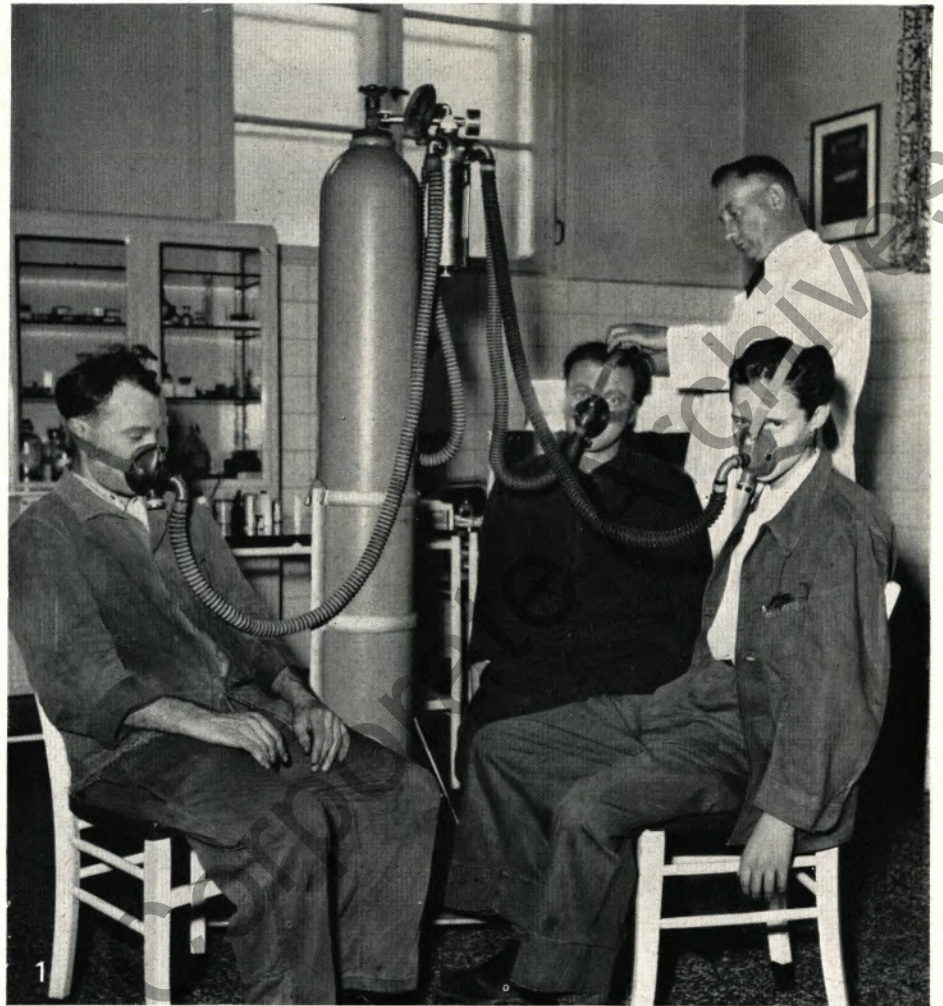
Der Tag war gerettet. Heute gelang ihm einfach alles. Sogar sein Eheweib schien verziehen zu haben, als er abends heimkam. — Er faßte seine Gattin unter dem Arm und führte sie in das Geschäft, vor dem der kalte Ehekrieg begonnen hatte. Schmunzelnd sprach er: „Du sollst sie haben!“

Zur gleichen Stunde traf die junge Dame ihren Bräutigam: „Stell dir vor, heute morgen kam mir doch so ein dicker Kerl entgegen, der glotzte mich mit seinen Froschaugen so herausfordernd an. Er drehte sich sogar noch nach mir um. Ich mußte ihm direkt ins Gesicht lachen. Was der sich wohl gedacht hat!“

Hubert Hamacher, Düsseldorf

Stahlflaschen

bewähren sich im



Alltag

Für die Speicherung und den Transport von verdichteten, verflüssigten und unter Druck gelösten Gasen sind nahtlose Stahlflaschen in Wirtschaftlichkeit und Betriebssicherheit unübertroffen. Als unser Werk Dinslaken, damals unter der Bezeichnung „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“, 1911 die Fertigung aufnahm, konnte man nur ahnen, welche Bedeutung dieser Produktionszweig bekommen sollte. Da die Füllung der Gase z. T. unter sehr hohem Druck steht, ist die Forderung nach Sicherheit des Stahlkörpers die vordringlichste.

Man begegnet der Stahlflasche fast überall: in der Medizin, im Rettungswesen, im gastwirtschaftlichen Gewerbe, in Handwerksbetrieben, ganz zu schweigen von der industriellen Technik, die für die vielfältigsten Anwendungsmöglichkeiten der verschiedensten Gase auf Stahlflaschen angewiesen ist. Sie werden im Werk Dinslaken aus nahtlosen Rohren gefertigt, die unsere Röhrenwalzwerke anliefern.

Herstellung und Prüfung erfolgen nach den Bau-, Prüfungs- und Betriebsvorschriften der einzelnen Länder, im Inland nach den Bestimmungen der Deutschen Druckgasverordnung. Durch die Alltagspraxis haben sich im Lauf der Jahre Standardformen herausgebildet, die z. T. genormt sind. Das Herstellungsprogramm umfaßt trotzdem eine große Skala verschiedenster Größen und Ausführungen.

Millionen Flaschen gingen in alle Welt. Veteranen unter ihnen sind bereits 40 Jahre und länger „im Dienst“. Sie sind trotz ihrer Bedeutung die kleinen und dabei vielfach unbeachteten Helfer des Alltags.

1 Große Hilfe leistet die Stahlflasche im Gesundheitsdienst. Unser Bild zeigt ein Sauerstoffgerät im Werk Mülheim.

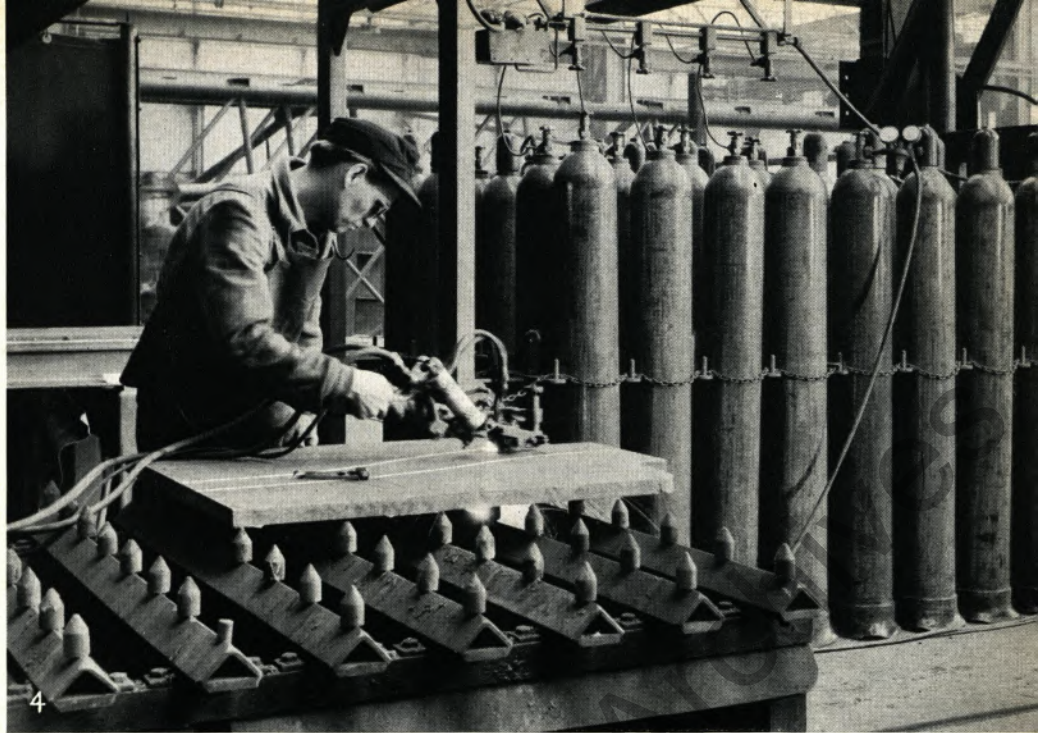
2 Gespeicherte Kohlensäure reguliert den Druck in der Bierleitung. Die Stahlflasche steht im Dienste des Gastes.

3 Die Stahlflasche ist „Mädchen für alles“. Auf dem Jahrmarkt finden wir sie an einem Stand für bunte Ballons.

4 Auch beim Schweißen und Schneiden ist die Stahlflasche unentbehrlich. Wir sehen das Schneiden eines Grobbleches.

5 „Die Küche in der Aktentasche“ ist dieser Kocher einer Campingausrüstung. Die Stahlflasche ist der Energiespeicher.

6 Nahtlose Stahlflaschen, die in unserem Werk Dinslaken hergestellt wurden. Eine beachtliche Vielfalt von Ausführungen.





*Daß die Großen
aber auch so
unbequeme
Treppen zim-
mern! Das ko-
stet mich meine
letzten
Kraft-
reserven.*



*Aber nur mutig
zugestrampt.
Schritt für
Schritt, Stufe
für Stufe; das
müßte man
doch eigentlich
schaffen.*



*Jetzt fall' ich
auch noch auf
alle viere.
Und schmutzig
werde ich
außerdem.
Schade, Mutti
hatte das Kind
so fein
gemacht!*



*Na —
wie stehe
ich da?
Mutti! Vati! —
was Eure große
Tochter schon
alles kann.
Ich bin
obenauf!*

Rentner können Mitglied ihrer früheren Krankenkasse werden

Als 1941 die Rentenkrankenversicherung eingeführt wurde, blieb ihre Durchführung den Ortskrankenkassen überlassen. Jetzt erhalten die Rentner die langgeförderte Möglichkeit, ihre Krankenversicherung auch nach dem Ausscheiden aus dem Beschäftigungsverhältnis bei ihrer bisherigen Krankenkasse weiterzuführen. Sie erhalten mit Ausnahme der Barleistungen die gleichen Leistungen wie alle übrigen Pflichtversicherten.

Auch die Rentner, die bereits bisher der Rentenkrankenversicherung angehörten, also bei den Ortskrankenkassen versichert waren, und deshalb aus den Betriebs-, Innungs-, Land- und Ersatzkrankenkassen ausgeschieden sind, können bis zum Jahresabschluß 1956 wieder Mitglied ihrer alten Krankenkasse werden.

Das Gesetz über die Krankenversicherung der Rentner garantiert den krankenversicherten Rentnern wesentlich bessere Leistungen als bisher. Sie erhalten in Zukunft auch Zuschüsse für Zahnersatz und zu größeren Heil- und Hilfsmitteln, und ein Sterbegeld nach den Satzungsbestimmungen ihrer Mitgliedkasse. Während bisher die Rentenkrankenversicherung erst mit dem Tage der Zustellung des Rentenbescheides begann und somit zwischen dem Ausscheiden aus der Beschäftigung und diesem Zeitpunkt eine Spanne von mehreren Monaten lag, die der Rentner auf eigene Kosten überbrücken mußte, beginnt mit der Neuregelung die Mitgliedschaft bereits mit dem Tage der Stellung des Rentenanspruchs.

Alle Rentner, die in den letzten 5 Jahren mindestens 52 Wochen bei einer Orts-, Betriebs-, Innungs-, Land- oder Ersatzkrankenkasse versichert waren, bleiben nach dem Gesetz Pflichtmitglieder dieser Kasse. Wer diese Voraussetzungen nicht erfüllt, hat das Recht, die Fortführung oder den Erwerb der Mitgliedschaft bei einem der Träger der sozialen Krankenversicherung zu beantragen. Voraussetzung dafür ist die Zugehörigkeit zum Personenkreis der Krankenkassen und das Nichtüberschreiten der Einkommensgrenze von jährlich 6000 DM bzw. monatlich 500 DM. Diese freiwillig versicherten Rentner erhalten auf Antrag vom Rentenversicherungsträger den Beitragssatz erstattet, den die Krankenkassen für die Durchführung der Pflichtversicherungen erhalten.

Allen Rentnern kann nur empfohlen werden, sich rechtzeitig bei ihrer Betriebskrankenkasse Rat und Auskunft zu holen.

*

Zunehmende Frühinvalidität bereitet große Sorgen

Die Tagung des Ausschusses „Sozialwirtschaft“ der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, die vom 21. bis 23. Juni in Bad Honnef stattfand, vermittelte einen Überblick über soziale Fragen. Die Leitung der Arbeitsgemeinschaft „Die Frühinvalidität und ihre Probleme“ lag bei Dir. Dr. Deipenbrock, Phoenix-Rheinrohr AG, der eingangs betonte, daß Lärm und Hetze die Zeichen unserer Zeit seien, und daß nach den Zahlenunterlagen der Sozialversicherungsträger die Zahl der Frühinvaliden stark steige. In fünf Kurzreferaten wurde erörtert, was zur Bekämpfung der allgemein steigenden Frühinvalidität auf den verschiedensten Gebieten zu tun ist. Dr. Deipenbrock bezeichnete es als besonders wichtig, daß schon bei den Einstellungsuntersuchungen die aufgezeichneten Gesichtspunkte beachtet werden müßten. Besonders diskutiert wurden auf der Tagung noch das Stahlarbeiter-Wohnungsprogramm, die Folgen der Automation und die Wichtigkeit richtiger Berufsausbildung.

*

Das Werk Dinslaken wählte am 18. Juli einen neuen Betriebsrat. Er trat am 31. Juli zusammen und wählte Adolf Kolbe zum 1. Vorsitzenden. Weitere Funktionen: 2. Vors. Jakob Völlings, 1. Schriftf. Erich Grafen, 2. Schriftf. Paul Hopmann. Lohnkommission Fritz Zinn, Paul Hopmann, Heinr. Feldkamp, Wohnungsausschuß Adolf Kolbe, Dietrich Baßfeld, Fritz Zinn, Unfallobmann Gerhard Pastoors, Jugendobmann Theo Narloch, Schwerbeschädigten-Vertreter Heinrich Hoppe. Adolf Kolbe und Dietrich Baßfeld bleiben im Gesamtbetriebsrat.

Leonhard

DER „UNVERNÜNFTIGE“
Bild und Text von Heinz Sonntag



Die Hitze bringt in diesen Wochen das Thermometer fast zum Kochen.

Was hat die Kripo im Werk zu suchen?

Der Schuldige soll ermittelt werden · Wir könnten die Polizei verjagen

Polizei im Werk. — „Das ist einer von der Kripo! Was haben die denn hier zu spionieren?“ — raunt man sich zu, wenn wir Polizeibeamten nach einem tödlichen Betriebsunfall im Werk auftauchen. Bei solchem Anlaß wird man auch schon einmal gefragt, warum sich außer der Arbeitsschutzstelle, der Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht auch die Polizei in die Ermittlungen einschaltet, warum die Leiche des Verunglückten beschlagnahmt wird oder warum schriftliche Vernehmungen stattfinden. Da sich mancher vielleicht für Einzelheiten interessiert, wollen wir die wichtigsten gesetzlichen Grundlagen für das Eingreifen der Polizei im Betrieb umreißen — ohne dabei zu Paragraphenreitern zu werden.

Die Strafprozeßordnung schreibt in ihrem § 159 vor — das ist aber auch wirklich der einzige Paragraph, den wir nennen —: „Sind Anhaltspunkte dafür vorhanden, daß jemand eines nicht natürlichen Todes gestorben ist, so ist die Polizei zur sofortigen Anzeige bei der Staatsanwaltschaft verpflichtet.“ Die Staatsanwaltschaft läßt feststellen, ob der Unfall auf ein strafbares Verhalten zurückzuführen ist. Mit den Ermittlungen beauftragt sie ihre Hilfsbeamten, die Polizisten.

Wenn jemand eines „unnatürlichen Todes gestorben ist“, was bei einem tödlichen Betriebsunfall immer zutrifft, muß eine schriftliche Genehmigung der Staatsanwaltschaft oder des zuständigen Amtsgerichtes vorliegen, bevor der Verunglückte bestattet werden kann. Diese Zustimmung wird dann erteilt, wenn die Polizei die wesentlichen Ermittlungsarbeiten abgeschlossen hat und die Todesursache einwandfrei feststeht. Haben sich im Verlauf der Nachforschungen Anhaltspunkte dafür ergeben, daß eine strafbare Handlung naheliegt oder ist die Todesursache nicht ohne weiteres zu ermitteln, kann durch das Gericht oder — mit Einverständnis der Angehörigen — durch

das Gesundheitsamt die Öffnung der Leiche angeordnet werden. Die Obduktion wird im Beisein des Richters von zwei Ärzten vorgenommen.

Die Polizei, die sofort nach dem Unfall benachrichtigt werden muß, ist bei ihren Ermittlungsarbeiten weitgehend zu unterstützen. Obwohl bei einem Unfall das menschliche Leben und alle Rettungsmaßnahmen vorgehen, sollten die Beamten den Unfallort möglichst unverändert vorfinden. Wer bewußt Änderungen vornimmt, macht sich im Sinne des Gesetzes strafbar.

Das Ergebnis der Feststellungen durch die Polizei ist über den Strafrechtsrahmen hinaus auch für zivilrechtliche Ansprüche bedeutungsvoll. Z. B. greifen Versicherungen bei ihren Nachprüfungen auf die Ermittlungsaktion der Staatsanwaltschaft zurück.

Nicht immer trägt der Verunglückte selbst die Schuld an dem Unfall. Es hat sich schon mancher gewundert, wenn er zur Rechenschaft gezogen wurde, weil er die nötige Sorgfalt außer acht ließ, als er den Verunglückten mit der Arbeit beauftragte. Eine Schuld kann auch den treffen, der mit dem Verunglückten im Augenblick des Unfalls zusammengearbeitet hat.

Sinn der polizeilichen Ermittlungen ist es also im wesentlichen, das Verschulden festzustellen. Daneben geben die Beamten aber auch noch wichtige Hinweise, wie Gefahrenquellen beseitigt werden können.

Der Einsatz der Polizei im Werk, das mögen die wenigen Andeutungen gezeigt haben, hat schon seinen Sinn. Die Polizeibeamten haben daher das Entgegenkommen und Vertrauen aller verdient, die zur Aufklärung des Falles beitragen können. Der beste Dienst wäre allerdings der, daß die gesamte Belegschaft die Polizei aus dem Werk verjagen würde. Nicht mit Eisenknüppeln und Stahlrohrenden, sondern ganz einfach so: Lassen Sie es erst gar nicht zu Unfällen kommen. Es ist erwiesen, daß der größte Teil



Zwei Lebensretter: G. Walde (l.) und W. Klein (r.)

Wieder einmal können wir von einer guten Tat zweier Mülheimer berichten. Der Binder Wilhelm Heyder, Straße 6 im Bandeisenzwerk, wäre von einer Mitnehmernase der Hochlaufkette hinter dem Bandeisenzhaspel erfaßt worden, wenn nicht der Steuermann Günter Walde im letzten Augenblick den Antrieb ausgeschaltet hätte.

An einer Wickelbank in der Muffenrohr-Halle wollte Hans Kremer ein Stück Glasfaser-Wickelband abreißen, als er sich mit der Hand in dem Wickelband verfang und über das rotierende Rohr hinweg auf die andere Seite der Maschine gezogen wurde. Wenn nicht Wilhelm Klein sofort die Wickelmaschine stillgelegt hätte, wäre Kremer durch den engen Zwischenraum von Rohr und Wickelbank-Bett gezogen und schwer verletzt worden.

schwerer Unfälle durch Unachtsamkeit und Gleichgültigkeit verursacht worden ist. Und dann heißt es: „Er hätte auch seine Augen aufhalten müssen!“ Gewiß, bei manchen Unglücksfällen sind wir alle machtlos, und in solchen Augenblicken werden wir uns unserer menschlichen Schwäche so recht bewußt; aber wir Polizeibeamten stellen bei unseren Ermittlungsarbeiten immer wieder fest, wie leichtsinnig viele ihr Leben aufs Spiel setzen. Wir möchten gern ganz seltene Gäste in Ihrem Werk sein; fangen Sie aber heute noch an, uns zu „verjagen“. *Krim.-Pol. G. Hofmann*



Im Ofen ist's besonders heiß —
Der Durst ist groß, es rinnt der Schweiß.



„Mensch, laß' das Wasser, trinke Tee!“
„Das warme Zeug? — Ich sage nee!“



Der Leo hört nicht — pumpt wie toll
sich den Bauch mit Wasser voll.



Welch' Wehgeschrei — der beste Magen
kann das natürlich nicht vertragen!



Vor 11 000 fachkundigen Zuhörern begeisterte die Chorgemeinschaft in der Halle VI auf dem Killesberg

„So etwas Urgewaltiges habe ich in meinem ganzen Leben noch nicht gehört.“ Mit Tränen der Rührung in den Augen erlebte am 4. August ein Deutsch-Amerikaner aus St. Louis das große A-cappella-Konzert der von Willy Giesen dirigierten Männerchöre auf dem 14. Deutschen Sängerbundesfest in Stuttgart. Der Thyssensche Männerchor war an diesem Erfolg maßgeblich beteiligt.

In bester Stimmung wollten die Mülheimer und Sterkrader Sänger am 3. August den Sonderzug besteigen. Sie würden jedoch enttäuscht, weil er programmwidrig bereits teilweise von Essener Sängern besetzt war. Aber schließlich fand man verstreut doch noch abwechselnd Sitzplätze. Am Ziel „Stuttgart-Feuerbach“ herrschte längst wieder gute Laune.

Die „Chorgemeinschaft Giesen“, Thyssenscher Männerchor 1878 der Phoenix-Rheinrohr AG, Sängerbund Melodia, Gelsenkirchen, MGV Sängerbund Gutehoffnungshütte, Oberhausen-Sterk-

rade, und der MGV Schlägel und Eisen, Bochum, hatten Samstagmorgen eine Verständigungsprobe, die glatt ablief. Wegen der starken Nachfrage zu der Samstagabend-Veranstaltung mußte sie kurzfristig von der nur 2500 Besucher fassenden Halle II, die sich für ein A-cappella-Konzert als vollständig unzulänglich erwies und daher das Auftreten in Frage stellte, in die Halle VI verlegt werden. Dadurch ergaben sich beträchtliche organisatorische Schwierigkeiten, die den Ablauf des Konzerts nicht unwesentlich beeinflussten. Als Willy Giesen endlich den „Taktstock heben“ konnte, hatte sich zwar das Durcheinander etwas gelegt, aber dennoch konnten die Türen nicht geschlossen bleiben, da unaufhörlich weitere Besucher Einlaß begehrten. Die Unruhe beeinträchtigte den Genuß der Darbietungen, die über 11 000 Zuhörer in Aufgeschlossenheit verfolgten. Daß das Konzert dennoch ein derartiger Erfolg wurde, ist wohl in der Hauptsache zurückzuführen auf das ausge-

Fahrt der Meidericher Sänger begeisterte

Der Sänger fühlt sich überall dort zu Hause, wo ein frisches Lied ertönt. Die Sängerfrau aber freut sich vor allem über den freien Tag. So war es auch bei der Tagesfahrt des MGV Sangeslust nach Solingen-Widdert. Statt eines Verdauungsschlafes am Mittag wurde gekegelt. Die Gaststätte erbebt in ihren Grundfesten, als die Damenwelt dreimal „in die vollen“ ging. Man schlug angesichts der dynamischen Würfe vor, weichere

Medizinbälle zu nehmen. Die Meidericher Sänger griffen währenddessen zur „Knarre“. Zielwasser floß in Strömen. Trotzdem oder auch gerade deshalb mußte im Garten mancher unreife Apfel den Fallobsttod sterben. Am Nachmittag wurde dann das Zwerchfell strapaziert. Gerd Lalla startete einen seiner gefürchteten Angriffe auf die Lachmuskeln. Danach übernahmen die Sängerfrauen das Kommando. Keim Auge blieb trocken und sogar in den Schuhen sollen Lachtränen gestanden haben! Anschließend wurde mit Hingabe getanzt, so daß es abgetretene Sohlen und Rundungen in der Tanzfläche gab. Um 23 Uhr mußte Franz Rohner schweren Herzens das in solchen Lagen traurige Amt des Vorsitzenden erfüllen: „Die Wogen des Humors schlugen hoch; die Dämme haben nur knapp gehalten.“ Auf dem Heimweg gab's nur eine Meinung: „Uhren müßte man doch abschaffen!“

In bester Stimmung: Ein Foto für das Vereinsarchiv



Tausende umjubeln Giesen-Chöre

zeichnete Dirigat Willy Giesens, das vorzügliche Stimmenmaterial und die intensive Vorbereitung der einzelnen Chöre. So schreibt die „Stuttgarter Zeitung“: „Tosender Beifall in der Killesberghalle VI. Ein großartiges Konzert. Die ausführenden Chöre unter Willy Giesen zeigten hervorragende gesangliche Leistungen!“

Das ungewöhnliche Interesse für dieses A-cappella-Konzert kann nur darin seine Erklärung finden, daß herausragende Chorwerke auf dem Programm standen, so zum Beispiel: Regers „Über die Berge“, „Der Tod“ von Hindemith (Gesamtchor), „Und manche Morgen brechen auf“ des Mülheimer Komponisten Weber (Thyssenchor), „Lebenshymnus“ (Melodia), „Adler Gottes“ (Schlägel und Eisen) und „Der Tod im Schacht“ (Sängerbund GHH). Eine Steigerung waren die vom Thyssenchor und der Melodia vorgetragenen Darbietungen „Die Abendstunde“ und „Baskisches Volkslied“. Den Höhepunkt des Stundenkonzertes bildete der zum Abschluß gebrachte Chor „Der Mensch“ von Clemens. Die Zuhörer wurden buchstäblich von den Sitzen gerissen und waren so begeistert, daß der Schlußsatz wiederholt werden mußte.

Am Sonntag nahm in dem kilometerlangen Festzug unter dem Motto „Horch auf, klingendes Herz“ die Geschichte des deutschen Liedes Gestalt an. Das riesige Oval des Neckarstadions konnte Tausende von Sängern bei der großen Abschlußkundgebung nicht mehr fassen. Bundespräsident Heuß würdigte hier in seiner Ansprache die Bedeutung der „vereinsmäßigen Pflege des Laiengesangs als ein wertvolles Stück geistiger Volkssubstanz.“

Als am Montagabend der Sonderzug wieder in Mülheim einlief, blickten die Sänger von Phoenix-Rheinrohr auf vier ereignisreiche Tage zurück. Sie gedachten dankbar der freundlichen Aufnahme und der erstklassigen Quartiere im gastlichen Feuerbach. Und manche engen Bande wurden zu begeisterten Ausländern und zu Sangesbrüdern aus anderen Gauen geknüpft. Das Konzert während des Sängerfestes bewies, daß die Chorarbeit des vergangenen Jahres lohnend war. Allen gebührt Dank, die durch unermüdete Vorarbeiten zu diesem Erfolg beigetragen haben. In einem Herbstkonzert sollen auch in unserer Stadt die Stuttgarter Werke aufgeführt werden.

Auch die alten Leute haben eine Aufgabe *Ihr Schicksal trifft uns*

Die längsten Tage sind nun schon eine ganze Weile vorüber. Wie schnell so ein Sommer dahingeht — zumal, wenn er so viele „herbstliche“ Tage mit Regen, Feuchtigkeit und kühlen Abenden brachte! Noch stehen wir mitten im Reifen und Ernten, und schon läßt sich der Herbst bereits erahnen...

Eigentlich ist so ein Jahr wie ein Menschenleben, nur daß es sich ständig wiederholt und... wiederholen läßt, daß man es anders und auch besser machen kann. Auch bei den Menschen ist der Lebenssommer die Hoch-Zeit ihres Daseins und auch diesem Sommer folgt ein Herbst und ein Winter. Wir sollten manchmal daran denken, wenn wir allzu übermütig und gedankenlos in den Tag hinein leben wollen in diesen „besten Jahren“. Wenn wir im Vollbesitz unserer Kräfte wenig Rücksicht nehmen auf Alte und Kranke, wenn wir lächeln über diejenigen, die unser Tempo nicht mithalten können, kränken und übergehen wir viel zu oft Menschen, deren Schicksal auch einmal unseres sein kann.

ER erzählte neulich von der Witwe eines Pensionärs, die versucht hatte, sich etwas anzutun. „Weil niemand sie mehr brauche und keiner mehr etwas von ihr wissen wolle.“ Eines Tages war die Einsamkeit dieser alten Frau zu groß geworden. Sie hatte versucht, ihr zu entfliehen. Sie hatte ihr Auskommen, gewiß — doch der Mensch lebt nicht nur vom Brot allein. Er braucht auch etwas menschliche Wärme, Ansprache und das Gefühl, noch zu irgendetwas nützlich zu sein. Alljährlich fliehen überall auf der Erde alte Menschen aus diesem Le-

ben, vielfach aus Einsamkeit. Eine ganze Weile hatten wir zwei über den „Fall“ aus unserem engeren Lebenskreis gesprochen, der plötzlich zu einem traurigen und bezeichnenden Ereignis wurde. Vor uns öffnete sich ein Alltagsleben, wie auch wir es leben. Und als dann am nächsten Tag beim Aufhängen der Wäsche die einsame Oma von nebenan uns wieder einmal erzählte, wie sie es immer gemacht hätte, daß ihre Wäsche blütenweiß geworden sei, haben wir ihr geduldig zugehört. Am nächsten Tag nahmen wir ihr Anerbieten, auf unsere Jüngste aufzupassen, wenn sie im Garten spielte, gern an. Vom Küchenfenster aus konnten wir ohnehin kontrollieren, ob Monika dummes Zeug anstellte. Die Freude der alten Frau, „eine Aufgabe zu haben“, war für mich einfach rührend anzusehen.

Es ist doch so einfach, trotz aller Hast nicht nur sich selbst zu leben. Es kostet nur ein wenig Aufgeschlossenheit und guten Willen. Tagaus, tagein begegnen wir Menschen, die auch einmal im vollen Leben standen. Die



Eigentlich ist Friedhelm schon 5000 groß. Aber diesmal muß doch wieder die Mutti helfen, um den Splitter aus dem Fuß zu ziehen. Vater aber war auf Draht. Er „schoß schnapp“. So entstand ein Ferienfoto — ausgefallen, aber doch sehr nett.

Arbeitskraft erlahmte, die Kinder flogen aus und machten sich selbständig. Nun stehen sie allein — wie auch wir einmal allein stehen können — und haben das Gefühl, daß sie keiner mehr braucht. In unserer vollbeschäftigten Zeit gibt es so viele „nebensächliche“ Dinge, um die sich keiner kümmert (weil sie nicht genug einbringen) und die doch diesen einsamen Alten noch eine Aufgabe und ein Lebensinhalt sein können. Denn sie kommen sich oft so überflüssig vor, weil sie von vielen Dingen unseres Lebens ausgeschlossen sind. Dabei haben sie in ihr Leben doch noch keineswegs abgeschlossen.

Sollten wir uns das nicht einmal durch den Kopf gehen lassen? Wir müßten unsere Kinder in Ehrfurcht vor dem Alter erziehen durch Hinweis und Vorbild. Denn wir möchten einmal im Alter nicht so unerträglich einsam sein. Gerade im Sommer und im Lebenssommer sollten wir manchmal an einen guten Herbst und Winter denken. Wir alle können in unseren Scheunen und Vorratskammern nur das stapeln, was vorher richtig gesät, gepflegt, zur Reife gebracht und zur rechten Zeit geerntet worden ist. Barbara Reichert, Düsseldorf

Der vielgeplagte Vater sucht im Urlaub vor allem Ruhe und angelt mit Begeisterung.



Neuer Hochofen wurde ganz anders gebaut

Wesentliche Neuerungen erleichtern die schwere Arbeit des Hochöfners sehr

Nähert man sich von Hamborn her dem Hüttenbetrieb, so fallen einem schon rein äußerlich die beiden neuen Öfen I und V auf (Ofen V wurde im Frühjahr 1954 angeblasen). Besonders die Schrägaufzüge und die imposanten Aufbauten unterscheiden sie deutlich von den von ihnen eingeschlossenen alten Öfen II, III und IV. Der neuerbaute Hochofen I wurde am Morgen des 20. Juni 1956 in Betrieb genommen. Er ist der zweite Ofen, der im Zuge der geplanten Modernisierung neu angeblasen werden konnte.

Warum, so wird man fragen, baute man nun den neuen Ofen so gänzlich anders? An der prinzipiellen Arbeit des Hochofens — Erschmelzen des Roheisens aus den Eisenerzen — hat sich ja in den letzten zwei Jahrhunderten kaum etwas Wesentliches geändert. Von den Punkten, welche die Unterschiede deutlich machen, sollen anschließend die wichtigsten erwähnt werden. Da war zunächst der bauliche Zustand des 1929 erbauten Ofens I, der einen Weiterbetrieb nicht mehr zuließ. Man entschloß sich daher, diesen Ofen abzureißen und einen neuen zu errichten. Wie auch der Hochofen V erreicht der Ofen I vom Fundament bis zur Gichtbühne eine Höhe von 28 m mit

einem nutzbaren Inhalt von 500 m³. Dazu kommen noch ein 10 m hohes Fundament, das zur Hälfte unterhalb des Hüttenflures liegt, und 20 m hohe Aufbauten. Die Gesamthöhe des neuen Ofens I, wie auch die von Ofen V, von der untersten Sohle in der Möllerei bis zum Arbeitskran auf der Gicht, der für Umbauten und Reparaturen vorgesehen ist, beträgt 65 m. Die Produktion liegt bei ca. 500 bis 600 t pro Tag. Um auch von den Materialmengen, die zum Bau eines solchen Ofens erforderlich sind, einen Begriff zu erhalten, sei erwähnt, daß im Fundament und in den Bunkeranlagen 1400 m³ Beton verarbeitet worden sind. Desgleichen wurden für das Gerüst und die Gießhalle 3500 t Stahl verbraucht und in die Ausmauerung des Ofenschachtes etwa 840 Kühlkästen eingebaut. Die feuerfeste Ausmauerung des Ofens in Form von Kohlenstoff- und Schamottesteinen hat ein Gewicht von ca. 650 t.

Die Unterschiede zu den Veteranen

Was unterscheidet nun einen solchen Ofen moderner Bauart von den daneben stehenden Veteranen? Da wäre zunächst die Größe, die auf den ersten Blick auffällt. Dabei ist der wirksame Ofeninhalt nicht einmal so viel größer und auch der Schacht nur wenig höher als bei den alten Öfen. Dagegen fehlen bei diesen die alles überragenden Aufbauten, die bei den neuen Öfen im wesentlichen aus der Begichtungseinrichtung bestehen.

Die wohl wesentlichste Neuerung gegenüber den alten Öfen ist die weitgehend mechanisierte Begichtungseinrichtung. Man vermag so fast das gesamte Gichtgas aufzufangen und zu verwerten. Der Transport der Rohstoffe in den Schütttrichter oben auf der Gicht erfolgt über einen Schrägaufzug, der in 24 Std. etwa 1200 t Erz und 500 t Koks zu befördern hat. Die Verteilung im Fülltrichter übernimmt ein mechanisches Drehwerk

Alle diese Vorgänge beim Begichten des Ofens, also der Transport des Möllers mit dem Schrägaufzug, Verteilung durch das Trichterwerk, Einfüllen durch Öffnen der Glocken, rollen nun hintereinander automatisch ab, ausgelöst durch den berühmten „Druck aufs Knöpfchen“ des Schrägaufzugsführers. Abgesehen von notwendigen Reparaturen, ist es fortan

daher nicht mehr notwendig, daß sich Leute auf der Gicht aufhalten oder gar dort arbeiten. An einem großen Leuchtschaubild kann der Schrägaufzugsführer den Ablauf des Begichtungsvorgangs genau verfolgen.

Möllerwagen mit staubdichter Kabine

Aus den Bunkern abgezogen und zum Schrägaufzug befördert werden die Erze mit einem modernen Möllerwagen. Dieser ist ausgestattet mit



Hüttendirektor Dr. Brandt (r.), Dir. Dr. Ischebeck u. Dipl.-Ing. Kleine-Kleffmann beim ersten Abstich

einer staubdicht abgeschlossenen und unter Überdruck stehenden Kabine, welche eine Belästigung des Fahrers durch den nicht zu vermeidenden Staub dort ausschaltet. Hier befindet sich auch ein Wiegeautomat, welcher die genauen Mengen der einzelnen Erze, welche zusammen den Möller bilden, registriert. Der Koks, dessen Bunker sich unmittelbar über der Schrägaufzuggrube befindet, wird nicht vom Möllerwagen befördert. Über ein Schüttelsieb, welches die Anteile unter 20 mm Stückgröße absiebt, gelangt die durch eine selbsttätige Waage genau bemessene Koks menge in einen Zwischenbunker und wird von dort aus direkt in die Hunte eingefüllt.

Auch das Arbeiten auf der Abstichbrücke ist in vielen Dingen leichter geworden. Nach beendetem Abstich wird das Stichoßloch mit einer elektrischen Stopfmaschine verschlossen. Vor das Stichoßloch gefahren, drückt diese Maschine, die der 1. Schmelzer bedient, mit einem Kolben die Stopfmasse (ein Gemisch von Ton, Waschbergen und Wasser) in das Stichoßloch und verschließt es.

Hochöfner werden rechtzeitig gewarnt. Überhaupt sind bei unseren neuen Öfen alle Gefahren, mit denen ein

Gesamtansicht des neuen Hochofens I im Werk Hüttenbetrieb



Ausgaben-ABC bringt Steuerersparnis

Hochöfner in früheren Jahren ständig rechnen mußte, weitgehend beseitigt. So ist heute das Gestell des Ofens, in dem sich das flüssige Roheisen bis zum Abstich ansammelt, ganz und gar mit Kohlenstoffsteinen ausgemauert, besonders sorgfältig aber der Boden des Gestells, um einen Durchbruch des flüssigen Eisens auf alle Fälle zu vermeiden. Weiterhin zeigen Thermolemente, die im Boden und in den Wänden des Gestells liegen, die geringsten Temperaturänderungen an, um den Hochöfner zu warnen. In einer großzügig ausgestatteten Meßwarte sind die mannigfaltigsten Meßinstrumente vereinigt. So ist es in letzter Zeit auch möglich geworden, die Veränderungen des Mauerwerks, aus dem der Schacht besteht, durch den Einbau von Isotopen zu verfolgen. Das ganze Mauerwerk wird heute von einem vollständig geschweißten Stahlblechpanzer zusammengehalten im Gegensatz zu früher, wo über die gesamte Schachthöhe in Abständen Eisenbänder um den Ofen herumgelegt wurden, die vielfach eine mit der Zeit erfolgte Verschiebung des Schachtes zuließen.

Weitere Verbesserungen

Selbstverständlich haben auch die zu jedem Hochofen gehörenden Nebenaggregate, wie Winderhitzer (Cowper) und Staubsammler, mit der voranschreitenden Entwicklung Verbesserungen erfahren. Man mußte früher, um die notwendigen Windmengen ausreichend aufwärmen zu können, mit vier Cowpern arbeiten, wobei stets drei auf Gas und einer auf Wind standen. Heute arbeiten wir an unseren neuen Öfen nur mit drei Winderhitzern, die mit einem Hochleistungsbesatz ausgestattet sind. Von diesen drei Winderhitzern arbeiten zwei abwechselnd auf Gas oder auf Wind, während der dritte in Reserve steht.

Desgleichen ist es im Laufe der Jahre erforderlich geworden, mit dem wachsenden Feinanteil unserer Erze auch die Staubsammelgefäße zu vergrößern. Wo früher ein Hochofen mit einem Staubsack zur Vorreinigung des Gichtgases auskam, stehen heute zu beiden Seiten des Ofens zwei große Staubsäcke mit je zwei nachgeschalteten Wirblern. Ist das Gichtgas, das heute große Staubmengen mit sich führt, nach Verlassen des Hochofens durch diese Staubsammelgeräte gegangen, hat es 95 % seines ursprünglichen Staubgehaltes schon verloren. Die restlichen Anteile werden ihm noch in der Naßwäsche und den Desintegratoren entzogen. Mit der Neuerrichtung des Ofens I ist die schwere Arbeit des Hochöfners in vielen Dingen erleichtert werden.

Beerdigungskosten

Die Kosten der Bestattung von Angehörigen, einschließlich der Kosten für ein Grabmal, sind außergewöhnliche Belastung, soweit sie sich im Rahmen des Üblichen und Angemessenen halten. Kosten für Trauerkleidung werden nicht berücksichtigt; auch nicht die Kosten für auswärtigen Gräberbesuch. Oft können die Kosten eines Sterbefalls aus dem Nachlaß, z. B. aus einer Lebensversicherung, gedeckt werden; dann liegt keine Belastung vor.

Beiträge

an politische Parteien sind Spenden für staatspolitische Zwecke und somit als Sonderausgaben abzugsfähig,

an Sportvereine und dgl. sind Lebenshaltungskosten und daher steuerlich nicht abzugsfähig.

Beköstigung am Arbeitsort

Ist der Arbeitnehmer ausschließlich aus beruflichen Gründen regelmäßig mehr als 12 Stunden täglich von seiner Wohnung abwesend, so sind die Mehraufwendungen des Arbeitnehmers für Beköstigung am Arbeitsort als Werbungskosten abzugsfähig. Werden billige Mahlzeiten im Betrieb gewährt oder Mehrarbeitsvergütungen gezahlt, so sind diese Aufwendungen dennoch steuerlich geltend zu machen. Für diese Mehraufwendungen können täglich pauschal DM 1,50, höchstens jedoch DM 30,— im Monat angesetzt werden. Diese Regelung ist auch auf Arbeitnehmer ohne eigenen Hausstand anzuwenden und gilt unabhängig davon, ob der Arbeitnehmer am Arbeitsort oder außerhalb wohnt.

Bewerbungskosten

Aufwendungen für die Bewerbung um eine neue Stelle sind als Werbungskosten abzugsfähig, soweit diese Kosten nicht bei der Vorstellung ersetzt werden.

Diätkosten

Ist im Krankheitsfall eine typische Krankendiät für längere Zeit erforderlich, so können die dadurch entstehenden Aufwendungen als außergewöhnliche Belastung anerkannt werden, wenn eine ärztliche Bescheinigung über die Krankheit beigebracht wird. Ohne Nachweis können bis zu DM 30,— monatlich angesetzt werden. Von diesem Betrag ist die zumutbare Eigenbelastung (s. Stichwort: Eigenbelastung) abzusetzen.

Ehrenamtliche Tätigkeit

Übt jemand unentgeltlich eine ehrenamtliche Tätigkeit aus, so sind die anfallenden Aufwendungen nur dann als Werbungskosten abzugsfähig, wenn die ehrenamtliche Tätigkeit nicht aus privaten Gründen, sondern infolge der Stellung im Berufsleben übernommen wurde. Bei entgeltlicher ehrenamtlicher Tätigkeit ist ein zweites Dienstverhältnis anzunehmen, wenn die Arbeitskraft laufend und erheblich in Anspruch genommen wird und nicht im engeren Zusammenhang mit der Haupttätigkeit steht. Aufwendungen, die im Zusammenhang mit der entgeltlichen ehrenamtlichen Tätigkeit anfallen, sind steuerlich als Werbungskosten abzugsfähig.

Wird ein Arbeitnehmer nur gelegentlich ehrenamtlich tätig, z. B. als Schöffe vor Gericht, und wird ihm eine Entschädigung für entgangenen Arbeitslohn gezahlt, so ist die Entschädigungszahlung wie der Hauptarbeitslohn zu behandeln. Anfallende Aufwendungen im Zusammenhang mit der Tätigkeit sind als Werbungskosten steuerlich abzugsfähig.

Eigenbelastung (zumutbare)

Bei außergewöhnlicher Belastung eines Arbeitnehmers können nur die Aufwendungen steuerlich geltend gemacht werden, die die zumutbare Eigenbelastung des Arbeitnehmers übersteigen. Die zumutbare Eigenbelastung richtet sich nach der Höhe des Jahresarbeitslohnes und dem Familienstand des Steuerpflichtigen. Die zumutbare Eigenbelastung ist bei Arbeitnehmern der

bei einem um DM 936,- zuzüglich etwa auf der Lohn- steuerkarte eingetra- gener Freibeträge verminderten Jahresarbeitslohn von	Steuerklass e			
	I	II	III mit	
			1 oder 2 Kindern	3 oder mehr Kindern
n. mehr als 3 000,-	6	5	3	-
mehr als 3 000,-	7	6	4	2
v. H. des um DM 936,- zuzüglich eingetragener Freibeträge vermin- derten Jahreslohnes				

Es ist zu beachten, daß bei Berechnung des für Anwendung der Tabelle maßgebenden Jahresarbeitslohnes auch die Einkünfte des nicht dauernd von ihm getrennt lebenden Ehegatten und die Einkünfte der Kinder (außer Arbeitslohn), für die ihm Kinderermäßigung zusteht, sowie andere Einkünfte zusammenzurechnen sind.

Steckenpferd



PARADE

GEGEN REKORDE UND SIEGEREHRUNGEN

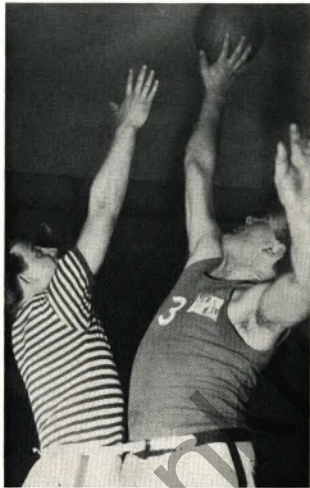
Jeden Samstagmorgen treiben W. Weber und W. Pastors (Bild) mit den Lehrlingen des Lierenfelder Werkes für zwei Stunden Sport. Werner Pastors (21) aus dem Elektrobetrieb, dessen Steckenpferd „Leichtathletik“ heißt, erzählt uns von dieser schönen Aufgabe.



„Wir wollen keine Klasseleute trainieren oder Weltrekordler züchten, sondern Ausgleich schaffen für die Arbeit im Betrieb. Jagd auf Siegerehren und Lorbeerkränze lehne ich ab.“ Leider ist Werner durch einen Unfall im vergangenen Jahr stark behindert. Sein sehnlichster Wunsch ist es, wieder richtig „mitzumischen“.

SPORT WIRD GROSS GESCHRIEBEN

Breitschultrig und hochgewachsen (immerhin 1,91 m), Basketballspieler aus Begeisterung; das ist Hans Joachim Wagener aus unserer Ruhrorter Schreinerei. Seit vier Jahren



spielt er dieses in Deutschland noch nicht ganz heimisch gewordene Korbballspiel bei VfVB Ruhrort/Laar und hatte kürzlich die Freude, mit seiner Mannschaft in die Oberliga aufzusteigen. Das setzte allerdings viel Training voraus. „Leider fehlt uns die richtige Sporthalle für das Training und die nun folgenden erheblich schwereren Oberligaspiele“, bedauerte der junge Riese, der seine Freude an der eleganten Ballbehandlung und dem ungeheuer schnellen Spiel fin-

det. Seit vier Jahren ist er nun schon aktiv, hat die Basketballabteilung wachsen sehen, half mit bei ihrem Aufbau und erlebte, wie eine Damenabteilung entstand.

Er ist dauernd auf der Suche nach talentiertem Nachwuchs, vor allem natürlich in unsern Lehrwerkstätten in Ruhrort. Übrigens ist das Talent zu sportlichen Leistungen in der Familie Wagener anscheinend erblich. Vater Hans kämpfte vor 30 Jahren mit Breitensträter um die Deutsche Schwere-

wichtsmeisterschaft im Boxen, Onkel Rudi Wagener löste Breitensträter als Deutschen Meister ab. Und ein junger Vetter, Karl Kober, ist 3. deutscher Juniorenmeister im Florettfechten. Sport wird also bei Wageners ganz groß geschrieben. Die ältere Generation hielt es mit dem Boxen, Hans Joachim freut sich, wenn er als Verteidigungsspieler im Basketball mit dazu beitragen kann, seiner Mannschaft den Rücken zu stärken.

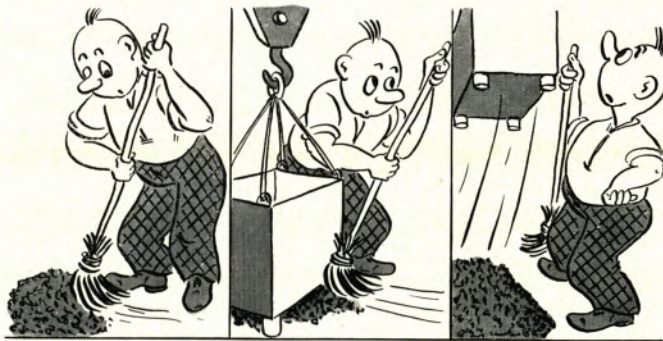
INHABER DES SILBERNEN LORBEERS

Seit dem siebenten Lebensjahr spielt Heinz Langmann aus dem Verkauf R 4 in Mülheim beim THC Uhlenhorst Hockey. Bereits im Jahre 1941 kam er in die erste Mannschaft, in der er auch heute noch als halbrechter Stürmer spielt. Mit seiner berühmten Elf kam Heinz Langmann als Sportler zu großen Ehren. Vom Bundespräsidenten erhielt er zu-



H. Langmann (rechts) umspielt den berühmten Mittelläufer Hidding

sammen mit seinen Kameraden den Silberlorbeer, die höchste sportliche Auszeichnung in der Bundesrepublik. Seit 1940 hat er in Gebiets- und Regionalmannschaften repräsentativ gespielt, wobei die Silberschildspiele die bedeutendsten Ereignisse waren. Heinz Langmann war dabei, als die Uhlenhorster fünfmal westdeutscher, dreimal deutscher Hockeymeister und noch zweimal deutscher Vizemeister wurden. Einmal brachte seine Elf die westdeutsche Hallenmeisterschaft nach Mülheim und zweimal wurde sie Pokalsieger in der Halle. Und immer hatte Heinz Langmann wesentlichen Anteil am Erfolg seiner Mannschaft. Als Ausgleichssport hat er sich bei den Mülheimer „Uhlen“ den Tennissport gewählt.



REINLICHKEIT

Zeichnung: H. Sonntag

Spanische Schuhputzer wollen nicht reich werden

Bunte Erlebnisse auf einer Ferienreise in den Süden · VON HANS KETTLAKEN

Voll Humor und guter Laune waren wir sechs an jenem 8. Mai. Lag doch eine Ferienreise in den vielgepriesenen Süden, nach Spanien, vor uns! Und unsere gute Laune sollte auch nicht getrübt werden. Es klappte alles vorzüglich. Zumindest bis zur spanischen Grenze. Zwar verliefen die Paßformalitäten nahezu reibungslos, aber nur nahezu. Denn mit unserem Akkordeon hatten wir Schwierigkeiten. Die spanischen Zollbeamten wollten uns nicht glauben, daß wir es zu unserer Unterhaltung mitgenommen hatten. Aber ein Rheinlied sorgte bald dafür, daß die hartgesottene Zollner weich wurden und sogar applaudierten. Spanien lag vor uns!

Bei der Ankunft in Calella wurden wir mit Sekt und — in deutscher Sprache begrüßt. Eine spanische Familie gewährte uns gastfreundlich Unterkunft. Wir schliefen wunderbar und lange: bis gegen 13 Uhr. Schnell hatten wir den Grund dafür gefunden: Unser Zimmer hatte kein Fenster und es konnte daher kein Tageslicht hereinfallen. In Spanien übrigens kein Einzelfall. Den ersten Spaziergang an diesem Morgen machten wir zum Meer. Der Anblick war für uns Leute aus dem „Kohlenpott“ überwältigend — der breite Strand, die Felsenbuchten, ein reizender Park und die Strandpromenade. Eine fremdartige Melodie klang auf und bald sahen wir, wie sich auf dieser Strandpromenade jung und alt mit dem traditionellen Volkstanz, der katalunischen „Sardana“ vergnügte. Wir bewunderten diesen Tanz später in Barcelona, Gerona und zahlreichen anderen Orten. Er wird mit wahrer Begeisterung und südländischem Temperament getanzt.

Beim Mittagessen erlebten wir eine kleine Pleite. Als ersten Gang erhielten wir die etwa kirschgroßen Oliven. Ohne zu wissen, was es war, bissen wir hinein. Und verzogen säuerlich den Mund. Selbst Clown Grock hätte die Grimassen nicht geschafft, die wir ungewollt schnitten. Der anschließend servierte Spargel erschien uns etwas hart. Aber trotzdem wurde der Teller leer. Unser Kellner Leopoldo allerdings konnte ein Lächeln nicht unterdrücken. Er sagte aber nichts. Erst später erfuhren wir, daß wir nicht nach spanischer Sitte nur die Köpfe von den Spargelstangen geschlürft, sondern — ungeschälten Spargel gegessen hatten.

Auch auf unserer Fahrt nach Barcelona, die Costa Brava entlang, erlebten wir viel Freude. In der Basilika des Benediktinerklosters von Montserrat, der Gralsburg, hörten wir die bekannten Sängerknaben von Barcelona. Sie sangen zur Mittagszeit Mozarts „Ave verum“.

Natürlich mußten wir uns auch einen Stierkampf ansehen. In Barcelona war es. Man empfahl uns, sämtliche Jacken- und Hosentaschen im Auge zu behalten und wertvolle Gegenstände fest in die Hand zu nehmen, denn

man würde sich von der fast fanatischen Begeisterung anstecken lassen und so entstünden die besten Gelegenheiten für Taschendiebe. Allerdings schienen an diesem Tag alle Taschendiebe krank zu sein, so daß uns hinterher nichts fehlte. Ich habe selbst erlebt, wie mitreißend Stierkämpfe sind. Den ersten Torero mußte man hinaustragen. Bei einer Veronika (Pflichtfigur) packte ihn der Stier und schleuderte ihn hoch. Zwar stand er sofort wieder auf und zeigte noch einige Figuren, auch den Todesstoß versetzte er dem Stier fachgerecht, aber dann brach er erschöpft zusammen. Sein Nachfolger war ein 20jähriger Mexikaner, der sich vorzüglich darauf verstand, die Banderillas, bändergeschmückte Pfeile, dem Stier in den Nacken zu setzen. Das Tier muß dabei von vorn angegriffen werden. Die Zuschauer feuern die Toreros mit überlautem „Oleh“ an. War die Leistung gut, wird der Kämpfer vom Präsidenten ausgezeichnet und erhält ein Bein, ein Ohr oder den Schwanz des Stieres. Das schleudert er dann in die begeisterten Zuschauer. Hierbei entstehen unbeschreibliche Szenen. Jeder versucht, etwas zu erreichen. Und dann revanchieren sich die Zuschauer. Sie werfen für eine gute Leistung des Toreros alle möglichen Gegenstände in die Arena, auch sehr wertvolle (es finden sich z. B. Uhren darunter), die der Torero als Eigentum behalten darf. Nach den Kämpfen — es sind jeweils sechs — stehen die Fanatiker beisammen und kritisieren das Ganze. Wobei es dann manchmal fast so heiß hergehen kann wie beim Kampf selbst. Kein Wunder bei dem Temperament.

Ein eigenes Völkchen sind die Schuhputzer in Barcelona. Sie putzen Schuhe für drei Peseten (0,30 DM). Wer aber nicht aufpaßt, zahlt 35 Peseten. Denn die Schuhputzer sind so raffiniert, daß sie an einer losen Stelle der Schuhsohle so lange her-

umhantieren, bis eine Reparatur notwendig ist. Wenn sie aber genug verdient haben, lassen sie sich ihre eigenen Schuhe von einem Kollegen putzen. Mehr arbeiten als unbedingt notwendig? — Das kommt nicht in Frage.

In Tossa de Mar, einem Fischerdorf, sieht man nur ärmliche kleine Häuser und enge Gassen. Und doch leben hier die Menschen glücklich und zufrieden. Ein Beweis, daß das Glück nicht nur vom Besitz abhängt.

Und abends, nun, da pflegten wir die Geselligkeit. Und stellten zu unserem Erstaunen fest, daß man für verhältnismäßig wenig Geld hervorragende Getränke bekommen konnte: Sekt oder den ausgezeichneten Montserrat Klosterlikör oder den Calisay. Aber, was wir bis heute nicht verstehen können: einen Rausch haben wir nie bekommen, selbst wenn wir weit über das Quantum hinausgegangen waren, das wir sonst nicht unbeschadet zu uns nehmen konnten. Um so besser schmeckte es uns.

Sonnenbrand

*Ein Mädchen war, das schien ihr häßlich,
Im Farbton immer etwas bläßlich.
Die Arbeits- und Berufskollegen
Erschienen sommertags dagegen
Zurück von Sonne, See und Strand
Wie Neger, schwarz und braungebrannt.
Sie wünscht, sie wäre auch so braun
Wie jene andern anzuschauen,
Und legt darum die blassen Glieder
An einem Bergesabhang nieder
Zur farbenfreudigen Bemalung
In die direkte Sonnenstrahlung.
Nachdem sie ihre Vorderfront
Fürs erste stundenlang gesonnt,
Verlegt sie sich für eine Weile
Zur Sonne mit dem hintern Teile.
Als sie dann aus der Sonnenschwüle
Zurückkehrt in die Erdenkühle,
Ist sie sich selber nicht mehr ähnlich;
Die Sonne hat ihr unversöhnlich;
Als sie dort lag am Waldesrand,
Von Kopf bis Fuß die Haut verbrannt.
Nach vierzehntagelanger Qual
Erscheint sie wieder ganz normal,
Nur müßte jetzt nach all der Pein
Ihr Farbton dunkelbräunlich sein.
Doch ist sie nach ein paar mal Häuten
Genau so blaß wie schon vorzeiten,
Nur sitzt sie, und das stimmt verdrossen,
Jetzt überall voll Sommersprossen.*

H. Abel, Ruhrort

Höflichkeit ist steuerfrei

VON THADDAUS TROLL

Warum ist die Höflichkeit bei uns ein Mauerblümchen? Wenn es eine Landkarte gäbe, auf der die höflichen Völker mit roter Farbe eingezeichnet wären, ich glaube, wir verdienten auf dieser Karte auch bei wohlwollendster Beurteilung höchstens ein zartes Rosa. Das ist schade. Denn in der Rangliste der Tugenden rangiert die Höflichkeit weit vorn. Nicht weil sie von feiner Herkunft ist, denn „hübsch“ und „höflich“ bedeuteten früher dasselbe. Man bezeichnete damit Menschen, die sich bei Hofe, die sich in guter Gesellschaft zu bewegen wußten, und noch heute sagt man in Thüringen von einem höflichen Menschen, er sei „hübsch“. War früher die Höflichkeit eine Eigenschaft des Adels, so ist sie heute eine Tugend, die adelt. Sie macht artig — von feiner Lebensart — sie macht liebenswert und liebenswürdig. Sie verschönt.

Im Umgang der Menschen ist die Höflichkeit das Öl, das die Maschine geräuschlos laufen läßt. Gäbe es keine Grobiane, Rüpel, Flegel, Lackel und Knoten, dann gäbe es auch keine Reibereien. Es ginge wie geschmiert. Denn man kann mit Höflichkeit besser schmieren als mit Geld. Machen Sie den Versuch. Begegnen Sie einem groben Hauswirt, einem rabiaten Nachbarn, einer Kratzbürste aus Ihrer Verwandtschaft mit Höflichkeit. Sie nehmen jedem die Waffe aus der Hand. Sie beschämen ihn.

Höflichkeit ist deshalb nicht nur eine schöne, sie ist auch eine praktische Tugend, die Nerven schont und Ärger spart. Ihr Feind ist der Stolz. Aber es ist ein falscher Stolz — ein gestelztes, hölzernes Wesen, das mit der Dummheit ein Verhältnis hat. Dieser falsche Stolz wechselt Höflichkeit mit Kriecherei und Unterwürfigkeit. Dabei ist Höflichkeit dem Vorgesetzten gegenüber gar nicht erwähnenswert. Aber sage mir, wie Du mit Deinen Untergebenen umgehst, und ich

sage Dir, wie Du bist. Der Buchhalter, der dem Prokuristen die Tür hält und sie der Sekretärin auf die Nase knallen läßt, ist ein Flegel. Wer sich dienstteifrig nach dem Bleistift bückt, der dem Chef vom Tisch gefallen ist, und den Handschuh übersieht, den seine Frau hat fallen lassen, ist alles andere als ein Kavalier.

Weshalb steht bei uns zu Lande die Höflichkeit in einem so schlechten Ruf? Ich habe neulich ein Schild gelesen, das in drei Sprachen das Rauchen untersagte. Im französischen und englischen Text stand das Wort „bitte“ — im deutschen war es ein Befehl: „Nicht rauchen!“ Die Wörter „danke“ und „bitte“ werden bei uns so sparsam gebraucht, als seien sie mit einer Höflichkeitssteuer belegt, während andere europäische Völker nur so damit herumwerfen, als bekämen sie für die häufige Benützung eine Prämie. Die Spanier — wohl das höflichste Volk in Europa — sagen „verzeih, Bruder!“ wenn sie einen Bettler abweisen. Der englische Schutzmann, den ich nach einem Platz in London fragte, schrieb mir auf, wie ich mich weiter durchfragen sollte, und vergaß auch nicht, das Wort „please — bitte“ mit auf den Zettel zu schreiben, weil er fürchtete, der Deutsche könne es beim Fragen vergessen.

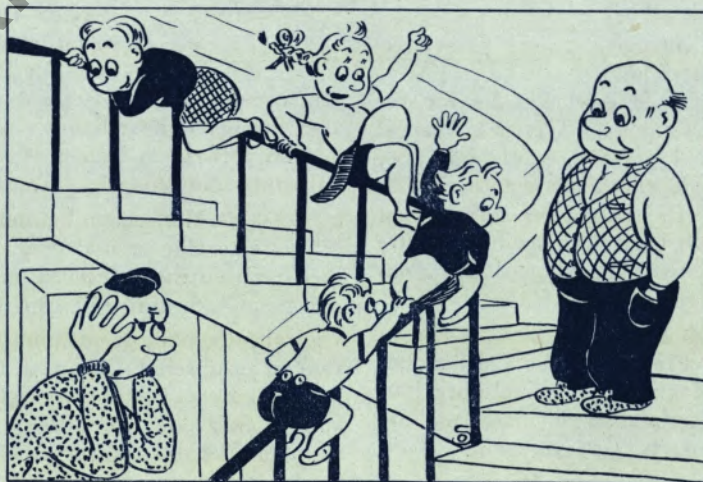
Unsere Bürokratie hat das Erbe der Unhöflichkeit übernommen. Sie gesteht dem Staatsbürger weder eine Anrede noch das Wörtchen „hoch-

achtungsvoll“ zu. Sie bittet nicht, sondern sie befiehlt („Sie haben sich in sauber gewaschenem Zustand . . .“) Und sie macht damit Schule von „Nicht in den Wagen spucken“ bis „Füße abstreifen!“, was wieder etwas viel verlangt ist, weil die Füße so fest angewachsen sind. Im Deutschen lügt man, wenn man höflich ist, entschuldigt sich der grobe Schüler im „Faust“. Stimmt das? In diesem Fall ist mir eine höfliche Lüge lieber als eine grobe Wahrheit. Weshalb soll man einer Dame, die uns ihr Alter schätzen läßt, nicht die Freude machen, insgeheim noch ein paar Jährchen von der geschätzten Zahl abzuziehen? Besser als zu sagen: „Bitte nach Ihnen, gnädige Frau, Sie sind die Ältere!“ Es tröstet einen Kranken, wenn man ihm sagt, er sehe besser aus. Dagegen hören auch Herren nicht gern: „Sie sind aber dick geworden!“

Die kleinen Komplimente sind die kostenlosen Blumen, mit denen wir uns viel mehr beschenken sollten. Sie brauchen sich ja nicht unbedingt auf die neuen Zähne zu beziehen, die wir innerlich leise lächelnd bei unserem Nachbarn registrieren. Höflichkeit verbessert das „Betriebsklima“. Sie wärmt aber auch das Klima in der Familie. Sie erleichtert das Leben. Sie fängt damit an, daß man seine Mitmenschen nicht warten läßt. „Pünktlichkeit ist die Höflichkeit der Könige“ sagte Ludwig der Achtzehnte. Sie endet nicht damit, daß man trotz aller Gleich-

berechtigung in seiner Mitarbeiterin, die Frau achtet, die im Mann gern den Kavalier, den Ritter sehen möchte. Höflichkeit lohnt sich immer. Sie macht eine sehr gute Erscheinung.

Schon wieder beweist also die Höflichkeit, wie sie den Menschen hebt. Sie braucht ja nicht so heimtückisch zu sein wie bei Herrn von Wolinski. Der pflegt zu seinen Gästen auf ihren Ausruf: „Jetzt müssen wir uns aber verabschieden“ zu sagen: „Ich bitte Sie sehr darum!“



Fritz: „Juhu, die Kinder bringen mit ihrer Rutschpartie wirklich Leben ins Haus!“ — Franz: „Du Witzbold! Seit wann ist das Treppenhaus ein Spielplatz? Ich will meine Ruhe. Die Blagen bringen sich um Kopf und Kragen.“

Unser Heizöl-Verteilungsnetz arbeitet ohne Störungen

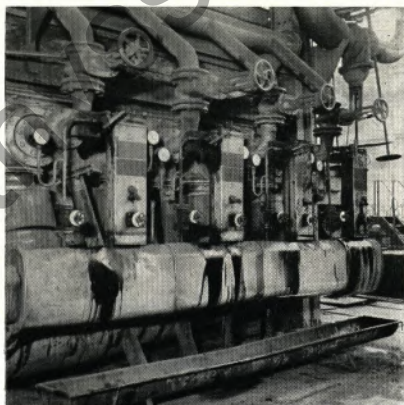
Das Heizöl ist auf dem Vormarsch — in der Bundesrepublik und in den Werken unseres Unternehmens. In der westdeutschen eisenschaffenden Industrie stieg der Heizölverbrauch von 109 675 t im Jahre 1953 auf 272 832 t im vergangenen Jahr; das Werk Thyssen allein verbraucht zur Zeit rund 3000 t Heizöl im Monat; das sind täglich im Durchschnitt fünf große Tankwagen.

Im Mülheim werden zwei Sorten von mineralischem Öl eingesetzt. Einmal das normale schwere Heizöl mit einem Schwefelgehalt von ca. 3,5 Prozent, das sich als Rückstandsöl bei der Erdöldestillation bildet und Masut- oder Bunker C-Öl genannt wird. Es findet hauptsächlich in Walzwerksöfen Verwendung. Für Spezialstähle wird im Stahlwerk ein schwefelärmeres Heizöl von nur etwa 1,5 Prozent Schwefelgehalt benötigt, da der Schwefel die Güte der Chargen beeinflusst.

Welche Gründe sprechen nun dafür, daß sich das Heizöl in den Hüttenwerken immer mehr durchsetzt? Wenn man einen Überblick geben will, kann man drei Ursachen nennen:

① Das Heizöl soll den Kokereigasmangel, der alljährlich im Winter in Mülheim auftritt, überwinden helfen. Flüssiggase, die dem im Haushalt verwendeten Propangas ähnlich sind, hatten die Lücke in der Brennstoffversorgung nur teilweise — und dann noch unter erheblichen Mehrkosten — schließen können. Durch den Einsatz von Heizöl wird das Werk von der Fremdgasdarbietung und möglichen Einschränkungen unabhängig.

Der Stoßofen 2 an der Straße 6 des Band-eisenwalzwerkes in Mülheim kann mit Kohlenstaub, Öl oder mit einem Gemisch von Kokerei- und Hochofengas betrieben werden.



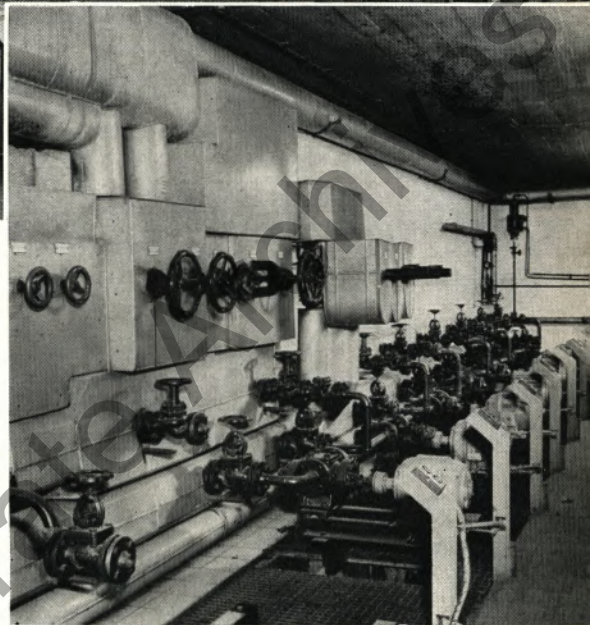
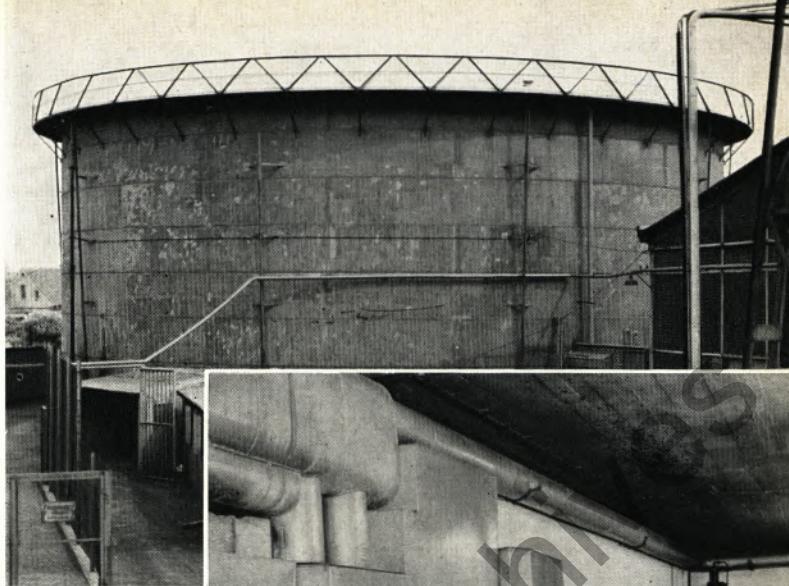
② Heizöl ist in Mülheim erheblich wirtschaftlicher als Kokereigas.

③ Heizöl hat feuerungstechnische Vorteile. Das zeigten im Werk Thyssen schon die ersten Versuche, die an den Stoßöfen

der Straße 6 im Bandeisenwalzwerk 1952 durchgeführt wurden. Bei Heizöl ist infolge der heißen, hell leuchtenden Flamme der Wärmeübergang auf das Walzgut wesentlich größer als bei Kokereigas. Das hat eine Leistungssteigerung der Öfen zur Folge und bedingt damit eine bessere Ausnutzung der Walzwerkskapazität. Aber auch im Vergleich zur Beheizung mit Kohlenstaub bringt die Verwendung des Heizöls feuerungstechnische Vorteile. Die Feuerung mit Öl ist einfacher und läßt sich auch erheblich leichter regulieren. Störende Flugstaubablagerungen auf dem Wärmgut und in den Abgasführungen treten nicht auf.

Bevor man im Werk Thyssen diese guten Erfahrungen praktisch auswerten konnte, war zunächst die Frage zu lösen, wie die erforderlichen Ölbehälter, Ölpumpen, die Vorwärmer für jede Verbrauchsstelle, die Abstellplätze, an denen das im Tankwagen angelieferte Öl auf mindestens 60 Grad aufgewärmt werden muß, und die Abfüllstationen räumlich angeordnet werden sollten. Die Wärmestelle in Mülheim fand diese Lösung: Alle Öfen werden von einer zentralen Heizöl-abfüll-, Vorwärme- und Pumpstation aus über ein Verteiler-Leitungsnetz mit Heizöl versorgt, wobei das Öl durch eine Dampf-Begleitleitung auf der erforderlichen Temperatur gehalten wird. Das „Herz“ dieses Organismus ist der alte, rund 4500 cbm fassende Wassergasbehälter an der Hüttenstraße. Er wurde zu einem Öltank umgebaut, der einen Durchmesser von 25 m und eine Höhe von 12 m hat. An seinem Fuß befindet sich die zentrale Pumpstation.

Das Öl wird auf dem Wasserwege von Hamburg nach Ruhrort transportiert, von dort aus in Straßentankwagen angeliefert und in den großen Öltank übergepumpt. Von hier aus wird es unter 10 atü Druck durch das Versorgungsnetz an die Verbrauchsstellen ge-



Das „Herz“ der Öl-Adern im Werk Thyssen ist der frühere Wassergasbehälter an der Hüttenstraße. Am Fuß des Kessels die zentrale Pumpstation (unten).

leitet. Der Druck und die Temperatur von ca. 90° C werden durch Regler automatisch auf gleicher Höhe gehalten und durch Schreibgeräte überwacht. Die verbrauchte Menge wird ebenfalls auf Diagrammen festgehalten. Im Februar 1955 wurde die neue Anlage in Betrieb genommen, und zwar zunächst für die Rohrwerksöfen, dann für die Öfen im Bandeisenwalzwerk, im Blechwalzwerk und im Stahlwerk. Für schwefelarmes Heizöl, das zum Erschmelzen von Spezialstählen im Stahlwerk benötigt wird, ist eine besondere Abfüllstation eingerichtet. Bisher sind keine Störungen eingetreten. Besonders erfolgreich war die Umstellung des Siemens-Martin-Ofens im Stahlwerk von Generator- und Kokereigas auf Öl. Die Leistung des Ofens erhöhte sich um fast ein Drittel, und der Brennstoffverbrauch verringerte sich um rund 30 Prozent. Bisher wurden schon über 650 Chargen nur mit Öl in diesem Ofen erschmolzen. Die Kokereigas-Zuführung wurde abgebaut, weil sie sich als entbehrlich erwiesen hat. Die Umstellung des SM-Ofens 4 im Werk Thyssen auf eine 100prozentige Ölbeheizung wird z. Z. vorbereitet. Auch bei uns wird also die Ölfeuerung immer stärker eingesetzt.

W. W., Mülheim

Noch keine Arbeitszeitverkürzung für uns

Die Bremer Vereinbarungen über die Arbeitszeitverkürzung in der eisenverarbeitenden Industrie sind von den Vorständen der beiden Tarifpartner gebilligt worden. Der Vorstand des Gesamtverbandes der metallindustriellen Arbeitgeberverbände, der die eisenverarbeitenden Unternehmen vertritt, hat die Empfehlung der Verhandlungskommission, die 45-Stunden-Woche in der Metallindustrie einzuführen, einstimmig angenommen. Ebenso hat er auch einer Erhöhung der Tariflöhne um 8 Prozent zugestimmt. Dagegen wurde die vorgesehene Klausel, die auf den Lebenshaltungszugriff Bezug nimmt, mit dem Argument abgelehnt, daß eine solche Vereinbarung das Vertrauen in die deutsche Währung schmälern würde. Die Arbeitgeberverbände waren aber bereit, für die Streichung der Sicherungsklausel die Laufzeit des Abkommens vom 31. 12. 1957 auf den 30. 9. 1957 abzukürzen. Der Hauptvorstand der Industriegewerkschaft Metall hat am 3. Juli über diesen Vorschlag der Arbeitgeberseite beraten und ihn angenommen. Das Bremer Abkommen tritt damit, wie vorgesehen, für das Bundesgebiet am 1. Oktober dieses Jahres in Kraft — aber nur für die eisenverarbeitende Industrie.

Und darüber herrscht in der Belegschaft vielfach Unklarheit. Wir sind ein Unternehmen der eisenverarbeitenden Industrie, für die IG Metall und der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie Tarifpartner sind. Im Bereich der eisenverarbeitenden Industrie ist bisher noch keine Regelung für eine Arbeitszeitverkürzung getroffen worden. Unsere Betriebe arbeiten also ab 1. Oktober noch nicht in der 45-Stunden-Woche.

*

Filmleute von Ruf „kurbelten“ am 27. Juni in Mülheim. Im Schweißwerk flammten vier große Scheinwerfer auf. Langsam rollte der Kameraschlitten über schmale Schienen auf ein mannshohes Stahlrohr zu, die Kamera begann leise zu surren. „Olympia-Film RUHR, Regie F. Khittl, Kamera P. Grupp, Tag 226 A/5“. So stand es auf der schwarzen Klappe, die der Assistent ins Bild hielt. Das war eine der Einstellungen für den abendfüllenden Dokumentar-Farbfilm über den „Kohlenpott“, der im November dieses Jahres fertig sein soll. Am Drehbuch dieses Streifens hat auch der bekannte „Canaris“-Autor Herbert Reinacker mitgearbeitet. Der Regisseur hat kürzlich für seinen Oktoberfestfilm „Auf geht's“ den Bundesfilmpreis erhalten. Wir dürfen also auf diesen Streifen gespannt sein. Wenn der Filmproduzent die Industriewelt des Ruhrgebiets auch „neutral“ ohne Nennung einzelner Unternehmen einfangen will, so freuen wir uns doch, in diesem vielversprechenden Film ein Stück Phoenix-Rheinrohr erleben zu dürfen.

*

Den Vorsitz des Stahlrohrverbandes legte Hüttendirektor Hermann Polenz nieder. Als stellvertretender Vorsitzender ist Hüttendirektor Ass. Mommsen in die Leitung des Verbandes eingetreten.

*

Der Bayrische Rundfunk kommentierte unseren Geschäftsbericht in einer Sendung des Wirtschaftsfunks unter dem Titel „Phoenix-Rheinrohr strebt nach oben.“

Unsere kanadischen „Töchter“ werden von Prof. Ellscheid optimistisch beurteilt

Anläßlich seiner Reise nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika besuchte der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Prof. Dr. Ellscheid, auch unsere kanadischen Tochtergesellschaften, die Canadian Western Pipe Mills Ltd., Port Moody, B.C., und die Alberta Phoenix Tube & Pipe Mills Ltd., Edmonton/Alberta. Während dieser Kanadareise wurde Prof. Ellscheid von Direktor Dr. F. W. Siebert, der innerhalb unseres Unternehmens für die Betreuung sämtlicher ausländischer Tochtergesellschaften zuständig ist, und von Dr. Max B. Bauer, dem Vertrauensmann der Phoenix-Rheinrohr AG in den USA und in Kanada, begleitet. Auf Grund der von Prof. Ellscheid, Dr. F. W. Siebert und Dr. Bauer geführten Besprechungen konnte die Finanzierung unserer neuen Tochtergesellschaft in Edmonton endgültig sichergestellt werden.

Nach seiner Rückkehr nach Deutschland äußerte sich Prof. Ellscheid sehr positiv über die Eindrücke seiner Kanadareise, und er zeigte sich bezüglich der Aussichten der dort von Phoenix-Rheinrohr gegründeten Tochtergesellschaften optimistisch. Von entscheidender Bedeutung sei, so sagte er, daß bei dem Werk in Edmonton bedeutende kanadische Erdölproduzenten zu 50 Prozent beteiligt seien und daß aus dieser Zusammenarbeit mit kanadischen Erdölunternehmen beide Tochtergesellschaften Vorteile ziehen würden.

Die Vertreter von Phoenix-Rheinrohr genießen in der amerikanischen und kanadischen Öffentlichkeit großes Ansehen. Dies geht nicht nur aus dem großen Empfang im Bankers-Club in New York zu Ehren von Prof. Ellscheid, sondern auch aus Äußerungen bekannter amerikanischer Industrieller und Bankiers aus diesem Anlaß hervor.

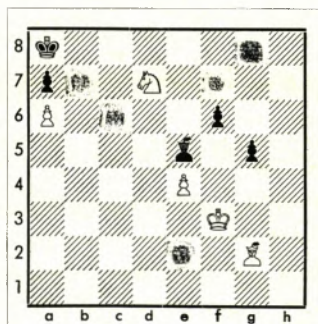
Während unsere erste Tochtergesellschaft, die Canadian Western Pipe Mills Ltd., bereits im Mai eine Produktionshöhe von 4300 Tonnen erreicht hatte, wird das neue Werk in Edmonton voraussichtlich im September d. J. die Produktion aufnehmen. Dieses Unternehmen wird zunächst eine Produktion von 75 000 Tonnen haben, später aber auf 100 000 Tonnen jährlich und mehr ausdehnen.

DIE SAMMELMAPPEN FÜR UNSERE WERKZEITUNG

werden noch den Urlaubsmonaten von allen Werksangehörigen auf Listen in den Betrieben bestellt werden können

Anflösung des Diagonalrätsels aus Nr. 4

1—2 Tabak, 3—4 Angelus, 5—6 Eisenbahn, 7—8 Elastik, 9—10 Ellen; 1—5 Trage; 11—7 Bagasse, 2—9 Kolonnade, 4—12 Spartel, 6—10 Nikon.



Schach

Weiß: Kf 3, Lg 2, Sd 7, Ba 6, e 4.

Schwarz: Ka 8, Le 5, Ba 7, f 6, g 5. —

Weiß zieht und setzt Schwarz in zwei Zügen matt. Wie spielt Weiß?

Margot Matzdorf berichtet:

Berlin ist wieder da!

Berlin! Was war das für eine Stadt: Lebendig, quirlig, sprudelnd und spritzig wie Sekt — das war überschäumende Daseinsfreude, blutvolles Leben und lachende Sorglosigkeit — bis zu jenen dunklen Schicksalstagen, als die Stadt zusammensank in Schutt und Asche, zu Tode getroffen wie ein waidwundes Tier.

Berlin erlebte russische, englische, amerikanische und französische Besatzung, es mußte sich erst vierteilen, dann halbieren lassen, überstand trostlose Nachkriegsjahre und Blockade. Berlin ertrug Demontagen, eine nie dagewesene Arbeitslosigkeit, politische Krisen und Stromsperrern.

Es mußte sich eine Drosselung seiner Zufahrtswege gefallen lassen. Es schuftete, hungerte, darbtete und kämpfte verbissen um einen Anfang. Geteilt in Ost- und Westsektoren, geteilt aber auch in Ost und West seine Verwaltung, Währung, Post, Polizei, Verkehrsbetriebe, Universität, Feuerwehr, Wasser- und Elektrizitätswerke — eine Großstadt ohne Hinterland. Berlin ist heute ein wirtschaftlich-politisches Kuriosum voll Tragik.

Und doch ist das Unfaßliche geschehen: Berlin ist wieder da! Zwar hat es fast alles von seiner alten Pracht eingebüßt und nur wenig erinnert noch an die alte ausgelassene Fröhlichkeit vergangener Zeiten. Aber die weltberühmte „Berliner Luft“ und die Menschen sind die gleichen geblieben. Mit ihrer sprichwörtlichen Realistik und Zähigkeit begannen die Berliner mit Unterstützung des Bundes und des Marshallplans den Wiederaufbau. Und Phoenix-Rheinrohr half dabei. Fährt man heute durch Berlin, ist man überwältigt von dem ungebrochenen Lebensmut der Bevölkerung und der Intensität, mit der die Wunden des Krieges geheilt werden. Sämtliche Brücken waren bei Kriegsende zerstört. Eine nach der anderen wurde wiederhergestellt und die letzte, die Caprivi-Brücke, wurde in diesen Tagen dem Verkehr übergeben. Nach wie vor steht der soziale Wohnungsbau an bevorzugter Stelle. Ganze Stadtteile wachsen aus der Erde. Die Enge der geteilten Stadt erfordert die Lösung immer neu auftretender Probleme. Längst reichen die Parkplätze nicht mehr aus, die Straßen sind oft verstopft, Schnellstraßen werden eingerichtet. Zwischen dem Kurfürstendamm und dem Hohenzollerndamm wurden bei dem Schnellbahnstraßenbau Rohrleitungen sowohl von den Wasserwerken wie auch von der GAS AG verlegt. Phoenix-Rheinrohr lieferte dazu Rohre mit 800 mm bzw. 1200 mm \varnothing . Das Kraftwerk Reuter, entstanden in der Zeit der Blockade, muß infolge des steigenden Stromverbrauchs ständig weiter ausgebaut werden. Phoenix-Rheinrohr liefert auch hierfür Hochdruckrohre, Dampf- und Wasserrohre aller Art. Kirchen, Theaterbauten,

Auch in den Neubau des Schillertheaters sind unsere Schlangen eingebaut.



In der Nähe des Bahnhofs Zoo steht der Neubau der Berliner Bank, für dessen moderne Deckenstrahlungsheizung das Werk Mülheim die Rohrschlangen lieferte.

Kinos, Banken, Kaufhäuser, Bauten von Versicherungsgesellschaften — besonders erwähnt sei hier das 15-Etagen-Hochhaus der Allianz als Blickfang für die Gegend um den Bahnhof Zoo — schießen aus der Erde. Hier steht auch der Neubau der Berliner Bank mit seiner Frontlänge von 72 m und einer Gesamthöhe von rund 36 m, für den Phoenix-Rheinrohr die Deckenstrahlungsheizung lieferte. Nicht weit davon entstand das gänzlich zerstörte und nun wieder neuerbaute Schillertheater, das ebenfalls mit einer Deckenstrahlungsheizung von Phoenix-Rheinrohr ausgestattet wurde. Ein großer Konzertsaal ist in diesen Tagen vollendet und der Wiederaufbau des Opernhauses in Angriff genommen worden. Börse, Industrie- und Handelskammer sowie die Hochschule für Musik sind weitere Repräsentativbauten im neuen Berlin.

Auch die „Lungen Berlins“, seine Wälder und Grünanlagen, vergaß man nicht. Der Grunewald wurde aufgeforstet und der Tiergarten, einst einer der schönsten Naturparks Europas und 1946/47 ein Opfer des kalten Nachkriegswinters, ist wieder Oase und Erholung geworden. Zum Wochenende des Berliners gehört heute endlich wieder der schon zu Großmutterzeiten so beliebte Bummel in den Grunewald. Mehr als anderswo wird hier in Berlin für die Zukunft geplant und gebaut. Und mehr als anderswo im Westen tragen die Menschen hier die Sehnsucht im Herzen, daß Berlin wieder eins werden möge, um als Hauptstadt eines wiedervereinten Vaterlandes von neuem das zu werden, was es einst immer war: das lebensfrohe, das ewig-junge Berlin!

Um Meter und Sekunden

In jedem Sommer findet sich an einem Samstag die Jugend des Düsseldorfer Werkes zum sportlichen Wettstreit auf der Ernst-Poensgen-Kampfbahn in Lierenfeld ein. Prok. Hohmann erklärt uns zum Sinn dieser Veranstaltung: „Wir sind als Werk Poensgen kein Sportverein, sondern eine Röhrenfabrik; deshalb tritt in unserem Werksalltag der Sport zurück. Aber einmal im Jahr sollen unsere Jungen im fairen Wettkampf Sport treiben können. Die Werksleitung bemüht sich darum, diesen Tag für alle Teilnehmer zu einem Erlebnis werden zu lassen.“ Und darüber waren sich die 100 Jungen beim letzten Sportfest einig: Es war wieder einmal „bombig“.

Nachdem der Betriebsratsvorsitzende Alteruthemeier die Spiele eröffnet hatte, fand ein Fußballspiel von Niveau zwischen gewerblichen Lehrlingen und jugendlichen Arbeitern statt, das mit 2:1 für die „Stifte“ endete.

Die ersten Sieger in den einzelnen Wettkämpfen, die bis in die Abendstunden hinein dauerten, waren:

Buß und Lenke in den Tischtennis-Gruppen I und II, Leibelt (Dreikampf 14–15 J.), Schröder (Dreikampf 16

bis 17 J.), Kindler (Vierkampf 18 J.), Wegener (100-m-Lauf 14 bis 15 J.), Vogt (100 m 16–17 J.), Kindler (100 m 18 J.), Brink (800-m-Lauf 14 bis 16 J.), Freitag (800 m 17 bis 18 J.), Scheurer (1000-m-Lauf 14–16 J.), Kaufeld (1500 m),

Kösch (Weitsprung 14–16 J.), Vogt (Weitsprung 17–18 J.), Lemke (Hochsprung), Zensen (Kugelstoßen 14 bis 16 J.), Kindler (Kugelstoßen 17–18 J.). Vor der Siegerehrung, bei der Prok. Hohmann und Herm. Jöckel mit wertvollen Preisen viel Freude bereiteten, fand ein Fußballspiel einer Düsseldorfer Werksmannschaft gegen eine Mülheimer Vertretung statt, das die Lierenfelder 6:1 gewannen. Die Mülheimer Elf war als Mannschaft des gesamten Werkes Thyssen angekündigt worden. Es spielten aber ausschließlich Männer aus dem Stahlbau, von denen



Die siegreiche Lehrlingsmannschaft mit ihrem Betreuer W. Weber

keiner aktiver Fußballer ist. Beim letzten Sonnenstrahl beendeten 100 feine Kerle das diesjährige Sportfest. Übrigens, von sogenannten „Halbstarke“ haben wir nichts gemerkt. Aber etwas anderes fiel uns auf: Als einer der Sieger mit einem schönen Sporthemd geehrt werden sollte, lehnte er dankend mit den Worten ab: „Die alten Griechen haben auch nicht für Geld und Sportheimden bei ihren Festspielen mitgemacht!“ Die Düsseldorfer Werksleitung kann sich freuen, daß sie für solche Jungen ein Sportfest gestaltet. K. B.

In Immigrath wird weiter modernisiert

Wie man auf einer Belegschaftsversammlung über sogenannte „heiße Eisen“ diskutieren kann, ohne einander in die Haare zu geraten, machten die Immigrather vor. Lag es an der ländlichen rheinischen Luft, an der Lebensart des „Immigrather Völkchens“ oder an dem intimen Rahmen der Versammlung? Man sprach sich jedenfalls am 25. Juli unter Leitung von Betriebsratsvorsitzendem Brahm recht spritzig und aufgeräumt aus. In

dieser Atmosphäre konnten Fragen wie Arbeitszeitverkürzung, Akkordregelung oder Beschädigungen von Belegschaftsräumen mit Nutzen erörtert werden. Dipl.-Ing. Fritze, Betriebsleiter der Fittingsabteilung und Unfallingenieur, wies während der Aussprache u. a. auf die stark ansteigende Unfallziffer hin.

Seit Jahresbeginn wurden 60 Belegschaftsmitglieder verletzt, davon ein großer Prozentsatz durch Späne. Der Leiter des Werkes Immigrath, Dipl.-Ing. Hollmann, hatte zuvor einen Lagebericht gegeben. Erstes Ziel der Weiterentwicklung ist die Modernisierung der Mechanischen Werkstatt und der Schmiede. Daneben läuft eine allgemeine Transportrationalisierung. Weiter folgt eine durchgreifende Umorganisation des Flanschenbetriebes. Endpunkt aller Neuordnungspläne und -arbeiten ist es, wie Dipl.-Ing. Hollmann ausführte, „ein modernes und lebenskräftiges Werk zu schaffen. Jeder ist dafür mitverantwortlich. Wir müssen nicht nur uns selbst einen ordentlichen Arbeitsplatz erhalten, sondern auch unseren Kindern.“

Den Neulingen im Werk — Immigrath ist inzwischen auf 578 Belegschaftsmitglieder angewachsen — galt ein besonderer Willkommensgruß. Diesen Faden griff Betriebsratmitglied Paschen in seinem Rechenschaftsbericht auf. Die „alten“ Immigrather wollen alles tun, damit sich die Neueingetretenen recht bald einleben. Eine gute Zusammenarbeit des Immigrather Betriebsrates mit der Werksleitung wird die Entwicklung des Werkes fördern und weiter für die Belegschaft und ihre Angehörigen von Vorteil sein.

Eine besonders erfreuliche Nachricht ist noch: Der Immigrather Bereich wird in das allgemeine Wohnungsbauprogramm des Unternehmens mit einbezogen. Betriebsleiter Fude, der am 1. Oktober ausscheidet, verabschiedete sich zum Schluß der Versammlung und dankte für das Vertrauen, das ihm Belegschaft und Betriebsrat während seiner Tätigkeit entgegengebracht haben.

So sprach sich unser „Immigrather Völkchen“ einmal wieder aus, nicht immer ganz sanft, aber — und das wird jeder gespürt haben — zum Wohle der Gemeinschaft, die immer mehr zusammenwachsen soll. K. B.

Die Immigrather Belegschaft diskutierte auch „heiße Eisen“



Rohrbogen hielt 1000 Stunden bei 410 atü und 540° C durch

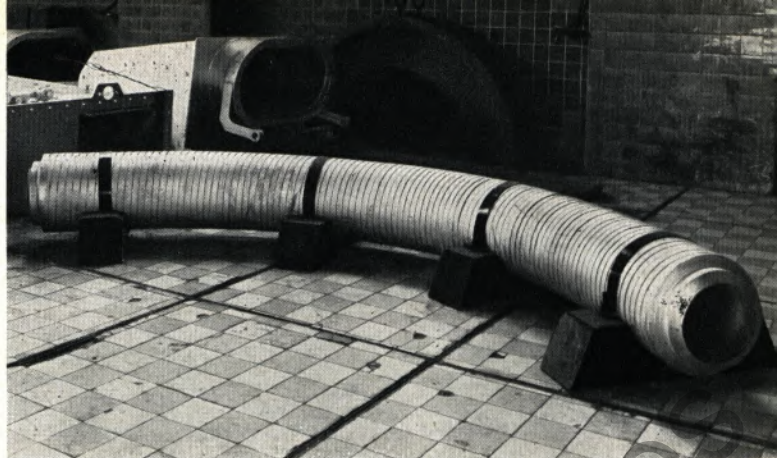
Ein Rohrbogen von 200 mm Innendurchmesser aus warmfestem Stahl Rheinrohr Th 32 fand am 2. Juli in Stuttgart anlässlich der Hauptversammlung der Vereinigung der Großkesselbesitzer das Interesse eines fachkundigen Publikums.

Das Umwickeln eines Hohlkörpers — sei es ein Rohr oder ein Behälter — mit Stahlband ist seit Jahrzehnten bekannt und wird im Hochdruckbehälterbau vornehmlich für die chemische Industrie angewandt. Wir haben in der vorletzten Ausgabe der Werkzeugzeitung bereits darüber geschrieben. Es war aber nicht möglich, Rohrbogen nach dem Verfahren in seiner bisher angewandten Form herzustellen, weil der starre Wickelmantel, der aus mehreren Schichten dicht nebeneinander liegender profilierter und durch ihr Profil ineinander verzahnter Bänder besteht, ein nachträgliches Biegen nicht erlaubte.

Unser Unternehmen hat während der letzten Jahre in seiner Entwicklungsarbeit einen neuen Weg beschritten und erstmals ein Wickelrohr geschaffen, das sich auch zur Herstellung gekrümmter Leitungen eignet. Das Rohr

besteht aus einem inneren Teil, dem sog. „Kernrohr“, das etwa die Hälfte der durch den Betriebsdruck gegebenen Beanspruchung aufnimmt, und aus einem in mehreren Lagen zu einem Mantel aufgewickelten Stahlband. Abweichend von der zuvor erwähnten älteren Konstruktion ist dieses Band nicht profiliert, sondern glatt. Es wird so gewickelt, daß die Bandwindungen einer Lage nicht dicht, sondern mit kleinen Zwischenräumen nebeneinander liegen. Dadurch wird es möglich, das fertig gewickelte Rohr zu biegen, wobei sich die Bänder an der Innenseite der Krümmung bis auf „Tuchföhlung“ zusammenschieben, während sich die Zwischenräume an der Außenseite der Krümmung entsprechend vergrößern.

Diese Wickelrohre sind für Hochdruckdampfanlagen oder für die chemische Industrie bestimmt, wo mit höchsten Drücken und Temperaturen außerordentliche Anforderungen an die

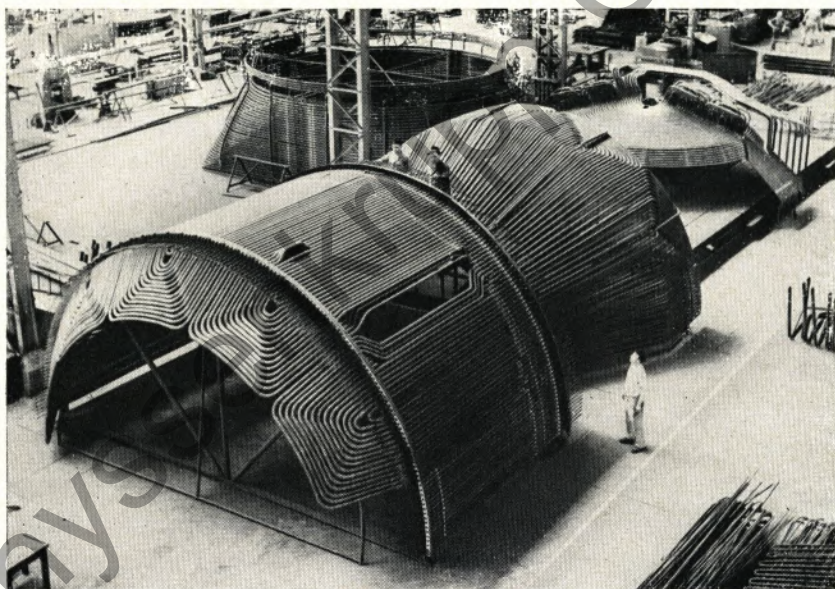


Ein gewickelter Rohrbogen von 330 mm lichter Weite und 10 Lagen Wickelband für einen Innendruck von 350 atü bei einer Temperatur von 500 Grad fand als Ausstellungsstück im Dampfkraftwerk von Stuttgart-Münster großes Interesse.

Rohrleitungen gestellt werden. Im Vergleich zum dickwandigen Vollwandrohr bietet das Wickelrohr in diesem Anwendungsbereich folgende Vorteile: Man kann es in beliebig großen Abmessungen — vor allem hinsichtlich der Wandstärken — herstellen, was beim Vollwandrohr nicht ohne weiteres möglich ist. Durch Verwendung verschiedener Werkstoffe für Kernrohr und Wickelmantel ist man in der Lage, das Rohr den Anforderungen des Betriebes gut anzupassen und hochlegierte Stähle einzusparen. Die gewickelte Rohrleitung ist geschmeidiger und weniger als die vollwandige durch Wärmespannungen gefährdet. Der zähe, dehnungsfähige Wickelmantel macht sie außerdem gegen Überlastung unempfindlicher und verleiht ihr eine außerordentlich große Betriebssicherheit.

Diese Eigenschaften wurden durch einen Dauerstandversuch im Dampfkraftwerk Stuttgart-Münster unter Beweis gestellt. Die Beanspruchung lag mit einem Druck von 410 atü bei 540 Grad Celsius im Bereich plastischer Formveränderungen des Werkstoffes — also nahe der Grenze, an der ein Versagen zu erwarten war. Der Bogen hielt die volle Versuchsdauer von 1000 Stunden durch. Dabei blieb die plastische Verformung des Werkstoffes unterhalb von 1 %.

Der erfolgreiche Verlauf dieses Versuches bestätigt neben anderen Ergebnissen vorausgegangener Untersuchungen die Verwendungsfähigkeit des Wickelrohres in der Hochdrucktechnik. Die Entwicklung hat damit einen Stand erreicht, der an den praktischen Einsatz dieses neuen Leitungselementes denken läßt. Vor 35 geladenen Gästen aus dem Kreis der Energieversorgungsanstalten sowie namhafter Firmen der chemischen Industrie und des Dampfkraftmaschinenbaues hat der gewickelte Rohrbogen seinen ersten erfolgreichen Schritt in die Öffentlichkeit getan. Dr. Rupp, Mühl.



Eine eindrucksvolle Arbeit der Rohrschlangenabteilung in den Rohrbearbeitungs-Werkstätten des Werkes Thyssen ist die Brennkammer mit Schmelzboden für einen Cyclon-Kessel, die in Kürze — wegen ihrer Größe in mehrere einzelne Teile zerlegt — versandt wird. Das gewaltige Rohrschlängensystem, im größten Durchmesser siebeneinhalb Meter, hat eine Höhe von rund 15 Metern. Insgesamt wurden rund 6500 Meter nahtlose Rohre — zum größten Teil aus Sonderstäben — mit einem Gesamtgewicht von 35 t benötigt. Unser Foto zeigt im Vordergrund die eine Hälfte des Cyclon-Mittelteils, der aus einem zylindrischen Stück und dem eingeschnürten Teil besteht. Hinten rechts sehen wir den Schmelzboden für die flüssige Schlacke, links daneben das Kopfstück des Cyclon-Kessels

A. Thyssen gab Freie Fahrt

Vor 50 Jahren gab August Thyssen mit den Worten „Freie Fahrt“ seine Zustimmung zur Gründung des Lokomotivführer- und Heizervereins des Gemeinschaftsbetriebs Eisenbahn und Häfen, der auch den internen Werkverkehr unserer Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb durchführt. In Hamborn wurde das Goldjubiläum gefeiert. Der einzige noch lebende Mitgründer des Vereins, Lokführer Michel Baum, erhielt die goldene Ehrennadel. Weitere 39 Mitglieder wurden für 25jährige Mitgliedschaft mit der silbernen Nadel geehrt. Der Verein begann mit 42 Mitgliedern, heute zählt er bereits weit über 200.

Goldene Hochzeit

feierten die Ehepaare:

Emil Schmitz, Mülheim, 30. 6.
Martin Walkowski, Mülb., 4. 7.
Stefan Szymkowiak, Beeck, 7. 7.
Ferdinand Breukmann, Lirich, 10. 7.
Caspar Hilgers, Düsseldorf, 13. 7.
Peter Kierdorf, Richrath, 14. 7.
Wilhelm Steffens, Meiderich, 14. 7.
Jak. Stahlschmidt, Meiderich, 14. 7.
Heinrich Helten, Düsseldorf, 1. 8.
Theodor Hüwe, Mülheim, 4. 8.
Johann Guss, Mülheim, 4. 8.
Heinr. Nattermann, Düsseld., 7. 8.
Wilb. Lantermann, Mülb., 11. 8.
Herm. Nottebohm, Meiderich, 11. 8.
Heinr. Fromme, Mülheim, 25. 8.
Friedr. Philipps, Ratingen, 25. 8.
Walter Wilhelmi, Mülheim, 25. 8.

Diamantene Hochzeit

feierten am 25. 7. die Eheleute
K. Westhoff, Meiderich, Bergstr. 99



Karl Woche feiert sein Jubiläum am 1. Sept. Er hat die Pflichten eines Obermaschinisten und Lagerverwalters für Reserveteile im Maschinenbetrieb I/Blechwerk. Sein besonderes Stecken-Pferd ist ein „Stecken-Auto“ in Form eines Gogomobils, mit dem er oft in die Natur hinausfährt.

*

Der Düsseldorfer Josef Braun in der Mülheimer Verwaltung feiert sein Jubiläum am 15. September, genau einen Tag nach seinem 64. Geburtstag.



Seit seiner Lehrzeit bei der Fittingsfabrik Gebrüder Inden, die 1926 in die Vereinigte Stahlwerke AG. aufgenommen

wurde, hat er sich dem Sachgebiet der Rohrverbindungen verschrieben. Josef Braun gehörte in diesem Konzern bis zur Entflechtung der Verkaufsguppe für Fittings und Flanschen an, wo er bereits Gruppenführer war. Seit der Gründung der Rheinische Röhrenwerke AG. hat er — wiederum als Gruppenführer — den Verkauf von Fittings übernommen.

*



Fritz Hergen, Dreher in der Gasrohrbearbeitung des Werkes Thyssen, begeht seinen Ehrentag am 3. Oktober. Auch er wird im September 64 Jahre alt. Das Skatspiel, so verrät er uns, ist seine große Leidenschaft. Da ihm eine „prima Gesundheit“ eigen ist, hofft er für den Rest seiner Dienstzeit noch kräftig „mitmischen“ und in voller Rüstigkeit seinen Lebensabend verbringen zu können. Die Werkzeitungleser halten dazu beide Daumen. Unsere herzlichsten Glückwünsche und Grüße gelten allen unsern Jubilaren.

40 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Richard Kolodziej, H.Werkst., 9. 6.
Wilhelm Proff, Abnahme, 30. 8.
W. Telligmann, Energiebetr., 3. 9.
H. Werntgen, Walzendreh, 5. 9.
Fried. Risse, Röhrenwerk, 17. 9.
Hch. Winter, Bandisenwerke, 25. 9.
Karl Lehmann, Röhrenw., 30. 9.
Theodor Burmann, Röhrenw., 3. 10.
Heinrich Keienburg, Auftragsbearbeitung Rohre, 7. 10.
Wilb. Dorgaten, Hw. II, 14. 10.
Erich Oligmüller, Verz., 20. 10.
Mich. Matuszczak, Blechw., 21. 10.
J. Verborg, Fretz-Moon-Anl., 25. 10.
Leonh. Siepmann, Eisenb., 24. 10.
Herm. Lücke, Stahlw., 30. 10.

WERK DINSLAKEN

Wilb. Mölleken, Elektroabt., 8. 10.

WERK RUHRORT

Anton Durzewski, Bauabt., 1. 9.
Peter Müller, Martinw., 3. 9.
Stanisl. Latosi, Hochofen, 5. 9.
Paul Schulligen, Elektrobetr., 28. 9.
Corn. Geerling, Thomasw. I, 6. 10.
Gerh. Spann, Hauptwst., 11. 10.
Franz Hasselberg, Walzw., 15. 10.
H. Kleinborgardt, Masch.-A., 21. 10.
Ernst Heess, Rohrschl., 23. 10.
St. Kwitowski, Masch.-Betr., 27. 10.
Jos. Schnurawa, Martinw., 27. 10.

WERK HÜTTENBETRIEB

Edmund Rosa, Hochofen, 22. 9.
Stanisl. Swojak, Hochofen, 4. 9.

25 Jahre im Dienst

WERK THYSSEN

Josef Lobbeck, Rohrb., 12. 9.
Karl Sommer, Verzinkerei, 24. 9.
Friedr. Timfeld, Rohrb., 10. 10.
Aug. Fuhlbrügger, Stahlw., 20. 10.
Gerhard Tüch, Ausb.-Abt., 25. 10.
Paul Kaulbarsch, Rohrb., 26. 10.
Fritz Lemanik, Masch.B. II, 28. 10.

WERK DINSLAKEN

Dietr. Horstmann, Mastenf., 4. 9.

WERK POENSGEN

Karl Mies, Röhrenw. IV, 14. 9.
Anton Roßbach, Röhrenw. I, 26. 9.

WERK RUHRORT

Josef Wyskok, Prüf.A., 5. 9.
Gottfr. Rütten, Werksschutz, 9. 9.
Wilb. Janke, Masch.Betrieb, 9. 9.
Matth. Michels, Walzwerk, 12. 9.
Alb. Heimann, Walzwerk, 17. 9.
Oskar Leisner, Hochofen, 17. 9.
Hugo Wiechert, Hochofen, 30. 9.
Otto Marquardt, Hochofen, 1. 10.
Thom. Marciniak, Hochofen, 1. 10.
Ernst Goebel, Stahlwerk, 1. 10.
Jakob Berz, Werksschutz, 4. 10.
B. Romwinkeel, Krankenkl., 14. 10.
Paul Hanraths, MW II, 22. 10.
Jakob Steines, Elektrob., 23. 10.

WERK HÜTTENBETRIEB

Wilb. Müller, Werksschutz, 23. 9.
August Malon, Hochofen, 27. 9.
W. Jelienski, Hochofen, 30. 9.
Hch. Mölleken, Maschinenb., 18. 10.

90 Jahre wurde

Ww. Bleckmann, Meiderich, 2. 8.

Es verunglückten tödlich oder starben folgende Mitarbeiter:

WERK THYSSEN:

Karl Bachem, Elektro-Betrieb
Peter Masalon, Schweißwerk
Erich Tausch, Röhrenwerk
Karl Laaks, Blechwerk
Wilhelm Mais, Blechwerk
Rudolf Döllken, Röhrenwerk
Johann Bruns, Kranbetrieb

Theodor Wittkowski, Poststelle
Wilhelm Möhlen, Martinwerk I
Wenzel Reindl, MB Krafthäuser
Theodor Jung, Str. I a
Karl Moser, Stoffwirtschaft
Maria Kibmer, Allg. Verwaltung
Josef Wirkus, Thomaswerk

WERK RUHRORT:

Wilhelm Kieselbach, Str. III a
Helmut Hundacker, Martinwerk
Friedrich Henneberg, Elektrobetrieb
Wilfried Müller, Thomaswerk
Georg Martens, Mech. Werkstatt

WERK POENSGEN:

Julius Bruns, Röhrenwerk III
Theodor Gohr, Maschinenbetrieb
Wilhelm Warte, Hilden

WERK HÜTTENBETRIEB:

Georg Hartberger, Hochofen

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

In Hilden:

Schmuckkästchen erfreuen unsere Werksangehörigen

In diesen Tagen erhalten die vier Wohnhäuser an der Sankt-Konrad-Allee in dem landschaftlich reizvoll gelegenen Städtchen Hilden eine mit Buschwerk, Blumen und Rasen gestaltete Gartenanlage. Hier wohnen in 20 Wohnungen seit rund einem halben Jahr Belegschaftsangehörige aus dem Hildener Werk. Damit ist ein weiterer Abschnitt des Werkswohnungsbaus im Raum Hilden abgeschlossen. Bauträger ist die Hildener Aktien-Bau-Gesellschaft, die als gemeinnütziges Wohnungsbauunternehmen von der Hildener Industrie gefördert wird. Ihre Bauleistungen sind durch eine Beteiligung unseres Unternehmens auch für die Hildener Belegschaft bestimmt. Direktor Vollmer aus dem Werk Poensgen ist Vorsitzter im Vorstand dieser Gesellschaft.

In dem 1952 an der Uhlandstraße erbauten Wohnkomplex sind für unsere Hildener Werksangehörigen 26 Wohnungseinheiten zur Verfügung gestellt worden. In dem Neubau Dagobertstraße haben Belegschaftsmitglieder und ihre Familien sechs Wohnungen bezogen. Die Einfamilienhäuser mit Einliegerwohnungen in derselben Straße sind kleine Schmuckkästchen geworden.

Bei den Hildener Neubauten fällt überhaupt auf, daß man den Einheitsstil vermieden hat, der den sozialen Wohnungsbau so oft kennzeichnet. Die Hausform ist gefällig, die Gartenanlagen sind gepflegt. Es ist ein besonderes Anliegen der Geschäftsführung der Hildener Aktien-Bau-Gesellschaft, daß die mit viel Liebe angelegten Vorgärten erhalten und vor Zerstörung bewahrt bleiben. Und die Bewohner, die froh sind, diese modernen Bauten mit den gefälligen Grünanlagen bezogen zu haben, unterstützen sie in diesem Bemühen. Sie sorgen auch dafür, daß ihre Kinder die Vorgärten nicht als Spielplätze benutzen. Gerade in dem kleinstädtischen Hilden bieten sich immer noch anderweitige Möglichkeiten. Für diejenigen von den rund 600 Werksangehörigen in Hil-



Das ist die Rückfront der Neubauten an der Sankt-Konrad-Allee. In diesen Tagen wird die Freifläche zu einer Gartenanlage umgestaltet

den, die noch auf Wohnungssuche sind, bleibt der Trost, daß die Hildener Aktien-Bau-Gesellschaft als Bauträger — auf lange Sicht — weitere Wohnungen erstellt. K. B.

Selbst der Neandertaler schien zu lächeln

Bisher waren gemütliche Abende oder Ausflüge der Ruhrorter Neubauabteilung immer besondere Erlebnisse. So auch am 3. Juni. Der überlieferten Meinung, Techniker seien aus Formeln und Gleichungen zusammengesetzt und zwängen sich bestenfalls am Gehaltstag zu einem müden Lächeln, wurde der Garaus gemacht. Als die erste Kolonne gegen 9 Uhr die Neanderhöhle erreichte, blickte der „Neandertaler“ auf seinem Steinsockel so grimmig, als habe er noch nie lachende Menschen gesehen. Als dieser Urmensch gegen 12 Uhr immer noch keine bessere Miene machte, sagte einer: „Stell ihm wech; da könne mer heut nit jebuche“. Alles hatte sich auf gute Laune eingestellt: die Sonne, das Tal, das Lokal, die Frauen- und die Männerwelt und — der „Chef vom Ganzen“. Der Arbeitsstab hatte genug zu tun, alles vorzubereiten. So wurde es ein Tag voller Überraschungen. Als um 23 Uhr Direktor Otto allen Teilnehmern seinen Dank aussprach und seinem Ärger über die schnelle Uhr und die wartenden Autobusse Ausdruck verlieh, wollten einige gesehen haben, daß sogar der düstere Neandertaler lächelte. K. K., Ruhrort

Was ist der Betrieb!

Etwas ketzerisch betrachtet und beantwortet

Für

- den Arbeitgeber ... ein großes Sorgenkind
- den Arbeitnehmer ... Mittelpunkt seines wachen Lebens
- den Betriebsrat ... ein großes Wunschkonzert
- den Staat ... ein guter Steuerzahler
- die Gemeinde ... eine zu melkende Kuh
- den Nachbarbetrieb ... ein lästiger Konkurrent
- den Rentner ... das verlorene Paradies
- den Gastwirt ... Tausende durstige Kehlen
- die Polizei ... ein Schichtwechselfürchter
- die Bundesbahn ... ein guter Kunde
- die Lokalpresse ... ein gelegentlicher Füller
- die Wirtschaftszeitung ... ein Bilanzinserat
- die Geistlichkeit ... ein großes Missionsfeld
- den Fußballverein ... ein förderndes Mitglied
- den Studenten ... ein Job in den Semesterferien
- die Ortsschönen ... ein großer Heiratsmarkt
- den Besucher ... eine technische Wunderwelt
- den Psychologen ... ein neuralgischer Punkt
- den Werksarzt ... ein bakteriologischer Kampfplatz
- den Gerüchtemacher ... ein guter Nährboden
- die Klatschtante ... eine große Vorratskammer
- die Werksküche ... zahlreiche verwöhnte Gaumen
- die Sozialabteilung ... ein Kind mit großen Wünschen
- die Telefonvermittlung ... ein Test guter Kinderstube
- die Statistik ... Kurven, nichts als Kurven
- die Radikalen ... Tummelplatz ihrer Propaganda
- den großen Brockhaus ... vielleicht eine Zelle

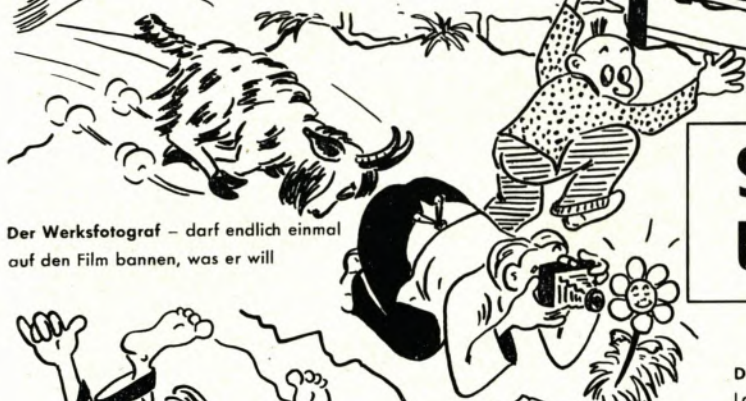
M. S.

Lustige Tage für unseren Meidericher Chor

„Jetzt kommen die lustigen Tage.“ So sang der MGV Sangeslust vom Hüttenbetrieb am 28. Juli beim Start zu seiner dreitägigen Sängerfahrt an die Mosel. Vorsitzender Franz Rohner hatte den Meidericher Sängern nicht zuviel versprochen: Gutes Essen, würzige Fläschchen und deutscher Männergesang können schon drei Tage gut und gerne ausfüllen. Der erste Abend war ein Aufgesang, der das male- rische Alken auf die Beine brachte. Schon am frühen Morgen fand man die Sänger mit frohen Weisen auf der Burg Thurand. Verständlich, daß man am nächsten Tag die Schönheiten der Landschaft genoß. Den gleichen Eindruck des Schönen und Erhabenen hatten die Sänger bei der abschließenden Fahrt moselaufwärts durch die Eifel nach Maria Laach. Allerdings — die Harmonie des Chorgesangs hatte etwas nachgelassen, denn durch die ungewohnten Begleit- umstände war die Tenorstimme in den vierten Baß gerutscht. Moselwein ist schließlich auch keine ausreichende Medizin für überbeanspruchte Stimmbänder. Aber die gute Laune — unsere Meidericher Sänger sagten schlicht und einfach „Kondition“ — war geblieben. — rg. Ruhrort



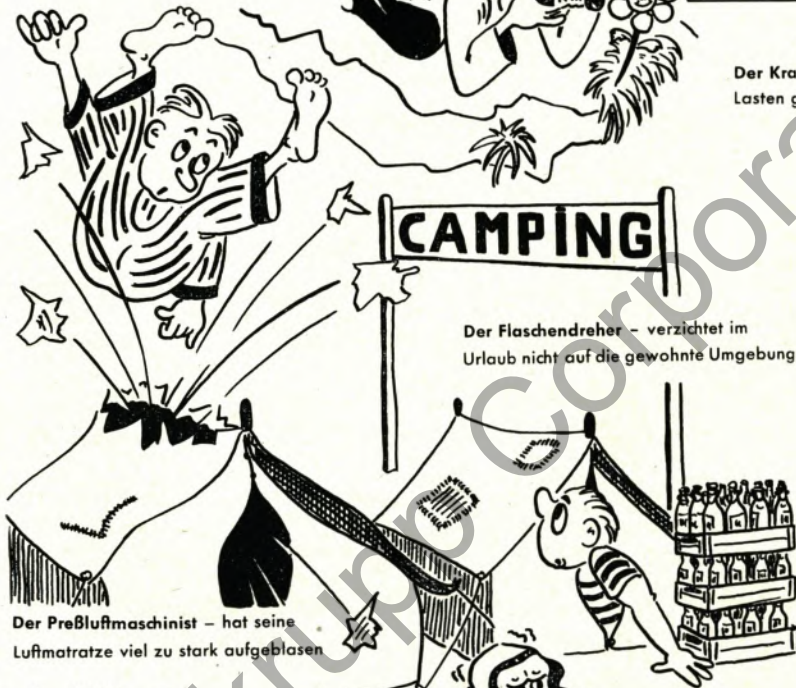
Der Rohrrevisor – darf im Urlaub nicht durch Röhren gucken, sagt seine Frau



Der Werksfotograf – darf endlich einmal auf den Film bannen, was er will

**So'was nennt man
URLAUB** seufzt unser Zeichner
Heinz Sonntag

Der Kranführer – hat schon schwerere Lasten gehoben, aber nicht so „süße“



Der Flaschendreher – verzichtet im Urlaub nicht auf die gewohnte Umgebung

Der Preßluftmaschinist – hat seine Luftmatratze viel zu stark aufgeblasen



Der Hochofenmann – kann sich ohne die gewohnte Temperatur nicht wohlfühlen



Der Verladler – nutzt den vorhandenen Laderaum aber auch immer restlos aus



Der Walzwerks-Steuermann – hat hier mit seiner Frau gar nichts zu steuern



Hildegard Peters aus dem Sekretariat Dr. Vellguth wurde mit 400 Anschlägen Mülheims Stadtmeisterin im Maschinenschreiben. Rosemarie Busch (Sekretariat Tichy) wurde Zweite



Am Stahlwerk in Mülheim werden zwei neue Leuchtschriften von 35 m Länge mit einem rotierenden Firmenzeichen angebracht. Die einzelnen Buchstaben der Schrift sind 2 m hoch



Das neue Sozialhaus (Architekten Henrich und Petschnigg) der Rheinische Kalksteinwerke GmbH. in Wülfrath, an der wir beteiligt sind, dient Kultur- und Sportveranstaltungen



Neubau des Rohrbogenwerks an der Neustadtstraße: Eine Querhalle von 1817,5 qm für die Aufnahme der Robre und zwei Längshallen von 7425 qm für die Rohrbogenfertigung



Der Seminarchor des United Theological Seminary aus Dayton (Ohio) gastierte am 11. Juni in Mülheim. Die 28 jungen Theologiestudenten besichtigten am Morgen das Werk Thyssen



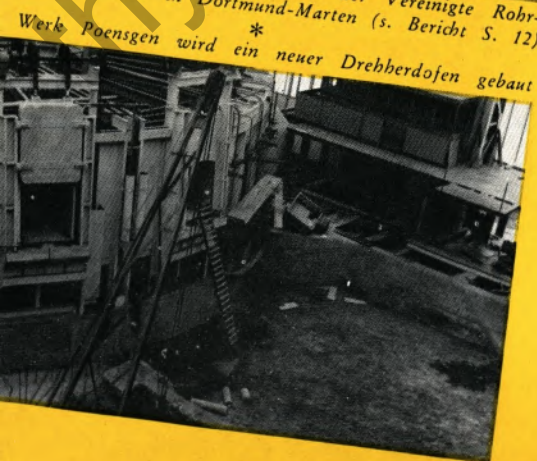
Eine Tagesfahrt mit dem Omnibus zum Laacher See, Ehrenbreitstein und Drachensfels machte ein Teil der Belegschaft der Fretz-Moon-Anlage des Werkes Thyssen. Humor war Trumpf



Das neuerbaute Verwaltungsgebäude der Vereinigte Rohrbau GmbH in Dortmund-Marten (s. Bericht S. 12)



Robre für die 200 km lange Bodenseeleitung, die die Raube Alb mit Trinkwasser versorgt, verlassen das Werk Thyssen



Werk Poensgen wird ein neuer Drehherdofen gebaut



In Kürze läuft der neue SM-Ofen VI im Werk Rubrort an

VON MONAT ZU MONAT FESTGEHALTEN

